HEIDENHAIN

TNC 640

Brukerhåndbok
Konfigurering av maskin, testing og kjøring av NC-programmer

NC-programvare
34059x-18

Norsk (no)
10/2023

Betjeningselementer for styringen

Knapper

Når du bruker en TNC 640 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 575

Betjeningselementer på skjermen

Tast	Funksjon
	Velge skjermbildeinndeling
	Veksle mellom skjerm for maskin-driftsmodus, programmeringsdrifts-modus og et tredje skrivebord
	Funksjonstaster: Velge funksjon i skjermbildet
◁ ▷ △	Endre funksjonstastrekke

alfanumerisk tastatur

Tast	Funksjon
Q W E	Filnavn, kommentarer
G F S	DIN/ISO-programmering
	Velg neste element, for eksempel inndatafelt, knapp, valgalternativ
SHIFT + TAB	Velge forrige element
	Åpne **HEROS-meny**

Driftsmoduser for maskinen

Tast	Funksjon
	Manuell drift
	Elektronisk håndratt
	Posisjonering med manuell inntas-ting
	Programkjøring enkeltblokk
	Programkjøring blokkrekke

Driftsmoduser for programmering

Tast	Funksjon
	Programmere
	Programtest

Angi og redigere koordinatakser og tall

Tast	Funksjon
X . . . V	Valg av koordinatakser eller angivelse av dem i NC-program
0 . . . 9	Tall
. ⁻/+	Endre desimaltegn/fortegn
P I	Angivelse av polarkoordinater / inkrementelle verdier
Q	Q-parameterprogrammering / Q-parameterstatus
	Overføre aktuell posisjon
NO ENT	Ignorere dialogspørsmål og slette ord
ENT	Avslutte inntasting og fortsette dialog
END	Avslutning av NC-blokk, og avslutning av inntasting
CE	Tilbakestille angivelser eller slette feilmeldinger
DEL	Avbryte dialog, og slette programdel

Informasjon om verktøy

Tast	Funksjon
TOOL DEF	Definering av verktøydata i NC-programmet
TOOL CALL	Kalle opp verktøydata

Administrasjon av NC-programmer og filer, styringsfunksjoner

Tast	Funksjon
PGM MGT	Valg og sletting av NC-programmer og filer, ekstern dataoverføring
PGM CALL	Definere programoppkalling, velge nullpunkt- og punkttabeller
MOD	Velge MOD-funksjon
HELP	Vise hjelpetekster ved NC-feilmeldinger, kalle opp TNCguide
ERR	Vise alle feilmeldinger som venter
CALC	Vise lommekalkulator
SPEC FCT	Vise spesialfunksjoner
	For øyeblikket uten funksjon

Navigasjonstaster

Tast	Funksjon
↑ →	Posisjonere markør
GOTO	Valg av NC-blokker, sykluser og parameterfunksjoner direkte
HOME	Navigere til programstart eller tabellstart
END	Navigere til programslutt eller slutten av en tabellinje
PG UP	Navigere oppover side for side
PG DN	Navigere nedover side for side
	Velge neste arkfane i formularer
	Dialogfelt eller knapp forover/bakover

Sykluser, underprogrammer og programdelgjentakelser

Tast		Funksjon
TOUCH PROBE		Definere touch-probe-sykluser
CYCL DEF	CYCL CALL	Definere og kalle opp sykluser
LBL SET	LBL CALL	Angi og hente frem underprogrammer og programdelgjentakelser
STOP		Angivelse av programstopp i et NC-program

Programmere banebevegelser

Tast		Funksjon
APPR DEP		Kjøre til/forlate kontur
FK		Fri konturprogrammering FK
L		Linje
CC		Sirkelmidtpunkt/pol for polarkoordinater
C		Sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt
CR		Sirkelbane med radius
CT		Sirkelbane med tangential tilknytning
CHF	RND	Fas/hjørneavrunding

Potensiometer for mating og spindelturtall

Mating	Spindelturtall

3D-mus

Tastaturenheten kan utvides senere med en HEIDENHAIN-3D-mus.

Ved bruk av en 3D-mus kan objekter betjenes like intuitivt som om man holdt dem i hånden.

Dette gjør det mulig å ha de seks frihetsgradene tilgjengelige samtidig:

- 2D-forskyvning til XY-planet
- 3D-rotasjon rundt aksene X, Y og Z.
- Zooming inn eller ut

Disse mulighetene øker betjeningskomforten, fremfor alt ved følgende brukstilfellene:

- CAD-import
- Simulering av materialfjerning
- 3D-programmer på en ekstern PC, som du betjener direkte på styringen ved hjelp av programvarealternativet **nr. 133 Remote Desktop**

Innholdsfortegnelse

1 Grunnleggende 27
2 Første steg 43
3 Grunnleggende 55
4 Verktøy 131
5 Oppsp.utstyr 173
6 Teste og kjøre 253
7 Spesialfunksjoner 319
8 Paletter 377
9 Dreiearbeid 401
10 Slipebearbeiding 425
11 MOD-funksjoner 439
12 HEROS-funksjoner 469
13 Betjene berøringsskjerm 575
14 Tabeller og oversikter 591

1 Grunnleggende 27

1.1 Om denne håndboken 28

1.2 Styringstype, programvare og funksjoner 30

Programvarealternativer 32

Nye funksjoner 34059x-18 37

2 Første steg ... 43

2.1 Oversikt ... 44

2.2 Slå på maskinen ... 45

Kvittere for strømbrudd og kjøre frem til referansepunkter ... 45

2.3 Teste emne grafisk ... 46

Velg driftsmodusen Programtest ... 46
Velge verktøytabell ... 46
Velge NC-program ... 47
Velge skjerminndeling og visning ... 47
Start programtest ... 48

2.4 Definere verktøy ... 49

Velge driftsmodusen Manuell drift ... 49
Forberede og måle verktøyet ... 49
Redigere verktøytabellen TOOL.T ... 50
Redigere pocket table TOOL_P.TCH ... 51

2.5 Definere emne ... 52

Velge riktig driftsmodus ... 52
Spenne fast emnet ... 52
Sette nullpunkt med 3D-touch-probe ... 52

2.6 Bearbeide emne ... 54

Velge driftsmodusen Programkjøring enkeltblokk eller Programkjøring blokkrekke ... 54
Velge NC-program ... 54
Starte NC-program ... 54

3 Grunnleggende ... 55

3.1 TNC 640 ... 56
HEIDENHAIN-klartekst og DIN/ISO ... 56
Kompatibilitet ... 56
Datasikkerhet og personvern ... 57

3.2 Skjermen og kontrollpanelet ... 59
Skjermen ... 59
Definere skjermbildeinndeling ... 59
Kontrollpanel ... 60
Extended Workspace Compact ... 63

3.3 Driftsmoduser ... 65
Manuell drift og el. håndratt ... 65
Posisjonering med manuell inntasting ... 65
Programmere ... 66
Programtest ... 66
Programkjøring Blokkrekke og programkjøring Enkeltblokk ... 67

3.4 Statusvisninger ... 68
Generell statusvisning ... 68
Ekstra statusvisninger ... 71

3.5 Filbehandling ... 83
Filer ... 83
Vise eksternt opprettede filer på styringen ... 85
Kataloger ... 85
Baner ... 85
Velge filbehandling ... 86
Tilleggsfunksjoner ... 87
Velge stasjoner, kataloger og filer ... 89
Velge en av de sist valgte filene ... 91
USB-enheter på styringen ... 91
Dataoverføring til/fra et eksternt lagringsmedium ... 93
Styringen i nettverket ... 94
Sikkerhetskopiering av data ... 95
Importere fil fra iTNC 530 ... 95
Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper ... 96

3.6 Feilmeldinger og hjelpesystem ... 104
Feilmeldinger ... 104
Kontekstsensitivt hjelpesystem TNCguide ... 110

3.7 Grunnleggende om NC ... 116
Avstandsenkodere og referansemerker ... 116

Programmerbare akser 116
Referansesystemer 117

3.8 Tilbehør: 3D-touch-prober og elektroniske håndratt fra HEIDENHAIN 128

3D-touch-prober 128
Elektroniske håndratt (HR) 129

4 Verktøy 131

4.1 Verktøydata 132

Verktøynummer, verktøynavn 132
Database-ID 132
Verktøylengde L 133
Verktøyradius R 134
Grunnleggende om verktøytabell 135
Opprette og aktivere verktøytabell i INCH 140
Angi verktøydata i tabellen 141
Importere verktøytabeller 146
Pocket table for verktøyveksler 148
Verktøyskift 151
Verktøyinnsatstest 152

4.2 Touch-probe tabell 155

Bruk 155
Funksjonsbeskrivelse 155
Rediger touch-probe-tabell 156

4.3 Verktøybehandling 157

Grunnleggende 157
Kalle opp verktøybehandling 158
Redigere verktøybehandling 159
Tilgjengelige verktøytyper 162
Importer og eksporter verktøydata 164

4.4 Verktøyholderbehandling 167

Grunnleggende 167
Lagre verktøyholdermaler 168
Parametrisere verktøyholdermaler 169
Tilordne verktøyholdere 172

5 Oppsp.utstyr ... 173

5.1 Koble inn, koble ut ... 174
Innkobling ... 174
Kjøre over referansepunkter ... 176
Koble ut ... 178

5.2 Kjøring av maskinaksene ... 179
Merknad ... 179
Kjøre akse med akseretningstaster ... 179
Trinnvis posisjonering ... 180
Kjøring med elektronisk håndratt ... 181

5.3 Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M ... 191
Bruk ... 191
Angi verdier ... 191
Endre spindelturtall og mating ... 192
Matingsbegrensning F MAX ... 193

5.4 Integrert funksjonell sikkerhet FS ... 194
Generelt ... 194
Statusvisninger for den funksjonelle sikkerheten FS ... 195
Kontrollere akseposisjon ... 198
Aktivere matebegrensning ... 199

5.5 Nullpunktsbehandling ... 200
Merknad ... 200
Opprette og aktivere nullpunktstabell i INCH ... 201
Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen ... 202
Beskytte nullpunkt mot å bli overskrevet ... 206
Aktivere nullpunktet ... 208

5.6 Sette referansepunkter uten 3D-touch-probe ... 210
Merknad ... 210
Klargjøring ... 210
Sette nullpunkt med endefres ... 211
Bruk probefunksjoner med mekaniske prober eller måleur ... 212

5.7 Bruke 3D-touch-probe ... 213
Innføring ... 213
Oversikt ... 215
Undertrykk overvåking av touch-probe ... 217
Funksjoner i touch-probe-sykluser ... 218
Velg touch-probe-syklus ... 220
Protokollføre måleverdiene fra touch-probe-syklusene ... 221
Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell ... 221
Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen ... 222

5.8 Kalibrere 3D-touch-probe ... 223
Innføring ... 223
Kalibrere effektiv lengde ... 224
Kalibrer effektiv radius, og utjevn touch-probe-senterforskyvning ... 225
Kalibrering av L-formet probestift ... 229
Vise kalibreringsverdier ... 230

5.9 Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe ... 231
Innføring ... 231
Fastsett grunnrotering ... 233
Lagre grunnrotering i nullpunkttabellen ... 233
Utligne skråstilling av emnet med en bordrotering ... 233
Vise grunnrotering og forskyvning ... 235
Oppheve grunnrotering og forskyvning ... 235
Bestemme 3D-grunnrotering ... 235
Sammenligning mellom forskyvning og 3D-grunnrotering ... 238

5.10 Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe ... 239
Oversikt ... 239
Fastsette nullpunkt med aktiv TCPM ... 239
Fastsette nullpunkt i en hvilken som helst akse ... 240
Hjørne som nullpunkt ... 241
Sirkelsentrum som nullpunkt ... 242
Midtakse som nullpunkt ... 245
Måle emner med 3D-touch-probe ... 246

5.11 Dreie arbeidsplan (alternativ #8) ... 248
Bruk, arbeidsmåte ... 248
Posisjonsvisning i et dreid system ... 249
Begrensninger ved dreiing av arbeidsplanet ... 249
Aktivere manuell dreiing ... 250
Sette verktøyakseretning som aktiv bearbeidingsretning ... 252
Sette nullpunkt i et dreid system ... 252

6 Teste og kjøre ... 253

6.1 Grafikker ... 254
Bruk ... 254
Visningsalternativer ... 255
Verktøy ... 257
Visning ... 258
Dreie, zoome og forskyve grafikk ... 259
Hastigheten til til programtesten ... 260
Gjenta grafisk simulering ... 260
Forskyve snittplan ... 261

6.2 Kontroller for kollisjoner ... 262
Bruk ... 262

6.3 Fastslå bearbeidingstid ... 263
Bruk ... 263

6.4 Vise råemne i arbeidsrom ... 264
Bruk ... 264

6.5 Måle ... 266
Bruk ... 266

6.6 Valgfri programkjøringsstopp ... 267
Bruk ... 267

6.7 Hoppe over NC-blokker ... 268
Programtest og programkjøring ... 268
Posisjonering m. man. inntasting ... 269

6.8 Eksportere ferdigdel ... 270
Bruk ... 270

6.9 Programtest ... 271
Bruk ... 271
Utføre programtest ... 273
Utføre Programtest frem til en bestemt NC-blokk ... 274
Bruke tasten GOTO ... 275
Rullefelt ... 276

6.10 Programkjøring ... 277
Bruk ... 277
Utføre NC-program ... 277
Dele in NC-programmer ... 278
Kontrollere og endre Q-parametere ... 279
Sette behandling på pause, stoppe eller avbryte ... 280

Korrekturer under programkjøring 282
Bevege maskinakser under avbrudd 284
Fortsette programkjøringen etter pause 285
Frikjøring etter strømsvikt 286
Ønsket start i NC-program: mid-program-oppstart 289
Kjøre til konturen igjen 295

6.11 Kjøre CAM-programmer 297

Fra 3D-modellen til NC-programmet 297
Viktig ved konfigurering av postprosessor 298
Viktig ved CAM-programmering 300
Inngrepsmuligheter på styringen 302
Bevegelser ADP 302

6.12 Funksjoner for programvisningen 303

Oversikt 303

6.13 Automatisk programstart 304

Bruk 304

6.14 Driftsmodus Posisjonering m. man. inntasting 305

Bruke Posisjonering med manuell inntasting 306
Lagre NC-programmer fra $MDI 308

6.15 Angi tilleggsfunksjonene M og STOP 309

Grunnleggende informasjon 309

6.16 Tilleggsfunksjoner for programkjøringskontroll, spindel og kjølemiddel 310

Oversikt 310

6.17 Tilleggsfunksjoner for koordinatangivelser 311

Programmere maskinrelaterte koordinater: M91/M92 311
Kjøre frem til posisjoner i udreid inndatakoordinatsystem ved dreid arbeidsplan: M130 313

6.18 Tilleggsfunksjoner for baneatferden 314

Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen: M118 314
Slette grunnrotering: M143 316
Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: M148 316

7 Spesialfunksjoner ... 319

7.1 Dynamisk kollisjonsovervåking (alternativ nr. 40) ... 320
Funksjon ... 320
Grafisk fremstilling av kollisjonsenhetene ... 322
Kollisjonskontroll i de manuelle driftsmodusene ... 323
Kollisjonsovervåkning i driftsmodusen Programtest ... 323
Kollisjonsovervåking i programkjøringsmodusene ... 325
Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking ... 326
Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåkingen i NC-programmet ... 328

7.2 Adaptiv matingskontroll AFC (alternativ nr. 45) ... 330
Bruk ... 330
Definere AFC-grunninnstillinger ... 331
Programmere AFC ... 333
Utfør læresnitt ... 336
Aktivere og deaktivere AFC ... 340
Protokollfil ... 342
Overvåke verktøyslitasje ... 343
Overvåke verktøybelastning ... 343

7.3 Aktiv antivibrasjonsfunksjon ACC (alternativ nr. 145) ... 344
Bruk ... 344
Aktivere ACC ... 345

7.4 Globale programinnstillinger (alternativ #44) ... 346
Bruk ... 346
Aktivere og deaktivere funksjon ... 348
Informasjonsområde ... 351
Additiv forskyvn. (M-CS) ... 351
Additiv grunnrotering (W-CS) ... 352
Forskyvning (W-CS) ... 353
Speiling (W-CS) ... 354
Forskyvning (mW-CS) ... 355
Rotasjon (I-CS) ... 356
Håndrattoverlagring ... 358
Matefaktor ... 361

7.5 Definere teller ... 362
Bruksmåte ... 362
Definere FUNCTION COUNT ... 363

7.6 Spennmiddelstyring ... 364
Grunnleggende om spennmidler ... 364
Bruk ... 365
Bruke spennmiddel i CFG-format ... 367
Opprett spennmiddel i CFG-format med KinematicsDesign ... 368

Bruke 3D-modeller direkte som spennmiddel..... 371
Liste over CFG-funksjoner..... 372
Eksempel CFG-beskrivelse av skruestokken..... 374
Kombiner spennmidler i vinduet Nytt oppspenningsutstyr..... 376

8 Paletter 377

8.1 Palettbehandling 378
Bruk 378
Velge palettabell 381
Legge til eller fjerne kolonner 382
Kjøre palettabell 383

8.2 Nullpunktsbehandling for palett 385
Grunnleggende 385
Arbeide med palettnullpunkter 385

8.3 Verktøyorientert bearbeiding 386
Grunnleggende om verktøyorientert bearbeiding 386
Fremgangsmåte for verktøyorientert bearbeiding 388
Gjeninnføring med mid-program-oppstart 388

8.4 Batch Process Manager (alternativ nr. 154) 390
Bruksområde 390
Grunnleggende informasjon 390
Åpne Batch Process Manager 394
Opprette ordreliste 397
Endre ordreliste 398

9 Dreiearbeid ... 401

9.1 Dreiebearbeiding på fresemaskiner (alternativ nr. 50) ... 402

Innføring ... 402
Skjæreradiuskorrigering SRK ... 403

9.2 Basisfunksjoner (alternativ nr. 50) ... 405

Skifte mellom fresemodus og dreiemodus ... 405
Grafisk fremstilling av dreiearbeidet ... 407

9.3 Balansefunksjoner (alternativ nr. 50) ... 408

Ubalanse i dreiemodus ... 408
Syklusen Måle ubalanse ... 410
Syklusen Kalibrere ubalanse ... 411

9.4 Verktøy i dreiemodus (alternativ nr. 50) ... 412

Verktøyoppkall ... 412
Verktøydata ... 413
Verktøykorrigering i NC-programmet ... 422

10 Slipebearbeiding 425

10.1 Slipebearbeiding på fresemaskiner (alternativ nr. 156) 426

Innføring 426
Koordinatsliping 427

10.2 Verktøyer i slipemodus (alternativ nr. 156) 429

Slipeverktøy 429
Avrettingsverktøy 429
Angi verktøydata 430
Sette opp slipeverktøy 435

11 MOD-funksjoner ... 439

11.1 MOD-funksjon ... 440
Velge MOD-funksjoner ... 440
Endre innstillingene ... 440
Forlate MOD-funksjoner ... 440
Oversikt MOD-funksjoner ... 441

11.2 Programvarenumre ... 442
Bruk ... 442

11.3 Angi nøkkeltall ... 443
Bruk ... 443
Funksjoner for maskinprodusenten i nøkkeltalldialogen ... 443

11.4 Laste inn maskinkonfigurasjon ... 444
Bruk ... 444

11.5 Velge posisjonsvisning ... 445
Bruk ... 445

11.6 Velge målesystem ... 447
Bruk ... 447

11.7 Grafikkinnstillinger ... 448

11.8 Stille inn teller ... 450

11.9 Endre maskininnstillinger ... 451
Velge kinematikk ... 451
Definere kjøregrenser ... 452
Generere verktøyinnsatsfil ... 454
Tillate eller sperre ekstern tilgang ... 454

11.10 Innrett touch-prober ... 457
Innføring ... 457
Opprette trådløs touch-probe ... 458
Opprett probesystemet i MOD-funksjonen ... 458
Konfigurere trådløs touch-probe ... 460

11.11 Konfigurere trådløst håndratt HR 550 FS ... 462
Bruk ... 462
Tilordne en bestemt håndrattholder til håndrattet ... 462
Stille inn radiokanal ... 463
Stille inn sendereffekt ... 463
Statistikk ... 464

11.12 Endre systeminnstillinger 465
Still inn systemtid 465

11.13 Diagnosefunksjoner 466
Buss-diagnose 466
TNCdiag 466
Maskinvarekonfigurasjon 466
HeROS-informasjon 466

11.14 Vise driftstider 467
Bruk 467

12 HEROS-funksjoner ... 469

12.1 Remote Desktop Manager (alternativ #133) ... 470
Innføring ... 470
Konfigurere forbindelse – Windows-terminaltjeneste (RemoteFX) ... 471
Konfigurere forbindelse – VNC ... 475
Utkobling eller gjenstart av en ekstern datamaskin ... 477
Starte og avslutte forbindelse ... 478
Eksportere og importere forbindelser ... 479
Private forbindelser ... 480

12.2 Tilleggsverktøy for ITC-er ... 481

12.3 Window-manager ... 483
Oversikt oppgavelinje ... 484
Portscan ... 488
Secure Remote Access ... 489
Skriver ... 490
VNC ... 493
Backup og Restore ... 496

12.4 Brannmur ... 499
Bruk ... 499

12.5 Konfigurere datagrensesnitt ... 502
Serielle grensesnitt på TNC 640 ... 502
Bruksmåte ... 502
Opprette RS-232-grensesnitt ... 502
Innstillinger for dataoverføring med TNCserver ... 505
HEIDENHAIN-programvare til dataoverføring ... 505

12.6 Ethernet-grensesnitt ... 509
Innføring ... 509
Muligheter for tilkobling ... 509
Symbol til Ethernet-forbindelsen ... 509
Vindu Nettverksinnstillinger ... 510
Nettverkskonfigurasjon med Advanced Network Configuration ... 514
Innstillinger for nettverksstasjoner ... 519

12.7 Dataoverføring med SFTP (SSH File Transfer Protocol) ... 524
Opprett SFTP-forbindelse med CreateConnections ... 525

12.8 Sikkerhetsprogramvare SELinux ... 527

12.9 Brukeradministrasjon ... 528
Innføring ... 528
Konfigurasjon av brukeradministrasjon ... 529

Lokal LDAP-database ... 533
LDAP på annen datamaskin ... 534
Logg på Windows-domene ... 535
Opprette ytterligere brukere ... 539
Brukeradministrasjonens passordinnstillinger ... 542
Tilgangsrettigheter ... 544
Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN ... 545
Rolledefinisjon ... 546
Rettigheter ... 549
Aktiver Autopål ... 550
Brukerautentisering av eksterne applikasjoner ... 551
Logge på brukeradministrasjonen ... 555
Bytte eller logge av bruker ... 558
Skjermsparer med sperre ... 558
Katalogen HOME ... 560
Katalog public ... 560
Current User ... 562
Dialogvindu for å be om tilleggsrettigheter ... 564

12.10 OPC UA NC Server (alternativer #56 - #61) ... 565

Innføring ... 565
IT-sikkerhet ... 566
Maskinkonfigurasjon ... 566
Sette opp forbindelse ... 567
Applikasjonsutvikling ... 569
Tilgang til kataloger ... 570
PKI Admin ... 571

12.11 Endre HEROS-dialogspråk ... 573

13 Betjene berøringsskjerm 575

13.1 Skjerm og betjening 576

Berøringsskjerm 576
Kontrollpanel 577

13.2 Gester 579

Oversikt over mulige gester 579
Navigere i tabeller og NC-programmer 580
Betjene simulering 581
Betjene HEROS-meny 582
Betjene CAD-Viewer 583

13.3 Funksjoner i oppgavelinjen 588

Ikoner i oppgavelinjen 588
Touchscreen Configuration 589
Touchscreen Cleaning 589

14 Tabeller og oversikter 591

14.1 Maskinspesifikke brukerparametere 592

Bruk 592

Liste over brukerparametere 594

14.2 Pluggtilordning og tilkoblingskabel for datagrensesnitt 613

Grensesnitt V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-enheter 613

Ethernet-grensesnitt RJ45-bøssing 613

14.3 Tekniske data 614

Brukerfunksjoner 617

Tilbehør 621

Tastehetter for tastaturenheter og maskinoperatørpaneler 621

1

Grunnleggende

1.1 Om denne håndboken

Sikkerhetshenvisninger

Følg alle sikkerhetsmerknader i denne dokumentasjonen og i dokumentasjonen til maskinprodusenten!

Sikkerhetsmerknader advarer mot farer som kan oppstå ved håndtering av programvare og enheter, og gir anvisninger om hvordan disse farene kan unngås. De er klassifisert etter alvorlighetsgraden til faren og er delt inn i følgende grupper:

⚠ FARE

Fare signaliserer farer for personer. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **fører faren til dødsfall eller alvorlige personskader**.

⚠ ADVARSEL

Advarsel signaliserer farer for personer. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **kan faren føre til dødsfall eller alvorlige personskader**.

⚠ FORSIKTIG

Forsiktig signaliserer farer for personer. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **kan faren føre til lette personskader**.

MERKNAD

Merknad signaliserer farer for gjenstander eller data. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **kan faren føre til materielle skader**.

Rekkefølgen til informasjonen i sikkerhetsmerknadene

Alle sikkerhetsmerknader har følgende fire avsnitt:

- Signalordet angir alvorlighetsgraden til faren
- Type fare og kilden til faren
- Følger hvis faren ignoreres, for eksempel «Ved etterfølgende bearbeiding oppstår det fare for kollisjon»
- Unnslippe – tiltak for å unngå faren

Informasjonshenvisninger

Følg informasjonshenvisningene i denne veiledningen for å sikre en feilfri og effektiv bruk av programvaren.
I denne veiledningen finner du følgende informasjonshenvisninger:

Informasjonssymbolet står for et **tips**.
Et tips inneholder ytterligere eller supplerende viktig informasjon.

Dette symbolet ber deg følge sikkerhetsinstruksjonene fra maskinprodusenten. Symbolet peker også på maskinavhengige funksjoner. Potensielle farer for operatør og maskinen er beskrevet i maskinhåndboken.

Boksymbolet står for en **krysshenvisning**.
En krysshenvisning leder til ekstern dokumentasjon, f.eks. dokumentasjonen til maskinprodusenten eller en tredjepartsleverandør.

Ønsker du endringer, eller har du oppdaget en feil?

Vi arbeider stadig for å forbedre dokumentasjonen vår. Du kan bidra til dette arbeidet ved å skrive til oss med endringer du ønsker, på følgende e-postadresse:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Styringstype, programvare og funksjoner

Denne håndboken beskriver funksjoner for å konfigurere maskinen samt for å teste og kjøre NC-programmene, som er tilgjengelige i styringene fra og med følgende NC-programvarenummer.

HEIDENHAIN har forenklet versjoneringsskjemaet fra NC-programvareversjon 16:
- Tidsrommet for offentliggjøringen bestemmer versjonsnummeret.
- Alle styringstyper til et tidsrom for offentliggjøring oppviser det samme versjonsnummeret.
- Programmeringsstasjonenes versjonsnummer tilsvarer versjonsnummeret til NC-programvaren.

Styringstype	NC-programvarenr.
TNC 640	340590-18
TNC 640 E	340591-18
TNC 640 Programmeringsplass	340595-18

Eksportversjonen av styringen er merket med bokstaven E. Følgende programvarealternativ er ikke tilgjengelig eller har bare begrenset tilgjengelighet i eksportversjonen:
- Advanced Function Set 2 (alternativ nr. 9) begrenset til 4-akseinterpolasjon

Maskinprodusenten tilpasser den effektive ytelsen til styringen til hver enkelt maskin. Ytelsen tilpasses ved hjelp av maskinparametere. Derfor inneholder denne håndboken beskrivelser av funksjoner som ikke er tilgjengelige for hver styring.

Styringsfunksjoner som ikke er tilgjengelige for alle maskiner, er for eksempel:
- Verktøymåling med TT

Ta kontakt med maskinprodusenten for å gjøre deg kjent med de faktiske funksjonene til maskinen.

Mange maskinprodusenter og HEIDENHAIN tilbyr kurs i programmering av HEIDENHAIN-styringene. Det anbefales å delta på disse kursene for å gjøre seg godt kjent med styringsfunksjonene.

Brukerhåndbok Programmere bearbeidingssykluser:
Alle bearbeidingssyklusene er beskrevet i brukerhåndboken for **Programmering av bearbeidingssykluser**. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du henvende deg til HEIDENHAIN.
ID: 1303406-xx

Brukerhåndbok Programmere målesykluser for emne og verktøy:
Alle touch-probe-syklusenes funksjoner er beskrevet i brukerhåndboken **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du henvende deg til HEIDENHAIN.
ID: 1303409-xx

Brukerhåndbøkene Klartekstprogrammering og DIN/ISO-programmering:

Alt innhold vedrørende NC-programmeringen (unntatt touch-probe-system- og bearbeidingssykluser) er beskrevet i brukerhåndbøkene **Klartekst-** og **DIN/ISO-programmering**. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du henvende deg til HEIDENHAIN.
ID for Klartekstprogrammering: 892903-xx
ID for DIN/ISO-programmering: 892909-xx

Programvarealternativer

TNC 640 har forskjellige programvarealternativer som kan aktiveres av maskinprodusenten. De forskjellige alternativene har følgende funksjoner:

Additional Axis (alternativ nr. 0 til alternativ nr. 7)	
Tilleggsakse	Ytterligere reguleringskretser 1 til 8
Advanced Function Set 1 (alternativ nr. 8)	
Avanserte funksjoner gruppe 1	**Rundbordbearbeiding:** ■ Konturer på utbrettingen av en sylinder ■ Mating i mm/min **Omregnede koordinater:** Dreie arbeidsplan **Interpolasjon:** Sirkel med tre akser ved dreid arbeidsplan
Advanced Function Set 2 (alternativ nr. 9)	
Avanserte funksjoner gruppe 2 Krever eksporttillatelse	**3D-bearbeiding:** ■ 3D-verktøykorrektur via flatenormalvektor ■ Endre spindelhodestillingen med det elektroniske håndrattet i løpet av programkjøringen; posisjonen på verktøyspissen endres ikke (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Hold verktøyet loddrett på konturen ■ Radiuskorrigering av verktøy loddrett på verktøyretningen ■ Manuell kjøring i det aktive verktøyaksesystemet **Interpolasjon:** Linje i > 4 akser (krever eksporttillatelse)
HEIDENHAIN DNC (alternativ nr. 18)	
	Kommunikasjon med eksterne PC-applikasjoner via COM-komponenter
DCM Collision (alternativ #40)	
Dynamisk kollisjonsovervåking	■ Maskinprodusenten definerer objekter som skal overvåkes ■ Advarsel i manuell drift ■ Kollisjonsovervåkning i programtesten ■ Programavbrytelse i automatisk drift ■ Overvåkning også av 5-aksebevegelser
CAD Import (alternativ nr. 42)	
CAD Import	■ Støtter DXF, STL, STEP og IGES ■ Overtakelse av konturer og punktmaler ■ Komfortabel fastsetting av nullpunkt ■ Grafisk valg av kontursegmenter fra klartekstprogrammer

Global PGM Settings – GPS (alternativ nr. 44)	
Globale programinnstillinger	■ Overlagring av koordinattransformasjoner i programforløpet ■ Håndrattoverlagring
Adaptive Feed Control – AFC (alternativ nr. 45)	
Adaptiv matingskontroll	**Fresebearbeiding:** ■ Beregning av faktisk spindelytelse ved hjelp av et læresnitt ■ Definering av grenser der den automatiske matingskontrollen skal utføres ■ Helautomatisk matingskontroll ved kjøring **Dreiebearbeiding (alternativ nr. 50):** ■ Skjærekraftovervåkning ved kjøring
KinematicsOpt (alternativ nr. 48)	
Optimere maskinkinematikken	■ Sikre/gjenopprette aktiv kinematikk ■ Kontrollere aktiv kinematikk ■ Optimere aktiv kinematikk
Turning (alternativ #50)	
Frese-/dreiemodus	**Funksjoner:** ■ Omkobling fresemodus/dreiemodus ■ Konstant gjennomsnittshastighet ■ Skjærradiuskompensasjon ■ Dreiespesifikke konturelementer ■ Dreiesykluser ■ Dreiing med eksentrisk oppspenning ■ Syklus **880 TANNHJUL SNEKKEFR.** (alternativ 50 og alternativ 131)
KinematicsComp (alternativ nr. 52)	
3D-romkompensasjon	Kompensasjon for posisjons- og komponentfeil
OPC UA NC Server 1 til 6 (alternativ nr. 56 til nr. 61)	
Standardisert grensesnitt	OPC UA NC-serveren har et standardisert grensesnitt (**OPC UA**) for ekstern tilgang til data og funksjoner i styringen. Med disse programvarealternativene kan opptil seks parallelle klientforbindelser settes opp parallelt.
3D-ToolComp (alternativ nr. 92)	
Inngrepsvinkelavhengig radiuskorrigering av 3D-verktøy Krever eksporttillatelse	■ Kompensere for avvik i verktøyradiusen avhengig av inngrepsvinkelen ■ Korreksjonsverdier i separat korreksjonsverditabell ■ Forutsetning: arbeide med flatenormalvektorer (**LN**-blokker alternativ 9)

Extended Tool Management (alternativ nr. 93)	
Utvidet verktøybehandling	Python-basert verktøyadministrasjonstillegg ■ Programspesifikk eller pallspesifikk bruksrekkefølge for alle verktøy ■ Programspesifikk eller pallspesifikk bestykningsliste over alle verktøy
Advanced Spindle Interpolation (alternativ nr. 96)	
Interpolerende spindel	**Interpol.dreiing:** ■ Syklus **291 INT.POL.DREI. KOBL.** ■ Syklus **292 INT.POL.DREI. KONT.**
Spindle Synchronism (alternativ nr. 131)	
Synkront løp for sylindre	■ Synkront løp for fresespindel og dreiespindel ■ Syklus **880 TANNHJUL SNEKKEFR.** (alternativ 50 og alternativ 131)
Remote Desktop Manager (Alternativ nr. 133)	
Fjernstyring av eksterne datamaskin-enheter	■ Windows på en separat datamaskinenhet ■ Integrert i styringsoverflaten
Synchronizing Functions (alternativ nr. 135)	
Synkroniseringsfunksjoner	**Funksjon for kobling i sanntid (Real Time Coupling – RTC):** Koble akser
Cross Talk Compensation – CTC (alternativ nr. 141)	
Kompensering av aksekoblinger	■ Registrering av dynamisk betingede posisjonsavvik på grunn av akseakselerasjoner ■ Kompensering av TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)
Position Adaptive Control – PAC (alternativ nr. 142)	
Adaptiv posisjonsregulering	■ Tilpassing av reguleringsparametre avhengig av stillingen til aksen i arbeidsrommet ■ Tilpassing av reguleringsparametre avhengig av hastigheten eller akselerasjonen til en akse
Load Adaptive Control – LAC (alternativ nr. 143)	
Adaptiv lastregulering	■ Automatisk registrering av emnemasser og slipekrefter ■ Tilpassing av reguleringsparametre avhengig av den gjeldende massen til emnet
Active Chatter Control – ACC (alternativ nr. 145)	
Aktiv antivibrasjonsfunksjon	Helautomatisk antivibrasjonsfunksjon under bearbeiding
Machine Vibration Control – MVC (alternativ nr. 146)	
Svingningsdemping for maskiner	Demping av maskinsvingninger for forbedring av emneoverflaten ved hjelp av funksjonene: ■ **AVD** Active Vibration Damping ■ **FSC** Frequency Shaping Control

CAD Model Optimizer (alternativ nummer 152)	
CAD-modelloptimalisering	Konvertering og optimalisering av CAD-modeller ■ Oppspenningsutstyr ■ Råemne ■ Ferdigdel
Batch Process Manager (alternativ nr. 154)	
Batch Process Manager	Planlegging av produksjonsordrer
Component Monitoring (alternativ nr. 155)	
Komponentovervåking uten ekstern sensorikk	Overvåking av konfigurerte maskinkomponenter med tanke på overbelastning
Grinding (alternativ nr. 156)	
Koordinatsliping	■ Sykluser for pendelløft ■ Sykluser for avretting ■ Støtte av verktøytyper slipeverktøy og avrettingsverktøy
Gear Cutting (alternativ nr. 157)	
Bearbeide fortanninger	■ Syklus **285 DEFINER TANNHJUL** ■ Syklus **286 TANNHJUL VALSEFRESING** ■ Syklus **287 TANNHJUL VALSESKRELL.**
Turning v2(alternativ #158)	
Fresdreiing versjon 2	■ Aunksjonene til programvarealternativ #50 ■ Syklus **882 DREIE SIMULTANSKRUBBING** ■ Syklus **883 DREIE SIMULTANSLETTFRESING** Med de utvidede dreiefunksjonene kan du ikke bare for eksempel produsere emner med undersnitt, men også bruke et større område av skjæreplaten under bearbeidingen.
Alt. Contour Milling (alternativ nr. 167)	
Optimaliserte profilsykluser	Sykluser til produksjon av alle mulige lommer og øyer med virvelfresingen

Flere tilgjengelige alternativer

HEIDENHAIN tilbyr flere maskinvareutvidelser og programvarealternativer som utelukkende kan konfigureres og implementeres av maskinprodusenten. Det inkluderer f.eks. den funksjonelle sikkerheten FS.

Du finner mer informasjon i dokumentasjonen fra maskinprodusenten eller i brosjyren **Alternativer og tilbehør**.

ID: 827222-xx

VTC-brukerhåndbok

Alle programvarefunksjoner for kamerasystemet VT 121 er beskrevet i **VTC-brukerhåndboken**. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du henvende deg til HEIDENHAIN.

ID: 1322445-xx

Beregnet bruksområde

Styringen tilsvarer klasse A iht. EN 55022 og er hovedsakelig beregnet for industriell bruk.

Juridisk informasjon

Styringsprogramvaren inneholder programvare med åpen kilde, og bruken av denne er underlagt spesielle bruksbetingelser. Disse bruksbetingelsene har forrang.

Du finner mer informasjon om dette på styringen på følgende måte:

- Trykk på tasten **MOD**.
- Velg gruppen **Generell informasjon** i MOD-menyen
- Valg av MOD-funksjon **Lisensinformasjon**

Styringsprogramvaren inneholder i tillegg binære biblioteker for **OPC UA**-programvaren til Softing Industrial Automation GmbH. For disse har bruksbetingelsene som er avtalt mellom HEIDENHAIN og Softing Industrial Automation GmbH, forrang.

Ved bruk av OPC UA NC-serveren eller DNC-serveren kan du utøve innflytelse på hvordan styringen forholder seg. Derfor må du bestemme om styringen fortsatt skal drives uten feilfunksjoner eller reduksjon av ytelsen før disse grensesnittene brukes produktivt. Ansvaret for gjennomføring av systemtesten påhviler oppretteren av programvaren som bruker disse kommunikasjonsgrensesnittene.

Nye funksjoner 34059x-18

Oversikt over nye og endrede programvarefunksjoner
Du finner mer informasjon om de tidligere programvareversjonene i tilleggsdokumentasjonen **Oversikt over nye og endrede programvarefunksjoner**. Hvis du trenger denne dokumentasjonen, kan du henvende deg til HEIDENHAIN.
ID: 1322095-xx

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

- Programvarealternativ 22 **Pallet Management** er tilgjengelig i standardomfanget til styringen.
- NC-funksjonen **TRANS RESET** tilbakestiller alle enkle koordinattransformasjoner samtidig.
- Funksjonene til **FN 18: SYSREAD** (ISO: **D18**) ble utvidet:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID10 NR10**: Telleren for hvor mange ganger den gjeldende programdelen utføres
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID245 NR1**: Gjeldende settpunktposisjon for en akse (**IDX**) i REF-systemet
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID370 NR7**: Styringens respons dersom prøvetakingspunktet ikke nås under en syklus med programmerbart sporingssystem **14xx**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610**: Verdier for ulike maskinparametere for **M120**
    - **NR53**: Radialrykk ved normal mating
    - **NR54**: Radialrykk ved høy mating
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID630**: SIK-informasjon fra styringen
    - **NR3**: SIK-generasjon **SIK1** eller **SIK2**
    - **NR4**: Informasjon om hvorvidt og hvor ofte et programvarealternativ (**IDX**) er aktivert for styringer med **SIK2**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID990 NR28**: Gjeldende spindelvinkel på verktøyspindelen

- For å installere eller oppdatere programvareversjon 18, trenger du en styring med en harddiskstørrelse på min. 30 GB. Styringen trenger i tillegg min. 4 GB arbeidsminne.
- Verktøytypen **Skivefres** (**MILL_SIDE**) ble lagt til.

  Mer informasjon: "Tilgjengelige verktøytyper", Side 162
- I vinduet **Nytt oppspenningsutstyr** kan du koble flere spennmidler sammen og lagre dem som nye spennmidler. Dette lar deg visualisere og overvåke komplekse spennsituasjoner.

  Mer informasjon: "Kombiner spennmidler i vinduet Nytt oppspenningsutstyr", Side 376
- I HEROS-innstillingene kan du justere lysstyrken på skjermen til styringen.
- I vinduet **Skjermbildeinnstillinger** du definere banen og filnavnet som styringen lagrer skjermdumper under. Filnavnet kan inneholde et jokertegn, f.eks. %N for sekvensiell nummerering.

  Mer informasjon: "Oversikt oppgavelinje", Side 484
- Med maskinparameteren **safeAbsPosition** (nr. 403130) definerer maskinprodusenten om sikkerhetsfunksjonen **SLP** er aktiv for aksen.

  Hvis sikkerhetsfunksjonen **SLP** er inaktiv, overvåker den funksjonelle sikkerheten FS aksen uten å kontrollere etter startprosessen. Styringen markerer aksen med en grå varseltrekant.

  Mer informasjon: "Statusvisninger for den funksjonelle sikkerheten FS", Side 195

Endrede funksjoner 34059x-18

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

- Du kan angi verdier direkte i NC-funksjonene **TABDATA WRITE** **TABDATA ADD** og **FN 27: TABWRITE** (ISO: **D27**).
- Hvis en komponent ikke er konfigurert eller ikke kan overvåkes, viser styringen redigeringen nedtonet i varmekartet.
- **CAD Viewer** ble utvidet:
  - Hvis du velger konturer og posisjoner i **CAD Viewer**, kan du rotere emnet ved hjelp av berøringsbevegelser. Når du bruker berøringsbevegelser, viser ikke styringen noen elementinformasjon.
  - CAD Import(alternativ 42) deler konturer som ikke er i maskineringsplanet, inn i individuelle seksjoner. Her lager **CAD Viewer** så lange linjer **L** og buer som mulig.

    NC-programmene som har blitt opprettet er ofte mye kortere og mer oversiktlige enn CAM-genererte NC-programmer. Derfor er konturene mer egnet for sykluser, for eksempel OCM-sykluser (alternativ 167).
  - CAD Import utgir radien til de opprettede sirkulære banene som kommentarer. På slutten av de genererte NC-blokkene viser CAD Import den minste radiusen for å lette verktøyvalget.
  - I vinduet **Søk etter sirkelsentrum i forhold til diameterområde** har styringen muligheten til å filtrere etter dybden på posisjonene.

- Hvis du oppretter en tabell i en filtype som det minst finnes en prototype for, viser styringen vinduet **Velg tabellformat**. Styringen viser også om prototypen er definert med måleenheten mm eller inch. Hvis styringen velger begge måleenhetene, kan du velge en av dem.

  Maskinprodusenten definerer prototypene. Hvis prototypen inneholder verdier, overfører styringen verdiene til den nyopprettede tabellen.
- Roteringsverktøytypen **Gjengeverktøy** inneholder parameteren **SPB-Insert** (Option #50).

  Mer informasjon: "Verktøydata", Side 413
- HEROS-verktøyet **Diffuse** ble lagt til. Du kan sammenligne og slå sammen tekstfiler.

  Mer informasjon: "Oversikt oppgavelinje", Side 484
- OPC UA NC Server ble utvidet på følgende måte:
  - **OPC UA NC Server** har muligheten til å opprette tjenestefiler.
  - **OPC UA NC Server** støtter sikkerhetspolicyene **Aes128Sha256RsaOaep** og **Aes256Sha256RsaPss**.
  - Du kan validere 3D-modeller for verktøyholdere.

  Mer informasjon: "**OPC UA NC Server** (alternativer #56 - #61)", Side 565
- **PKI Admin** ble utvidet som følger:
  - Hvis et tilkoblingsforsøk med **OPC UA NC Server** (alternativene 56–61) mislykkes, lagrer styringen klientsertifikatet i fanen **Avvist** fanen. Du kan overføre sertifikatet direkte til fanen **Pålitelig**, og trenger ikke å overføre sertifikatene manuelt til styringen.
  - **PKI Admin** har blitt utvidet med fanen **Utvidede innstillinger**.

    Du kan definere om serversertifikatet skal inneholde statiske IP-adresser og tillate tilkoblinger uten en tilknyttet CRL-fil.

  Mer informasjon: "PKI Admin", Side 571

  Mer informasjon: "Oversikt oppgavelinje", Side 484
- Brukeradministrasjonen ble utvidet som følger:
  - IT-administratoren kan konfigurere en funksjonsbruker for å gjøre det enklere å koble til Windows-domenet.
  - Hvis du har koblet styringen til Windows-domenet, kan du eksportere de nødvendige konfigurasjonene for andre styringer.

  Mer informasjon: "Logg på Windows-domene", Side 535
- Styringen bruker et symbol for å angi om en tilkoblingskonfigurasjon er sikker eller usikker.

  Mer informasjon: "Nettverkskonfigurasjon med Advanced Network Configuration", Side 514
- Maskinparameteren **CfgStretchFilter** (nr. 201100) ble fjernet.

Nye syklusfunksjoner 34059x-18

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

- Syklus **1274 OCM RUND NOT** (ISO: **G1274**, alternativ 67)
  Med denne syklusen definerer du en rund not som du kan bruke i forbindelse med andre OCM-sykluser som lomme, øy eller begrensning for planfresing.

Endrede syklusfunksjoner 34059x-18

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**

- Du kan også definere delkonturene i formelen for kompleks konturer **SEL CONTOUR** som delprogram **LBL**.
- Maskinprodusenten kan skjule syklusene (**220 POLART MOENSTER** ISO: **G220**) og **221 LINJEMOENSTER** (ISO: **G221**). Bruk helst funksjonen **PATTERN DEF**.
- Parameteren **Q515 FONT** i syklusen **225 GRAVERING** (ISO: **G225**) ble utvidet med inndataverdien **1** . Bruk denne inndataverdien til å velge skriften **LiberationSans-Regular**.
- Ved følgende sykluser kan du angi symmetriske toleranser "+-...." for settpunktene:
  - Syklus **208 FRESEBORING** (ISO: **G208**)
  - **127x** (Alternativ 167)- OCM-standardfigursykluser
- Syklusen **287 TANNHJUL VALSESKRELL.** (ISO: **G287**, alternativ 157) ble utvidet:
  - Når du programmerer den valgfrie parameteren **Q466 OVERKJORINGSLENGDE**, optimaliserer styringen automatisk innmatings- og overløpsbanene. Dette resulterer i kortere bearbeidingstid.
  - To kolonner er lagt til prototypen av teknologitabellen:
    - **dK**: Angulær forskyvning av arbeidsstykket for å behandle bare den ene siden av tannflanken. Dette kan brukes til å øke overflatekvaliteten.
    - **PGM**: Profilprogram for en individuell tannflankelinje, for eksempel for å realisere en avrunding av tannflankene.
  - Etter hvert kutt viser styringen et overlappingsvindu med tallet til det gjeldende kuttet og antall kutt som gjenstår.
- For syklusene **286 TANNHJUL VALSEFRESING** (ISO: **G286**, alternativ nr. 157) og **287 TANNHJUL VALSESKRELL.** (ISO: **G287**, alternativ 157) kan maskinprodusenten konfigurere den automatiske **LIFTOFF** avvikende.
- Syklusen **800 TILPASSE ROTASJ.SYS.** (ISO: **G800**, alternativ 50) ble utvidet:
  - Inndataområdet til parameter **Q497 PRESESJONSVINKEL** ble utvidet fra fire til fem desimaler.
  - Inndataområdet til parameter **Q531 POSISJONERINGSVINKEL** ble utvidet fra tre til fem desimaler.
- Styringen viser gjenværende restmateriale ved dreiesykluser også med bearbeidingsomfangene **Q215=1** og **Q215=2**.
- I touch-probe-syklusene **14xx** kan du angi symmetriske toleranser "+-...." for settpunktene.
- Syklusen **441 HURTIGSOEK** (ISO: **G441**) ble utvidet med parameteren **Q371 REAKSJON PROBEPUNKT**. Denne parameteren definerer responsen til styringen når probestiften ikke svinger ut.
- Med parameteren **Q400 AVBRUDD** i syklus **441 HURTIGSOEK** (ISO: **G441**), kan du definere om styringen avbryter programforløpet og viser en måleprotokoll. Parameteren virker i forbindelse med følgende sykluser:

  - Syklus **444 BERORING 3D** (ISO: **G444**)
  - **45x** Touch-probe-systemsykluser til måling av kinematikk
  - **46x** Kalibrer touch-probe-systemsykluser til emne-probesystemet
  - **14xx** Touch-probe-systemsykluser for å finne emnets skråstilling og for å finne referansepunktet
- Syklusene (**451 MAL KINEMATIKK** ISO: **G451**, alternativ 48) og **452 FORH.INNST.-KOMP.** (ISO: **452**, alternativ 48) lagrer de målte posisjonsfeilene til de roterende aksene i QA-parametrene **QS144** til **QS146**.
- Maskinprodusenten bruker den valgfrie maskinparameteren (**maxToolLengthTT** nr. 122607) til å definere en maksimal verktøylengde for sykluser med verktøy-touch-probe-systemsykluser.
- Med den valgfrie maskinparameteren **calPosType** (nr. 122606) definerer maskinprodusenten om styringen tar hensyn til plasseringen av parallelle akser samt endringer i kinematikk under kalibrering og måling. En endring i kinematikken kan for eksempel være endring av hode.

2

Første steg

2.1 Oversikt

Dette kapittelet skal hjelpe deg med å bli raskt kjent med de viktigste funksjonene i styringen. Du finner mer informasjon om hvert tema i den tilhørende beskrivelsen det henvises til.

Dette kapittelet omfatter følgende temaer:

- Slå på maskinen
- Teste emne grafisk
- Definere verktøy
- Definere emne
- Bearbeide emne

Følgende temaer finner du i brukerhåndbøkene Klartekst- og DIN/ISO-programmering:

- Slå på maskinen
- Programmere emne

2.2 Slå på maskinen

Kvittere for strømbrudd og kjøre frem til referansepunkter

⚠ FARE

OBS: Fare for bruker!

Maskiner og maskinkomponenter utgjør alltid mekaniske farer. Elektriske, magnetiske eller elektromagnetiske felt er spesielt farlig for personer med pacemakere og implantater. Faren oppstår når maskinen blir slått på!

- Les og følg maskinhåndboken
- Vær oppmerksom på og følg sikkerhetsmerknader og sikkerhetssymboler
- Bruke sikkerhetsinnretninger

Følg maskinhåndboken!
Påslåing av maskinen og fremkjøring til referansepunktene er maskinavhengige funksjoner.

Slik kobler du inn maskinen:

- Slå på strømforsyningen til styringen og maskinen.
- > Styringen starter operativsystemet. Denne prosessen kan ta noen minutter.
- > Deretter viser styringen dialogen for strømbrudd i topptekst på skjermen.

CE

- Trykk på **CE**-tasten
- > Styringen konverterer PLS-programmet.

I

- Slå på styrespenningen.
- > Styringen kontrollerer funksjonen til nødstoppbryteren og skifter til modusen Kjør til referansepunkt.

- Kjør over referansepunktene i angitt rekkefølge: Trykk på tasten **NC-Start** for hver akse. Hvis det finnes absolutte lengde- og vinkelenkodere på maskinen, bortfaller fremkjøring til referansepunktene
- > Styringen er nå driftsklar og befinner seg i driftsmodusen **Manuell drift**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Kjøre frem til referansepunkter
  Mer informasjon: "Innkobling", Side 174
- Driftsmoduser
  Mer informasjon: "Programmere", Side 66

2.3 Teste emne grafisk

Velg driftsmodusen Programtest

Du kan teste NC-programmer i driftsmodusen **Programtest**:

- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Programtest**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
  Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 65
- Teste NC-programmer
  Mer informasjon: "Programtest", Side 271

Velge verktøytabell

Hvis du fortsatt ikke har aktivert en verktøytabell i driftsmodusen **Programtest**, må du utføre denne handlingen.

- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.

- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**
- > Styringen viser en funksjonstastmeny for valg av filtypene som skal vises.

- ▶ Trykk på skjermtasten **STANDARD**
- > Styringen viser alle lagrede filer i høyre vindu.

- ▶ Plasser markøren mot venstre på katalogene

- ▶ Plasser markøren på katalogen **TNC:\table**

- ▶ Plasser markøren mot høyre på filene

- ▶ Plasser markøren på filen TOOL.T (aktiv verktøytabell)

- ▶ Lagre med **ENT**-tasten
- > TOOL.T får status **S** og er dermed aktiv for **Programtest**.

- ▶ Trykk på **END**-tasten for å gå ut av filbehandlingen

Detaljert informasjon om dette temaet

- Verktøybehandling
  Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141
- Teste NC-programmer
  Mer informasjon: "Programtest", Side 271

Velge NC-program

- Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.

- Trykk på funksjonstasten **SISTE FILER**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu med de sist valgte filene.
- Velg NC-programmet du vil teste, med piltastene

- Lagre med **ENT**-tasten

Velge skjerminndeling og visning

- Trykk på tasten **Skjermdeling**
- > I funksjonstastlinjen viser styringen de alternativene som finnes.

- Trykk på funksjonstasten **PROGRAM + EMNE**
- > Styringen viser NC-programmet i venstre del av skjermen og råemnet i høyre del av skjermen.

- Trykk på skjermtasten **VISNINGS- ALT.**

Styringen har følgende visninger:

Funksjons-tast	Funksjon
	Plantegning
	Visning i 3 plan
	3D-visning

Detaljert informasjon om dette temaet

- Grafikkfunksjoner
  Mer informasjon: "Grafikker ", Side 254
- Utføre programtest
  Mer informasjon: "Programtest", Side 271

Start programtest

- Trykk på skjermtasten **NULLSTILL + START**
- > Styringen tilbakestiller verktøydataene som hittil har vært aktive
- > Styringen simulerer det aktive NC-programmet til et programmert avbrudd eller til programslutt.
- Mens simuleringen pågår, kan du skifte visning med funksjonstastene.

- Trykk på skjermtasten **STOPP**
- > Styringen avbryter programtesten.

- Trykk på skjermtasten **START**
- > Styringen fortsetter programtesten igjen etter et avbrudd.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Utføre programtest
  Mer informasjon: "Programtest", Side 271
- Grafikkfunksjoner
  Mer informasjon: "Grafikker ", Side 254
- Stille inn simuleringshastighet
  Mer informasjon: "Hastigheten til til programtesten", Side 260

2.4 Definere verktøy

Velge driftsmodusen Manuell drift

Du definerer verktøy i driftsmodusen **Manuell drift**:

- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Manuell drift**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
  Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 65

Forberede og måle verktøyet

- ▶ Spenn fast det ønskede verktøyet i den tilhørende verktøyholderen.
- ▶ Ved måling med ekstern verktøy-forhåndsinnstiller: Mål verktøy, noter lengde og radius eller overfør det direkte til maskinen med et overføringsprogram.
- ▶ Ved måling på maskinen: Legg verktøy i verktøyveksleren
  Mer informasjon: "Redigere pocket table TOOL_P.TCH", Side 51

Redigere verktøytabellen TOOL.T

> Følg maskinhåndboken!
> Oppkallingen av verktøybehandlingen kan variere i forhold til fremgangsmåten som beskrives nedenfor.

I verktøytabellen TOOL.T (permanent lagret under **TNC:\table **) lagrer du verktøydata som lengde og radius, men også annen verktøyspesifikk informasjon som styringen trenger for å kunne utføre forskjellige funksjoner.

Slik legger du inn verktøydataene i verktøytabellen TOOL.T:

- ▶ Trykk på funksjonstasten **VERKTØY- TABELL**
- > Styringen viser verktøytabellen i en tabellvisning.

- ▶ Sett funksjonstasten **REDIGER** til **PÅ**
- ▶ Velg verktøynumrene du vil endre, med piltastene opp og ned.
- ▶ Velg verktøydataene du vil endre, med piltastene til høyre og venstre.

- ▶ Trykk på **SLUTT**-tasten
- > Styringen går ut av verktøytabellen og lagrer endringene.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
  Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 65
- Arbeide med verktøytabellen
  Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141
- Arbeid med verktøybehandling
  Mer informasjon: "Kalle opp verktøybehandling", Side 158

Redigere pocket table TOOL_P.TCH

> Følg maskinhåndboken!
> Hvordan pocket table fungerer er avhengig av maskinen.

I pocket table TOOL_P.TCH (lagret under **TNC:\table**) fastsetter du hvilke verktøy som ligger i verktøymagasinet.

Slik legger du inn data i pocket table TOOL_P.TCH:

- Trykk på funksjonstasten **VERKTØY- TABELL**
- > Styringen viser verktøytabellen i en tabellvisning.

- Trykk på funksjonstasten **PLASS- TABELL**
- > Styringen viser pocket table i en tabellvisning.

- Sett funksjonstasten **REDIGER** til **PÅ**
- Velg plassnumrene du vil endre, med piltastene opp og ned
- Velg dataene du vil endre, med piltastene til høyre og venstre.

- Trykk på **SLUTT**-tasten

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
  Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 65
- Arbeide med pocket table
  Mer informasjon: "Pocket table for verktøyveksler", Side 148

2.5 Definere emne

Velge riktig driftsmodus

Du definerer emner i driftsmodusen **Manuell drift** eller **El. håndratt**

- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Manuell drift**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmodusen **Manuell drift**
  Mer informasjon: "Kjøring av maskinaksene", Side 179

Spenne fast emnet

Spenn fast emnet med en spennmekanisme på maskinbordet. Hvis du har 3D-touch-probe på maskinen, bortfaller den akseparallelle justeringen av emnet.

Hvis du ikke har 3D-touch-probe, må du justere emnet slik at det er fastspent parallelt med maskinaksene.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Sette nullpunkt med 3D-touch-probe
  Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe ", Side 239
- Sette nullpunkt uten 3D-touch-probe
  Mer informasjon: "Sette referansepunkter uten 3D-touch-probe", Side 210

Sette nullpunkt med 3D-touch-probe

Bytt til 3D-touch-probe

- ▶ Velg driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- ▶ Trykk på tasten **TOOL CALL**
- ▶ Angi verktøydata
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Angi verktøyakse **Z**
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Trykk på **SLUTT**-tasten
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**

Sette nullpunkt

- Velg driftsmodusen **Manuell drift**

- Trykk på skjermtasten **MÅLE- FUNKSJON**
- > I funksjonstastlinjen viser styringen de funksjonene som finnes.

- Sett nullpunktet på f.eks. emnehjørnet.
- Posisjoner touch-proben ved det første probepunktet på den første emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Velg proberetning med funksjonstast.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- Forhåndsposisjoner touch-proben ved det andre probepunktet på den første emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- Forhåndsposisjoner touch-proben ved det første probepunktet på den andre emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Velg proberetning med funksjonstast.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- Forhåndsposisjoner touch-proben ved det andre probepunktet på den andre emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- > Deretter viser styringen koordinatene for det registrerte hjørnepunktet.

- Definere 0: Trykk på skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT**
- Gå ut av menyen med skjermtasten **AVBR.**

Detaljert informasjon om dette temaet

- Fastsette nullpunkter
  Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe ", Side 239

2.6 Bearbeide emne

Velge driftsmodusen Programkjøring enkeltblokk eller Programkjøring blokkrekke

Du kan kjøre NC-programmer i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** eller i driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke**:

- Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**. Styringen kjører NC-programmet blokk for blokk.
- Du må bekrefte hver NC-blokk med tasten **NC-start**

- Trykk på tasten **Programkjøring blokkrekke**
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke**. Styringen kjører NC-programmet etter NC-start frem til et programavbrudd eller til programslutt.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
  Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 65
- Kjøre NC-programmer
  Mer informasjon: "Programkjøring", Side 277

Velge NC-program

- Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.

- Trykk på funksjonstasten **SISTE FILER**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu med de sist valgte filene.
- Velg NC-programmet du vil kjøre, med piltastene ved behov, og bekreft med **ENT**-tasten.

Starte NC-program

- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen kjører det aktive NC-programmet.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Kjøre NC-programmer
  Mer informasjon: "Programkjøring", Side 277

3

Grunnleggende

3.1 TNC 640

HEIDENHAIN TNC-styringer er banestyringer beregnet på verksteder. Disse systemene gjør det mulig å programmere vanlige frese- og borebearbeidinger direkte i maskinen ved hjelp av en lett forståelig klartekst. De er beregnet brukt til frese- og bormaskiner samt til bearbeidingssentre med opptil 24 akser. I tillegg kan også vinkelposisjonen til spindlene stilles inn med programmeringen.

På den integrerte harddisken kan du lagre så mange NC-programmer som du ønsker, også programmer som er opprettet eksternt. Hvis du må regne ut noe raskt, kan du når som helst åpne en kalkulator.

Kontrollpanelet og skjermbildet er oversiktlig utformet, slik at du har rask og enkel tilgang til alle funksjonene.

HEIDENHAIN-klartekst og DIN/ISO

HEIDENHAIN-klartekst er svært brukervennlig til skriving av programmer. Det er det interaktive programmeringsspråket for verkstedet. En programmeringsgrafikk gir en fremstilling av de enkelte bearbeidingstrinnene mens programmet skrives. Hvis det ikke foreligger en NC-kompatibel tegning, vil den frie konturprogrammeringen FK hjelpe i tillegg. En grafisk simulering av emnebearbeidingen er mulig både under programtest og programkjøring.

I tillegg kan styringene også programmeres i henhold til DIN/ISO.

Det er også mulig å angi og teste et NC-program samtidig som et annet NC-program utfører en emnebearbeiding.

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbøker Klartekst- og DIN/ISO-programmering

Kompatibilitet

NC-programmer som ble opprettet på HEIDENHAIN-banestyringer (fra TNC 150 B), kan under visse forutsetninger startes fra TNC 640. Hvis NC-blokker inneholder ugyldige elementer, vil disse angis som feilmeldinger eller ERROR-blokker fra styringen når filen åpnes.

Datasikkerhet og personvern

Et godt resultat avhenger i stor grad av dataene som er tilgjengelige, samt deres garanterte fortrolighet, integritet og autentisitet. Derfor prioriterer HEIDENHAIN beskyttelse mot tap, manipulering og ikke-autorisert publisering av relevante data veldig høyt.

For at dataene på styringen skal bli aktivt beskyttet, tilbyr HEIDENHAIN moderne, integrerte programvareløsninger.

Styringen tilbyr følgende programvareløsninger:

- **SELinux**
  Mer informasjon: "Sikkerhetsprogramvare SELinux", Side 527
- **Brannmur**
  Mer informasjon: "Brannmur", Side 499
- Integrert nettleser
  Mer informasjon: "Vise Internett-filer", Side 99
- Administrering av ekstern tilgang
  Mer informasjon: "Tillate eller sperre ekstern tilgang", Side 454
- Overvåkning av TCP- og UDP-porter
  Mer informasjon: "Portscan", Side 488
- Fjerndiagnose
  Mer informasjon: "Secure Remote Access", Side 489
- Brukeradministrasjon
  Mer informasjon: "Brukeradministrasjon", Side 528

Disse løsningene beskytter styringen i stor grad, men kan likevel ikke erstatte en firmaspesifikk IT-sikkerhet og et helhetlig totalkonsept. I tillegg til de tilbudte løsningene anbefaler HEIDENHAIN et sikkerhetskonsept som er tilpasset firmaet. Dermed beskytter du dataene dine og informasjonen din effektivt også etter at de har blitt eksportert fra styringen.

For at datasikkerheten også skal være sikret i fremtiden, anbefaler HEIDENHAIN at du regelmessig ser etter tilgjengelige produktoppdateringer og sørger for at programvaren til enhver tid er oppdatert.

⚠ ADVARSEL

OBS: Fare for bruker!

Skadelig programvare (virus, trojanere eller ormer) kan endre datasett samt programvare. Manipulerte datasett samt programvarer kan føre til at datamaskinen ikke oppfører seg som den skal.

- ▶ Kontroller om det finnes skadelig programvare på flyttbare lagringsmedier før de tas i bruk.
- ▶ Start den interne nettleseren kun i sandkassen

Antivirusprogram

Antivirusprogrammer kan virke negativt inn på atferden til en NC-styring.

Følgene kan for eksempel være mateavbrudd eller systemsvikt. Slike negative virkninger er ikke akseptabelt for verktøymaskinstyringer. HEIDENHAIN tilbyr derfor ikke noe antivirusprogram for styringen og fraråder også bruk av et antivirusprogram.

Følgende alternativer er tilgjengelig på styringen:

- **SELinux**
- **Brannmur**
- **Sandkasse**
- Sperre ekstern tilgang
- Overvåkning av TCP- og UDP-porter

Dersom de nevnte mulighetene konfigureres tilsvarende, sikres en veldig effektiv beskyttelse av dataene til styringen.

Hvis du absolutt ønsker å bruke et antivirusprogram, må du bruke styringen i et isolert nettverk (med en gateway og et antivirusprogram). Det er ikke mulig å installere et antivirusprogram senere.

3.2 Skjermen og kontrollpanelet

Skjermen

Styringen leveres med en 24 tommers trykkskjerm eller en 19 tommers skjerm.

Illustrasjonen til høyre viser betjeningselementene til skjermen:

1 Topptekst

Når styringen er slått på, viser toppteksten på skjermen de valgte driftsmodusene: maskindriftsmoduser til venstre og programmeringsdriftsmoduser til høyre. I det største feltet i toppteksten vises driftsmodusen som skjermbildet er i: Her vises det dialogspørsmål og meldinger (unntatt når styringen bare viser grafikk).

2 Funksjonstaster

I bunnteksten viser styringen enda flere funksjoner i en funksjonstastrekke. Disse funksjonene velger du ved hjelp av de tastene som befinner seg nedenfor. Rett over funksjonstastrekken er det noen tynne streker som viser hvor mange av de eksisterende funksjonsrekkene det er mulig å velge ved hjelp av funksjonsvalgtastene som ligger på utsiden. Den aktive funksjonstastrekken er markert i blått.

3 Funksjonsvalgtaster

4 Funksjonsvalgtaster

5 Definere inndelingen av skjermen

6 Tast for å veksle mellom skjermbilde for maskindriftsmodus, programmeringsdriftsmodus og et tredje skrivebord

7 Funksjonsvalgtaster for funksjonstastene fra maskinprodusenten

8 Funksjonsvalgtaster for funksjonstastene fra maskinprodusenten

> Når du bruker en TNC 640 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.
>
> **Mer informasjon:** "Betjene berøringsskjerm", Side 575

Definere skjermbildeinndeling

Brukeren velger selv inndelingen av skjermbildet. Styringen kan f.eks. i driftsmodusen **Programmering** vise NC-programmet i det venstre vinduet, mens det høyre vinduet samtidig viser en programmeringsgrafikk. En annen mulighet er å vise programinndelingen i det høyre vinduet eller å bare vise NC-programmet i et stort vindu. Hvilke vinduer styringen kan vise, avhenger av den valgte driftsmodusen.

Definere skjermbildeinndeling:

- Trykk på tasten **Inndeling av skjermbilde**: Funksjonstastlinjen viser mulighetene for inndeling av skjermbildet
  Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 65

- Velg inndeling av skjermen med funksjonstasten

Kontrollpanel

TNC 640 kan leveres med integrert kontrollpanel. Illustrasjonen oppe til høyre viser styringselementene på det eksterne kontrollpanelet:

1 Alfatastatur til skriving av tekst, filnavn og DIN/ISO-programmering

2
- Filbehandling
- Lommekalkulator
- MOD-funksjon
- HELP-funksjon
- Visning av feilmeldinger
- Veksling mellom skjermbilder for de ulike driftsmodusene

3 Driftsmoduser for programmering

4 Driftsmoduser for maskinen

5 Åpne programmeringsdialoger

6 Navigasjonstaster og hoppkommando **GOTO**

7 Tallinnlegging og aksevalg

8 Styreplate eller styrekule

9 Museknapper

10 USB-tilkobling

Funksjonene til de enkelte tastene finner du i en oversikt på den første omslagssiden.

Når du bruker en TNC 640 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 575

Følg maskinhåndboken!

Enkelte maskinprodusenter bruker ikke kontrollpanelet som er standard for HEIDENHAIN.

Taster, f.eks. **NC-start** eller **NC-stopp**, er beskrevet i maskinhåndboken.

Rengjøring

Slå styringen av før du rengjør tastaturenheten.

MERKNAD

OBS! Fare for materielle skader.

Feil rengjøringsmidler og rengjøringsprosedyrer kan skade tastaturenheten eller deler av den.

- Bruk bare tillatte rengjøringsmidler.
- Påfør rengjøringsmiddelet med en ren, lofri rengjøringsklut

Følgende rengjøringsmidler er tillatt for tastaturenheten:

- Rengjøringsmidler med anioniske tensider
- Rengjøringsmidler med ikke-ioniske tensider

Følgende rengjøringsmidler er forbudt for tastaturenheten:

- Maskinrens
- Aceton
- Aggressive løsemidler
- Skuremidler
- Trykkluft
- Dampstråler

Unngå smuss på tastaturenheten ved å bruke arbeidshansker.

Hvis tastaturenheten inneholder en styrekule, trenger du bare å rengjøre den hvis den mister funksjonen.

Rengjør om nødvendig styrekulen som følger:

- Slå av styringen
- Drei uttrekksringen 100° mot klokka
- > Den avtakbare uttrekksringen løfter seg ut av tastaturenheten under dreiing.
- Fjern uttrekksringen
- Ta ballen ut
- Fjern sand, spon og støv forsiktig fra ballsetet

  Riper i ballsetet kan føre til dårlig eller ingen funksjonalitet.

- Påfør en liten mengde rengjøringsmiddel på en rengjøringsklut
- Tørk forsiktig ut av ballsetet med kluten, til du ikke lenger ser slør eller flekker

Skifte av tastekapper

Hvis du trenger nye tastekapper på tastaturenheten, kan du henvende deg til HEIDENHAIN eller maskinprodusenten.

Mer informasjon: "Tastehetter for tastaturenheter og maskinoperatørpaneler", Side 621

> Tastaturet må være komplett, ellers er ikke kapslingsgrad IP54 lenger garantert.

Slik skifter du tastekapper:

- Skyv avtrekksverktøyet (ID 1394129-01) over tastekappen, til griperne klikker på plass

> Hvis du trykker på tasten, blir det enklere å bruke avtrekksverktøyet.

- Trekk tastekappen av

- Sett tastekappen på tetningen, og trykk godt fast

> Tetningen må ikke skades, ellers er ikke kapslingsgrad IP54 lenger garantert.

- Testing av feste og funksjon

Extended Workspace Compact

24-tommersskjermen tilbyr i tverrformat et ekstra arbeidsgrensesnitt på venstre side av styringsgrensesnittet. Med denne ekstra posten kan du åpne andre applikasjoner ved siden av styringsskjermbildet og samtidig alltid ha oversikt over bearbeidingen.

Dette oppsettet heter **Extended Workspace Compact** eller **Sidescreen** og gir mange flerberøringsfunksjoner.

Styringen tilbyr følgende visningsmuligheter i forbindelse med **Extended Workspace Compact**:

- Inndeling i styringsgrensesnitt og ekstra arbeidsgrensesnitt for applikasjoner
- Fullskjermmodus på styringsgrensesnittet
- Fullskjermmodus for applikasjoner

Hvis du skifter til fullskjermmodus, kan du bruke HEIDENHAIN-tastaturet for de eksterne applikasjonene.

> HEIDENHAIN tilbyr alternativt et andre skjermbilde for styringen som **Extended Workspace Comfort**. **Extended Workspace Comfort** tilbyr en samtidig fullskjermvisning av styringen og et eksternt program.

Fullskjermområder

Extended Workspace Compact er inndelt i følgende områder:

1 **JH-standard**

I dette området vises styringsgrensesnittet.

2 **JH-utvidet**

I dette området er det lagret konfigurerbare hurtigtilganger til de følgende HEIDENHAIN-programmene.

- **HEROS-meny**
- 1. Arbeidsområde, maskinens driftsmodus, f.eks. **Manuell drift**
- 2. Arbeidsområde, programmeringsmodus, f.eks. **Programmering**
- 3. og 4. Arbeidsområde, kan fritt benyttes til applikasjoner som f.eks. **CAD-Converter**
- Samling av ofte brukte funksjonstaster, såkalte hotkeys

> Fordelene med **JH-utvidet:**
> - Hver driftsmodus har en egen ekstra funksjonstastlinje
> - Sparer deg arbeidet med å navigere gjennom ulike nivåer av HEIDENHAIN-funksjonstaster

3 **OEM**

Dette området er reservert for programmer som maskinprodusenten definerer eller frigir.

Mulig innhold i **OEM**:

- Maskinprodusentens Python-applikasjon for å vise funksjoner og maskintilstander
- Skjermbildeinnhold til en ekstern PC ved hjelp av en **Remote Desktop Manager** (alternativ nr. 133)

  Mer informasjon: "Remote Desktop Manager (alternativ #133)", Side 470

> Ved hjelp av programvarealternativet nr. 133 **Remote Desktop Manager** kan du starte ytterligere applikasjoner på styringen og vise dem på den ekstra arbeidsflaten eller i fullskjermmodusen til **Extended Workspace Compact**.
>
> Med den valgfrie maskinparameteren **connection** (nr. 130001) definerer maskinprodusenten hvilken applikasjon i Sidescreen det opprettes en forbindelse til.

Fokusstyring

Du kan koble om tastaturfokus mellom styringsgrensesnittet og applikasjonen i Sidescreen.

Du kan koble om fokus på følgende måter:

- Velg området til gjeldende applikasjon
- Velg ikonet til arbeidsplanet

Hotkeys

Avhengig av tastaturfokus inneholder området **JH-utvidet** kontekstsensitive hotkeys. Så snart fokus ligger på et program i Sidescreen, tilbyr disse hotkeys funksjonen til omkobling av visningen.

Dersom flere programmer er åpnet i Sidescreen, kan du veksle mellom de enkelte programmene ved hjelp av omkoblingssymbolet.

Du kan forlate fullskjermmodus når som helst via bildeskjermens skifttast, eller du kan bruke en driftsmodustast på tastaturenheten.

3.3 Driftsmoduser

Manuell drift og el. håndratt

I driftsmodusen **Manuell drift** konfigurerer du maskinen. Du kan posisjonere maskinen manuelt eller skritt for skritt og sette nullpunkter.

Med aktivt alternativ nr.8 kan du dreie arbeidsplanet.

Driftsmodusen **El. håndratt** støtter manuell kjøring av maskinaksene med et elektronisk håndratt HR.

Funksjonstaster til inndeling av skjermbildet

Funksjons-tast	Vindu
POSISJON	Posisjoner
POS. - + STATUS	Venstre: posisjoner, høyre: statusvisning
POSISJON + EMNE	Venstre: posisjoner, høyre: emner
POSISJON + MASKIN	Venstre: posisjoner, høyre: kollisjonsenheter og emner (Alternativ nr. 40)

Posisjonering med manuell inntasting

I denne driftsmodusen er det mulig å programmere enkle kjørebevegelser, f.eks. for planfresing eller forposisjonering.

Skjermtaster til inndeling av skjermbildet

Funksjons-tast	Vindu
PROGRAM	NC-program
PROGR. - + STATUS	Venstre: NC-program, høyre: statusvisning
PROGRAM + EMNE	Venstre: NC-program, høyre: emne
PROGRAM + MASKIN	Venstre: NC-program, høyre: kollisjonsenheter og emner

Programmere

I denne driftsmodusen oppretter du NC-programmer. Den frie konturprogrammeringen, de ulike syklusene og Q-parameterfunksjonene gir deg hjelp og støtte under programmeringen. Du kan velge om programmeringsgrafikken skal vise kjøringen som er programmert.

Funksjonstaster til inndeling av skjermbildet

Funksjonstast	Vindu
PROGRAM	NC-program
PROGR. - + INNDEL.	Venstre: NC-program, høyre: programinndeling
PROGR. - + GRAFIKK	Venstre: NC-program, høyre: programmeringsgrafikk

Programtest

Styringen simulerer NC-programmer og programdeler i driftsmodusen **Programtest** for å kontrollere om det f.eks. foreligger geometrisk inkompatibilitet, manglende eller feilaktige inndata i NC-programmet eller brudd på grensene for arbeidsrommet. Simuleringen støttes grafisk med ulike typer visninger.

Skjermtaster til inndeling av skjermbildet

Funksjons-tast	Bytte
PROGRAM	NC-program
PROGR. - + STATUS	Venstre: NC-program, høyre: statusvisning
PROGRAM + EMNE	Venstre: NC-program, høyre: emne
EMNE	Emne
PROGRAM + MASKIN	Venstre: NC-program, høyre: kollisjonsenheter og emner
MASKIN	Kollisjonsenheter og emner

Programkjøring Blokkrekke og programkjøring Enkeltblokk

I driftsmodusen **Prog.kjøring blokkrekke** utfører styringen et NC-program helt til programslutt eller til det forekommer et manuelt eller programmert avbrudd. Du kan gjenoppta programkjøringen etter et avbrudd.

I driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk** starter du hver NC-blokk enkeltvis med den eksterne **NC-start**-tasten. Ved punktmalsykluser og **CYCL CALL PAT** stopper styringen etter hvert punkt. Råemnedefinisjonen interpreteres som en NC-blokk

Funksjonstaster til inndeling av skjermbildet

Funksjons-tast	Vindu
PROGRAM	NC-program
PROGR. - + INNDEL.	Venstre: NC-program, høyre: inndeling
PROGR. - + STATUS	Venstre: NC-program, høyre: statusvisning
PROGRAM + EMNE	Venstre: NC-program, høyre: emne
EMNE	Emne
POSISJON + MASKIN	Venstre: NC-program, høyre: kollisjonsenheter og emner
MASKIN	Kollisjonsenheter og emner

Skjermtaster til inndeling av skjermbildet ved palettabeller

Funksjons-tast	Vindu
PALETT	Palettabell
PROGR. - + PALETT	Venstre: NC-program, høyre: palettabell
PALETT + STATUS	Venstre: palettabell, høyre: statusvisning
PALETT + GRAFIKK	Venstre: palettabell, høyre: grafikk
BPM	Batch Process Manager

3.4 Statusvisninger

Generell statusvisning

Den generelle statusvisningen nederst på skjermen informerer om maskinens aktuelle tilstand. Styringen viser da både informasjon om akser og posisjoner samt teknologiverdier og symboler for aktive funksjoner.

Styringen viser statusen i driftsmodusene:

- **Programkjøring enkeltblokk**
- **Programkjøring blokkrekke**
- **Posisjonering m. man. inntasting**

> Hvis bildeskjerminndelingen **GRAFIKK** er valgt, vises ikke statusvisningen.

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** viser styringen statusvisningen i det store vinduet.

Akse- og posisjonsvisning

> Følg maskinhåndboken!
>
> Rekkefølgen og antall akser som vises, fastsettes av maskinprodusenten.

Symbol	Beskrivelse
AKT.	Modus for posisjonsvisning, f.eks. faktiske eller nominelle koordinater for den aktuelle posisjonen **Mer informasjon:** "Velge posisjonsvisning", Side 445
X Y Z	Maskinakser Den valgte aksen er lagt inn med farget bakgrunn
m	Hjelpeaksene angir styringen med små bokstaver
X ?	Akse er ikke nullstilt
X !	Aksen er ikke i sikker drift eller blir simulert
	Aksen har kjørt seg fast
	Aksen kan kjøres med håndrattet

> Med maskinparameteren **CfgPosDisplayPace** (Nr. 101000) definerer du visningsnøyaktigheten vha. antall desimaltall.

Referansepunkt og teknologiverdier

Symbol	Beskrivelse
	Nummeret og kommentaren til det aktive nullpunktet i nullpunkttabellen Hvis nullpunktet ble satt manuelt, viser styringen teksten **MAN** etter symbolet
T	Nummer på det aktive verktøyet
S	Turtall S
F	Mating F Visning av matingen i tommer tilsvarer en tiendedel av den aktive verdien. Når en matingsbegrensning er aktiv, viser styringen et utropstegn bak matingsverdien. **Mer informasjon:** "Matingsbegrensning F MAX", Side 193
M	Aktiv M-funksjon
M-t/9	Spindelen kommanderes fra en syklus, for eksempel under gjengeboring

Symboler for aktive funksjoner

Symbol	Beskrivelse
	Radiuskorrigering av verktøy **RL** er aktiv Under funksjonen **BLOCK SCAN** vises symbolet transparent
	Radiuskorrigering av verktøy **RR** er aktiv Under funksjonen **BLOCK SCAN** vises symbolet transparent
	Radiuskorrigering av verktøy **R+** er aktiv Under funksjonen **BLOCK SCAN** vises symbolet transparent
	Radiuskorrigering av verktøy **R-** er aktiv Under funksjonen **BLOCK SCAN** vises symbolet transparent
	3D-verktøykorrigering er aktiv Under funksjonen **BLOCK SCAN** vises symbolet transparent
	En grunnrotering er aktiv i det aktive nullpunktet
	Aksen kjøres i overensstemmelse med grunnroteringen
	En 3D-grunnrotering er aktiv i det aktive nullpunktet
	Aksene kjøres i overensstemmelse med den aktive 3D-ROT-menyen

Symbol	Beskrivelse
	Aksene blir kjørt speilvendt
TCPM	Funksjonen **M128** eller **FUNKSJON TCPM** er aktiv.
	Funksjonen Kjøre i verktøyakseretning er aktiv.
	Ikke noe NC-program er valgt, NC-program valgt på nytt, NC-program avbrutt på grunn av internt stopp eller NC-program avsluttet I denne tilstanden har styringen ikke noen modalt virkende programinformasjon (såkalt kontekstreferanse) som muliggjør alle handlinger, f.eks. markørbevegelser eller endring av Q-parametere.
	NC-programmet er startet, utførelsen pågår I denne tilstanden tillater styringen ingen handlinger av sikkerhetsgrunner.
	NC-programmet er stoppet, f.eks. i driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** etter betjening av tasten **NC-stopp** I denne tilstanden tillater styringen ingen handlinger av sikkerhetsgrunner.
	NC-programmet er avbrutt, f.eks. i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** etter feilfri utføring av en NC-blokk I denne tilstanden gjør styringen ulike handlinger mulig, f.eks. markørbevegelser eller endring av Q-parametere. Med denne handlingen taper styringen den modalt virkende programinformasjonen (såkalt kontekstreferanse). Tap av kontekstreferansen fører bl.a. til uønskede verktøyposisjoner! **Mer informasjon:** "Driftsmodus Posisjonering m. man. inntasting", Side 305 og "Programstyrte avbrudd", Side 281
	NC-programmet blir avbrutt eller avsluttet
	Dreiemodus er aktiv
	Avrettingsdrift er aktiv
	Funksjonen Dynamisk kollisjonsovervåking DCM er aktiv
AFC L	Funksjonen Adaptiv matingskontroll AFC er aktiv i læresnittet

Symbol	Beskrivelse
AFC	Funksjonen Adaptiv matingskontroll AFC er aktiv i regelmessig drift
ACC	Funksjonen Aktiv antivibrasjonsfunksjon ACC er aktiv
S %	Funksjonen Pulserende turtall er aktiv
	Globale programinnstillinger er aktive
	De aktive lineære hovedaksene tilsvarer ikke X, Y og Z, da funksjonen **PARAXMODE** eller **POLARKIN** er aktiv.
	Et aktivt **PARAXMODE**- eller **POLARKIN**-symbol dekker til **PARAXCOMP DISPLAY**-symbolet. Funksjonen **PARAXCOMP DISPLAY** er aktiv
	Et aktivt **PARAXMODE**- eller **POLARKIN**-symbol dekker til **PARAXCOMP MOVE**-symbolet. Funksjonen **PARAXCOMP MOVE** er aktiv

Du kan endre rekkefølgen til symbolene ved hjelp av den valgfrie maskinparameteren **iconPrioList** (nr. 100813). Det er bare symbolene for STIB (Styring i drift) og DCM (alternativ #40) som alltid er synlige, og de kan ikke konfigureres.

Ekstra statusvisninger

Ekstra statusvisninger gir detaljert informasjon om programutføringen. Disse kan kalles opp i alle driftsmoduser, med unntak av modusen **Programmering**. I driftsmodusen **Programtest** er bare en begrenset statusvisning tilgjengelig.

Slå på ekstra statusvisning

- Kall opp funksjonstastrekken for inndelingen av skjermbildet
- Velg skjermbildevisning med ekstra statusvisning.
> I den høyre delen av skjermen viser styringen statusformularet **Oversikt**.

Valg av ekstra statusvisninger

- Skift funksjonstastrekke til **STATUS**-funksjonstastene vises

- Velg ekstra statusvisning direkte med funksjonstasten, f.eks. posisjoner og koordinater eller

- velg ønsket visning ved hjelp av funksjonstastene.

Slik velger du statusvisningene som er beskrevet nedenfor:

- direkte via den tilhørende funksjonstasten
- via funksjonstastene for omkobling
- eller med tasten **neste fane**

> Vær oppmerksom på at noe av den statusinformasjonen som er beskrevet under, bare er tilgjengelig når det tilhørende programvarealternativet er aktivert på styringen.

Oversikt

Når styringen innkobles, vises statusformularet **Oversikt** hvis du har valgt skjerminndelingen **PROGR.- + STATUS** (eller **POS.- + STATUS**). Oversiktsformularet inneholder en oversikt over den viktigste statusinformasjonen som du også finner igjen i de enkelte detaljformularene.

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS OVERSIKT	Posisjonsvisning Mulig tilleggsinformasjon bak aksebevegelsene: ■ **(D)** ved aktiv funksjon **PARAXMODE DISPLAY** ■ **(M)** ved aktive funksjon **PARAXMODE MOVE**
	Spindelposisjon Avhengig av maskinparameteren **spindleDisplay** (nr. 100807)
	Verktøyinformasjon
	Aktive M-funksjoner
	Aktive koordinattransformasjoner
	Aktivt underprogram
	Aktiv programdelgjentakelse
	Navn og bane for det oppkalte NC-programmet
	Aktuell bearbeidingstid
	Navn og filbane for det aktive hovedprogrammet

Generell programinformasjon (arkfane PGM)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Navn og filbane for det aktive hovedprogrammet
	Teller faktisk verdi / nominell verdi
	Sirkelsentrum CC (pol)
	Teller for forsinkelsen
	Aktuell bearbeidingstid
	Gjeldende klokkeslett
	Oppkalte NC-programmer

Palettinformasjon (arkfane PAL)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Nummeret til det aktive palettnullpunktet

Programdelgjentakelse og underprogrammer (arkfane LBL)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktive programdelgjentakelser med blokknummer, labelnummer og antall programmerte/gjenstående repetisjoner
	Aktive underprogrammer med blokknummer som underprogrammet ble kalt opp for, og det oppkalte labelnummeret

Informasjon om standardsykluser (arkfane CYC)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktiv bearbeidingssyklus
	Aktiv bane- og vinkeltoleranse Alt etter hvilken bane- og vinkeltoleranse som er aktiv, ser du følgende verdier: ■ Verdier til syklusen **32 TOLERANSE** ■ Verdier fra maskinprodusenten ■ Verdier som er begrenset av DCM

> Begrensningen av toleransen ved hjelp av DCM blir konfigurert av maskinprodusenten.
>
> Når toleransen blir begrenset av DCM, viser styringen en grå varseltrekant og de begrensede verdiene.

Aktive tilleggsfunksjoner M (arkfane M)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Liste over de aktive M-funksjonene med definert betydning.
	Liste over aktive M-funksjoner som din maskin-produsent tilpasser

Posisjoner og koordinater (arkfane POS)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS POS.VISN.	Type posisjonsvisning, f.eks. aktuell posisjon
	Akseposisjoner
	Spindelposisjon Avhengig av maskinparameteren **spindleDisplay** (nr. 100807)
	Svingvinkel for arbeidsplanet
	OEM-rotering **Mer informasjon:** "Koordinatsystem for arbeids-plan WPL-CS", Side 123
	Vinkel for basis-transformasjonen
	Aktiv kinematikk
	Hovedakser, dersom definert avvikende fra standard **XYZ** ved hjelp av funksjon **PARAXMODE** eller **POLARKIN**

Globale programinnstillinger (fanen POS HR)

Funksjons-tast	Beskrivelse

Direktevalg er ikke mulig	Gjeldende verdier for **Håndrattoverlagring**
	■ Aktivt koordinatsystem
	  ■ Ved **M118** alltid i maskinens koordinatsystem
	  ■ Ved **GPS** (Globale programinnstillinger) valgbar
	■ Maksvrd. definert av **M118** eller **GPS**
	■ Tilhørende Maksvrd. og Fkt. vrd. for de valgte aksene.
	■ Tilstanden for funksjonen **Tilbakestill VT-verdi**
	Mer informasjon: "Globale programinnstillinger (alternativ #44)", Side 346

> Styringen viser verdiene til alle ytterligere innstillingsmuligheter for funksjonen Globale programinnstillinger i arkfanen **GS**.

Informasjon om verktøyene (arkfane TOOL)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS VERKTØY	Visning av aktivt verktøy: ■ Visning T: verktøynummer og -navn ■ Visning RT: nummer og navn på et søsterverktøy
	Verktøyakse
	Verktøylengde- og radius
	Toleranser (deltaverdier) fra verktøytabellen (TAB) og **TOOL CALL** (PGM)
	Levetid, maksimum levetid (TIME 1) og maksimum levetid ved **TOOL CALL** (TIME 2)
	Visning som angir programmert verktøy og søsterverktøy

Visning ved dreieverktøy (fanen TOOL)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS VERKTØY	Visning av aktivt verktøy: ■ Visning T: verktøynummer og -navn ■ Visning RT: nummer og navn på et søsterverktøy
	Verktøyakse
	Verktøylengder, skjæreradius og verktøyorientering
	Toleranser (deltaverdier) fra verktøytabellen (TAB) og **FUNCTION TURNDATA CORR** (PGM)
	Levetid, maksimum levetid (TIME 1) og maksimum levetid ved **TOOL CALL** (TIME 2)
	Visning som angir programmert verktøy og søsterverktøy

Visning ved slipeverktøyer (fanen TOOL)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS VERKTØY	Visning av aktivt verktøy: ■ Visning T: verktøynummer og -navn ■ DOC: Kommentar til verktøyet
	Verktøyakse
	Verktøymål og verktøyskjær (CL: For **Cutter Location**)
	Toleranser (deltaverdier) fra verktøytabellen (TAB) og NC-programmet (PGM)

Visning ved avrettingsverktøyer (fanen TOOL)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS VERKTØY	Visning av aktivt verktøy: ■ Visning T: verktøynummer og -navn ■ DOC: Kommentar til verktøyet
	Verktøyakse
	Verktøymål og verktøyorientering (TO)
	Toleranser (deltaverdier) fra verktøytabellen (TAB) og NC-programmet (PGM)
	Standtid
	Visning som angir programmert verktøy og søster-verktøy

Verktøymåling (fane TT)

Styringen viser bare denne arkfanen hvis funksjonen er aktiv på din maskin.

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktivt verktøy
	Minimal vippevinkel (MIN) for touch-probe
	Maksimal vippevinkel (MAX) for touch-probe
	Vippevinkeltoleranse (DYN)
	Syklusens måleresultater

Felt	Beskrivelse
1	Vippevinkel i den positive X-retningen
2	Vippevinkel i den positive Y-retningen
3	Vippevinkel i den negative X-retningen
4	Vippevinkel i den negative Y-retningen
11	Touch-probens X-posisjon i maskinens koordinatsystem (M-CS)
12	Y-posisjonen til verktøy-tastesystemet i maskinkoordinatsystemet (M-CS)
13	Z-posisjonen til verktøy-tastesystemet i maskinkoordinatsystemet (M-CS)
14	Probeobjektets diameter eller kantleng-de
15	Fordreiningsvinkel

Maskinprodusenten definerer tippevinkeltoleransen i den alternative maskinparameteren **tippingTolerance** (Nr. 114319) Styringen beregner bare vippevinkelen automatisk når en toleranse er definert.

Omregning av koordinater (arkfane TRANS)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS KOORDINAT TRANSF	Aktive transformasjoner
	Navn på aktiv nullpunktstabell (**nr.**), kommentar fra den aktive linjen i det aktive nullpunktsnummeret (**DOC**) fra syklus **7**
	Aktiv nullpunktsforskyvning (syklus **7**); Styringen viser en aktiv nullpunktsforskyvning i opptil 8 akser
	Navn på aktiv korreksjonstabell, aktivt tabellnummer (**nr.**), kommentar fra den aktive linjen i det aktive tabellnummeret (**DOC**)
	Aktive forskyvning i arbeidsplanets koordinatsystem **WPL-CS**
	Speilede akser (syklus **8**)
	Aktiv rotasjonsvinkel (syklus **10**)
	Aktiv målefaktor (syklus **11**) / målefaktorer (syklus **26**); Styringen viser en aktiv målefaktor i inntil 6 akser.
	Sentrum for den sentriske forlengelsen

Med maskinparameteren **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501) definererer maskinprodusenten i hvilket koordinatsystem statusvisningen til en aktiv nullpunktsforskyvning vises.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Ytterligere informasjon: brukerhåndbøkene for klartekst- og DIN/ISO-programmering

Vise Q-parametre (arkfane QPARA)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS Q-PARAM.	Visning av de aktuelle verdiene til de definerte Q-parametrene
	Visning av tegnstrengen til de definerte stringparametrene

Trykk på skjermtasten **Q PARAM.- LISTE**. Styringen åpner et overlappingsvindu. Definer parameternumrene du vil kontrollere, for hver parametertype (Q, QL, QR, QS). Enkelte Q-parametre skiller du med et komma, etterfølgende Q-parametre forbinder du med en bindestrek, f.eks. 1,3,200-208 Inndataområdet for hver parametertype er 132 tegn.

Visningen i fanen **QPARA** inneholder alltid åtte desimaler. Styringen viser resultatet av **Q1 = COS 89.999** for eksempel som 0.00001745. Veldig store og veldig små verdier viser styringen med eksponentiell notasjon. Styringen viser resultatet av **Q1 = COS 89.999 * 0.001** som +1,74532925e-08, der e-08 tilsvarer faktoren 10^{-8}.

Visningen av QS-parametre begrenses utelukkende til de første 30 tegnene. Dermed er fullstendig innhold eventuelt ikke synlig.

Globale programinnstillinger (arkfane GS, alternativ nr. 44)

Styringen viser bare denne arkfanen hvis funksjonen er aktiv på din maskin.

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Verdier som for øyeblikket er aktive for funksjonen Globale programinnstillinger: ■ **Additiv forskyvn. (M-CS)** ■ **Additiv grunnrotering (W-CS)** ■ **Forskyvning (W-CS)** ■ **Speiling (W-CS)** ■ **Forskyvning (mW-CS)** ■ **Rotasjon (I-CS)** ■ **Matefaktor** **Mer informasjon:** "Globale programinnstillinger (alternativ #44)", Side 346

Styringen viser verdiene for innstillingsmuligheten **Håndrattoverlagring** i arkfanen **POS HR**.

Adaptiv matingskontroll AFC (fane AFC, alternativ nr. 45)

Styringen viser bare denne arkfanen hvis funksjonen er aktiv på din maskin.

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktivt verktøy (nummer og navn)
	Snittnummer
	Aktuell faktor for potensiometeret for matingen i %
	Aktuell spindelbelastning i %
	Spindelens referansebelastning
	Spindelens aktuelle turtall
	Aktuelt avvik i turtall
	Aktuell bearbeidingstid
	Linjediagram som viser aktuell spindellast og den verdien for mateoverstyringen som styringen krever

Overvåkning av konfigurerte maskinkomponenter (fanen MON og MON Detail, alternativ nr. 155)

Styringen viser bare disse arkfanene hvis programvarefunksjonen er frigitt på maskinen din.

Maskinprodusenten kan definere maksimalt 20 komponenter som styringen overvåker ved hjelp av komponentovervåkning.

For påviste overbelastninger konfigurerer maskinprodusenten ulike automatiske reaksjoner for hver komponent, f.eks. stopp av den pågående kjøringen.

Fanen MON

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	**MON-status** Aktiv så lenge minst én monitoring er definert av maskinprodusenten
	Overvåkninger: Alle monitorings (overvåkede komponenter) med definert navn og farget statusvisning ■ Grønn: komponenter i definert sikkert område ■ Gul: komponenter i advarselssonen ■ Rød: komponenter blir overbelastet

	Diagram:
	Kombinert visning av alle overvåkninger
	■ Den røde linjen viser feilgrensen som er definert av maskinprodusenten.
	■ Den gule linjen viser advarselsgrensen som er definert av maskinprodusenten.
	■ Den svarte linjen følger tilstanden til den komponenten som er mest belastet
	  ■ Ovenfor den røde linjen, så snart minst én monitoring når overbelastningssonen
	  ■ Ovenfor den grønne linjen, så snart minst én monitoring når advarselssonen
	Diagramsoner:
	■ Område over den røde linjen: overbelastningssone
	■ Område mellom den grønne og den røde linjen: advarselssone
	■ Område under den grønne linjen: sone for definert sikkert område
	Maskinprodusenten kan som alternativ stille inn kun advarsel- eller kun feilmeldingsgrenser. Hvis ingen grenser er definert, bortfaller tilhørende røde eller gule linje.

Fanen MON Detail

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Tre identiske områder for detaljert visning av maks. tre fritt valgbare overvåkninger.
	Valget finner sted ved hjelp av valgmenyene over diagrammene. Når valgene er foretatt, inneholder visningen de definerte navnene og en indeks (definisjonens rekkefølge).
	Diagram: Individuell visning av den valgte overvåkningsoppgaven ■ Den røde linjen viser feilgrensen som er definert av maskinprodusenten. ■ Den gule linjen viser advarselsgrensen som er definert av maskinprodusenten. ■ Den svarte linjen tilsvarer den gjeldende belastningstilstanden Maskinprodusenten kan som alternativ stille inn kun advarsel- eller kun feilmeldingsgrenser. Hvis ingen grenser er definert, bortfaller tilhørende røde eller gule linje.
	Sekunder: Individuell visning av belastningsvarigheten ■ Rød: varighet i overbelastningssonen ■ Gul: varighet i advarselssonen ■ Grønn: varighet i definert sikkert område

Med **Component Monitoring** (alternativ nr. 155) tilbyr styringen en automatisk overvåkning av konfigurerte maskinkomponenter.

Ved korrekt konfigurering mottar du varselmeldinger før en nært forestående overbelastning og feilmeldinger ved en påvist overbelastning. Hvis du reagerer i tide på disse meldingene med tilsvarende mottiltak, beskytter du maskinkomponentene mot skader.

Ved feil konfigurering gjør uberettigede feilmeldinger videre arbeid vanskeligere eller forhindrer det.
I dette tilfellet kan du blant annet påvirke de konfigurerte overbelastningsreaksjonene ved hjelp av maskinparameteren **CfgMonUser** (nr. 129400).
Mer informasjon: "Liste over brukerparametere", Side 594

3.5 Filbehandling

Filer

Filer i styringen	Type
NC-programmer	
i HEIDENHAIN-format	.H
i DIN/ISO-format	.I
Kompatible NC-programmer	
HEIDENHAIN-enhetsprogrammer	.HU
HEIDENHAIN-konturprogrammer	.HC
Tabeller for	
Verktøy	.T
Verktøyskifter	.TCH
Nullpunkter	.D
Punkter	.PNT
Nullpunkter	.PR
Touch-prober	.TP
Sikkerhetskopifiler	.BAK
Avhengige data (f.eks. inndelingspunkter)	.DEP
Fritt definerbare tabeller	.TAB
Paletter	.P
Dreieverktøy	.TRN
Verktøykorrektur	.3DTC
Tekster som	
ASCII-filer	.A
Tekstfiler	.TXT
HTML-filer, f.eks. resultatprotokoll for touch-probe-sykluser	.HTML
Hjelpefiler	.CHM
CAD-data som	
ASCII-filer	.DXF .IGES .STEP

Når du legger inn et NC-program i styringen, må du først gi dette NC-programmet et navn. Styringen lagrer NC-programmet i det interne minnet som en fil med det samme navnet. Også tekster og tabeller blir lagret som filer av styringen.

For at det skal være raskt å finne igjen og arbeide med filene, har styringen et eget vindu til filbehandling. Her kan du håndtere de ulike filene, kopiere, slette og skifte navn på dem.

Det er nesten ingen begrensninger på hvor mange filer som kan administreres med styringen. Tilgjengelig lagringsplass er minst **21 GB**. Et enkelt NC-program kan være på maksimalt **2 GB**.

> Avhengig av innstillingene genererer styringen sikkerhetskopifiler med filendelsen *.bak etter redigering og lagring av NC-programmer. Dette fører til at den tilgjengelige lagringsplassen reduseres.

Navn på filer

For NC-programmer, tabeller og tekster legger styringen en endelse til filnavnet. Endelsen er skilt fra resten av filnavnet med et punktum. Denne endelsen viser filtypen.

Filnavn	filtype
PROG20	.H

Filnavn, stasjonsnavn og katalognavn på styringen er underlagt følgende standard: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-standard).

Følgende tegn er tillatt:

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 _ -

Følgende tegn har en spesiell betydning:

Tegn	Beskrivelse
.	Det siste punktumet i et filnavn skiller ad filendelsen
\ og **/**	for katalogtre
:	skiller ad stasjonsbetegnelser fra katalogen

Ingen andre tegn må brukes for å unngå problemer ved f.eks. overføringen av filer.

Navnene på tabeller og tabellkolonner, må begynne med en bokstav og må ikke inneholde noen regnetegn, f.eks. **+**. Disse tegnene kan føre til problemer på grunn av SQL-kommandoer ved innlesing eller utlesing av data.

Maksimalt tillatt banelengde er 255 tegn. Banelengden omfatter betegnelsene for stasjonen, katalogen og filen inkludert filendelsen.

Mer informasjon: "Baner", Side 85

Vise eksternt opprettede filer på styringen

Det er installert noen tilleggsverktøy på styringen som gjør at du kan vise og delvis også redigere filer som er opprettet i følgende tabeller.

Filtyper	Type
PDF-filer	pdf
Excel-tabeller	xls csv
Internettfiler	html
Tekstfiler	txt ini
Grafikkfiler	bmp gif jpg png

Mer informasjon: "Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper", Side 96

Kataloger

Det er mulig å lagre svært mange NC-programmer og filer på harddisken. Legg derfor de enkelte filene i kataloger (mapper) slik at du beholder oversikten. I disse katalogene kan du så opprette nye kataloger, såkalte underkataloger. Med tasten **-/+** eller **ENT** kan du vise eller skjule underkataloger.

Baner

En bane angir stasjonen og samtlige kataloger, eventuelt underkataloger der en fil er lagret. De enkelte leddene skilles med bakovervendt skråstrek ****.

> Maksimalt tillatt banelengde er 255 tegn. Banelengden omfatter betegnelsene for stasjonen, katalogen og filen inkludert filendelsen.

Eksempel

Katalogen AUFTR1 ble opprettet på stasjonen **TNC**. Deretter ble det i katalogen AUFTR1 opprettet en underkatalog kalt NCPROG. I denne underkatalogen ble NC-programmet PROG1.H kopiert inn. NC-programmet får dermed banen:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Grafikken til høyre viser et eksempel på en katalogvisning med ulike baner.

Velge filbehandling

PGM MGT

- Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen viser vinduet for filbehandlingen (bildet viser grunninnstillingen. Hvis styringen har en annen skjerminndeling, trykker du på funksjonstasten **VINDU**).

> Når du forlater et NC-program med tasten **END**, åpner styringen filbehandlingen. Markøren befinner seg på det NC-programmet som nettopp ble lukket.
>
> Hvis du trykker på nytt på tasten **END**, åpner styringen det opprinnelige NC-programmet med markøren på den linjen som ble valgt sist. Denne egenskapen kan føre til tidsutsettelser på større filer.
>
> Når du trykker på tasten **ENT**, åpner styringen alltid et NC-program med markøren på linje 0.

Det smale vinduet til venstre viser tilgjengelige stasjoner og kataloger. Stasjonene betegner enheter som data kan lagres eller overføres til. En av stasjonene er harddisken til styringen. Andre stasjoner er grensesnittene (RS232, Ethernet), der du for eksempel kan koble til en PC. En av katalogene er merket med mappesymbolet (venstre vindu), og har mappenavnet uthevet (høyre vindu). Underkataloger er rykket inn mot høyre. Hvis det finnes flere underkataloger, kan disse vises eller skjules med tasten **-/+**.

Hvis katalogstrukturen er lengre enn skjermbildet, kan du navigere i det ved hjelp av rullefeltet eller en tilkoblet mus.

Det brede vinduet til høyre viser alle filene som er lagret i den valgte katalogen. Det vises flere typer informasjon til hver fil. Denne informasjonen blir nærmere forklart i tabellen under.

Visning	Beskrivelse
Filnavn	Filnavn og filtype
Byte	Filstørrelse i byte
Status	Filegenskaper:
E	Filen er valgt i driftsmodusen **Programmering**.
S	Filen er valgt i driftsmodusen **Programtest**.
M	Filen er valgt i en programkjøringsmodus
+	Filen har skjulte avhengige filer med filendelsen DEP, f.eks. ved bruk av verktøyinnsatstesten
	Filen er beskyttet mot endring og sletting.
	Filen er beskyttet mot endring og sletting fordi den kjøres
Dato	Datoen da filen sist ble endret.
Tid	Klokkeslettet da filen sist ble endret.

> Hvis du vil vise de avhengige filene, setter du maskinparameteren **dependentFiles** (nr. 122101) på **MANUELL**.

Tilleggsfunksjoner

Aktivere/oppheve filbeskyttelse

- Flytt markøren til filen som skal beskyttes

- Valg av tilleggsfunksjoner: Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Aktivering av filbeskyttelse: Trykk på skjermtasten **BESKYTT**

> Filen får beskyttelsessymbol.

- Opphevelse av filbeskyttelse: Trykk på skjermtasten **UBESKYTT.**

Velge redigeringsprogram

- Flytt markøren til filen som skal åpnes

- Valg av tilleggsfunksjoner: Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Valg av redigeringsprogram: Trykk på skjermtasten **VELG RED.PROG.**
- Merk ønsket redigeringsprogram.
  - **TEKSTREDIGERINGSPROGRAM** for tekstfiler, f.eks. **.A** eller **.TXT**
  - **PROGRAMREDIGERINGSPROGRAM** for NC-programmer **.H** og **.I**
  - **TABELLREDIGERINGSPROGRAM** for tabeller, f.eks. **.TAB** eller **.T**
  - **BPM-REDIGERINGSPROGRAM** for palettabeller **.P**
- Trykk på funksjonstasten **OK**

Koble USB-enhet til og fra

Styringen kjenner automatisk igjen tilkoblede USB-enheter med støttede filsystemer.

Når du skal koble fra en USB-enhet, gjør du følgende:

- Flytt markøren til venstre vindu
- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Fjerne USB-enheten

Mer informasjon: "USB-enheter på styringen", Side 91

UTVIDEDE TILGANGS- RETT.

Funksjonen **UTVIDEDE TILGANGS- RETT.** kan bare benyttes i forbindelse med brukeradministrasjonen og forutsetter katalogen **public**.

Mer informasjon: "Katalog public", Side 560

Første gang brukeradministrasjonen aktiveres, tilknyttes katalogen **public** under stasjonen **TNC:**.

> Du kan kun fastsette tilgangsrettigheter for filer i katalogen **public**.
>
> For samtlige filer som ligger på stasjonen **TNC:** og ikke i katalogen **public**, tilordnes funksjonsbrukeren **user** automatisk som eier.

Mer informasjon: "Katalog public", Side 560

Vis skjulte filer

Styringen skjuler systemfiler samt filer og mapper med et punkt i begynnelsen av navnet.

> ***MERKNAD***
>
> **OBS! Fare for tap av data!**
>
> Styringens operativsystem bruker bestemte skjulte mapper og filer. Disse mappene og filene er skjult som standard. Hvis systemdataene i den skjulte mappen manipuleres, kan programmets styring bli skadet. Hvis du lagrer egne filer i denne mappen, oppstår det ugyldige baner.
>
> - Ha skjulte mapper og filer alltid skjult
> - Ikke bruk skjulte mapper og filer til lagring av data

Hvis nødvendig kan du vise de skjulte filene og mappene et øyeblikk, for eksempel hvis det i vanvare ble overført en fil med et punkt i begynnelsen av navnet.

Slik viser du skjulte filer og mapper:

- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Trykk på skjermtasten **VIS SKJULTE FILER**
- > Styringen viser de skjulte filene og mappene.

Velge stasjoner, kataloger og filer

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**

Naviger med en tilkoblet mus eller trykk på piltastene eller skjermtastene for å flytte markøren til det ønskede feltet på skjermen:

- Flytte markøren fra høyre til venstre vindu, og omvendt

- Flytte markøren opp og ned i vinduet

- Flytte markøren side for side opp og ned i vinduet

Trinn 1: Velg stasjon

- Merke stasjonen i venstre vindu

- Valg av stasjon: Trykk på funksjonstasten **VELG**, eller

- Trykk på tasten **ENT**

Trinn 2: Velg katalog

- Markere katalog i venstre vindu
> Det høyre vinduet viser automatisk alle filene i katalogen som er markert (lys bakgrunn).

Trinn 3: Velge fil

- Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**

- Trykk på **VIS ALLE** funksjonstast
- Merk filen i høyre vindu

- Trykk på funksjonstasten **VELG**, eller

- trykk på tasten **ENT**
- > Styringen aktiverer den valgte filen i den driftsmodusen som du har åpnet filbehandlingen i.

> Når du angir første bokstav på filen du søker etter i filbehandlingen, hopper markøren automatisk til første NC-program med den bokstaven.

Filtrere visning

Du kan filtrere verdiene på følgende måte:

- Trykk på funksjonstasten **VELG TYPE**

- Trykk på funksjonstasten for ønsket filtype

Alternativ:

- Trykk på **VIS ALLE** funksjonstast
- > Styringen viser alle filer i mappen.

Alternativ:

- Bruke jokertegn, f.eks. **4*.H**
- > Styringen viser alle filer med filtype .h, som begynner med 4.

Alternativ:

- Angi suffikser, f.eks. ***.H;*.D**
- > Styringen viser alle filer med filtype .h og .d.

Definert visningsfilter forblir lagret også når styringen startes på nytt.

Velge en av de sist valgte filene

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**

SISTE FILER

- Vise de ti sist valgte filene: Trykk på skjermtasten **SISTE FILER**

Bruk piltastene til å flytte markøren til filen som du vil velge:

↑

- Flytte markøren opp og ned i vinduet

↑

OK

- Velge fil: Trykk på skjermtasten **OK**, eller

ENT

- Trykk på tasten **ENT**

> Med skjermtasten **KOPIER AKTUELL VERDI** kan du kopiere banen til en markert fil. Du kan bruke den kopierte banen på nytt senere, f.eks. ved oppkalling av et program ved hjelp av tasten **PGM CALL**.

USB-enheter på styringen

> Du må bare bruke USB-grensesnittet til overføring og sikkerhetskopiering av filer. NC-programmer som du vil bearbeide og utføre, må du først lagre på harddisken til styringen. Dermed forhindrer du dobbel dataarkivering samt mulige problemer på grunn av dataoverføring under bearbeidingen.

Det er svært enkelt å lagre eller overføre data til styringen ved hjelp av USB-enheter. Styringen støtter følgende USB-blokkenheter:

- Diskettstasjoner med filsystemet FAT/VFAT
- Minnepenner med filsystemet FAT/VFAT eller exFAT
- Pinner med filsystem NTFS
- Harddisker med filsystemet FAT/VFAT
- CD-ROM-stasjoner med filsystemet Joliet (ISO 9660)

Styringen gjenkjenner slike USB-enheter automatisk. Ved ikke støttede filsystemer vil styringen vise en feilmelding ved innsetting.

Hvis styringen viser en feilmelding når kobler til en USB-enhet, må du kontrollere innstillingen i sikkerhetsprogramvaren **SELinux**.

Mer informasjon: "Sikkerhetsprogramvare SELinux", Side 527

Hvis styringen viser feilmeldingen**USB: TNC støtter ikke enheten** under bruk av USB-hub, må du ignorere og kvittere for meldingen ved hjelp av tasten **CE**.

Hvis styringen gjentatte ganger ikke kjenner igjen en USB-enhet med et filsystem som støtter av styringen, må du kontrollere grensesnittet ved hjelp av en annen enhet. Hvis problemet da blir løst, bruker du heretter den fungerende enheten.

Arbeide med USB-enheter

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan gi faste navn for USB-enheter.

I filbehandlingen ser du USB-enheter som egne stasjoner i katalogstrukturen, slik at du kan bruke funksjonene som er beskrevet i avsnittene over, til filbehandlingen.

Når du overfører en større fil til en USB-enhet i filbehandlingen, viser styringen dialogen **Skrivetilgang på USB-enhet** frem til filoverføringen er avsluttet. Med funksjonstasten **SKJULE** lukker du dialogen. Filoverføringen fortsetter likevel i bakgrunnen. Styringen viser et varsel frem til filoverføringen er avsluttet.

Fjerne USB-enhet

Når du skal koble fra en USB-enhet, gjør du følgende:

- Flytt markøren til venstre vindu
- Trykk på skjermtasten **TILLEGGS- FUNK.**
- Fjerne USB-enheten

Dataoverføring til/fra et eksternt lagringsmedium

Før du kan overføre data til et eksternt lagringsmedium, må du definere datagrensesnittet.

Mer informasjon: "Konfigurere datagrensesnitt", Side 502

PGM MGT

- Trykk på tasten **PGM MGT**

VINDU

- Trykk på skjermtasten **VINDU** for å velge skjermbildeinndelingen for dataoverføringen

- Trykk på piltastene for å flytte markøren til filen som du vil overføre.
- > Styringen flytter markøren opp og ned i et vindu.

- > Styringen flytter markøren fra høyre vindu til venstre vindu, og omvendt.

Hvis du vil kopiere fra styringen til et eksternt lagringsmedium, plasserer du markøren i det venstre vinduet til den filen som skal kopieres.

Hvis du vil kopiere fra det eksterne lagringsmediet til styringen, plasserer du markøren i det høyre vinduet til den filen som skal kopieres.

VIS TRE

- Trykk på skjermtasten **VIS TRE** for å velge en annen stasjon eller katalog
- Velg ønsket katalog med piltastene.

VIS FILER

- Trykk på skjermtasten **VIS FILER**
- Velg ønsket fil med piltastene.

KOPIER

- Trykk på skjermtasten **KOPIER**

ENT

- Bekreft med **ENT**-tasten
- > Styringen åpner et statusvindu som gir informasjon om kopieringsforløpet.

VINDU

- Trykk alternativt på funksjonstasten **VINDU**
- > Styringen går tilbake til standardvinduet for filbehandlingen.

Sikring mot ufullstendige NC-programmer

Styringen kontrollerer at alle NC-programmer er fullstendige før de kjøres. Hvis NC-blokken **END PGM** mangler, utløser styringen en advarsel.

Hvis du starter det ufullstendige NC-programmet i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk** eller **Programkjøring blokkrekke**, avbrytes styringen med en feilmelding.

Du kan endre NC-programmet på følgende måte:

- ▶ Velg NC-programmet i driftsmodusen **Programmering**
- > Styringen åpner NC-programmet og legger automatisk til NC-blokken **END PGM**.
- ▶ Kontrollere og ev. korrigere NC-program

- ▶ Trykk på skjermtasten **LAGRE SOM**
- > Styringen lagrer NC-programmet sammen med NC-blokken **END PGM**.

Styringen i nettverket

> Beskytt dataene og styringen ved å bruke maskinen i et sikkert nettverk.

Du kobler styringen til nettverket ved hjelp av Ethernet-grensesnittet. På styringen kan du definere generelle nettverksinnstillinger og koble til nettverksstasjoner.

Mer informasjon: "Ethernet-grensesnitt ", Side 509

Når styringen er koblet til et nettverk og dataaktiveringer er tilknyttet, viser styringen ekstra stasjoner i katalogvinduet. Hvis beregningen er til stede, gjelder funksjonene Velg stasjon, Kopier filer osv. også for nettverksstasjonene.

> Styringen protokollfører mulige feilmeldinger under driften av nettverket.

MERKNAD

OBS: Fare som følge av manipulerte data!

Hvis du behandler NC-programmer direkte fra en nettverksstasjon eller USB-enhet, har du ingen kontroll over om NC-programmet har blitt endret eller manipulert. I tillegg kan nettverkshastigheten sinke behandlingen av NC-programmet. Det kan oppstå uønskede maskinbevegelser og kollisjoner.

- ▶ Kopier NC-programmet og alle opphentede filer, til stasjonen **TNC:**

Sikkerhetskopiering av data

HEIDENHAIN anbefaler at de nye NC-programmene og filene som opprettes på styringen, sikkerhetskopieres over til en PC med jevne mellomrom.

Med den kostnadsfrie programvaren **TNCremo** tilbyr HEIDENHAIN en enkel mulighet til å ta sikkerhetskopier av de dataene som er lagret på styringen.

Du kan også sikkerhetskopiere filene direkte fra styringen.
Mer informasjon: "Backup og Restore", Side 496

I tillegg trenger du et lagringsmedium der du kan sikkerhetskopiere alle maskinspesifikke data (PLS-program, maskinparametere osv.). Ta eventuelt kontakt med maskinprodusenten om denne muligheten.

Det kan ta flere timer å sikkerhetskopiere alle filer på internlagringen. Forskyv om nødvendig sikkerhetskopieringsprosessen til en periode når du ikke bruker maskinen.

Slett regelmessig filer du ikke lenger trenger. Dette sikrer at styringen har nok lagringsplass for systemfilene, f.eks. Verktøytabell.

HEIDENHAIN anbefaler at du får kontrollert harddisken etter 3 til 5 år. Etter denne perioden må det påregnes økt feilprosent, avhengig av driftsforholdene, f.eks. vibrasjonseksponering.

Importere fil fra iTNC 530

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan tilpasse funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM**.

Maskinprodusenten kan muliggjøre f.eks. automatisk fjerning av omlyder fra tabeller og NC-programmer ved hjelp av oppdateringsregler.

Når du leser en fil ut fra en iTNC 530 og inn i en TNC 640, må du alt etter filtypen tilpasse format og innhold før du kan bruke filen.

Maskinprodusenten definerer hvilken filtype du kan importere med funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM**. Styringen konverterer innholdet i den innleste filen til et format som er gyldig for TNC 640, og lagrer endringene i den valgte filen.

Mer informasjon: "Importere verktøytabeller", Side 146

Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper

Du kan vise eller bearbeide ulike eksternt opprettede filtyper på styringen ved hjelp av tilleggsverktøyene.

Filtyper	Beskrivelse
PDF-filer (pdf)	Side 97
Excel-tabeller (xls, csv)	Side 98
Internett-filer (htm, html)	Side 99
ZIP-arkiv (zip)	Side 100
Tekstfiler (ASCII-filer, f.eks. txt, ini)	Side 101
Videofiler (ogg, oga, ogv, ogx)	Side 101
Grafikkfiler (bmp, gif, jpg, png)	Side 102

Filer med endelsene pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg og png må overføres binært fra PC-en til styringen. Tilpass programvaren TNCremo ved behov (menypunkt **Forbindelse** > **Konfigurere forbindelse** > Arkfane **Modus**).

Når du bruker en TNC 640 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 575

Vise PDF-filer

Når du vil åpne PDF-filer direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg katalogen der PDF-filen er lagret.
- Flytt markøren til PDF-filen

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner PDF-filen med tilleggsverktøyet **Dokumentvisning** i et eget vindu.

> Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la PDF-filen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

> Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Dokumentvisning** under **Hjelp**.

Når du vil avslutte **dokumentvisning**, gjør du følgende:

- Velg menypunktet **Fil** med musen.
- Velg menypunktet **Lukk**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Lukk **Dokumentvisningen** på følgende måte hvis du ikke bruker mus:

▷

- Trykk på funksjonsvalgtasten.
- > **Dokumentvisningen** åpner valgmenyen **Fil**.

↓

- Flytt markøren til menypunktet **Lukk**

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Vise og redigere Excel-filer

Når du skal åpne og redigere Excel-filer med endelsen **xls**, **xlsx** eller **csv** direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg katalogen der Excel-filen er lagret
- Flytt markøren til Excel-filen

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner Excel-filen med tilleggsverktøyet **Gnumeric** i et eget vindu.

> Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la Excel-filen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

> Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Gnumeric** under **Hjelp**.

Når du vil avslutte **Gnumeric**, gjør du følgende:

- Velg menypunktet **Fil** med musen.
- Velg menypunktet **Lukk**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Hvis du ikke bruker mus, lukker du tilleggsverktøyet **Gnumeric** på følgende måte:

▷

- Trykk på funksjonsvalgtasten.
- > Tilleggsverktøyet **Gnumeric** åpner valgmenyen **Fil**.

↓

- Flytt markøren til menypunktet **Lukk**

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Vise Internett-filer

> Nettverket må sikre beskyttelse mot virus og skadelig programvare. Det samme gjelder for tilgangen til Internett eller andre nettverk.
>
> Maskinprodusenten eller den enkelte nettverksadministratoren er ansvarlig for å iverksette beskyttelsestiltak for dette nettverket ved hjelp av f.eks. en brannmur.

For å åpne Internett-filer med endelsen **htm** eller **html** direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg katalogen der Internett-filen er lagret
- Flytt markøren til Internett-filen

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner Internett-filen med tilleggsverktøyet **Nettleser** i et eget vindu.

> Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la nettleseren være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

> Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Nettleser** under **Hjelp**.

Når du starter **Nettleser**, kontrollerer den regelmessig om det er oppdateringer tilgjengelige.

Du kan bare oppdatere **Nettleser** når du samtidig deaktiverer sikkerhetsprogramvaren **SELinux** og det finnes en forbindelse til Internett.

> Aktiver **SELinux** igjen etter oppdateringen.

Når du vil avslutte **Nettleser**, gjør du følgende:

- Velg menypunktet **File** med musen.
- Velg menypunktet **Quit**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Hvis du ikke bruker en mus, lukker du **Nettleser** på følgende måte:

- Trykk på funksjonsvalgtasten: **Nettleser** åpner valgmenyen **Fil**
- Flytt markøren til menypunktet **Quit**
- Trykk på tasten **ENT**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Arbeide med ZIP-arkiver

For å åpne og redigere ZIP-arkiv med endelsen **zip** direkte i styringen, gjør du følgende:

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg katalogen der arkivfilen er lagret
- Flytt markøren til arkivfilen
- Trykk på tasten **ENT**
- Styringen åpner arkivfilen med tilleggsverktøyet **Xarchiver** i et eget vindu.

> Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la arkivfilen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

> Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Xarchiver** under **Hjelp**.

Når du vil avslutte **Xarchiver**, gjør du følgende:

- Velg menypunktet **ARKIV** med musen.
- Velg menypunktet **Avslutt**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Lukk **Xarchiver** på følgende måte hvis du ikke bruker mus:

- Trykk på funksjonsvalgtasten.
- valgrullegardinmenyen **ARKIV**.
- Flytt markøren til menypunktet **Avslutt**
- Trykk på tasten **ENT**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Vise eller redigere tekstfiler

Når du skal åpne og redigere tekstfiler (ASCII-filer, f.eks. med endelsen **txt**), bruker du det interne tekstredigeringsprogrammet. Slik går du frem:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg stasjonen og katalogen der tekstfilen er lagret
- Flytt markøren til tekstfilen

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner tekstfilen med det interne tekstredigeringsprogrammet.

> Alternativt kan du også åpne ASCII-filer med tilleggsverktøyet **Leafpad**. Inne i **Leafpad** finner du de kjente snarveiene fra Windows, som du raskt kan redigere tekster med (CTRL+C, CTRL+V, ...).

> Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la tekstfilen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

Når du vil åpne **Leafpad**, gjør du følgende:

- Hold musen i oppgavelinjen, og velg HEIDENHAIN-ikonet **Meny**
- Velg menypunktene **Tools** og **Leafpad** i valgmenyen

Når du vil avslutte **Leafpad**, gjør du følgende:

- Velg menypunktet **Fil** med musen.
- Velg menypunktet **Avslutt**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Vise videofiler

> Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Når du skal åpne videofiler med endelsen **ogg**, **oga**, **ogv** eller **ogx** direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg katalogen der videofilen er lagret
- Flytt markøren til videofilen

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner videofilen i et eget vindu.

> For ytterligere formater må du bruke den kostnadspliktige Fluendo Codec Pack, f.eks. for MP4-filer.

> Installering av tilleggsprogramvare utføres av maskinprodusenten.

Vise grafikkfiler

Når du skal åpne grafikkfiler med endelsen **bmp**, **gif**, **jpg** eller **png** direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg katalogen der grafikkfilen er lagret
- Flytt markøren til grafikkfilen

ENT

- Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner grafikkfilen med tilleggsverktøyet **Ristretto** i et eget vindu.

Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la grafikkfilen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

Du finner mer informasjon om betjening av **Ristretto** under **Hjelp**.

Når du vil avslutte **Ristretto**, gjør du følgende:

- Velg menypunktet **Fil** med musen.
- Velg menypunktet **Avslutt**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Hvis du ikke bruker mus, lukker du tilleggsverktøyet **Ristretto** på følgende måte:

- Trykk på funksjonsvalgtasten.
- **Ristretto** åpner valgmenyen **Fil**.

- Flytt markøren til menypunktet **Avslutt**

- Trykk på tasten **ENT**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

3.6 Feilmeldinger og hjelpesystem

Feilmeldinger

Vis feil

Styringen viser feil bl.a. ved:

- Feil inndata
- Logiske feil i NC-programmet
- Ikke utførbare konturelementer
- Ulovlig bruk av touch-probe
- Maskinvareendringer

Styringen viser en oppstått feil i toppteksten.

Styringen bruker følgende forskjellige ikoner og skriftfarger for ulike feilklasser:

Ikon	Skriftfarge	Feilklasse	Beskrivelse
	Rød	Feil Type spørsmål	Styringen viser en dialog med valgmuligheter som du må velge fra. **Mer informasjon:** "Detaljerte feilmeldinger", Side 105
	Rød	Reset-feil	Styringen må startes på nytt. Du kan ikke slette meldingen.
	Rød	Feil	Meldingen må slettes for at du kan fortsette. Kun når årsaken er løst, kan du slette feilen.
	Gul	Advarsel	Du kan fortsette uten at du må slette meldingen. Du kan slette de fleste advarslene til enhver tid, men for noen advarsler må årsaken løses først.
	Blå	Informasjon	Du kan fortsette uten at du må slette meldingen. Du kan slette informasjonen til enhver tid.
	Grønn	Merknad	Du kan fortsette uten at du må slette meldingen. Styringen viser merknaden til neste gyldige tastetrykk.

Tabellinjene er sortert etter prioritet. Styringen viser en melding i toppteksten til den slettes eller blir erstattet av en melding med høyere prioritet (feilklasse).

Lange feilmeldinger og feilmeldinger over flere linjer fremstilles forkortet av styringen. Fullstendig informasjon om alle ubehandlede feil finner du i feilvinduet.

En feilmelding som inneholder nummeret til en NC-blokk, ble forårsaket av denne NC-blokken eller en forutgående.

Åpne feilvindu

Når du åpner feilvinduet, får du den fullstendige informasjonen som gjelder alle feil som foreligger.

ERR

- ▶ Trykk på **ERR**-tasten
- > Styringen åpner feilvinduet og viser alle utestående feilmeldinger fullstendig.

Detaljerte feilmeldinger

Styringen viser mulige årsaker til feilen samt muligheter for å rette opp feilen:

- Åpne feilvindu
- Posisjoner markøren på den respektive feilmeldingen

- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- INFO.**
- > Styringen åpner et vindu med informasjon om årsaker til og utbedring av feilen.

- Lukke info: Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- INFO.** igjen.

Feilmeldinger med høy prioritet

Dersom det gis ut en feilmelding når styringen slås på etter at det har blitt foretatt en endring i maskinvaren eller en oppdatering, så åpner styringen automatisk feilvinduet. Styringen viser en feil med typen spørsmål.

Denne feilen kan du bare rette idet du kvitterer for spørsmålet ved hjelp av den respektive funksjonsknappen. Eventuelt fortsetter styringen dialogen inntil årsaken eller korrigeringen av feilen er fullstendig avklart.

Dersom det unntaksvis skulle oppstå en **Feil under databehandlingen**, åpner styringen automatisk feilvinduet. En slik feil kan du ikke rette opp.

Slik går du frem:

- Slå av styringen
- Start på nytt

Funksjonstast INTERN INFO.

Funksjonstasten **INTERN INFO.** gir informasjon om feilmeldingen, som utelukkende er av betydning ved service.

- Åpne feilvindu
- Posisjoner markøren på den respektive feilmeldingen

- Trykk på funksjonstasten **INTERN INFO.**
- > Styringen åpner et vindu med intern informasjon om feilen.

- Lukk detaljert visning: Trykk på funksjonstasten **INTERN INFO.** igjen

Funksjonstast GRUPPERING

Når du aktiverer funksjonstasten **GRUPPERING**, viser styringen alle advarsler og feilmeldinger med det samme feilnummeret på en linje i feilmeldingsvinduet. På den måten blir listen over meldingene kortere og mer oversiktlig.

Slik grupperer du feilmeldingene:

- Åpne feilvindu

- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Trykk på funksjonstasten **GRUPPERING**
- > Styringen grupperer de identiske advarslene og feilmeldingene.
- > Hvor hyppig de enkelte meldingene har oppstått, står i parentes i den respektive linjen.

- Trykk på funksjonstasten **TILBAKE**

Skjermtasten AKTIVER AKTIVER LAGRING

Ved hjelp av skjermtasten **AKTIVER AKTIVER LAGRING** kan feilmeldingsnumre føres opp som lagrer en servicefil umiddelbart i etterkant av en feil.

- Åpne feilvindu

- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Trykk på skjermtasten AKTIVER AKTIVER LAGRING
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Aktiver automatisk lagring**.
- Definere inndata
  - **Feilmeldingsnummer** : Legg inn tilhørende feilmeldingsnummer
  - **Aktiv:** Sett hake, servicefil opprettes automatisk
  - **Kommentar:** Angi eventuelt kommentar til feilmeldingsnummer

- Trykk på skjermtasten **LAGRE**
- > Styringen lagrer en servicefil automatisk når lagret feilmeldingsnummer foreligger.

- Trykk på funksjonstasten **TILBAKE**

Slette feil

Når et NC-program velges eller startes på nytt, styringen slette de foreliggende advarsler eller feilmeldinger automatisk. Maskinprodusenten fastsetter i den valgfrie maskinparameteren **CfgClearError** (nr. 130200) om automatisk sletting skal utføres.

Når styringen leveres, slettes advarsler og feilmeldinger i driftsmodiene **Programtest** og **Programmering** fra feilmeldingsvinduet automatisk. Meldinger i maskindriftsmodi slettes ikke.

Slette feil utenfor feilvinduet

CE

- Trykk på **CE**-tasten
- > Styringen sletter feilene eller merknadene som vises i toppteksten.

I noen situasjoner kan du ikke bruke **CE**-tasten til å slette feilen, da tasten brukes til andre funksjoner.

Slette feil

- Åpne feilvindu
- Posisjoner markøren på den respektive feilmeldingen

SLETT

- Trykk på funksjonstasten **SLETT**

SLETT ALLE

- Alternativt slette alle feil: Trykk på funksjonstasten **SLETT ALLE**

Hvis årsaken til en feil ikke er blitt løst, kan feilen ikke slettes. I dette tilfellet vil feilmeldingen beholdes.

Feilprotokoll

Styringen lagrer oppståtte feil og viktige hendelser, f.eks. systemstart, i en feilprotokoll. Kapasiteten til feilprotokollen er begrenset. Når feilprotokollen er full, bruker styringen en fil til. Når denne også er full, vil den første feilprotokollen slettes og skrives på nytt, osv. Bytt ved behov fra **GJELDENDE FIL** til **FORRIGE FIL** for å se gjennom feilhistorikken.

- Åpne feilvindu

PROTOKOLL-FILER

- Trykk på funksjonstasten **PROTOKOLL- FILER**

FEIL-PROTOKOLL

- Åpne feilprotokoll: Trykk på funksjonstasten **FEIL- PROTOKOLL**

FORRIGE FIL

- Velg forrige feilprotokoll ved behov: Trykk på funksjonstasten **FORRIGE FIL**.

GJELDENDE FIL

- Velg gjeldende feilprotokoll ved behov: Trykk på funksjonstasten **GJELDENDE FIL**.

Den eldste oppføringen i feilprotokollen står først, og den nyeste sist i filen.

Tasteprotokoll

Styringen lagrer inntastinger og viktige hendelser (f.eks. systemstart) i en tasteprotokoll. Kapasiteten til tasteprotokollen er begrenset. Hvis tasteprotokollen er full, vil det opprettes en tasteprotokoll til. Når denne også er full, vil den første tasteprotokollen slettes og skrives på nytt, osv. Bytt ved behov fra **GJELDENDE FIL** til **FORRIGE FIL** for å se gjennom inputhistorikken.

- Trykk på funksjonstasten **PROTOKOLL- FILER**

- Åpne tasteprotokoll: Trykk på funksjonstasten **TASTE- PROTOKOLL**

- Velg forrige tasteprotokoll ved behov: Trykk på funksjonstasten **FORRIGE FIL**.

- Still inn aktuell tasteprotokoll ved behov: Trykk på funksjonstasten **GJELDENDE FIL**.

Styringen lagrer hver inntasting på kontrollpanelet i en tasteprotokoll. Den eldste oppføringen står først og den nyeste sist i filen.

Oversikt over taster og skjermtaster for å gå gjennom protokollen

Skjermtaster/taster	Funksjon
START	Hoppe til tasteprotokollstart
AVBR	Hoppe til tasteprotokollslutt
SØK	Søk e. tekst
GJELDENDE FIL	Gjeldende tasteprotokoll
FORRIGE FIL	Forrige tasteprotokoll
↑ ↓	Linje forover/bakover
	Tilbake til hovedmeny

Merknader

Ved en betjeningsfeil, for eksempel bruk av en ikke-tillatt tast eller inntasting av en verdi som er utenfor gyldighetsområdet, viser styringen en merknad i toppteksten for å gjøre deg oppmerksom på betjeningsfeilen. Styringen sletter merknadsteksten ved neste gyldige inntasting.

Lagre servicefiler

Ved behov kan du lagre den aktuelle tilstanden til styringen slik at en servicetekniker kan bruke den for å analysere situasjonen. En gruppe servicefiler vil da lagres (feil- og tasteprotokoll, samt ytterligere filer som gir informasjon om den aktuelle tilstanden til maskinen og bearbeidingen).

> For at servicefiler skal kunne sendes via e-post, lagrer styringen kun aktive NC-programmer med en størrelse opptil 10 MB i servicefilen. Større NC-programmer lagres ikke når servicefilen opprettes.

Hvis du legger inn det samme navnet flere ganger i funksjonen **LAGRE SERVICE- FILER**, lagrer styringen maks. fem filer og sletter eventuelt filen med det eldste tidsstempelet. Sikkerhetskopier servicefiler etter at de er opprettet, f.eks. ved å flytte filen til en annen mappe.

Lagre servicefiler

ERR
- ▶ Åpne feilvindu

PROTOKOLL- FILER
- ▶ Trykk på funksjonstasten **PROTOKOLL- FILER**

LAGRE SERVICE- FILER
- ▶ Trykk på skjermtasten **LAGRE SERVICE- FILER**
- > Styringen åpner et vindu der du kan angi et filnavn eller en hel filbane for servicefilen.

OK
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen lagrer servicefilen.

Lukke feilvindu

Gå frem på følgende måte for å lukke feilvinduet igjen:

AVBR
- ▶ Trykk på funksjonstasten **AVBR**

ERR
- ▶ Trykk alternativt på **ERR**-tasten
- > Styringen lukker feilvinduet.

Kontekstsensitivt hjelpesystem TNCguide

Bruk

Før du kan bruke **TNCguide**, må du laste ned hjelpefilene fra hjemmesiden til HEIDENHAIN.

Mer informasjon: "Laste ned aktuelle hjelpefiler", Side 114

Det kontekstsensitive hjelpesystemet **TNCguide** inneholder brukerdokumentasjonen i HTML-format. Du åpner **TNCguide** med tasten **HELP**. I enkelte tilfeller vil styringen straks vise den tilhørende informasjonen (kontekstsensitiv oppkalling). Når du redigerer i en NC-blokk og trykker på **HELP**-tasten, kommer du som regel direkte til det stedet i dokumentasjonen der den aktuelle funksjonen er beskrevet.

Styringen forsøker å starte **TNCguide** på det språket som du har stilt inn som dialogspråk. Hvis den nødvendige språkversjonen mangler, åpner styringen den engelske versjonen.

Følgende brukerdokumentasjon er tilgjengelig i **TNCguide**:

- Brukerhånbok for klartekstprogrammering (**BHBKlartext.chm**)
- Brukerhåndbok DIN/ISO-programmering (**BHBIso.chm**)
- Brukerhåndbok Konfigurere maskin, teste og kjøre NC-programmer (**BHBoperate.chm**)
- Brukerhåndbok Programmere bearbeidingssykluser (**BHBcycle.chm**)
- Brukerhåndbok Programmere målesykluser for emne og verktøy (**BHBtchprobe.chm**)
- Eventuelt brukerhåndbok for program **TNCdiag** (**TNCdiag.chm**)
- Liste over alle NC-feilmeldinger (**errors.chm**)

I tillegg finnes det en bokfil **main.chm**, der alle eksisterende CHM-filer er vist.

Maskinprodusenten har også mulighet til å legge inn mer maskinspesifikk dokumentasjon i **TNCguide**. Disse dokumentene ligger i så fall som en egen bok i filen **main.chm**.

Arbeid med TNCguide

Oppkall av TNCguide

Du kan starte **TNCguide** på flere måter:

- Via tasten **HELP**
- Klikk med musen på en funksjonstast, forutsatt at du på forhånd har klikket på hjelpesymbolet nederst til høyre i skjermbildet
- Åpne en hjelpefil (CHM-fil) via filbehandlingen. Styringen kan åpne alle CHM-filer, selv de som ikke er lagret på harddisken til styringen.

> **i** På Windows-programmeringsstasjonen blir **TNCguide** åpnet i nettleseren som er definert som standard internt i systemet.

Mange av funksjonstastene har en kontekstsensitiv oppkalling. Det gir deg direkte tilgang til funksjonsbeskrivelsen for den enkelte funksjonstasten. Denne funksjonen kan du velge med musen.

Slik går du frem:

- ▶ Velg skjermtastrekken der den aktuelle skjermtasten befinner seg.
- ▶ Klikk med musen på hjelpesymbolet som styringen viser rett til høyre over skjermtastrekken.
- > Musepekeren forandrer seg til et spørsmålstegn.
- ▶ Klikk med spørsmålstegnet på den funksjonstasten som du ønsker å få forklart funksjonen til.
- > Styringen åpner **TNCguide**. Hvis det ikke eksisterer et inngangspunkt for den valgte funksjonstasten, åpner styringen bokfilen **main.chm**. Du kan søke etter ønsket forklaring per søk i fulltekst eller per navigasjon.

Også når du redigerer en NC-blokk, er en kontekstsensitiv oppkalling tilgjengelig:

- ▶ Velg ønsket NC-blokk
- ▶ Marker det ønskede ordet.
- ▶ Trykk på tasten **HELP**
- > Styringen starter opp hjelpesystemet og viser beskrivelsen for den aktive funksjonen. Dette gjelder ikke for tilleggsfunksjoner eller sykluser fra maskinprodusenten.

Navigering i TNCguide

Den enkleste måten å navigere i **TNCguide** på er ved hjelp av musen. På den venstre siden ser du innholdsfortegnelsen. Klikk på trekanten som peker mot høyre for å se de neste kapitlene. Hvis du vil gå direkte til en side, klikker du på den aktuelle oppføringen. Den fungerer på akkurat samme måte som Windows Utforsker.

Lenker til andre steder i teksten (kryssreferanser) vises i blått og med understreket tekst. Når du klikker på lenken, åpnes det aktuelle tekststedet.

Selvsagt kan du også betjene TNCguide ved hjelp av taster og skjermtaster. I tabellen under finner du en oversikt over tastefunksjonene.

Skjermtast	Funksjon
↑ ↓	■ Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Velg den oppføringen som ligger foran eller bak ■ Tekstvinduet til høyre er aktivt: Flytt siden oppover eller nedover hvis du ikke kan se teksten eller grafikken i sin helhet
→	■ Venstre innholdsfortegnelse er aktiv: åpne innholdsfortegnelse ■ Tekstvinduet til høyre er aktivt: ingen funksjon
←	■ Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: lukk innholdsfortegnelse ■ Tekstvinduet til høyre er aktivt: ingen funksjon
ENT	■ Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Vis den valgte siden ved hjelp av markørtasten ■ Høyre tekstvindu er aktivt: Når markøren står på en lenke, går du til siden som lenken er knyttet til
	■ Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Bytt mellom arkfanene for visning av innholdsfortegnelse, visning av stikkordregister og funksjonen for søk i fulltekst, og skift til høyre skjermside ■ Tekstvinduet til høyre er aktivt: Gå tilbake til venstre vindu
	■ Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Velg den oppføringen som ligger foran eller bak ■ Tekstvinduet til høyre er aktivt: Gå til neste lenke
BACK ←	Vis den sist viste siden.
FORWARD →	Bla forover, hvis du har valgt funksjonen **Vis siste side** gjentatte ganger.
SIDE ↑	Bla én side tilbake.
SIDE ↓	Bla én side fremover.

Skjermtast	Funksjon
DIRECTORY	Vise/skjule innholdsfortegnelsen.
WINDOW	Skifte mellom fullskjermvisning og redusert visning. Ved redusert visning ser du fremdeles en del av styringsgrensesnittet.
SWITCH	Fokus skiftes internt til styringsprogrammet, slik at du kan betjene styringen når **TNCguide** er åpen. Når fullskjermvisningen er aktiv, reduserer styringen automatisk vindusstørrelsen før skifte av fokus.
AVBR	Avslutte **TNCguide**

Stikkordregister

De viktigste stikkordene er oppført i stikkordregisteret (fane **Register**), og kan velges direkte med et museklikk eller med piltastene.

Den venstre siden er aktiv.

- Velg arkfanen **Register**
- Naviger til ønsket stikkord med piltastene eller musen.

  Alternativ:
- Skriv inn de første bokstavene.
- > Styringen synkroniserer deretter stikkordregisteret i henhold til teksten som er tastet inn, slik at du lettere kan finne stikkordet i listen.
- Vis informasjon om det valgte stikkordet ved hjelp av tasten **ENT**

Søk i fulltekst

Under fanen **Søk** kan du søke gjennom hele **TNCguide** etter et bestemt ord.

Den venstre siden er aktiv.

- Velg fanen **Søk**
- Aktiver inndatafeltet **Søk:**
- Angi ordet du vil søke etter
- Bekreft med **ENT**-tasten
- > Styringen lister opp alle treff som inneholder dette ordet.
- Naviger til ønsket sted med piltastene.
- Vis det valgte tekststedet ved hjelp av tasten **ENT**.

> I fulltekst-søk kan du bare søke etter ett enkelt ord om gangen.
>
> Hvis du aktiverer funksjonen **Søk bare i titler**, søker styringen bare i alle overskriftene og ikke i hele teksten Du aktiverer funksjonen med musen eller ved å velge den og deretter bekrefte med mellomromstasten.

Laste ned aktuelle hjelpefiler

Hjelpefilene som gjelder for din styringsprogramvare, finner du på HEIDENHAINs hjemmeside:
http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Slik navigerer du til de gjeldende hjelpefilene:

- TNC-styringer
- Serie, f.eks. TNC 600
- Ønsket NC-programvarenummer, for eksempelTNC 640 (34059x-18)

> HEIDENHAIN har forenklet versjoneringsskjemaet fra NC-programvareversjon 16:
> - Tidsrommet for offentliggjøringen bestemmer versjonsnummeret.
> - Alle styringstyper til et tidsrom for offentliggjøring oppviser det samme versjonsnummeret.
> - Programmeringsstasjonenes versjonsnummer tilsvarer versjonsnummeret til NC-programvaren.

- Velg ønsket språkversjon i tabellen **Nettbasert hjelp (TNCguide)**
- Laste ned ZIP-fil
- Pakke ut ZIP-fil
- Lagre de utpakkede CHM-filene på styringen i katalogen **TNC:-\tncguide\de**, eller i den aktuelle underkatalogen for språket

> Hvis du overfører CHM-filene til styringen med **TNCremo**, velger du her binærmodusen for filer med endelsen **.chm**.

Språk	TNC-katalog
Tysk	**TNC:\tncguide\de**
Engelsk	**TNC:\tncguide\en**
Tsjekkisk	**TNC:\tncguide\cs**
Fransk	**TNC:\tncguide\fr**
Italiensk	**TNC:\tncguide\it**
Spansk	**TNC:\tncguide\es**
Portugisisk	**TNC:\tncguide\pt**
Svensk	**TNC:\tncguide\sv**
Dansk	**TNC:\tncguide\da**
Finsk	**TNC:\tncguide\fi**
Nederlandsk	**TNC:\tncguide\nl**
Polsk	**TNC:\tncguide\pl**
Ungarsk	**TNC:\tncguide\hu**
Russisk	**TNC:\tncguide\ru**
Kinesisk (forenklet)	**TNC:\tncguide\zh**
Kinesisk (tradisjonelt)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Slovensk	**TNC:\tncguide\sl**

Språk	TNC-katalog
Norsk	**TNC:\tncguide\no**
Slovakisk	**TNC:\tncguide\sk**
Koreansk	**TNC:\tncguide\kr**
Tyrkisk	**TNC:\tncguide\tr**
Rumensk	**TNC:\tncguide\ro**

3.7 Grunnleggende om NC

Avstandsenkodere og referansemerker

På maskinaksene sitter avstandsenkodere som registrerer posisjonene til maskinbordet eller verktøyet. På de lineære aksene er det vanligvis montert lengdeenkodere, og på rundbordene og roteringsaksene sitter det vinkelenkodere.

Når en maskinakse er i bevegelse, sender den tilhørende avstandsenkoderen ut et signal som styringen bruker til å beregne den nøyaktige, aktuelle posisjonen til maskinaksen.

Ved strømbrudd går forbindelsen mellom maskinsleideposisjonen og den beregnede, aktuelle posisjonen tapt. For å kunne opprette forbindelsen på nytt benytter inkrementelle posisjonsenkodere seg av referansemerker. Ved overkjøring av et referansemerke mottar styringen et signal som indikerer et maskinbasert nullpunkt. På den måten kan styringen gjenopprette forbindelsen mellom den aktuelle posisjonen og den gjeldende maskinposisjonen. For lengdeenkodere med avstandskodede referansemerker må du kjøre maskinaksen maksimum 20 mm, og for vinkelenkodere maksimum 20°.

Ved absolutte enkodere blir det overført en absolutt posisjonsverdi til styringen etter at maskinen er slått på. Dermed er forbindelsen mellom den aktuelle posisjonen og maskinsleideposisjonen gjenopprettet med en gang maskinen er slått på. Forbindelsen opprettes uten at maskinaksene kjøres.

Programmerbare akser

De programmerbare aksene til styringen samsvarer med aksedefinisjonen i DIN 66217 som standard.

Beskrivelsene av de programmerbare aksene finner du i tabellen under:

Sirkel	Parallellakse	Roteringsakse
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

Følg maskinhåndboken!

Antallet programmerbare akser, samt beskrivelsen og tilordningen deres, avhenger av maskinen.

Maskinprodusenten kan definere ytterligere akser, f.eks. PLC-akser.

Referansesystemer

For at styringen skal kunne kjøre en akse med en definert avstand, trenger den et **referansesystem**.

Lengdeenkoderen som er montert parallelt med aksen, fungerer som et enkelt referansesystem for lineære akser på en verktøymaskin. Lengdeenkoderen viser en **tallinje**, et endimensjonalt koordinatsystem.

For å kjøre frem til et punkt i **planet** trenger styringen to akser og dermed et referansesystem med to dimensjoner.

For å kjøre frem til et punkt i **rommet** trenger styringen tre akser og dermed et referansesystem med tre dimensjoner. Hvis de tre aksene er plassert loddrett mot hverandre, oppstår det et såkalt **tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem**.

> I samsvar med høyrehåndsregelen peker fingerspissene i de positive retningene til de tre hovedaksene.

For at et punkt skal kunne bestemmes entydig i rommet, er det i tillegg til plasseringen av de tre dimensjonene nødvendig med et **koordinatutgangspunkt**. Det felles skjæringspunktet fungerer som koordinatutgangspunkt i et tredimensjonalt koordinatsystem. Dette skjæringspunktet har koordinatene **X+0**, **Y+0** og **Z+0**.

For at styringen for eksempel alltid skal kunne utføre et verktøyskift ved den samme posisjonen, men utføre en bearbeiding som alltid refererer til den gjeldende emneposisjonen, må styringen skille mellom ulike referansesystemer.

Styringen skiller mellom følgende referansesystemer:

- Maskinkoordinatsystem M-CS:
  Machine **C**oordinate **S**ystem
- Grunnleggende koordinatsystem B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Emnekoordinatsystem B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS:
  Working **Pl**ane **C**oordinate **S**ystem
- Angivelseskoordinatsystem I-CS:
  Input **C**oordinate **S**ystem
- Verktøykoordinatsystem T-CS:
  Tool **C**oordinate **S**ystem

> Alle referansesystemene bygger på hverandre. De er underlagt den kinematiske kjeden til den aktuelle verktøymaskinen.
>
> Maskinkoordinatsystemet er referansesystem.

Maskinkoordinatsystem M-CS

Maskinreferansesystemet svarer til kinematikkbeskrivelsen og dermed den faktiske mekanikken til verktøymaskinen.

Siden mekanikken til en verktøymaskin ikke svarer nøyaktig til et kartesisk koordinatsystem, består maskinkoordinatsystemet av flere endimensjonale koordinatsystemer. De endimensjonale koordinatsystemene svarer til de fysikalske maskinaksene, som ikke nødvendigvis står loddrett mot hverandre.

Stillingen og orienteringen til de endimensjonale koordinatsystemene blir definert i kinematikkbeskrivelsen ved hjelp av translasjoner og rotasjoner som går ut fra spindelnesen.

Maskinprodusenten definerer posisjonen til koordinatutgangspunktet for det såkalte maskinnullpunktet i maskinkonfigurasjonen. Verdiene i maskinkonfigurasjonen definerer nullstillingene til målesystemene og de tilsvarende maskinaksene. Maskinnullpunktet ligger ikke nødvendigvis i det teoretiske skjæringspunktet for de fysiske aksene. Det kan også ligge utenfor kjøreområdet.

Siden verdiene i maskinkonfigurasjonen ikke kan endres av brukeren, brukes maskinkoordinatsystemet til å bestemme konstante posisjoner, f.eks. verktøyskiftepunkt.

Maskinnullpunkt MZP:
Machine **Z**ero **P**oint

Skjermtast	Bruksmåte
BASIS-TRANSFORM. FORSKYVN.	Brukeren kan definere forskyvninger i maskinkoordinatsystemet for hver akse ved hjelp av **FORSKYVN.**-verdiene i referansepunktstabellen.
NULLPUNKT TABELL	Brukeren kan definere forskyvninger i dreie- og parallellaksene for hver akse ved hjelp av nullpunktstabellen.
TRANSFOR-MASJONER	Brukeren kan definere forskyvninger i dreie- og parallellaksene for hver akse ved hjelp av funksjonen **TRANS DATUM**.

Maskinprodusenten konfigurerer **FORSKYVN.**-kolonnene i nullpunktsbehandlingen slik at de passer til maskinen.

Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 200

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Avhengig av maskinen kan styringen ha en ekstra nullpunkttabell for paletter. Maskinprodusenten kan her definere **OFFSET**-verdier som virker før **OFFSET**-verdiene som du har definert i nullpunkttabellen. Om et palettnullpunkt er aktivt, og i så fall hvilket, viser arkfanen **PAL** i den ekstra statusvisningen. Siden **OFFSET**-verdiene til nullpunkttabellen for paletter ikke er synlig eller kan redigeres, er det fare for kollisjon under alle bevegelser!

- Følg dokumentasjonen til maskinprodusenten
- Bruk palettnullpunkt bare i forbindelse med paletter
- Før bearbeidingen må du kontrollere visningen til arkfanen **PAL**

Med funksjonen **Globale programinnstillinger** (alternativ nr. 44) er i tillegg transformasjonen **Additiv forskyvn. (M-CS)** tilgjengelig for dreieaksene. Denne transformasjonen virker additivt på **OFFSET**-verdiene fra referansepunktstabellen og referansepunktstabellen for paletter.

Det er bare maskinprodusenten som har tilgang til den såkalte **OEM-OFFSET**-funksjonen. Med **OEM-OFFSET** kan additive akseforskyvninger defineres for dreie- og parallellakser.

Alle **OFFSET**-verdier (alle nevnte **OFFSET**-innleggingsmuligheter) danner samlet differansen mellom **AKT.**- og **RFFAKT**-posisjonen til en akse.

Styringen omsetter alle bevegelsene i maskinkoordinatsystemet, uavhengig av hvilket referansesystem verdiene blir angitt i.

Eksempel for en 3-akset maskin med en Y-akse som kileakse som ikke er plassert loddrett mot ZX-planet:

- Kjøre en NC-blokk med **L IY+10** i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- > Styringen beregner de nødvendige nominelle akseverdiene på grunnlag av de definerte verdiene.
- > Styringen beveger maskinaksene **Y og Z** under posisjoneringen.
- > Visningene **RFFAKT** og **REFNOM** viser bevegelsene til Y-aksen og Z-aksen i maskinkoordinatsystemet.
- > Visningene **AKT.** og **NOM.** viser bare en bevegelse for Y-aksen i input-koordinatsystemet.
- Kjøre en NC-blokk med **L IY-10 M91** i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- > Styringen beregner de nødvendige nominelle akseverdiene på grunnlag av de definerte verdiene.
- > Styringen beveger bare maskinakse **Y** under posisjoneringen.
- > Visningene **RFFAKT** og **REFNOM** viser bare en bevegelse for Y-aksen i maskinkoordinatsystemet.
- > Visningene **AKT.** og **NOM.** viser bevegelsene til Y-aksen og Z-aksen i input-koordinatsystemet.

Brukeren kan programmere posisjoner som refererer til maskinnullpunktet, f.eks. ved hjelp av tilleggsfunksjonen **M91**.

Grunnleggende koordinatsystem B-CS

Det grunnleggende koordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem med et koordinatutgangspunkt som er slutten av kinematikkbeskrivelsen.

Orienteringen til det grunnleggende koordinatsystemet tilsvarer i de fleste tilfeller orienteringen til maskinkoordinatsystemet. Her kan det finnes unntak hvis en maskinprodusent bruker ytterligere kinematiske transformasjoner.

Maskinprodusenten definerer kinematikkbeskrivelsen og dermed posisjonen til koordinatutgangspunktet for det grunnleggende koordinatsystemet i maskinkonfigurasjonen. Brukeren kan ikke endre verdiene i maskinkonfigurasjonen.

Det grunnleggende koordinatsystemet brukes til å bestemme posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet.

Skjermtast	Bruk
BASIS-TRANSFORM. FORSKYVN.	Brukeren beregner posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet f.eks. ved hjelp av en 3D-touch-probe. Styringen lagrer de beregnede verdiene med referanse til det grunnleggende koordinatsystemet som **BASIS- TRANSFORM.**-verdier i nullpunktsbehandlingen.

Maskinprodusenten konfigurerer **BASIS- TRANSFORM.**-kolonnene i nullpunktsbehandlingen slik at de passer til maskinen.

Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 200

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Avhengig av maskinen kan styringen ha en ekstra nullpunkttabell for paletter. Maskinprodusenten kan her definere **BASISTRANSFORM.**-verdier som virker før **BASISTRANSFORM.**-verdiene som du har definert i nullpunkttabellen. Om et palettnullpunkt er aktivt, og i så fall hvilket, viser arkfanen **PAL** i den ekstra statusvisningen. Siden **BASISTRANSFORM.**-verdiene til nullpunkttabellen for paletter ikke er synlig eller kan redigeres, er det fare for kollisjon under alle bevegelser!

- Følg dokumentasjonen til maskinprodusenten
- Bruk palettnullpunkt bare i forbindelse med paletter
- Før bearbeidingen må du kontrollere visningen til arkfanen **PAL**

Emnekoordinatsystem W-CS

Emnekoordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem med et koordinatutgangspunkt som er det aktive nullpunktet.

Posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet er avhengig av **BASIS- TRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunktstabellen.

Skjermtast	Bruk
BASIS- TRANSFORM. FORSKYVN.	Brukeren beregner posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet f.eks. ved hjelp av en 3D-touch-probe. Styringen lagrer de beregnede verdiene med referanse til det grunnleggende koordinatsystemet som **BASIS- TRANSFORM.**-verdier i nullpunktsbehandlingen.

Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 200

Etterfølgende transformasjoner er i tillegg tilgjengelige med funksjonen **Globale programinnstillinger** (alternativ nr. 44):

- **Additiv grunnrotering (W-CS)** virker additivt på en grunnrotering eller en 3D-grunnrotering fra nullpunktstabellen og nullpunktstabellen for paletter. **Additiv grunnrotering (W-CS)** er her den første mulige transformasjonen i emnekoordinatsystemet W-CS.
- **Forskyvning (W-CS)** virker additivt på forskyvningen som er definert i NC-programmet før dreiing av arbeidsplanet (syklus **7 NULLPUNKT**).
- **Refleksjon (W-CS)** virker additivt på speilingen som er definert i NC-programmet før dreiing av arbeidsplanet (syklus **8 SPEILING**).
- **Forskyvning (mW-CS)** virker i det såkalte modifiserte emnekoordinatsystemet etter bruk av transformasjonene **Forskyvning (W-CS)** eller **Refleksjon (W-CS)** og før dreiing av arbeidsplanet.

Brukeren definerer posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan ved hjelp av transformasjoner i emnekoordinatsystemet.

Transformasjoner i emnekoordinatsystemet:

- **3D ROT**-funksjoner
  - **PLANE**-funksjoner
  - Syklus **19 ARBEIDSPLAN**
- Aksene **X**, **Y**, **Z** for syklusen **7 NULLPUNKT** eller funksjonen **TRANS DATUM**
  (forskyvning **før** dreiing av arbeidsplanet)
- Kolonnene **X**, **Y**, **Z** i nullpunktstabellen
  (forskyvning **før** dreiing av arbeidsplanet)
- Syklusen **8 SPEILING** eller **TRANS MIRROR**
  (speiling **før** før dreiing av arbeidsplanet)

Resultatet av transformasjoner som bygger på hverandre, avhenger av programmeringsrekkefølgen.

Du må bare programmere de angitte (anbefalte) transformasjonene i koordinatsystemene. Dette gjelder både for angivelse og tilbakestilling av transformasjonene. Avvikende bruk kan føre til uventede eller uønskede konstellasjoner. Se de etterfølgende programmeringsmerknadene.

Merknader til programmeringen:

- Når transformasjoner (speile og forskyve) blir programmert før **PLANE**-funksjonene (unntatt **PLANE AXIAL**), forandres posisjonen til dreiepunktet (opprinnelsen til koordinatsystemet for arbeidsplan WPL-CS) og orienteringen til roteringsaksene.
  - en forskyvning alene forandrer bare posisjonen til dreiepunktet
  - en speiling alene forandrer bare orienteringen til roteringsaksene
- I forbindelse med **PLANE AXIAL** og syklus **19** har de programmerte transformasjonene (speiling, rotering og skalering) ingen innvirkning på posisjonen til dreiepunktet eller orienteringen til roteringsaksene.

Uten aktive transformasjoner i emnekoordinatsystemet er posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan og emnekoordinatsystemet identisk.

På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASIS- TRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunktstabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på koordinatsystemet for arbeidsplan.

Ytterligere transformasjoner er selvfølgelig mulig i koordinatsystemet for arbeidsplan

Mer informasjon: "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 123

Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS

Koordinatsystemet for arbeidsplan er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem.

Posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan er avhengig av de aktive transformasjonene i emnekoordinatsystemet.

> Uten aktive transformasjoner i emnekoordinatsystemet er posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan og emnekoordinatsystemet identisk.
>
> På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASIS- TRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunktstabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på koordinatsystemet for arbeidsplan.

Brukeren definerer posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet ved hjelp av transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan.

> Med funksjonen **Mill-Turning** (alternativ nr. 50) er i tillegg transformasjonene **OEM-rotering** og **Presesjonsvinkel** tilgjengelig.
>
> - **OEM-rotering** er bare tilgjengelig for maskinprodusenten og virker før **Presesjonsvinkel**
> - **Presisjonsvinkelen** defineres ved hjelp av syklusene **800 TILPASSE ROTASJ.SYS.**, **801 TILBAKESTILL DREIESYSTEM** og **880 TANNHJUL SNEKKEFR.** og virker før de andre transformasjonene til koordinatsystemet for arbeidsplanet
>
> De aktive verdiene til begge transformasjonene (hvis ulik 0) vises på arkfanen **POS** for den ekstra statusvisningen. Kontroller også verdiene i freseområdet, da de aktive transformasjonene fortsatt virker der!

> Følg maskinhåndboken!
>
> Maskinprodusenten kan også bruke transformasjonene **OEM-rotering** og **Presesjonsvinkel** uten funksjonen **Mill-Turning** (alternativ nr. 50).

Transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan:

- Aksene **X**, **Y**, **Z** for syklusen **7 NULLPUNKT** eller funksjonen **TRANS DATUM**
- Syklusen **8 SPEILING** eller funksjonen **TRANS MIRROR**
- Syklusen **10 ROTERING** eller funksjonen **TRANS ROTATION**
- Syklusen **11 SKALERING** eller funksjonen **TRANS SCALE**
- Syklus **26 SKALERING AKSE**
- **PLANE RELATIVE**

PLANE RELATIVE virker som **PLANE**-funksjon i emnekoordinatsystemet og orienterer koordinatsystemet for arbeidsplan.

Verdiene til den additive dreiingen refererer dermed alltid til det gjeldende koordinatsystemet for arbeidsplan.

Med funksjonen **Globale programinnstillinger** (alternativ nr. 44) er i tillegg transformasjonen **Rotasjon (I-CS)** tilgjengelig. Denne transformasjonen virker additivt på roteringen som er definert i NC-programmet (syklus **10 ROTERING**).

Resultatet av transformasjoner som bygger på hverandre, avhenger av programmeringsrekkefølgen.

Uten aktive transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan er posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet og koordinatsystemet for arbeidsplan identisk.

På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det i tillegg ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASIS- TRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunktstabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på input-koordinatsystemet.

Angivelseskoordinatsystem I-CS

Angivelseskoordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem.

Posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet er avhengig av de aktive transformasjonene i koordinatsystemet for arbeidsplan.

> Uten aktive transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan er posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet og koordinatsystemet for arbeidsplan identisk.
>
> På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det i tillegg ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASIS- TRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunktstabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på input-koordinatsystemet.

Brukeren definerer posisjonen til verktøyet og dermed posisjonen til verktøykoordinatsystemet ved hjelp av posisjoneringsblokker i angivelseskoordinatsystemet.

> Visningene **NOM.**, **AKT.**, **ETTSL** og **NOMRV** er også basert på input-koordinatsystemet.

En kontur som referer til angivelseskoordinatsystemet, kan enkelt transformeres etter ønske.

Kjøreblokker i angivelseskoordinatsystem:

- akseparallelle posisjoneringsblokker
- Posisjoneringsblokker med kartesiske eller polare koordinater
- Posisjoneringsblokker med kartesiske koordinater og flatenormalvektorer
- sykluser

Eksempel

```
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
```

> Også ved posisjoneringsblokker med flatenormalvektorer blir posisjonen til verktøykoordinatsystemet bestemt ved hjelp av de kartesiske koordinatene X, Y og Z.
>
> I forbindelse med 3D-verktøykorrigeringen kan posisjonen til verktøykoordinatsystemet forskyves langs flatenormalvektorene.

> Orienteringen til verktøykoordinatsystemet kan utføres i ulike referansesystemer.
>
> **Mer informasjon:** "Verktøykoordinatsystem T-CS", Side 126

Verktøykoordinatsystem T-CS

Verktøykoordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem med et koordinatutgangspunkt som er verktøynullpunktet. Verdiene i verktøytabellen referer til dette punktet: **L** og **R** ved freseverktøy og **ZL**, **XL** og **YL** ved dreieverktøy.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141 og "Verktøydata", Side 413

> For at den dynamiske kollisjonsovervåkningen (alternativ 40) skal kunne overvåke verktøyet korrekt, må verdiene i verktøytabellen tilsvare de faktiske dimensjonene til verktøyet.

I samsvar med verdiene fra verktøytabellen blir koordinatutgangspunktet for verktøykoordinatsystemet forskjøvet til verktøyføringspunktet TCP. TCP står for **T**ool **C**enter **P**oint.

Hvis NC-programmet ikke referer til verktøyspissen, må verktøyføringspunktet forskyves. Den nødvendige forskyvningen skjer i NC-programmet med hjelp av deltaverdiene ved verktøyoppkallingen.

> Posisjonen til TCP som vises i grafikken, er forpliktende i forbindelse med 3D-verktøykorrigeringen

> Brukeren definerer posisjonen til verktøyet og dermed posisjonen til verktøykoordinatsystemet ved hjelp av posisjoneringsblokker i angivelseskoordinatsystemet.

Orienteringen til verktøykoordinatsystemet er avhengig av den gjeldende verktøystillingen ved aktiv **TCPM**-funksjon eller ved aktiv tilleggsfunksjon **M128**.

Brukeren definerer en verktøystilling enten i maskinkoordinatsystemet eller i koordinatsystemet for arbeidsplan.

Verktøystilling i maskinkoordinatsystemet:

Eksempel

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

Verktøystilling i koordinatsystemet for arbeidsplan:

Eksempel

```
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
```

Ved de viste posisjoneringsblokkene med vektorer er det mulig å utføre en 3D-verktøykorrigering ved hjelp av korrigeringsverdiene **DL**, **DR** og **DR2** fra **TOOL CALL**-blokken eller korreksjonstabellen **.tco**.

Funksjonsmåtene til korreksjonsverdiene avhenger av verktøytypen.

Styringen gjenkjenner de ulike verktøytypene ved hjelp av kolonnene **L**, **R** og **R2** i verktøytabellen:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
  → endefres
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → radiusfres eller kulefres
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → radiusfres for hjørner eller torusfres

Uten **TCPM**-funksjonen eller tilleggsfunksjonen **M128** er orienteringen til verktøykoordinatsystemet og angivelseskoordinatsystemet identisk.

3.8 Tilbehør: 3D-touch-prober og elektroniske håndratt fra HEIDENHAIN

3D-touch-prober

Oppgaver for 3D-touch-probene fra HEIDENHAIN:

- justere emner automatisk
- fastsette nullpunkter raskt og meget nøyaktig
- utføre målinger på emnet under programkjøringen
- måle og kontrollere verktøyene

> Alle touch-probe-syklusenes funksjoner er beskrevet i brukerhåndboken **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du henvende deg til HEIDENHAIN.
> ID: 1303409-xx

Koblende touch-prober TS 260, TS 460, TS 642, TS 740 og TS 760

Touch-probene TS 248 og TS 260 er svært rimelige og overfører koblingssignaler ved hjelp av en kabel.

De trådløse touch-probene TS 642 og TS 740 samt de mindre touch-probene TS 460 og TS 760 egner seg for maskiner med verktøyvekslere. Alle nevnte touch-prober har en infrarød signaloverføring. TS 460 og TS 760 muliggjør også trådløs overføring. TS 460 muliggjør i tillegg en valgfri kollisjonsbeskyttelse.

I de koblende touch-probene fra HEIDENHAIN registrerer en uslitelig optisk bryter eller flere svært nøyaktige trykksensorer (TS 740 og TS760) utslaget på nålen. Utslaget fører da til et koblingssignal som gjør at styringen lagrer den faktiske verdien for den gjeldende touch-probe-posisjonen.

Verktøy-touch-probe TT 160 og TT 460

Touch-probene TT 160 og TT460 muliggjør en effektiv og nøyaktig måling og kontroll av verktøymålene.

Her har styringen sykluser tilgjengelig som kan registrere både verktøyradius og -lengde ved stående eller roterende spindel. Den svært robuste konstruksjonen og den høye beskyttelsesgraden gjør at verktøy-touch-proben ikke er følsom mot kjølevæske og spon.

En slitasjefri optisk bryter genererer koblingssignalet. Signaloverføringen utføres trådløst for TT 160. TT 460 muliggjør en infrarød og en trådløs overføring.

Elektroniske håndratt (HR)

De elektroniske håndrattene forenkler den manuelle kjøringen av aksesleiden. Kjøreavstand per håndrattomdreining kan velges fra et bredt spekter. I tillegg til de integrerbare håndrattene HR 130 og HR 150 tilbyr HEIDENHAIN også de bærbare håndrattene HR 510, HR 520 og HR 550 FS.

Mer informasjon: "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 181

> På styringer med (**HSCI**: HEIDENHAIN Serial Controller Interface) serielt grensesnitt for styringskomponenter kan også flere elektroniske håndratt kobles til samtidig og brukes vekselvis.
>
> Konfigureringen utføres av maskinprodusenten!

4

Verktøy

4.1 Verktøydata

Verktøynummer, verktøynavn

Hvert verktøy har et nummer mellom 0 og 32767. Når du arbeider med verktøytabellene, kan du i tillegg tilordne verktøynavn. Verktøynavnet må ikke inneholde mer enn 32 tegn.

Tillatte spesialtegn: # $ % & , - _ . 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

Styringen erstatter automatisk små bokstaver med tilsvarende store bokstaver når du lagrer.

Forbudte tegn: <mellomrom> ! " ' ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

I forbindelse med AFC (alternativ 45) kan verktøynavnet ikke inneholde følgende tegn: # $ & , .

Mer informasjon: "Adaptiv matingskontroll AFC (alternativ nr. 45)", Side 330

Verktøyet med nummer 0 er definert som nullpunktsverktøy, og har lengde L=0 og radius R=0. Tilsvarende definerer du verktøyet T0 med L=0 og R=0 i verktøytabellene.

Definer verktøynavnet tydelig!

For eksempel hvis styringen finner flere verktøy i verktøymagasinet, skifter styringen verktøyet med kortest gjenværende levetid.

- Verktøy som er i spindelen
- Verktøy som ligger i magasinet

  Følg maskinhåndboken!

  Hvis det er flere magasiner, kan maskinprodusenten angi en søkerekkefølge for verktøyene i magasinene.

- Verktøy som er definert i verktøytabellen, men som for øyeblikket ikke er i magasinet

For eksempel hvis styringen finner flere verktøy i verktøymagasinet, skifter styringen verktøyet med kortest gjenværende levetid.

Database-ID

I en maskinovergripende verktøydatabase kan du identifisere verktøyene med unike database-ID-er, f.eks. i et verksted. Dette gjør det lettere for deg å koordinere verktøy på tvers av flere maskiner.

Styringen tillater ikke et verktøyoppkall med database-ID-en.

Med indekserte verktøy kan du enten definere database-ID-en bare for det fysisk eksisterende hovedverktøyet eller som en ID for datasettet for hver indeks.

Mer informasjon: "Grunnleggende om verktøytabell", Side 135

En database-ID kan inneholde maksimalt 40 tegn og er unik i verktøybehandlngen.

Verktøylengde L

Verktøylengde **L** angir du som absolutt lengde i forhold til verktøynullpunktet.

> Styringen trenger absolutt verktøylengde for mange forskjellige funksjoner, blant annet simulering av materialfjerning og **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM**.
>
> Den absolutte lengden til et verktøy refererer alltid til verktøyets nullpunkt. Som regel definerer maskinprodusenten spindelhaken som verktøyets nullpunkt.

Fastsette verktøylengde

Du kan måle verktøyene eksternt med en enhet for forhåndsinnstilling eller direkte i maskinen, for eksempel ved hjelp av verktøy-touch-probe. Du kan også fastsette verktøylengdene selv om du ikke har angitte målemuligheter.

Du kan fastsette verktøylengden på følgende måter:

- Med presisjonsmåler
- Med en kalibreringsdor (testverktøy)

> Før du fastsetter verktøylengde, må du sette nullpunktet i spindelaksen.

Fastsette verktøylengde med presisjonsmåler

> For å kunne bruke nullpunktsspesifisering med presisjonsmåler må verktøynullpunktet ligge på spindelhaken.
>
> Sett nullpunktet på den flaten som du i etterkant skraper borti med verktøyet. Denne flaten må eventuelt opprettes først.

Slik setter du nullpunkt med presisjonsmåler:

- ▶ Plasser presisjonsmåleren på maskinbordet.
- ▶ Plasser spindelhaken ved siden av presisjonsmåleren
- ▶ Kjør trinnvis i **Z+**-retning helt til du så vidt kan skyve presisjonsmåleren under spindelhaken
- ▶ Sett nullpunkt i **Z**

Slik fastsetter du verktøylengde:

- ▶ Veksle inn verktøy
- ▶ Skrape borti flate
- > Styringen viser absolutt verktøylengde som faktisk posisjon i posisjonsvisningen.

Fastsette verktøylengde med en kalibreringsdor og en måleboks

Slik setter du nullpunkt med en kalibreringsdor og en måleboks:

- Plasser måleboksen på maskinbordet
- Sett måleboksens bevegelige indre ring på samme høyde som den faste ytterringen.
- Still måleuret på 0
- Kjør mot den bevegelige indre ringen med kalibreringsdoren
- Sett nullpunkt i **Z**

Slik fastsetter du verktøylengde:

- Veksle inn verktøy
- Kjør mot den bevegelige indre ringen med verktøyet helt til måleuret viser 0
> Styringen viser absolutt verktøylengde som faktisk posisjon i posisjonsvisningen.

Verktøyradius R

Angi verktøyradius R direkte.

Grunnleggende om verktøytabell

I verktøytabellen kan du definere opptil 32 767 verktøyer og lagre tilhørende verktøydata.

Du må bruke verktøytabellene i følgende tilfeller:

- Hvis du vil bruke indekserte verktøy, som for eksempel trinnbor med flere lengdekorrigeringer
  Mer informasjon: "Indeksert verktøy", Side 137
- Hvis maskinen er utstyrt med en automatisk verktøyveksler
- Hvis du vil etterarbeide med syklusen **22**
  Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**
- Hvis du vil arbeide med syklusene **251** til **254**
  Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Hvis linje 0 slettes fra verktøytabellen, blir tabellstrukturen ødelagt. Sperrede verktøy blir deretter ikke lenger gjenkjent som sperret, noe som også gjør at det ikke er mulig å søke etter søsterverktøy. Det å føye til en linje 0 på et senere tidspunkt løser ikke dette problemet. Den opprinnelige verktøytabellen er permanent skadet!

- Gjenopprette verktøytabell
  - utvide defekt verktøytabell med en ny linje 0
  - kopiere defekt verktøytabell (f.eks. toolcopy.t)
  - slette defekt verktøytabell (aktuell tool.t)
  - Kopiere kopi (toolcopy.t) som tool.t
  - Slette kopi (toolcopy.t)
- Ta kontakt med HEINDENHAIN-kundeservice (NC-servicetelefon)

Alle tabellnavn må begynne med en bokstav. Vær oppmerksom på denne forutsetningen når du oppretter og administrerer ytterligere tabeller.

Du kan velge tabellvisningen med tasten **Skjerminndeling**. En listevisning eller en formularvisning er tilgjengelig.

Ytterligere innstillinger, som f.eks.**SORTER/ SKJUL KOLONNER**, kan du foreta etter at du har åpnet filen.

Veksle visning av verktøytabell

Styringen viser verktøytabellen i kombinasjon med posisjonsvisningen eller som fullskjerm.

> Ikke i forbindelse med utvidet verktøybehandling (alternativ nr. 93).

Slik veksler du visning av verktøytabellen:

- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Trykk på skjermtasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Sett funksjonstasten **POS.VISN.** til **PÅ**
- > Styringen viser posisjonsvisningen.

Indeksert verktøy

Trinnbor, T-notfres, skivefres eller generelle verktøyer med flere lengder- og radiusangivelser kan ikke defineres fullstendig i bare en linje i verktøytabellen. Hver tabellinje tillater bare én lengde- og radiusdefinisjon.

For å kunne tilordne flere korrekturdata til et verktøy (flere verktøytabellinjer) må du utvide en eksisterende verktøydefinisjon (**T 5**) med et ytterligere indeksert verktøynummer (for eksempel **T 5.1**). Hver ekstra tabellinje består dermed av det opprinnelige verktøynummeret, et punktum og en indeks (stigende fra 1 til 9). Den opprinnelige verktøytabellinjen inneholder dermed den maksimale verktøylengden. Lengdene til de etterfølgende tabellinjene nærmer seg verktøyholderpunktet.

Når du skal opprette et indeksert verktøynummer (tabellinje), går du frem på følgende måte:

- ▶ Åpne verktøytabell
- ▶ Trykk på skjermtasten **SETT INN LINJE**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Sett inn linje**.
- ▶ Definer antallet ytterligere linjer i inndatafeltet **Antall linjer=**.
- ▶ Angi det opprinnelige verktøynummeret i inndatafeltet **Verktøynummer**.
- ▶ Bekreft med **OK**
- > Styringen utvider verktøytabellen med den ekstra tabellinjen.

> Hvis du bruker den utvidede verktøybehandlingen (alternativ nr. 93), kan du legge til et indeksert verktøy med skjermtasten **INDEKS FØY TIL**. Styringen oppretter indeksen fortløpende og overtar alle verdier for det opprinnelige verktøyet.

> Funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** bruker også lengde- og radiusangivelsene når den viser det aktive verktøyet og kollisjonsovervåkingen. Ufullstendige eller feil definerte verktøyer fører til for tidlige eller feil kollisjonsvarsler.

Hurtigsøk etter verktøynavn:

Når skjermtasten **REDIGER** står på **AV**, kan du søke etter et verktøynavn på følgende måte:

- ▶ Angi de første bokstavene til verktøynavnet. for eksempel **MI**.
- > Styringen viser et dialogvindu med den angitte teksten og hopper til det første søkeresultatet.
- ▶ Angi flere bokstaver for å begrense utvalget, for eksempel **MILL**.
- ▶ Hvis styringen ikke finner noen flere resultater med de angitte bokstavene, kan du hoppe mellom søkeresultatene på samme måte som med piltastene ved å trykke på den sist angitte bokstaven, for eksempel **L**.

Hurtigsøket fungerer også ved valg av verktøy i **TOOL CALL**-blokken.

Vis bare bestemte verktøytyper (filterinnstilling)

- Trykk på skjermtasten **TABELL FILTER**
- Velg ønsket verktøytype med funksjonstasten
> Styringen viser bare verktøyene for den valgte typen.
- Oppheve filter igjen: Trykk på skjermtasten **VIS ALLE**

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten tilpasser funksjonsomfanget for den enkelte filterfunksjonen til maskinen.

funksjonstast	Filterfunksjoner for verktøytabellen
TABELL FILTER	Valg av filterfunksjon
VIS ALLE	Opphevelse av filterinnstillinger og visning av alle verktøy
STANDARD FILTER	Bruk av standardfilter
BOR	Visning av alle bor i verktøytabellen
FRES	Visning av alle fres i verktøytabellen
GJENGEVRKT	Visning av alle gjengebor/gjengefres i verktøytabellen
OVERVÅKE	Visning av alle prober i verktøytabellen

Skjuling eller sortering av kolonnene i verktøytabellen

Du kan tilpasse visningen av verktøytabellen til dine behov. Kolonner som ikke vises kan du enkelt skjule:

- Trykk på skjermtasten **SORTER/ SKJUL KOLONNER**
- Velg ønsket kolonnenavn med piltastene
- Trykk på skjermtasten **VISE KOLONNE** for å fjerne denne kolonnen fra tabellvisningen

Du kan også endre rekkefølgen som tabellkolonnene skal vises i:

- Med dialogfeltet **Flytt før:** kan du endre rekkefølgen som tabellkolonnene skal vises i. De markerte oppføringene i **Viste kolonner:** flyttes foran denne kolonnen

Du kan navigere i skjemaet med en tilkoblet mus eller med navigasjonstastene.

Slik går du frem:

- Trykk på navigasjonstastene for å gå til inndatafeltet.
- I et inntastingsfelt kan du navigere med piltastene.
- Åpne valgmenyene med tasten **GOTO**

> Med funksjonen **Fastlegg antall kolonner** kan du fastsette hvor mange kolonner (0–3) som skal fastlegges i venstre kant av skjermbildet. Disse kolonnene er fortsatt synlige når du navigerer til høyre i tabellen.

Verktøytabell for dreieverktøy

Ved behandling av dreieverktøyer kreves andre geometriske beskrivelser enn ved freseverktøyer eller boreverktøyer. For å kunne utføre en skjæreradiuskorrigering er det for eksempel nødvendig å definere skjæreradiusen. Til dette har styringen en spesiell verktøybehandling for dreieverktøyene.

Mer informasjon: "Verktøydata", Side 413

Verktøytabell for slipeverktøy

Ved behandling av dreieverktøyer kreves andre geometriske beskrivelser enn ved frese- eller boreverktøy. Til dette formålet har styringen en spesiell skjemabasert verktøybehandling for slipe- og avrettingsverktøyene.

Mer informasjon: "Verktøyer i slipemodus (alternativ nr. 156)", Side 429

Opprette og aktivere verktøytabell i INCH

> Hvis du omstiller styringen til målenheten **INCH**, endres ikke verktøytabellens målenhet automatisk.
>
> Hvis du vil endre målenheten også her, må du opprette en ny verktøytabell.
>
> Det gjelder alle verktøytabeller, blant annet også **toolturn.trn** for dreieverktøyer. Handlingstrinnene nedenfor kan også brukes analogt for andre verktøytabeller.

Slik oppretter og aktiverer du en verktøytabell i **INCH**:

- Velg driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- Hent opp nullpunktsverktøy (T0)
- Start styring på nytt
- **Strømbrudd skal ikke bekreftes** med **CE**
- Velg driftsmodusen **Programmering**

PGM MGT

- Åpne filbehandling
- Åpne mappe **TNC:\table**
- Gi nytt navn til filen **tool.t**, for eksempel **tool_mm.t**
- Opprett fil **tool.t**

INCH

- Velg målenhet **INCH**
- > Styringen åpner den nye tomme verktøytabellen.

TILFØY N LINJER PÅ SLUTTEN

- Legg til linjer, for eksempel 100 linjer
- > Styringen legger til linjene.
- Plasser markøren i kolonnen **L** i linje **0**
- Angi **0**
- Plasser markøren i kolonnen **R** i linje **0**
- Angi **0**

ENT

- Bekreft inntastingen

PGM MGT

- Åpne filbehandling
- Åpne vilkårlig NC-program
- Velg driftsmodusen **Manuell drift**
- Bekreft **Strømbrudd** med **CE**

VERKTØY-TABELL

- Åpne verktøytabell
- Kontroller verktøytabell

> En ytterligere tabell der måleenheten ikke endres automatisk, er nullpunktstabellen.
>
> **Mer informasjon:** "Opprette og aktivere nullpunktstabell i INCH", Side 201

Angi verktøydata i tabellen

Standardverktøydata

Parameter	Beskrivelse	Dialog
T	Nummeret som brukes for å kalle opp verktøyet i NC-programmet (f.eks. 5, indeksert: 5.2).	-
NAVN	Navn som brukes for å hente frem verktøy i NC-programmet (maks. 32 tegn, bare store bokstaver, ingen mellomrom)	**Verktøynavn?**
L	Verktøylengde L	**Verktøylengde?**
R	Verktøyradius R	**Verktøyradius?**
R2	Verktøyradius R2 for fres med hjørneradius (kun for tredimensjonal radiuskorrigering ellergrafisk fremstilling av bearbeidingen med Kulefreskulefres)	**Verktøyradius 2?**
DL	Deltaverdi for verktøylengde L	**Forstørret verktøylengde?**
DR	Deltaverdi for verktøyradius R	**Forstørret verktøyradius?**
DR2	Deltaverdi for verktøyradius R2	**Tillegg 2 verktøyradius?**
TL	Sperre verktøy (**TL**: for **T**ool **L**ocked = eng. verktøy sperret)	**Verktøy sperret? Ja=ENT/ Nei=NOENT**
RT	Nummeret på eventuelt søsterverktøy som erstatningsverktøy (**RT**: For **R**eplacement**T**ool = engl. erstatningsverktøy) Tomt felt eller inntasting av **0** betyr at det ikke er et søsterverktøy.	**Søsterverktøy?**
TIME1	Verktøyets maksimale levetid i minutter. Denne funksjonen er maskinavhengig, og blir beskrevet i brukerhåndboken	**Maksimal verktøylevetid?**
TIME2	Verktøyets maksimale levetid i minutter ved en verktøyoppkalling: Hvis den gjeldende levetiden når eller overskrider denne verdien, tar styringen i bruk søsterverktøyet ved neste **TOOL CALL** (ved angivelse av verktøyaksen)	**Maks verkt.levetid v. TOOL CALL?**
CUR_TIME	Den aktuelle levetiden tilsvarer tiden som verktøyet er i inngrep. Verktøyet kobles inn så snart spindelen er slått på og styringen kjører med bearbeidingsmating. Styringen teller denne tiden selvstendig og fører aktuell levetid inn i minutter. Du kan redigere levetiden til et aktivt verktøy under programforløpet, f.eks. etter at du har skiftet en kutteplate. Styringen overfører verdien direkte for levetidsovervåkningen. Styringen oppdaterer verdien syklisk under kjøringen av et NC-program samt når et verktøy kalles opp og ved programslutt.	**Aktuell verktøylevetid?**
TYPE	Verktøytype: Trykk på **ENT**-tasten for å redigere feltet. Tasten **GOTO** åpner et vindu der du kan velge verktøytype. Åpne overlappingsvinduet i verktøybehandlingen ved hjelp av skjermtasten **UTVALG**. Du kan anvise verktøytyper slik at du kan filtrere verktøyene etter ønsket type i visningsfilteret	**Verktøy- type?**
DOC	Kommentar til verktøy (maks. 32 tegn)	**Verktøykommentar?**
PLS	Informasjon om dette verktøyet, som skal overføres til PLS	**PLS-status?**

Parameter	Beskrivelse	Dialog
LCUTS	Skjærelengden på verktøyet En inntasting begrenser Tilleggsdybde ved sykluser	**Skjærelengde i verktøyaksen?**
LU	Verktøyets nyttelengde for boresykluser og sykluser **25x** En inntasting begrenser inndykkingsdybden til verktøyet i sykluser. **LU** kan i forbindelse med **RN** også være større **LCUTS**.	**Brukslengden til verktøyet?**
RN	Halsradius for eksakt definisjon av verktøyet for grafisk fremstilling og kollisjonsovervåking fra f.eks frislipte endefreser eller skivefreser Den frisliping **RN** er kun mulig ved **LU** > **LCUTS** og synlig innenfor den grafiske simulasjonen.	**Halsradiusen til verktøyet?**
ANGLE	Maksimum innstikkingsvinkel for verktøyet ved pendlende innstikkingsbevegelse for syklusene	**Maksimal innstikkingsvinkel?**
TMAT	Verktøyets skjærematerial for skjæredatamaskinen	**Verktøyets skjærematerial?**
CUTDATA	Skjæredatatabell for skjæredatamaskinen	**Skjæredatatabell?**
NMAX	Begrensning i spindelturtallet for dette verktøyet. Både den programmerte verdien (feilmelding) og turtallsøkningen med potensiometer blir kontrollert. Funksjon inaktiv: tast inn **-**. **Inndataområde**: 0 til +999 999, funksjon inaktiv: angi **-**	**Maksimalturtall [1/min]**
LIFTOFF	Her bestemmer du om styringen skal kjøre verktøyet tilbake i retning mot den positive verktøyaksen ved en NC-stopp for å unngå stillstandsmerker på konturen. Når **Y** er definert, hever styringen verktøyet fra konturen hvis **M148** ble aktivert. **Mer informasjon:** "Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: M148", Side 316	**Heving tillatt? Ja=ENT / Nei=NOENT**
TP_NO	Henvisning til nummeret på touch-proben i touch-probe-tabellen	**Nummer på touch-probe**
T-ANGLE	Verktøyets spissvinkel. Brukes av syklus **240** for å kunne beregne sentreringsdybden ut fra diameterangivelsen	**Spissvinkel**
PITCH	Gjengestigningen til verktøyet. Brukes av syklusene **206**, **207** og **208**. Et positivt fortegn tilsvarer en høyregjenge	**Verktøy gjengestigning?**
AFC	Styringsstrategi for den adaptive matingskontrollen fra **AFC.TAB**. I verktøytabellen åpner du valget ved hjelp av skjermtasten **VELG**. Ta i bruk valget i verktøybehandlingen ved hjelp av skjermtasten **UTVALG** og skjermtasten **OK**. **Inndataområde**: Maks. 10 tegn	**Styringsstrategi**
AFC-LOAD	Verktøyavhengig standard referanseytelse for adaptiv matingskontroll. Angivelsen i prosent refererer til spindelens nominelle ytelse. Styringen bruker den forhåndsangitte verdien umiddelbart til styring, og da faller et læresnitt bort. Verdien bør beregnes på forhånd med et læresnitt. **Mer informasjon:** "Utfør læresnitt", Side 336	**Referanseytelse for AFC [%]**

Parameter	Beskrivelse	Dialog
AFC-OVLD1	Snittspesifikk verktøyslitasjeovervåking for adaptiv matingskontroll. Angivelsen i prosent refererer til standard referanseytelse. Verdien 0 slår av overvåkingsfunksjonen. Et tomt felt har ingen virkning. **Mer informasjon:** "Overvåke verktøyslitasje", Side 343	**Varselters. for AFC-overbel. [%]**
AFC-OVLD2	Snittspesifikk verktøylastovervåking (verktøybruddkontroll) for adaptiv matingskontroll. Angivelsen i prosent refererer til standard referanseytelse. Verdien 0 slår av overvåkingsfunksjonen. Et tomt felt har ingen virkning. Hvis denne kolonnen inneholder en verdi, ignorerer styringen kolonnen **AFC-OVLD1**. **Mer informasjon:** "Overvåke verktøybelastning", Side 343	**Utkoblingsterskel for AFC-overbelastning [%]**
LAST_USE	Tidspunkt for når verktøyet sist ble brukt Styringen oppdaterer verdien syklisk under kjøringen av et NC-program samt når et verktøy kalles opp og ved programslutt.	**Dato/klokkeslett, siste verktøy-bruk**
PTYP	Verktøytype for bearbeiding i pocket table Følg maskinhåndboken! Funksjonen defineres av maskin-produsenten.	**Verktøytype for pocket table?**
ACC	Aktivere eller deaktivere aktiv antivibrasjonsfunksjon for det aktuelle verktøyet (Side 344). **Inndataområde**: N (inaktiv) og Y (aktiv)	**ACC aktiv? Ja=ENT/Nei=NOENT**
KINEMATIC	Vis verktøyholderkinematikk med funksjonstasten **VELG**. Ta i bruk filnavn og bane i verktøybehandlingen ved hjelp av funksjonstasten **UTVALG** og funksjonstasten **OK**. **Mer informasjon:** "Tilordne verktøyholdere", Side 172	**Verktøyholderkinematikk**
DR2TABLE	Vis listen over korreksjonsverditabeller med skjermtasten **VELG** og velg korreksjonsverditabellen (uten endelse og bane). Korreksjonsverditabeller er lagret under TNC:\system\3D-ToolComp.	**Korrig.verditabell for DR2**
OVRTIME	Tid for overskridelse av verktøyets levetid i minutter **Mer informasjon:** "Overskride levetid", Side 152 Følg maskinhåndboken! Funksjonen defineres av maskin-produsenten.	**Verktøyets standtid overdratt**

Parameter	Beskrivelse	Dialog
RCUTS	Toppsidig skjærebredde av verktøyet, f.eks. ved vende-skjæreplater. En inntasting påvirker den helikale og pendlende inndykkingen ved syklusene **251**, **252** og OCM. **Mer informasjon:** Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**	**Bredden til skjæreplaten**
DB_ID	Ved hjelp av database-ID-en kan du identifisere et verktøy, f.eks. innenfor et verktøybehandlingssystem ved hjelp av Client-applikasjoner. **Mer informasjon:** "Database-ID", Side 132 For indekserte verktøyer anbefaler HEIDENHAIN å tilordne database-ID-en til hovedverktøyet.	**ID for sentral verktøysadmin.**
R_TIP	Radius på verktøyspissen for eksakt definisjon av verktøyet for grafisk fremstilling, automatisk beregning innenfor sykluser og kollisjonsovervåking av for eksempel senkebor.	**Radius på spissen**

Verktøydata for automatisk verktøymåling

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten fastsetter om forskyvningen **R-OFFS** skal regnes med for et verktøy med **CUT** 0.
Maskinprodusenten fastsetter standardverdien for kolonnene **R-OFFS** og **L-OFFS**.

Parameter	Beskrivelse	Dialog
CUT	Antall verktøyskjær (maks. 99 skjær)	**Antall skjær?**
LTOL	Tillatt avvik fra verktøylengden L for slitasjeregistrering. Styringen sperrer verktøyet (status **L**) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 5,0000 mm	**Slitetoleranse: Lengde?**
RTOL	Tillatt avvik fra verktøyradius R for slitasjeregistrering. Styringen sperrer verktøyet (status **L**) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 5,0000 mm	**Slitetoleranse: Radius?**
R2TOL	Tillatt avvik fra verktøyradius R2 for slitasjeregistrering. Styringen sperrer verktøyet (status **L**) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 0,9999 mm	**Slitetoleranse: Radius 2?**
DIRECT	Verktøyets skjæreretning ved oppmåling med dreiende verktøy	**Freseretning? M4=ENT/ M3=NOENT**
R-OFFS	Lengdemåling: forskyvning mellom midten av verktøy-touch-proben og midten av verktøyet	**Verktøy-offset: Radius?**
L-OFFS	Radiusmåling: ekstra forskyvning av verktøyet mot **offsetToolAxis** mellom overkanten på verktøy-touch-proben og verktøyspissen	**Verktøy-offset: Lengde?**
LBREAK	Tillatt avvik fra verktøylengden **L** for registrering av brudd. Styringen sperrer verktøyet (status **L**) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 9,0000 mm	**Bruddtoleranse: Lengde?**
RBREAK	Tillatt avvik fra verktøyradius R for registrering av brudd. Styringen sperrer verktøyet (status **L**) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 9,0000 mm	**Bruddtoleranse: Radius?**

Beskrivelse av sykluser for automatisk verktøymåling.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**

Redigere verktøytabeller

Verktøytabellen som er gyldig for programkjøringen, har filnavnet TOOL.T og må lagres i katalogen **TNC:\table**.

Verktøytabellene som du arkiverer eller vil bruke i programtesten, gis et nytt filnavn med filendelsen.T. For driftsmodusene **Programtest** og **Programmering** bruker styringen som standard også verktøytabellen TOOL.T. I driftsmodusen **Programtest** trykker du på skjermtasten **VERKTØY- TABELL** for å redigere.

Åpne verktøytabellen TOOL.T:

- Velg ønsket maskindriftsmodus.

- Velge verktøytabell: Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**

Når du redigerer verktøytabellen, er det valgte verktøyet sperret. Hvis dette verktøyet trengs i NC-programmet som kjøres, viser styringen meldingen: **Verktøytabell låst**.

Når et nytt verktøy blir opprettet, blir kolonnene Lengde og Radius værende tomme frem til de blir angitt manuelt. Hvis du forsøker å bytte til et slikt nyopprettet verktøy, avbrytes styringen med en feilmelding. Det betyr at du ikke kan bytte til et verktøy som ikke inneholder noen geometridata.

Du kan navigere og redigere med det alfanumeriske tastaturet eller en tilkoblet mus på følgende måte:

- Piltaster: navigere fra celle til celle
- Tasten ENT: Hoppe til neste celle, ved valgfelt: Åpne valgdialogen
- Museklikk på en celle: Navigere til cellen
- Dobbeltklikk på en celle: Sette markøren i cellen, ved valgfelt: Åpne valgdialogen

Funksjons-tast	Redigeringsfunksjoner for verktøytabellen
START	Velg tabellstart
AVBR	Velg tabellslutt
SIDE	Velge forrige tabellside
SIDE	Velge neste tabellside
SØK	Søke tekst eller verdi

Funksjons-tast	Redigeringsfunksjoner for verktøytabellen
LINJE-START ←	Hoppe til begynnelsen av linjen
LINJE-SLUTT →	Hoppe til slutten av linjen
KOPIER AKTUELL VERDI	Kopiere aktivt felt
SETT INN KOPIERT VERDI	Sette inn det kopierte feltet
TILFØY N LINJER PÅ SLUTTEN	Legge til de linjene (verktøyene) som skal skrives inn, nederst i tabellen.
SETT INN LINJE	Sett inn linje med verktøynummer som kan angis
SLETT LINJE	Slette gjeldende linje (verktøy)
SORTER	Sortere verktøy etter innhold i en valgfri kolonne
VELG	Velg mulige angivelser fra et overlappingsvindu
TILBAKE-STILL NULLPUNKT	Tilbakestille verdi
REDIGER GJELD. FELT	Sette markøren i den aktuelle cellen

Importere verktøytabeller

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan tilpasse funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM**.

Maskinprodusenten kan muliggjøre f.eks. automatisk fjerning av omlyder fra tabeller og NC-programmer ved hjelp av oppdateringsregler.

Når du leser en verktøytabell ut fra en iTNC 530 og inn i en TNC 640, må du tilpasse format og innhold før du kan bruke verktøytabellen. På TNC 640 kan du enkelt gjennomføre tilpasningen av verktøytabellen med funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM**. Styringen konverterer innholdet i den innleste verktøytabellen til et format som er gyldig for TNC 640, og lagrer endringene i den valgte filen.

Slik går du frem:

- Lagre verktøytabellen for iTNC 530 i katalogen **TNC:\table**

- Velg driftsmodusen **Programmering**

- Trykk på tasten **PGM MGT**

- Flytt markøren til verktøytabellen som du vil importere

- Trykk på skjermtasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Trykk på skjermtasten **TILPASS TABELL/ NC-PGM**
> Styringen spør om den valgte verktøytabellen skal overskrives.
- Trykk på skjermtasten **AVBRUDD**
- Som et alternativ til å overskrive, kan du trykke på skjermtasten **OK**.
- Åpne den konverterte tabellen og kontrollere innholdet
> Nye kolonner i verktøytabellen vises med grønn farge.
- Trykk på skjermtasten **FJERN OPPDAT.- INFO**
> Grønne kolonner blir hvite igjen.

I kolonnen **Navn** i verktøytabellen er følgende tegn tillatt: # $ % & , - . 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 _
Under importen blir et komma endret til et punktum.

Styringen overskriver den aktuelle verktøytabellen ved import av en ekstern tabell med identisk navn, For å unngå tap av data bør du sikkerhetskopiere den opprinnelige verktøytabellen før importen!

I avsnittet Filbehandling finner du en beskrivelse av hvordan du kan kopiere verktøytabeller via styringens filbehandling.

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbøker Klartekst- og DIN/ISO-programmering

Ved import av verktøytabeller i iTNC 530 blir også alle definerte verktøytyper overført. Verktøytyper som ikke er tilgjengelige, importeres som type **udefinert**. Kontroller verktøytabellen etter importen.

Pocket table for verktøyveksler

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten tilpasser funksjonsomfanget for den enkelte pocket table til maskinen.

Du behøver en pocket table for automatisk verktøyskifte. I pocket table administrerer du tilordningen av verktøyveksleren. Pocket table befinner seg i katalogen **TNC:\table**. Maskinprodusenten kan tilpasse navn, bane og innhold for pocket table. Eventuelt kan du også velge forskjellige visninger med skjermtastene i menyen **TABELL FILTER**.

Redigere pocket table i en driftsmodus for programkjøring

- Velge verktøytabell: Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Trykk på funksjonstasten **PLASS- TABELL**

- Sett ev. funksjonstasten **REDIGER** til **PÅ**

Velg pocket table i driftsmodusen Programmering

Velg plasstabellen i driftsmodusen Programmering på følgende måte:

PGM MGT

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- Trykk på **VIS ALLE** funksjonstast
- Velg fil eller angi et nytt filnavn.
- Bekreft med tasten **ENT** eller med funksjonstasten **VELG**.

Parameter	Beskrivelse	Dialog
P	Plassnummer for verktøyet i verktøymagasinet	-
T	Verktøynummer	**Verktøynummer?**
RSV	Plassreservering for flatemagasin	**Plassreserv.: Ja = ENT/Nei = NOENT**
ST	Verktøy er spesialverktøy (**ST**: for **S**pecial **T**ool = eng. spesialverktøy). Hvis et spesialverktøy blokkerer plassen før og etter sin egen plass, må du sperre den aktuelle plassen i kolonnen L (status L).	**Spesialverktøy?**
F	Verktøy må alltid settes tilbake på den samme plassen i magasinet (**F**:for **F**ixed = eng. fast)	**Fast plass? Ja = ENT / Nei = NO ENT**
L	Sperre plass (**L**:for **L**ocked = eng. sperret)	**Plass blokkert Ja = ENT/ Nei = NO ENT**
DOC	Visning av kommentaren til verktøyet i TOOL.T	-
PLS	Informasjon om dette verktøyet, som skal overføres til denne verktøyplassen i PLS	**PLS-status?**
P1 ... P5	Funksjonen defineres av maskinprodusenten. Følg maskindokumentasjonen	**Verdi?**
PTYP	Verktøytype Funksjonen defineres av maskinprodusenten. Følg maskindokumentasjonen	**Verktøytype for pocket table?**
LOCKED_ABOVE	Flatemagasin: sperre plassen over	**Sperre plassen over?**
LOCKED_BELOW	Flatemagasin: sperre plassen under	**Sperre plassen under?**
LOCKED_LEFT	Flatemagasin: sperre plassen til venstre	**Sperre plassen til venstre?**
LOCKED_RIGHT	Flatemagasin: sperre plassen til høyre	**Sperre plassen til høyre?**

Funksjons-tast	Redigeringsfunksjoner for pocket table
START	Velg tabellstart
AVBR	Velg tabellslutt
SIDE	Velge forrige tabellside
SIDE	Velge neste tabellside
TILBAKEST PLASS-TABELL	Tilbakestille pocket table Avhengig av den valgfrie maskinparameteren **enableReset** (nr.106102) Hvis du bruker den utvidede verktøybehandlingen, kan du bare tilbakestille plasstabellen før du kvitterer strømbruddet. **Mer informasjon:** "Verktøybehandling", Side 157
TILBAKEST KOLONNE T	Tilbakestille kolonnen for verktøynummer T Avhengig av den valgfrie maskinparameteren **showResetColumnT** (nr.125303)
LINJE-START	Hoppe til begynnelsen av linjen
LINJE-SLUTT	Hoppe til slutten av linjen
VELG	Velge verktøy fra verktøytabellen: Styringen viser innholdet i verktøytabellen. Velg verktøy med piltastene, og overfør det til pocket table med funksjonstasten **OK**
TILBAKE-STILL NULLPUNKT	Tilbakestille verdi
REDIGER GJELD. FELT	Sette markøren i den aktuelle cellen
SORTER	Sortere visning

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten definerer funksjon, egenskap og beskrivelse for de ulike visningsfiltrene.

Verktøyskift

Automatisk verktøyskift

Følg maskinhåndboken!
Verktøyskift er en maskinavhengig funksjon.

Ved automatisk verktøyskift blir ikke programkjøringen avbrutt. Ved en verktøyoppkalling med **TOOL CALL** skifter styringen ut verktøyet fra verktøymagasinet.

Automatisk verktøyskift ved overskridelse av levetiden: M101

Følg maskinhåndboken!
M101 er en maskinavhengig funksjon.

Etter en forhåndsinnstilt levetid kan styringen automatisk skifte til et søsterverktøy og fortsette bearbeidingen med dette. Aktiver da tilleggsfunksjonen **M101**. Funksjonen **M101** kan oppheves med **M102**.

Hvis du ikke definerer et søsterverktøy i kolonnen **RT** og kaller opp verktøyet med verktøynavnet, bytter styringen til et verktøy med samme navn når levetiden på **TIME2** er nådd.

I kolonnen **TIME2** i verktøytabellen angir du levetiden for verktøyet. Når denne er utløpt, fortsettes bearbeidingen med et søsterverktøy. I kolonnen **CUR_TIME** angir styringen den til enhver tid aktuelle levetiden til verktøyet.

Hvis den aktuelle levetiden overskrider **TIME2**, vil et søsterverktøy skiftes inn senest ett minutt etter utløp av levetiden på neste mulige programpunkt. Skiftet finner først sted etter at NC-blokken er avsluttet.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen trekker alltid først tilbake verktøyet i verktøyaksen ved et automatisk verktøyskift med **M101**. Under tilbaketrekkingen er det kollisjonsfare for verktøyer som oppretter undersnitt, for eksempel skivefres eller T-notfres!

- Bruk **M101** kun ved bearbeidinger uten undersnitt
- Deaktiver verktøyskift med **M102**.

Hvis ikke noe annet er definert av maskinprodusenten, posisjonerer styringen i henhold til følgende logikk etter verktøyskiftet:

- Hvis målposisjonen i verktøyaksen er under den aktuelle posisjonen, blir verktøyaksen posisjonert sist.
- Hvis målposisjonen i verktøyaksen er over den aktuelle posisjonen, blir verktøyaksen posisjonert først.

Forutsetninger for verktøyvekslingen med M101

Som søsterverktøy må du bare bruke verktøy med samme radius. Styringen kontrollerer ikke radiusen til verktøyet automatisk.

Når styringen skal kontrollere radiusen til søsterverktøyet, må du angi **M108** i NC-programmet.

Styringen utfører det automatiske verktøyskiftet på et egnet programpunkt. Det automatiske verktøyskiftet vil ikke gjennomføres:

- mens bearbeidingssykluser utføres
- mens en radiuskorrigering (**RR**/**RL**) er aktiv
- rett etter en fremkjøringsfunksjon **APPR**
- rett før en tilbakekjøringsfunksjon **DEP**
- rett før og etter **CHF** og **RND**
- mens makroer utføres
- mens et verktøyskifte utføres
- rett etter en **TOOL CALL** eller **TOOL DEF**
- mens SL-sykluser utføres

Overskride levetid

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Verktøytilstanden på slutten av den planlagte levetiden avhenger bl.a. av verktøytypen, typen bearbeiding og emnematerialet. I kolonnen **OVRTIME** i verktøytabellen angir du tiden i minutter som verktøyet kan brukes ut over levetiden.

Maskinprodusenten bestemmer om denne kolonnen skal være aktivert og hvordan den skal brukes ved verktøysøket.

Verktøyinnsatstest

Forutsetninger

Følg maskinhåndboken!

Funksjonen Verktøyinnsatstest blir aktivert av maskinprodusenten.

Funksjonen verktøyinnsatstest ikke tilgjengelig for dreieverktøyet.

For å kunne gjennomføre en verktøyinnsatstest, må du slå på **Generere verktøyinnsatsfiler** i MOD-menyen.

Mer informasjon: "Generere verktøyinnsatsfil", Side 454

Generere verktøyinnsatsfil

Avhengig av innstillingene i MOD-menyen har du følgende muligheter når du skal generere verktøyinnsatsfilen:

- Fullstendig simulering av NC-programmet i driftsmodusen **Programtest**
- Fullstendig bearbeiding av NC-programmet i driftsmodusen **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk**
- I driftsmodusen **Programtest** trykker du på skjermtasten **ERST VERK. INNSATS- FIL** (også mulig uten simulering).

Den genererte verktøyinnsatsfilen ligger i samme katalog som NC-programmet. Den inneholder følgende informasjon:

Kolonne	Beskrivelse
TOKEN	■ **TOOL**: verktøyinnsatstid per verktøyoppkalling. Innføringene er oppført i kronologisk rekkefølge ■ **TTOTAL**: total innsatstid for et verktøy ■ **STOLTAL**: Oppkalling av et underprogram. Innføringene er oppført i kronologisk rekkefølge ■ **TIMETOTAL**: NC-programmets totale bearbeidingstid blir lagt inn i kolonnen **WTIME**. I kolonnen **PATH** merker styringen banenavnet til det respektive NC-programmet. Kolonnen **TIME** inneholder summen av alle **TIME**-poster (matingstid uten hurtiggangbevegelser). Styringen setter alle øvrige kolonner på 0. ■ **TOOLFILE**: I kolonnen **PATH** merker styringen banenavnet til den verktøytabellen du har gjennomført programtesten med. Ved den egentlige verktøyinnsatstesten kan styringen dermed fastslå om du har gjennomført programtesten med TOOL.T
TNR	Verktøynummer (**-1**: verktøy ennå ikke skiftet ut)
IDX	Verktøyindeks
NAVN	Verktøynavn fra verktøytabellen
TIME	Verktøyinnsatstiden i sekunder (matingstid uten hurtiggangsbevegelser)
WTIME	Verktøyinnsatstiden i sekunder (total innsatstid fra verktøyskift til verktøyskift)
RAD	**Verktøyradius R** + **toleranse verktøyradius DR** fra verktøytabellen. Enhet er mm
BLOCK	Blokknummeret der **TOOL CALL**-blokken har blitt programmert
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: Banenavnet på det aktive hoved- eller underprogrammet ■ **TOKEN** = **STOTAL**: Banenavnet på underprogrammet

Kolonne	Beskrivelse
T	Verktøynummer med verktøyindeksen
OVRMAX	Maksimal oppstått mateoverstyring under bearbeidingen. Under programtestingen angir styringen her verdien 100 (%).
OVRMIN	Minimal oppstått mateoverstyring under bearbeidingen. Under programtestingen angir styringen her verdien -1.
NAMEPROG	■ 0: Verktøynummer er programmert ■ 1: Verktøynavn er programmert

Styringen lagrer verktøyinnsatstidene i en separat fil med endelsen **pgmname.H.T.DEP**. Denne filen er kun synlig hvis maskinparameteren **dependentFiles** (Nr. 122101) er satt til **MANUAL**.

Ved verktøyinnsatstesten for en palettfil finnes det to muligheter:

- Når markøren står på en palettinnføring i palettfilen, utfører styringen verktøyinnsatstesten for hele paletten.
- Når markøren står på en programinnføring i palettfilen, utfører styringen verktøyinnsatstesten bare for det valgte NC-programmet.

Bruk verktøyinnsatstest

I driftsmodiene **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk** kan du teste om verktøyene som du skal bruke i NC-programmet, er tilgjengelig og har tilstrekkelig resttid før du starter programmet. Styringen sammenligner levetidens aktuelle verdier i verktøytabellen med de nominelle verdiene i filen for verktøyinnsats.

▶ Trykk på funksjonstasten **VERKTØYINNSATS**

▶ Trykk på skjermtasten **<dialogtext Changed="UPDATED" ID="1392396865202" isCustomElement=""><RefControl ID="N100BC" R**

> Styringen åpner overlappingsvinduet **Kontroll av verktøybruk** med resultatet av innsatstesten.

▶ Trykk på skjermtasten **OK**

> Styringen lukker overlappingsvinduet.

▶ Trykk alternativt på tasten **ENT**

Du kan spørre etter verktøyinnsatstesten med funksjonen **FN 18 ID975 NR1**.

4.2 Touch-probe tabell

Bruk

I touch-probe systemtabellene **tchprobe.tp** definerer du touch-probe systemet og dataene til touch-prosessen, for eksempel probemating. Hvis du bruker flere touch-probe systemer, kan du lagre data separat for hvert touch-probe system.

Funksjonsbeskrivelse

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen kan ikke beskytte L-formede probestifter mot kollisjoner ved hjelp av dynamisk kollisjonsovervåking DCM (alternativ 40) . Så lenge touch-probe er i bruk, foreligger det kollisjonsfare med den L-formede probestiften!

- Kjør forsiktig inn NC-programmet eller programsegmentet i driftsmodus **Programkjøring Enkeltblokk**
- Vær oppmerksom på mulige kollisjoner

Touch-probe systemtabellen inneholder følgende parametre:

Parameter	Beskrivelse	Innføring
NO	Fortløpende nummer på touch-probe systemet Med disse numrene tilordner du touch-probe systemet i kolonne **TP_NO** i verktøytabellen til dataene.	**1...99**
TYPE	**Velge touch-probe?** Ved touch-probe systemet TS 642 står følgende verdier til disposisjon: ■ **TS642-3**: Touch-probe systemet aktiveres av en kilebryter. Denne modusen støttes ikke. ■ **TS642-6**: Touch-probe systemet aktiveres av et infrarødsignal. Bruk denne modusen.	**TS120**, **TS220**, **TS249**, **TS260**, **TS440**, **TS444**, **TS460**, **TS630**, **TS632**, **TS640**, **TS642-3**, **TS642-6**, **TS649**, **TS740**, **KT130**, **OEM**
CAL_OF1	**TS-senterforskyvn. hovedakse? [mm]**	**-99999.9999...+99999.9999**
CAL_OF2	**TS-senterforskyvn. hjelpeakse? [mm]** Forskyve touch-probe-aksen til spindelaksen i hjelpeaksen	**-99999.9999...+99999.9999**
CAL_ANG	**Spindelvinkel ved kalibrering?**	**0.0000...+359.9999**
F	**Probemating? [mm/min]** **F** kan aldri bli større enn det som er definert i den valgbare maskinparameteren **maxTouchFeed** (nr. 122602).	**0...+9999**
FMAX	**Hurtiggang i probesyklus? [mm/min]** Mating som styringen forhåndsposisjonerer touch-proben og posisjonerer mellom målepunktene med	**+10...+99999**
DIST	**Maks. måleområde? [mm]** Hvis nålen ikke får utslag i bevegelsen innenfor den definerte verdien ved en touch-prosess som er definert, viser styringen en feilmelding.	**0.00100...+99999.99999**

Parameter	Beskrivelse	Innføring
SET_UP	**Sikkerhetsavstand? [mm]** Fjerning av touch-probe systemet fra det definerte probe-punktet ved forposisjonering Jo mindre verdi du angir, desto nøyaktigere må du define-re probeposisjonen. I sikkerhetssystemer som er definert i touch-probe systemet virker additivt til denne verdien.	**0.00100...+99999.99999**
F_PREPOS	**Forposisjon. med hurtigg.? ENT/NOENT** Fastsette hastighet ved forposisjonering: ■ Forhåndsposisjonering med hastighet fra **FMAX**: **FMAX_PROBE** ■ Forposisjonering med maskinhurtiggang: **FMAX_MACHINE**	**FMAX_PROBE**, **FMAX_MACHINE**
TRACK	**Touch-probe orien.? Ja=ENT/Nei=NOENT** ■ **ON**: Styringen orienterer touch-probe systemet i den definerte proberetningen Dermed får nålen alltid utslag i samme retning, og målenøyaktigheten økes. ■ **OFF**: Styringen orienterer ikketouch-probe systemet. Hvis du endrer **TRACK**-parameteren, må du kalibrere touch-proben på nytt.	**ON**, **OFF**
SERIAL	**Serienummer?** Styringen redigerer denne parameteren automatisk ved probe-touch systemer med EnDat-grensesnitt.	**Tekstbredde:15**
REACTION	**Reaksjon? EMERGSTOP=ENT/NCSTOP=NOENT** Touch-prober med kollisjonsbeskyttelsesadapter tilbakestil-ler beredskapssignalet så snart en kollisjon registreres. Reaksjon på en tilbakestilling av beredskapssignalet: ■ Avbryte **NCSTOP**: NC-program ■ **EMERGSTOP**: nødstopp, rask bremsing av aksene	**NCSTOP**, **EMERGSTOP**
STYLUS	**Form av probestift**	**ENKEL**, **L-TYPE**

Rediger touch-probe-tabell

Du kan redigere touch-probe systemtabellen på følgende måte:

▶ Trykk på tast **Manuell drift**

▶ Trykk på funksjonstasten **MÅLE- FUNKSJON**

> Styringen viser en funksjonstastrekke for probefunksjoner

▶ Trykk på funksjonstasten **TOUCH-PR.- TABELL**

> Styringen åpner touch-probe systemtabellen.

▶ Sett funksjonstasten **REDIGER** til **PÅ**

▶ Velge ønsket verdi

▶ Utfør ønskede endringer

> Du kan også redigere verdiene i touch-probe systemtabellen i verktøybehandlingen.

4.3 Verktøybehandling

Grunnleggende

Følg maskinhåndboken!

Verktøybehandlingen er en maskinavhengig funksjon som kan deaktiveres delvis eller helt. Maskinprodusenten fastsetter det nøyaktige funksjonsomfanget.

Med verktøybehandlingen kan maskinprodusenten gjøre forskjellige funksjoner for verktøyhåndtering tilgjengelig. Eksempler:

- Visning og bearbeiding av alle verktøydata fra verktøytabellen, dreieverktøytabellen og touch-probe-tabellen.
- Oversiktlig visning av verktøydataene i skjemaer som kan tilpasses
- Betegnelse på de enkelte verktøydataene i den nye tabellvisningen etter ønske
- Blandet visning av data fra verktøytabellen og pocket table
- Rask sortering av alle verktøydata med et museklikk
- Bruk av grafiske hjelpemidler, f.eks. forskjellige farger på verktøy- eller magasinstatus
- Kopiering og innsetting av alle verktøydata som tilhører et verktøy
- Grafisk visning av verktøytypen i tabellvisningen og detaljvisningen for bedre oversikt over de tilgjengelige verktøytypene

I tillegg i den utvidede verktøybehandlingen (alternativ nr. 93):

- Gjøre programspesifikk eller palettpesifikk bruksrekkefølge for alle verktøyer tilgjengelig
- Gjøre programspesifikk eller palettspesifikk bestykningsliste for alle verktøyer tilgjengelig

- Når du redigerer et verktøy i verktøybehandlingen, er det valgte verktøyet sperret. Hvis dette verktøyet trengs i NC-programmet som kjøres, viser styringen meldingen: **Verktøytabell låst**.
- Hvis du bruker den utvidede verktøybehandlingen, kan du bare tilbakestille plasstabellen før du kvitterer strømbruddet.

  Mer informasjon: "Pocket table for verktøyveksler", Side 148

Kalle opp verktøybehandling

Følg maskinhåndboken!

Oppkallingen av verktøybehandlingen kan variere i forhold til fremgangsmåten som beskrives nedenfor.

- Velge verktøytabell: Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Skift til neste funksjonstastrekke.

- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- ADMIN.**
- > Styringen skifter til den nye tabellvisningen.

Visning av verktøybehandling

I den nye visningen viser styringen all verktøyinformasjon i følgende fire arkivkortfaner:

- **Verktøy**: Verktøyspesifikk informasjon
- **Plasser**: Plasspesifikk informasjon

I tillegg i den utvidede verktøybehandlingen (alternativ nr. 93):

- **Bestykningsliste**: Liste over alle verktøy i NC-programmet som er valgt i driftsmodusen for programkjøring (bare når det allerede er opprettet en fil for verktøyinnsats)
  Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 152
- **T-bruksrekke**: Liste over rekkefølgen til alle verktøyene som byttes inn i NC-programmet og som er valgt i driftsmodusen for programkjøring (bare når det allerede er opprettet en fil for verktøyinnsats)
  Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 152

Når en palettabell velges i driftsmodusen for programkjøring, blir **Bestykningsliste** og **T-bruksrekke** beregnet for hele palettabellen.

Redigere verktøybehandling

Verktøybehandlingen kan betjenes med musen samt taster og funksjonstaster:

Funksjons-tast	Redigeringsfunksjoner i verktøybehandlingen
START	Velg tabellstart
AVBR	Velg tabellslutt
SIDE	Velge forrige tabellside
SIDE	Velge neste tabellside
SKJEMA VERKTØY	Hent frem formularvisningen for det merkede verktøyet. Alternativ funksjon: Trykk på tasten **ENT**.
	Gå videre i fanen: **Verktøy** og **plasser** I tillegg med alternativ nr. 93: **Bestykningsliste** og **T-bruksrekke**
SØK	Søkefunksjon: I søkefunksjonen kan du velge kolonnen det skal søkes i, og deretter velge søkebegrepet fra en liste eller skrive inn søkebegrepet
VERKTØY IMPORT	Importere verktøy
VERKTØY EKSPORT	Eksportere verktøy
MARKERTE VERKTØY SLETT	Slette merkede verktøy
TILFØY N LINJER PÅ SLUTTEN	Legge til flere linjer på slutten av tabellen
VISNING OPP-DATER	Oppdater tabellvisning
PROG VERKT VIS KOBLE UT	Vise kolonne Programmerte verktøy (når fanen **Plasser** er aktiv)
PLASS SORTER SKYV	Definere innstillinger: ■ **SORTERE KOLONNE** er aktiv: Klikk med musen på kolonnehodet for å sortere kolonneinnholdet ■ **SKYVE KOLONNE** er aktiv: Kolonnen kan flyttes ved hjelp av dra og slipp
TILB.STILL INNSTILL-INGER	Tilbakestille manuelt utførte innstillinger (flyttede kolonner) til opprinnelig tilstand

> Du kan bare redigere verktøydataene i formularvisningen. Du kan aktivere formularvisningen ved å trykke på funksjonstasten **SKJEMA VERKTØY** eller på tasten **ENT** for verktøyet som markøren står på.
>
> Hvis du betjener verktøybehandlingen uten mus, kan du også aktivere og deaktivere funksjoner som velges via kontrollboksen med tasten **-/+**.
>
> I verktøybehandlingen kan du søke etter verktøynummer eller plassnummer med tasten **GOTO**.

Følgende funksjoner kan du i tillegg utføre med mus:

- Sorteringsfunksjon: Når du klikker på en kolonne i tabellhodet, sorterer styringen dataene i stigende eller synkende rekkefølge (avhengig av aktivert innstilling for funksjonstasten)
- Forskyve kolonner: Ved å klikke på en kolonne i tabellhodet og deretter skyve mens du holder musetasten nede, kan du plassere kolonnene i den rekkefølgen du ønsker. Styringen lagrer foreløpig ikke kolonnerekkefølgen når du går ut av verktøybehandlingen (avhengig av aktivert innstilling for funksjonstasten)
- Vise tilleggsinformasjon i formularvisningen: Styringen viser tipstekster når du har satt funksjonstasten **REDIGERE AV/PÅ** til **PÅ**, og holder musepekeren over et aktivt felt i ett sekund.

Rediger ved aktiv formularvisning

Ved aktiv formularvisning er følgende funksjoner tilgjengelige:

Funksjons-tast	Redigeringsfunksjoner i skjemavisning
VERKTØY ↑	Velg verktøydataene til det forrige verktøyet
VERKTØY ↓	Velg verktøydataene til det neste verktøyet
INDEKS ←	Velg forrige verktøyindeks (bare aktiv når indeksering er aktiv)
INDEKS →	Velg neste verktøyindeks (bare aktiv, når indeksering er aktiv)
UTVALG	Åpne overlappingsvinduet for valg (bare aktivt ved valgfelt)
FORKAST ENDRING	Forkast endringer som du har utført etter oppkall av skjemaet
BEREGNE VERKTØY-KORREKTUR	Få de målte verdiene for verktøykorrigeringen beregnet (kun aktiv ved dreieverktøyer)
INDEKS FØY TIL	Sette inn verktøyindeks
SLETT INDEKS	Slette verktøyindeks
DATASETT KOPIER	Kopiere verktøydataene for det valgte verktøyet
DATASETT FØY TIL	Sette inn kopierte verktøydata i det valgte verktøyet

Slette merkede verktøydata

Ved hjelp av denne funksjonen kan du enkelt slette verktøydata når du ikke lenger har behov for dem.

Slik går du frem når du skal slette:

- Merk verktøydataene du vil slette i verktøybehandlingen, med piltastene eller musen
- Trykk på skjermtasten **MARKERTE VERKTØY SLETT**
- > Styringen viser et overlappingsvindu med verktøydataene som skal slettes.
- Start slettingen med skjermtasten **UTFØR**.
- > Styringen viser et overlappingsvindu med statusen til sletteprosessen.
- Avslutt sletteprosessen med tasten eller funksjonstasten **END**

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **MARKERTE VERKTØY SLETT** sletter verktøydataene permanent. Styringen lagrer ikke dataene automatisk, f.eks. i en papirkurv, før de blir slettet. Dataene er dermed uopprettelig fjernet.

- Sikkerhetskopier viktige data regelmessig til eksterne stasjoner

- Verktøydata fra verktøy som fortsatt er lagret i plasstabellen, kan ikke slettes. Du må fjerne verktøyene fra magasinet først.
- Hold verktøytabellen så oversiktlig og konsis som mulig for ikke å redusere regnehastigheten til styringen. Bruk maksimalt 10 000 verktøyoppføringer i verktøyadministrasjonen. Du kan f.eks. slette alle ubrukte verktøynummer, fordi verktøynummereringen ikke trenger å være kontinuerlig.

Tilgjengelige verktøytyper

I verktøybehandlingen stiller styringen, avhengig av valgt verktøytype, kun nødvendige inntastingsfelter til rådighet.

Verktøybehandlingen viser de ulike verktøytypene med et ikon. Følgende verktøytyper er tilgjengelige:

Ikon	Verktøytype	Verktøytypenummer
	udefinert,****	99
	Freseverktøy,MILL	0
	Grovfres,MILL_R	9
	Slettfres,MILL_F	10

Ikon	Verktøytype	Verktøytypenummer
	Planfres,MILL_FACE	14
	Kulefres, BALL	22
	Torusfres, TORUS	23
	Fasefreser, MILL_CHAMFER	24
	Skivefresere, MILL_SIDE	25
	Bor,DRILL	1
	Gjengebor,TAP	2
	NC-forbor,CENT	4
	Dreieverktøy,TURN	29
	Touch-probe,TCHP	21
	Brotsj,REAM	3
	Forsenker,CSINK	5
	Senkbor,TSINK	6
	Utboringsverktøy,BOR	7
	Senkebor,BCKBOR	8
	Gjengefres,GF	15
	Gjengefres med forsenkningsfase,GSF	16
	Gjengefres med enkeltplate,EP	17
	Gjengefres med vendeplate, WSP	18
	Borgjengefres,BGF	19

Ikon	Verktøytype	Verktøytypenummer
	Rundgjengefres, ZBGF	20
	Slipeverktøy	30
	Avrettingsverktøy	31

Importer og eksporter verktøydata

Importer verktøydata

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan muliggjøre f.eks. automatisk fjerning av omlyder fra tabeller og NC-programmer ved hjelp av oppdateringsregler.

Ved hjelp av denne funksjonen kan du enkelt importere verktøydata som du f.eks. har målt eksternt på en forhåndsinnstiller. Filen som skal importeres, må svare til CSV-formatet (**c**omma **s**eparated **v**alue). Filtype **CSV** beskriver oppbyggingen av en tekstfil for utveksling av enkelt strukturerte data. Derfor må importfilen være oppbygd på følgende måte:

- **Linje 1**: I den første linjen defineres de enkelte kolonnenavnene som de definerte dataene i de neste linjene skal havne i. Kolonnenavnene er atskilt med et komma.
- **Andre linjer**: Alle de andre linjene inneholder dataene som du vil importere inn i verktøytabellen. Rekkefølgen på dataene må stemme overens med rekkefølgen til kolonnenavnene i linje 1. Dataene skilles med et komma, desimaltall defineres med et desimaltegn.

Slik går du frem når du skal importere:

- ▶ Kopier verktøytabellen som skal importeres til styringens harddisk, til katalogen **TNC:\system\tooltab**
- ▶ Start utvidet verktøybehandling
- ▶ Trykk på skjermtasten **VERKTØY IMPORT** i verktøybehandlingen
- > Styringen viser et overlappingsvindu med CSV-filene som er lagret i katalogen **TNC:\system\tooltab**
- ▶ Velg filen som skal importeres, med piltastene eller musen, og bekreft med tasten **ENT**
- > Styringen viser innholdet i CSV-filen i et overlappingsvindu.
- ▶ Start importeringen med skjermtasten **UTFØR**

- CSV-filen som skal importeres må være lagret i katalogen **TNC:\system\tooltab**.
- Når du importerer verktøydata for verktøy som allerede finnes (nummer i pocket table), viser styringen en feilmelding. Du kan da velge om du vil hoppe over denne dataposten, eller om du vil legge til et nytt verktøy. Styringen setter inn et nytt verktøy i den første tomme linjen i verktøytabellen.
- Hvis den importerte CSV-filen inneholder ukjente tabellkolonner, viser styringen en melding ved importen. En ytterligere merknad informerer om at dataene ikke må overføres.
- Pass på at kolonnebetegnelsene er angitt korrekt. **Mer informasjon:** "Angi verktøydata i tabellen", Side 141
- Du kan importere de verktøydataene du ønsker. Den enkelte dataposten må ikke inneholde alle kolonnene (eller dataene) i verktøytabellen.
- Rekkefølgen til kolonnenavnene kan tilpasses etter ønske, men dataene må være definert slik at de passer til rekkefølgen.

Eksempel

T,L,R,DL,DR	Linje 1 med kolonnenavn
4,125.995,7.995,0,0	Linje 2 med verktøydata
9,25.06,12.01,0,0	Linje 3 med verktøydata
28,196.981,35,0,0	Linje 4 med verktøydata

Eksportere verktøydata

Ved hjelp av denne funksjonen kan du enkelt eksportere verktøydata, og f.eks. lese dem inn i verktøydatabasen til CAM-systemet. Styringen lagrer den eksporterte filen i CSV-format (**c**omma **s**eparated **v**alue). Filtypen **CSV** beskriver oppbyggingen av en tekstfil for utveksling av enkelt strukturerte data. Eksportfilen er bygd opp som følger:

- **Linje 1**: I den første linjen lagrer styringen kolonnenavnene som definerer de forskjellige verktøydataene. Kolonnenavnene er atskilt med komma.
- **Andre linjer**: Alle de andre linjene inneholder verktøydata som du har eksportert. Rekkefølgen på dataene stemmer overens med rekkefølgen til kolonnenavnene i linje 1. Dataene er atskilt med komma. Styringen angir desimaltallene med et desimaltegn.

Slik går du frem når du skal eksportere:

- ▶ Merk verktøydataene du vil eksportere i verktøybehandlingen, med piltastene eller musen
- ▶ Trykk på skjermtasten **VERKTØY EKSPORT**
- > Styringen viser et overlappingsvindu.
- ▶ Angi navnet på CSV-filen, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Start eksportprosessen med skjermtasten **UTFØR**
- > Styringen viser et overlappingsvindu med statusen til eksportprosessen.
- ▶ Avslutt eksporteringen med tasten eller skjermtasten **END**

> Styringen lagrer vanligvis den eksporterte CSV-filen i katalogen **TNC:\system\tooltab**.

4.4 Verktøyholderbehandling

Grunnleggende

Du kan opprette og administrere verktøyholderen med verktøyholderbehandlingen. Styringen tar hensyn til verktøyholderen matematisk.

> Følg maskinhåndboken!
> Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.
> Maskinprodusenten definerer opphengspunktet for verktøyholderen.

Verktøyholder for rettvinklede vinkelhoder hjelper til med bearbeidingen av verktøyaksene **X** og **Y** på maskiner med 3 akser, siden styringen tar hensyn til vinkelhodenes mål.

I driftsmodusen **Programtest** kan du kontrollere verktøyholderne for kollisjoner med emnet.
Mer informasjon: "Kontroller for kollisjoner ", Side 262

Med programvarealternativ **Advanced Function Set 1** (alternativ #8) kan du dreie arbeidsplanet på vinkelen for utbyttbare vinkelhoder og dermed arbeide videre med verktøyaksen **Z**.

Med programvarealternativ **Dynamic Collision Monitoring** (alternativ #40) kan du overvåke alle verktøyholdere og dermed beskytte dem mot kollisjoner med spennmidler eller maskinkomponenter.

For at styringen skal ta hensyn til verktøyholderen matematisk, må du utføre følgende arbeidstrinn:

- lagre verktøyholdermaler
- parametrisere verktøyholdermaler
- Tilordne verktøyholdere

> Hvis du bruker M3D- eller STL-filer i stedet for parametrisert verktøyholder, faller de første to arbeidstrinnene bort.

> Selv om måleenheten «inch» er aktiv i styringen eller i NC-programmet, tolker styringen målene til 3D-filer i mm.

Lagre verktøyholdermaler

Mange verktøyholdere skiller seg utelukkende fra hverandre i målene, i geometrisk form er de identiske. For at du ikke må konstruere alle verktøyholdere selv, tilbyr HEIDENHAIN ferdige verktøyholdermaler. Verktøyholdermaler er geometrisk bestemte 3D-modeller som kan forandres iht. målene.

Verktøyholdermalene må lagres under **TNC:\system\Toolkinematics** og ha endingen **.ctf**.

På programmeringsstasjonen inneholder mappen **TNC:\system\Toolkinematics** eksempler på filer for verktøyholdermaler.

Hvis verktøyholdermalene på styringen feiler, laster du ned ønsket data fra:

HEIDENHAIN-NC-Solutions

Hvis du trenger flere verktøyholdermaler, kontakter du maskinprodusenten eller en annen leverandør.

Verktøyholdermalene kan bestå av flere delfiler. Hvis delfilene er ufullstendige, viser styringen en feilmelding.

Bruk bare fullstendige verktøyholdermaler.

Parametrisere verktøyholdermaler

Før styringen kan ta hensyn til verktøyholderen matematisk, må du utstyre verktøyholdermalene med de faktiske målene. Denne parametriseringen utfører du i tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard**.

Du lagrer de parametriserende verktøyholderne med endelsen **.cfx** under **TNC:\system\Toolkinematics**.

Du betjener tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard** hovedsakelig med en mus. Med musen kan du også stille inn den ønskede skjerminndelingen ved å trekke i skillelinjen mellom områdene **Parameter**, **Hjelpebilde** og **3D-grafikk** med venstre museknapp.

Du har følgende ikoner tilgjengelig i tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard**:

Ikon	Funksjon
	Avslutt tilleggsverktøyet
	Åpen fil
	Veksle mellom trådmodell og volumvisning
	Veksle mellom sjattert og gjennomsiktig visning
	Vise eller skjule transformasjonsvektorer
	Vise eller koble ut beskrivelsen av kollisjonsobjektene
	Vise eller skjule kontrollpunkter
	Vise eller skjule målepunkter
	Gjenopprett utgangsvisningen til 3D-modellen

> Hvis verktøyholdermalen ikke inneholder transformasjonsvektorer, beskrivelser, kontrollpunkter eller målepunkter, vil ikke tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard** utføre funksjoner ved betjeningen av det tilhørende ikonet.

Parametriser verktøyholdermal i driftsmodusen Manuell drift

Gå frem på følgende måte for å parametrisere og lagre en verktøyholdermal:

- Trykk på tasten **Manuell drift**

- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Trykk på skjermtasten **REDIGER**

- Posisjoner markøren i kolonnen **KINEMATIC**

- Trykk på skjermtasten **VELG**

- Trykk på funksjonstasten **TOOL HOLDER WIZARD**
- > Styringen åpner tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard** i et overlappingsvindu.

- Trykk på ikonet **ÅPNE FIL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- Velg ønsket verktøyholdermal ved hjelp av forhåndsvisningsbildet
- Trykk på knappen **OK**
- > Styringen åpner den valgte verktøyholdermalen.
- > Markøren står på den første parametriserbare verdien.
- Tilpass verdiene
- Angi navnet for den parametriserte verktøyholderen i området **Utdatafil**
- Trykk på knappen **GENERER FIL**
- Reager ev. på tilbakemeldingen til styringen

- Trykk på ikonet **AVSLUTT**
- > Styringen lukker tilleggsverktøyet

Parametriser verktøyholdermal i driftsmodusen Programmering

Gå frem på følgende måte for å parametrisere og lagre en verktøyholdermal:

- Trykk på tasten **Programmering**

- Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg banen **TNC:\system\Toolkinematics**
- Velge verktøyholdermal.
> Styringen åpner tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard** med den valgte verktøyholdermalen.
> Markøren står på den første parametriserbare verdien.
- Tilpass verdiene
- Angi navnet for den parametriserte verktøyholderen i området **Utdatafil**
- Trykk på knappen **GENERER FIL**
- Reager ev. på tilbakemeldingen til styringen
- Trykk på ikonet **AVSLUTT**
> Styringen lukker tilleggsverktøyet

Tilordne verktøyholdere

For at styringen skal ta matematisk hensyn til en verktøyholder, må du tilordne verktøyholderen et verktøy og **kalle opp verktøyet på nytt**.

> Parametriserte verktøymaler kan bestå av flere delfiler. Hvis delfilene er ufullstendige, viser styringen en feilmelding.
>
> **Bruk bare fullstendige parametriserte verktøymaler, feilfrie STL-filer eller M3D-filer!**
>
> Verktøyholdere i STL-format må oppfylle følgende forutsetninger:
>
> - Maks. 20 000 trekanter
> - Trekantnettet danner en lukket hylse
>
> Hvis en STL-fil ikke oppfyller kravene til styringen, utgir styringen en feilmelding.
>
> For verktøyholdere gjelder de samme kravene til STL- og M3D-filer som for strammeinnretninger.
>
> **Mer informasjon:** "Bruke spennmiddel i STL-format", Side 371

For å tilordne et verktøy til en verktøybærer går du frem som følger:

- ▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift**
- ▶ Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**
- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**
- ▶ Posisjoner markøren i kolonnen **KINEMATIC** til det nødvendige verktøyet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **VELG**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu med tilgjengelige verktøyholdere.
- ▶ Velg ønsket verktøyholdermal ved hjelp av forhåndsvisningsbildet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen overtar navnet til den valgte verktøyholderen i spalten **KINEMATIC**.
- ▶ Forlat verktøytabellen

5

Oppsp.utstyr

5.1 Koble inn, koble ut

Innkobling

⚠ FARE

OBS: Fare for bruker!

Maskiner og maskinkomponenter utgjør alltid mekaniske farer. Elektriske, magnetiske eller elektromagnetiske felt er spesielt farlig for personer med pacemakere og implantater. Faren oppstår når maskinen blir slått på!

- Les og følg maskinhåndboken
- Vær oppmerksom på og følg sikkerhetsmerknader og sikkerhetssymboler
- Bruke sikkerhetsinnretninger

Følg maskinhåndboken!

Påslåing av maskinen og fremkjøring til referansepunktene er maskinavhengige funksjoner.

Slå på maskinen og styringen på følgende måte:

- Slå på strømforsyningen til styringen og maskinen
- > Styringen viser innkoblingsstatusen i de etterfølgende dialogene.
- > Etter en vellykket oppstart viser styringen dialogen **Stromunterbrechung**

CE

- Slett meldingen med tasten **CE**
- > Styringen viser dialogen **Oversette PLS-program**, PLS-programmet blir oversatt automatisk.
- > Styringen viser dialogen **Styrespenning mangler for relé**.

I

- Slå på styrespenningen.
- > Styringen utfører en selvtest.

Hvis styringen ikke finner noen feil, viser den dialogen **Kjøre over referansepunkter**.

Hvis styringen finner en feil, viser den en feilmelding.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen forsøker å gjenopprette utkoblingstilstanden til det dreide planet når maskinen blir slått på. Under visse omstendigheter er det ikke mulig. Det gjelder f.eks. når du dreier med aksevinkel og maskinen er konfigurert med romvinkel eller hvis du har endret kinematikken.

- Still hvis mulig tilbake dreiingen før du slår av
- Kontroller dreietilstanden før maskinen slås på igjen

Kontrollere akseposisjon

Dette avsnittet gjelder kun for maskinakser med EnDat-enkodere.

Hvis den faktiske akseposisjonen når maskinen er slått på ikke stemmer overens med posisjonen ved utkobling, viser styringen et overlappingsvindu.

- Kontroller akseposisjonen til den berørte aksen.
- Hvis den faktiske akseposisjonen stemmer overens med den foreslåtte visningen, bekrefter du med **JA**.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis avvik mellom de faktiske akseposisjonene og verdiene som styringen forventer (og som lagres ved utkobling), ikke blir tatt hensyn til, kan det føre til uønskede og uforutsigbare bevegelser av aksene. Det er fare for kollisjon når flere akser blir tildelt referanser og ved alle etterfølgende bevegelser.

- Kontroller akseposisjonen
- Du må bare bekrefte med **JA** i overlappingsvinduet når akseposisjonene faktisk stemmer overens.
- Til tross bekreftelsen må du kjøre aksene forsiktig
- Ta kontakt med maskinprodusenten hvis noe ikke stemmer eller hvis du har spørsmål.

Kjøre over referansepunkter

Når styringen har fullført selvtestet etter innkoblingen, viser den dialogen **Kjøre over referansepunkter**.

Følg maskinhåndboken!

Påslåing av maskinen og fremkjøring til referansepunktene er maskinavhengige funksjoner.

Hvis maskinen din er utstyrt med absolutte enkodere, foretas ikke kjøring over referansepunktene.

Hvis du bare ønsker å redigere eller simulere NC-programmer grafisk, velger du driftsmodusen **Programmering** eller **Programtest** straks du har slått på styringsspenningen og uten å opprette referanser til aksene.

Uten akser med referanse kan du ikke angi et nullpunkt eller endre nullpunktet via nullpunkttabellen. Styringen viser meldingen **Kjør over referansepunkter**.

Referansepunktene kan du eventuelt kjøre over senere. Du trykker da på skjermtasten **KJØR TIL REF.PUNKT** i driftsmodusen **Manuell drift**.

Kjør over referansepunktene i angitt rekkefølge:

- Trykk på **NC-start**-tasten for hver akse eller
- > Styringen er nå driftsklar og befinner seg i driftsmodusen **Manuell drift**.

Kjør alternativ over referansepunktene i vilkårlig rekkefølge:

X+

Y+

- Trykk og hold nede akseretningstasten for hver akse til referansepunktet er kjørt over.
- > Styringen er nå driftsklar og befinner seg i driftsmodusen **Manuell drift**.

Kjøre over referansepunkt ved dreid arbeidsplan

Hvis funksjonen **Drei arbeidsplan** (alternativ 8) var aktiv før styringen ble slått av, aktiverer styringen funksjonen automatisk etter omstart. Bevegelser ved hjelp av aksetaster utføres dermed i det dreide arbeidsplanet.

Før referansepunktene blir kjørt over, må du deaktivere funksjonen **Drei arbeidsplan**, ellers avbryter styringen prosessen med en advarsel. Du kan også opprette referanser til akser som ikke er aktivert i den aktuelle kinematikken, uten å deaktivere **Drei arbeidsplan**, f.eks. et verktøymagasin.

Mer informasjon: "Aktivere manuell dreiing", Side 250

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Ved feil forhåndsposisjonering eller utilstrekkelig avstand mellom komponentene er det fare for kollisjon når aksene blir tildelt referanser.

- Følg merknadene på skjermen.
- Før det tildeles referanser til aksene må det ved behov kjøres til en sikker posisjon.
- Vær oppmerksom på mulige kollisjoner.

Hvis maskinen ikke har noen absolutte enkodere, må posisjonen til dreieaksene bekreftes. Posisjonen som vises i overlappingsvinduet, tilsvarer den siste posisjonen før utkoblingen.

Koble ut

Følg maskinhåndboken!
Utkoblingen er en maskinavhengig funksjon.

For å unngå tap av data når du avslutter, må operativsystemet til styringen slås av på riktig måte:

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift**

- Trykk på funksjonstasten **OFF**

- Bekreft med skjermtasten **AVSLUTT**
- Når styringen viser teksten **Nå kan du slå av** i et overlappingsvindu, kan du bryte strømforsyningen til styringen

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Styringen må slås av, slik at pågående prosesser blir avsluttet og data blir lagret. Hvis du plutselig kobler ut styringen ved å betjene hovedbryteren, kan det føre til tap av data i alle styringstilstander!

- Slå alltid av styringen
- Betjen hovedbryteren bare i samsvar med meldingene på skjermen.

5.2 Kjøring av maskinaksene

Merknad

Følg maskinhåndboken!

Kjøring av aksene med akseretningstastene er maskinavhengig.

Kjøre akse med akseretningstaster

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift**

- Trykk og hold nede akseretningstast så lenge aksen skal kjøres

- Kjør alternativt aksen kontinuerlig: Hold nede akseretningstast, og trykk på **NC-start**-tasten

- Trykk på tasten **NC-stopp**

Med begge disse metodene kan du kjøre flere akser samtidig. Styringen viser da banematingen. Matingshastigheten for kjøring av aksene kan endres ved hjelp av funksjonstasten **F**.

Mer informasjon: "Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M", Side 191

Hvis et arbeidsoppdrag er aktivt på maskinen, viser styringen symbolet **STIB** (styring i drift).

Trinnvis posisjonering

Ved trinnvis posisjonering kjører styringen en maskinakse i henhold til et fastsatt inkrement.

Inndataverdien for matingen er 0,001 mm til 10 mm.

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift** eller tasten **El. håndratt**
- Skifte av funksjonstastrekke
- Stille inn på trinnvis posisjonering: Funksjonstasten **INKREMENT** på **PÅ**
- Legg inn forsyning av **lineærakser**
- Bekreft med skjermtasten **BEKREFT VERDI**
- Bekreft alternativet med tasten **ENT**.
- Plasser markøren på **rundakser** ved hjelp av piltastene
- Legg inn forsyning av **runde akser**
- Bekreft med skjermtasten **BEKREFT VERDI**
- Bekreft alternativet med tasten **ENT**.
- Bekreft med skjermtasten **OK**
- > Trinnmålet er aktivt.
- > Styringen viser de innstilte verdiene i det øvre skjermområdet.

Koble ut trinnvis posisjonering

- Funksjonstasten **JOG-AVSTAND** på **AV**

> Når du er i menyen **Jog-avstand**, kan du slå av trinnvis posisjonering ved hjelp av skjermtasten **FRA- KOPLE**.

Kjøring med elektronisk håndratt

⚠ FARE

OBS: Fare for bruker!

Usikrede tilkoblingsplugger, defekte kabler og uforskriftsmessig bruk fører alltid til elektrisk fare. Faren oppstår når maskinen blir slått på!

- Du må bare la autorisert servicepersonell koble til eller fjerne enheter.
- Du må bare slå på maskinen med det tilkoblede håndrattet eller en sikret tilkoblingsplugg.

Styringen støtter kjøring med følgende elektroniske håndratt:

- HR 510: enkelt håndratt uten skjerm, dataoverføring per kabel
- HR 520: Håndratt med skjerm, dataoverføring per kabel
- HR 550FS: håndratt med skjerm, trådløs dataoverføring

I tillegg støtter styringen kabelhåndrattene HR 410 (uten display) og HR 420 (med display).

Følg maskinhåndboken!

Fra maskinprodusenten kan du få ekstra funksjoner for håndrattene HR 5xx.

Et håndratt HR 5xx anbefales når du vil bruke funksjonen **Håndrattoverlagring** i den virtuelle verktøyaksen **VT**.

Mer informasjon: "Virtuell verktøyakse VT (alternativ nr. 44)", Side 315

De bærbare håndrattene HR 520 og HR 550FS er utstyrt med en skjerm der styringen viser forskjellig informasjon. I tillegg kan du utføre viktige oppsettfunksjoner ved hjelp av funksjonstastene på håndrattet, f.eks. sette nullpunkter eller angi og bearbeide M-funksjoner.

Straks du har aktivert håndrattet med aktiveringstasten, er det ikke lenger mulig å styre systemet fra kontrollpanelet. Styringen viser denne statusen i et overlappingsvindu på styringsskjermen.

Hvis flere håndratt er koblet til en styring, er håndrattasten på kontrollpanelet ikke tilgjengelig. Du kan aktivere eller deaktivere håndrattet med håndrattasten på håndrattet. Før et annet håndratt kan velges, må det aktive håndrattet deaktiveres.

> Følg maskinhåndboken!
> Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

1 **NØDSTOPP**-tast
2 Håndrattskjerm til statusvisning og valg av funksjoner
3 Funksjonstaster
4 Aksetastene kan byttes ut av maskinprodusenten i henhold til aksekonfigurasjonen
5 Bekreftelsestast
6 Piltaster for definering av håndrattets følsomhet
7 Aktiveringstast for håndrattet
8 Retningstast for hvor styringen kjører den valgte aksen
9 Ilgangoverlagring for akseretningstaster
10 Slå på spindelen (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
11 Tast **Generer NC-blokk** (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
12 Slå av spindelen (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
13 **CTRL**-tast for spesialfunksjoner (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
14 **NC-start** (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
15 **NC-stopp** (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
16 Håndratt
17 Potensiometer spindelturtall
18 Potensiometer for mating
19 Kabeltilkobling, faller bort ved trådløst håndratt HR 550 FS

Håndrattskjerm

1 **Bare ved trådløst håndratt HR 550 FS**: Viser om håndrattet ligger i dokkingstasjonen eller om trådløs drift er aktiv

2 **Bare ved trådløst håndratt HR 550 FS**: Viser feltstyrken, seks stolper = maksimal feltstyrke

3 **Bare ved trådløst håndratt HR 550 FS**: Batteristatus, seks stolper = fullt oppladet batteri Under lading vises en stolpe som går fra venstre mot høyre

4 **X+50.000**: Posisjonen til valgt akse

5 *****: STID (Styring i drift), Programkjøring er startet, eller aksen er i bevegelse

6 **OFFS +0.000**: Forskyvningsverdier fra M118 eller de globale programinnstillingene (alternativ nr. 44)

7 **S1600**: Gjeldende spindelturtall

8 **F0**: Matingen som den valgte aksen kjøres med for øyeblikket

Under programkjøring viser styringen aktuell banemating.

9 **E**: Uavklart feilmelding

Hvis en feilmelding vises på styringen, viser håndrattskjermen meldingen **ERROR** i 3 sekunder. Deretter ser du visningen **E** så lenge feilen er aktiv på styringen.

10 **WPL**: Funksjonen 3D-ROT er aktiv

Avhengig av innstillingen i 3D-ROT-menyen vil du få opp følgende:

- **VT**: Funksjonen Kjøre i verktøyakse er aktiv
- **WP**: Funksjonen Grunnrotering er aktiv

11 **RES 0.100**: Aktiv håndrattoppløsning. Avstanden som den valgte aksen tilbakelegger ved én omdreining av håndrattet.

12 **STEP ON** eller **OFF**: Trinnvis posisjonering aktiv eller inaktiv. Ved aktiv funksjon viser styringen i tillegg det aktive prosesstrinnet

13 Funksjonstastrekke: Et utvalg av de ulike funksjonene blir beskrevet i avsnittene under.

De særskilte egenskapene til det trådløse håndrattet HR 550 FS

⚠ FARE

OBS: Fare for bruker!

Trådløse håndratt er mer utsatt for forstyrrelser på grunn av batteridriften og andre trådløse enheter, enn en kabelbunden forbindelse. Hvis forutsetningene og merknadene for en sikker drift ikke følges, fører det f.eks. ved vedlikeholds- eller justeringsarbeider til fare for brukeren!

- Kontroller den trådløse forbindelsen til håndrattet med hensyn til mulige overlappinger med andre trådløse enheter.
- Slå av håndrattet og håndrattholderen senest etter 120 timers drift, slik at styringen utfører en funksjonstest ved neste oppstart.
- Hvis det finnes flere trådløse håndratt i et verksted, må du sikre at tilordningen mellom håndrattholdere og tilhørende håndratt er entydig (f.eks. farget klistremerke)
- Hvis det finnes flere trådløse håndratt i et verksted, må du sikre at tilordningen mellom maskinen og tilhørende håndratt er entydig (f.eks. funksjonstest)

Det trådløse håndrattet HR 550 FS er utstyrt med et batteri. Batteriet lades opp straks du har lagt håndrattet i håndrattholderen.

Håndrattholder HRA 551 FS og håndratt HR 550 FS danner sammen en funksjonsenhet.

Du kan bruke HR 550 FS med batteriet i opptil 8 timer før det må lades opp igjen. Når håndrattet er helt utladet, tar det ca. tre timer før det er fullt oppladet igjen. Når du ikke bruker HR 550 FS, skal den alltid settes i håndrattholderen. Dermed er håndrattbatteriet alltid ladet, og det foreligger en direkte kontaktforbindelse til nødstoppkretsen.

Med en gang håndrattet ligger i håndrattholderen, slås det internt over til kabeldrift. Du kan også bruke håndrattet når det er helt utladet. Funksjonaliteten vil være identisk med trådløs drift.

Rengjør kontaktene til håndrattholderen og håndrattet regelmessig for å sørge for at de fungerer som de skal..

Dekningsområdet til radiolinken er vurdert generøst. Hvis det skjer at du kommer til kanten av dekningsområdet, f.eks. ved svært store maskiner, vil HR 550 FS advare deg i rett tid via en tydelig merkbar vibrasjonsalarm. I dette tilfellet må du korte ned avstanden til håndrattholderen som radiomottakeren er integrert i.

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Det trådløse håndrattet utløser en nødstoppreaksjon hvis den trådløse funksjonen blir avbrutt, hvis batteriet blir fullstendig utladet eller hvis det oppstår en defekt. Nødstoppreaksjoner under bearbeidingen kan føre til skader på verktøyet eller emnet.

- Sett håndrattet inn i håndrattholderen når det ikke er i bruk.
- Hold avstanden mellom håndrattet og håndrattholderen så liten som mulig (vær oppmerksom på vibrasjonsalarmen).
- Test håndrattet før bearbeidingen.

Når styringen har utløst en nødstopp, må du aktivere håndrattet på nytt. Slik går du frem:

MOD

- Trykk på tasten **MOD**.
- > Styringen åpner MOD-menyen.
- Velg gruppen **Maskininnstillinger**

SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL

- Trykk på skjermtasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu for konfigurasjon av trådløse håndhjul.
- Aktiver det trådløse håndrattet på nytt med knappen **Starte håndhjul**
- Velg knappen **SLUTT**

For start og konfigurasjon av håndrattet er en tilsvarende funksjon tilgjengelig i MOD-menyen.

Mer informasjon: "Konfigurere trådløst håndratt HR 550\FS", Side 462

Velge akse som skal kjøres

Hovedaksene X, Y og Z pluss tre til som maskinprodusenten kan definere, kan aktiveres direkte med aksetastene. Maskinprodusenten kan også legge den virtuelle aksen VT direkte på en av de ledige aksetastene. Hvis den virtuelle aksen VT ikke ligger på en aksetast, gjør du følgende:

- Trykk på funksjonstasten **F1** (**AX**) på håndrattet.
- > Styringen viser alle aktive akser på håndrattskjermen. Aksen som er aktiv i øyeblikket, blinker.
- Velg ønsket akse på håndrattet med funksjonstasten **F1** (**->**) eller **F2** (**<-**), og bekreft med funksjonstasten **F3** (**OK**)

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan også konfigurere hovedspindelen i dreiemodus (alternativ nr. 50) som valgbar akse.

Stille inn håndrattets følsomhet

Håndrattets følsomhet bestemmer distansen en akse tilbakelegger per omdreining av håndrattet. Håndrattets følsomhet er definert håndratthastigheten i aksen og det styringsinterne hastighetstrinnet. Hastighetstrinnet beskriver en prosentandel av håndratthastigheten. Til hvert hastighetstrinn beskriver styringen en håndrattfølsomhet. Den resulterende håndrattfølsomheten kan velges direkte ved hjelp av håndrattpiltastene (kun dersom inkrement ikke er aktiv).

Med utgangspunkt i en definert håndratthastighet på 1 for respektive enheter resulterer i følgende håndrattfølsomheter fra hastighetstrinnene:

Resulterende håndrattfølsomheter i mm/omdreining og grader/omdreining:
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

Resulterende håndrattfølsomheter i in/omdreining:
0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

Eksempler på resulterende håndrattfølsomheter:

Definert håndratthastighet	Hastighetstrinn	Resulterende håndrattfølsomhet
10	0.01 %	0.001 mm/omdreining
10	0.01 %	0.001 grader/omdreining
10	0.0127 %	0.00005 in/omdreining

Kjøre aksene

- ▶ Aktivere håndrattet: Trykk på håndrattasten på HR 5xx:
- > Du kan nå bare betjene styringen via HR 5xx. Styringen viser et overlappingsvindu med informasjonstekst på skjermen.
- ▶ Velg eventuelt ønsket driftsmodus med funksjonstasten **OPM**
- ▶ Hold eventuelt bekreftelsestasten nede
- ▶ Velg aksen som du vil kjøre, på håndrattet. Velg eventuelle tilleggsakser med skjermtastene
- ▶ Kjør aktiv akse i retningen **+** eller
- ▶ Kjør aktiv akse i retning **-**
- ▶ Deaktivere håndrattet: Trykk på håndrattasten på HR 5xx
- > Du kan nå betjene styringen via betjeningsfeltet igjen.

Potensiometerinnstillinger

0.00005 in/omdreining

MERKNAD

OBS! Skader på emnet mulig

Ved omkobling mellom maskinbetjeningsfeltet og håndhjulet kan det oppstå en reduksjon av matingen. Dette kan forårsake synlige merker på emnet.

- ▶ Kjør fri verktøyet før du kobler om mellom håndhjul og maskinbetjeningsfelt.

Innstillingene til potensiometeret for mating på håndrattet og på maskinoperatørpanelet kan være forskjellige. Når du aktiverer håndrattet, aktiverer styringen også automatisk håndrattets potensiometer for mating. Når du deaktiverer håndrattet, aktiverer styringen automatisk maskinoperatørpanelets potensiometer for mating.

For at matingen ved omkoblingen mellom potensiometerne ikke skal økes, blir matingen verken innfryst eller redusert.

Hvis matingen før omkoblingen er større enn matingen etter omkoblingen, reduserer styringen matingen til den mindre verdien.

Hvis matingen før omkoblingen er mindre enn matingen etter omkoblingen, fryser styringen inn verdien. I dette tilfellet må du dreie potensiometeret for mating tilbake til forrige verdi, først da fungerer det aktiverte potensiometeret for mating.

Trinnvis posisjonering

Ved trinnvis posisjonering kjører styringen den aksen som er aktiv for øyeblikket, med det inkrementet som du har fastsatt:

- Trykk på funksjonstasten F2 (**STEP**)
- Aktivere trinnvis posisjonering: Trykk på funksjonstasten 3 (**ON**) på håndrattet.
- Velg ønsket inkrement ved å trykke på tastene **F1** eller **F2**. Minste inkrement er 0,0001 mm. Største inkrement er 10 mm.
- Ta i bruk det valgte inkrementet med funksjonstast 4 (**OK**)
- Kjør den aktive håndrattaksen i den aktuelle retningen med håndrattasten **+** eller **-**

> Når du holder nede tasten **F1** eller **F2**, endrer styringen et trinn til neste titall, slik at den for hver økning legger til 10.
>
> Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, endres trinntallet med faktoren 100 når du trykker på **F1** eller **F2**.

Angi tilleggsfunksjonene M

- Trykk på funksjonstasten **F3** (**MSF**) på håndrattet
- Trykk på funksjonstasten **F1** (**M**) på håndrattet
- Velg ønsket M-funksjonsnummer ved å trykke på tasten **F1** eller **F2**
- Utfør tilleggsfunksjonen M med tasten **NC-start**

Angi spindelturtall S

- Trykk på funksjonstasten **F3** (**MSF**) på håndrattet
- Trykk på funksjonstasten **F2** (**S**) på håndrattet
- Velg ønsket turtall ved å trykke på tasten **F1** eller **F2**
- Aktiver nytt turtall S med tasten **NC-start**

> Når du holder nede tasten **F1** eller **F2**, endrer styringen et trinn til neste titall, slik at den for hver økning legger til 10.
>
> Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, endres trinntallet med faktoren 100 når du trykker på **F1** eller **F2**.

Angi mating F

- Trykk på funksjonstasten **F3** (**MSF**) på håndrattet
- Trykk på funksjonstasten **F3** (**F**) på håndrattet
- Velg ønsket mating ved å trykke på tastene **F1** eller **F2**
- Bekreft ny mating F med funksjonstasten **F3** (**OK**) på håndrattet

> Når du holder nede tasten **F1** eller **F2**, endrer styringen et trinn til neste titall, slik at den for hver økning legger til 10.
>
> Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, endres trinntallet med faktoren 100 når du trykker på **F1** eller **F2**.

Sette nullpunkt

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

- Trykk på funksjonstasten **F3** (**MSF**) på håndrattet
- Trykk på funksjonstasten **F4** (**PRS**) på håndrattet
- Velg ev. den aksen der nullpunktet skal settes.
- Null ut aksen med skjermtasten **F3** (**OK**) på håndrattet, eller still inn ønsket verdi med skjermtastene **F1** og **F2**, og bekreft deretter med skjermtasten **F3** (**OK**). Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, øker trinntallet til 10.

Skifte driftsmodus

Ved hjelp av funksjonstasten **F4** (**OPM**) på håndrattet kan du skifte driftsmodus hvis den gjeldende styringsstatusen tillater skifte av driftsmodus.

- Trykk på funksjonstasten **F4** (**OPM**) på håndrattet
- Velg ønsket driftsmodus ved hjelp av funksjonstastene.
  - MAN: **Manuell drift**
    MDI: **Posisjonering m. man. inntasting**
    SGL: **Programkjøring enkeltblokk**
    RUN: **Programkjøring blokkrekke**

Opprette en hel kjøreblokk

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan tilordne en ønsket funksjon til håndrattasten **Generer NC-blokk**.

- Velg driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- NC-blokken som du vil legge til en ny kjøreblokk bak, kan du eventuelt velge med piltastene på styringstastaturet
- Aktiver håndrattet.
- Trykk på håndrattasten **Generer NC-blokk**.
- > Styringen føyer til en komplett posisjoneringsblokk som inneholder alle de akseposisjonene som ble valgt med MOD-funksjonen.

Funksjoner i programkjøringsmodusene

I driftsmodusene for programkjøring kan du utføre følgende funksjoner:

- Tast **NC-start** (håndrattast **NC-start**)
- Tast **NC-stopp** (håndrattast **NC-stopp**)
- Hvis du har trykt på tasten **NC-stopp**: Intern stopp (funksjonstastene **MOP** og deretter **Stopp** på håndrattet)
- Hvis du har trykt på tasten **NC-STOPP**: Kjør aksene manuelt (skjermtastene **MOP** og deretter **MAN** på håndrattet)
- Kjøre tilbake til konturen etter at aksene ble kjørt manuelt under et avbrudd i programmet (funksjonstasten **MOP** og deretter **REPO** på håndrattet). Styringen skjer med funksjonstastene på håndrattet eller med funksjonstastene i skjermbildet.
  Mer informasjon: "Kjøre til konturen igjen", Side 295
- Slå på/av funksjonen Drei arbeidsplan (funksjonstasten **MOP** og deretter **3D** på håndrattet)

5.3 Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M

Bruk

I driftsmodiene **Manuell drift** og **El. håndratt** angir du spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M med funksjonstaster.

Mer informasjon: "Angi tilleggsfunksjonene M og STOP", Side 309

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten fastsetter hvilke tilleggsfunksjoner som er tilgjengelige på maskinen og hvilke som er tillatt i driftsmodusen **Manuell drift**.

Angi verdier

Spindelturtall S, tilleggsfunksjon M

Du angir spindelturtallet på følgende måte:

- Trykk på funksjonstasten **S**
- > Styringen viser dialogen **Spindelturtall S=** i overlappingsvinduet.

- Angi **1000** (spindelturtall)
- Ta i bruk med tasten **NC-start**

Spindelhastigheten som er angitt med turtall **S**, starter du med en tilleggsfunksjon **M**. En tilleggsfunksjon **M** angir du på samme måte.

Styringen viser det aktuelle spindelturtallet i statusvisningen. Ved et turtall på < 1000 viser styringen også en angitt desimal.

Mating F

Du angir matingen på følgende måte:

- Trykk på funksjonstasten **F**.
- > Styringen viser et overlappingsvindu.
- Angi mating

- Bekreft med **ENT**-tasten

For mating F gjelder følgende:

- Hvis du angir F=0, arbeider den matingen som maskinprodusenten har definert som minste mating.
- Hvis den angitte matingen overskrider den maksimale verdien som maskinprodusenten har definert, arbeider den verdien som maskinprodusenten har definert.
- F beholdes også etter et strømavbrudd.
- Styringen viser banematingen
  - Ved aktiv **3D ROT** vises banematingen gjennom bevegelse av flere akser
  - Ved inaktiv **3D ROT** forblir matevisningen tom når flere akser beveges samtidig
  - Hvis et håndratt er aktivt, viser styringen banematingen under programkjøringen.

Styringen viser den aktuelle matingen i statusvisningen.

- Ved en mating på < 10 viser styringen også en angitt desimal.
- Ved en mating på < 1 viser styringen to desimaler.

Endre spindelturtall og mating

Med potensiometrene for spindelturtall **S** og mating **F** kan den innstilte verdien endres fra 0 % til 150 %.

Potensiometeret for matingen reduserer bare den programmerte matingen, ikke matingen som er beregnet av styringen.

> Forbikoblingen av spindelturtallet virker bare på maskiner som har trinnløst spindeldrev.

Matingsbegrensning F MAX

Følg maskinhåndboken!
Matebegrensningen er maskinavhengig.

Du kan redusere matehastigheten for alle driftsmodi med funksjonstastene **F MAX** Reduseringen gjelder alle hurtiggang- og matebevegelser. Verdien du har angitt, blir værende aktiv etter at maskinen er slått av eller på.

Når en matingsbegrensning er aktiv, viser styringen i statusvisningen et utropstegn bak matingsverdien.

Mer informasjon: "Generell statusvisning", Side 68

Skjermtasten **F MAX** er tilgjengelig i følgende driftsmodi:

- **Programkjøring enkeltblokk**
- **Programkjøring blokkrekke**
- **Posisjonering m. man. inntasting**

Fremgangsmåte

Slik aktiverer du matebegrensningen F MAX:

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Posisjonering m. man. inntasting**

- Sett funksjonstasten **F MAX** til **PÅ**
- Angi ønsket maksimal mating.

- Trykk på skjermtasten OK
> Styringen viser et anropstegn i statusvisningen bak matingsverdien.

5.4 Integrert funksjonell sikkerhet FS

Generelt

Verktøymaskiner med HEIDENHAIN-styringer kan være utstyrt med integrert funksjonell sikkerhet FS eller med ekstern sikkerhet. Dette kapittelet retter seg utelukkende etter maskiner med integrert funksjonell sikkerhet FS.

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser HEIDENHAINs sikkerhetskonsept til din maskin.

Hver bruker av en verktøymaskin er utsatt for fare. Sikkerhetsutstyr kan riktignok forhindre tilgang til farlige steder, men brukeren må også kunne arbeide på maskinen uten sikkerhetsutstyr (f.eks. ved åpnet sikkerhetsdør).

HEIDENHAINs sikkerhetskonsept gjør det mulig med oppbyggingen av et system som oppfyller **Performance Level d, kategori 3** iht. **DIN EN ISO 13849-1** og **SIL 2 ifølge IEC 61508 (DIN EN 61508-1)**.

Det stiller sikkerhetsrelevante driftsmoduser etter **DIN EN ISO 16090-1** (tidligere DIN EN 12417) til disposisjon. Et omfattende vern for person kan dermed omsettes.

Grunnlaget til HEIDENHAINs sikkerhetskonsept er tokanals prosessorstrukturen, som består av hoveddatamaskinen MC og en eller flere driftsregulatormoduler CC.

Sikkerhetsrelevante feil fører alltid til at alle drivenheter **stanses sikkert** via **definerte stoppreaksjoner**.

Via tokanals utførte sikkerhetsrelaterte inn- og utganger, som påvirker prosessen i alle driftsmoduser, utløser styringen spesifikke sikkerhetsfunksjoner og oppnår sikre driftstilstander.

I dette kapittelet finner du forklaringer til funksjonene som i tillegg er tilgjengelig på en styring med Funksjonell sikkerhet FS.

Sikkerhetsfunksjoner

For å garantere kravene til vern for personer tilbyr integrert funksjonell sikkerhet FS standardiserte sikkerhetsfunksjoner. Maskinprodusenten bruker de standardiserte sikkerhetsfunksjonene for å implementere den funksjonelle sikkerheten FS for de forskjellige maskinene.

Du kan spore de aktive sikkerhetsfunksjonene i den funksjonelle sikkerhetens aksestatus FS.

Betegnelse	Beskrivelse	Kort beskrivelse
SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2	Safe Stop	Sikker stillstand i drivenhetene på forskjellige måter
STO	Safe Torque Off	Energiforsyningen til motoren er avbrutt. Gir beskyttelse mot uventet oppstart av prosesser
SOS	Safe Operating Stop	Sikker driftsstopp. Gir beskyttelse mot uventet oppstart av prosesser
SLS	Safely Limited Speed	Sikker redusert hastighet. Forhindrer at prosesser overskrider forhåndsinnstilte fartsgrenseverdier ved åpen sikkerhetsdør
SLP	Safely Limited Position	Sikker begrenset posisjon. Overvåker at en sikker akse ikke forlater et fastsatt område
SBC	Safe Brake Control	Tokanals styring av motorstoppbremsene

Statusvisninger for den funksjonelle sikkerheten FS

Styringen viser den aktive sikkerhetsrelevante driftsmodusen med et symbol over den vertikale programtastlisten:

Symbol	Sikkerhetsrelatert driftsmodus	Kort beskrivelse
SOM_1	Driftsmodus **SOM_1** aktiv	Safe operating mode 1: Automatisk drift, produksjonsdrift
SOM_2	Driftsmodus **SOM_2** aktiv	Safe operating mode 2: Innstillingsdrift
SOM_3	Driftsmodus **SOM_3** aktiv	Safe operating mode 3: Manuell inngriping, kun for kvalifiserte brukere
SOM_4	Driftsmodus **SOM_4** aktiv Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.	Safe operating mode 4: Utvidet manuell inngriping, prosessobservasjon, kun for kvalifiserte brukere

Generell statusvisning

For styringer med Funksjonell sikkerhet FS inneholder den generelle statusvisningen ytterligere sikkerhetsrelevant informasjon. Styringen viser de aktive driftstilstandene til elementene turtall **S** og mating **F** i den generelle statusvisningen.

Symbol	Beskrivelse
F-SOS 0	Stopptilstand for matingen
S-STO 555.5	Stopptilstand for spindelen

Symbol	Beskrivelse
m	Sikker akse, ikke testet

Ekstra statusvisning

Fanen **FS** for den ekstra statusvisningen inneholder følgende informasjon:

Informasjon om funksjonell sikkerhet (fane FS)

Skjermtast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktiv sikkerhetsrelatert driftsmodus
	Informasjon om FS:

Rediger	Beskrivelse
Akse	Aksen for aktiv kinematikk
Tilstand	Aktiv sikkerhetsfunksjon
Stopp	Stoppreaksjon
SLS2	Maksimalt turtall- eller fremskyv-ningsverdi for **SLS** i driftsmodusen **SOM_2**
SLS3	Maksimalt turtall- eller fremskyv-ningsverdi for **SLS** i driftsmodusen **SOM_3**
SLS4	Maksimalt turtall- eller fremskyv-ningsverdi for **SLS** i driftsmodusen **SOM_4** Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.
Vmax_act	Aktuelt gyldig begrensning for turtall eller mateverdier fra enten **SLS**-innstillingene eller fra SPLC Ved verdier som er større enn 999 999, viser styringen **MAX**.

Styringen viser testnivået til aksene med et symbol:

Symbol	Beskrivelse
✔	Aksen er kontrollert eller må ikke kontrolleres.
⚠	Aksen er ikke kontrollert, men må kontrolleres for å sikre sikker drift. **Mer informasjon:** "Kontrollere akseposisjon", Side 198

Symbol	Beskrivelse
	FS overvåker ikke aksen, eller aksen er ikke konfigurert som sikker. FS overvåker aksen, men sikkerhetsfunksjonen **SLP** er deaktivert. Med maskinparameteren **safeAbsPosition** (nr. 403130) definerer maskinprodusenten om sikkerhetsfunksjonen **SLP** er aktiv for aksen.

Kontrollere akseposisjon

Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må tilpasses av maskinprodusenten.

I maskinparameter **speedPosCompType** (nr. 403129) definerer maskinprodusenten egenskapene til turtallsregulerte FS-NC-akser når beskyttelsesdøren er åpen. Maskinprodusenten kan for eksempel tilrettelegge for innkobling av emnespindel, og dermed tilrettelegge for eksempel for skraping på emnet mens beskyttelsesdøren er åpen.

Etter at styringen er slått på, kontrollerer den om posisjonen til en akse stemmer overens med posisjonen direkte etter avslåingen. Hvis det forekommer et avvik eller FS registrerer en endring, merkes denne aksen i posisjonsvisningen. Styringen viser en rød varseltrekant i statusvisningen.

Akser som er merket, kan du ikke lenger kjøre når døren er åpen. I slike tilfeller må du kjøre frem til en testposisjon for de tilsvarende aksene.

Slik går du frem:

- ▶ Velg driftsmodusen **Manuell drift**
- ▶ Trykk på skjermtasten **GÅ TIL KONTROLL- POSISJONER**
- > Styringen viser aksene som ikke er kontrollert.
- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG AKSER**
- ▶ Velg ev. ønsket akse med funksjonstasten
- ▶ Trykk alternativt på skjermtasten **FREMKJØR- LOGIKK**
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- > Aksen kjører til testposisjon.
- > Når kontrollposisjonen er nådd, viser styringen en melding.
- ▶ Trykk på **bekreftelsestasten** på maskinkontrollpanelet
- > Styringen viser aksen som kontrollert.
- ▶ Gjenta den tidligere beskrevne fremgangsmåten for alle akser som du vil kjøre frem til testposisjon

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Ved feil forhåndsposisjonering eller utilstrekkelig avstand mellom komponentene er det fare for kollisjon når styringen kjører frem til testposisjonen!

- ▶ Før det kjøres frem til testposisjonen må det ved behov kjøres til en sikker posisjon.
- ▶ Vær oppmerksom på mulige kollisjoner.

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten fastsetter hvor testposisjonen befinner seg.

Aktivere matebegrensning

Følg maskinhåndboken!
Denne funksjonen må tilpasses av maskinprodusenten.

Med denne funksjonen kan du forhindre at SS1-reaksjonen (sikker stopping av drev) blir utløst når beskyttelsesdøren blir åpnet.

Ved å trykke på funksjonstasten **F BEGRENSET** begrenser styringen hastigheten til aksene og turtallet til spindelen eller spindlene til verdiene som er fastsatt av maskinprodusenten. Det som er utslagsgivende for begrensningen, er den sikkerhetsrelaterte driftsmodusen SOM_x du har valgt ved hjelp av nøkkelbryteren.

Hvis SOM_1 er aktiv, blir aksene og spindlene stoppet, fordi dette er det eneste tillatte tilfellet i SOM_1 der beskyttelsesdørene kan åpnes.

- Velg driftsmodusen **Manuell drift**
- Skifte skjermtastrekke
- Slå av eller på matingsgrense

5.5 Nullpunktsbehandling

Merknad

Nullpunkttabellen må brukes i følgende situasjoner:

- Hvis maskinen er utstyrt med roteringsakser (dreibart bord eller dreiesupport) og du arbeider med funksjonen **Drei arbeidsplan** (alternativ #8)
- Hvis maskinen er utstyrt med et system for skifte av hode
- Hvis du tidligere har arbeidet med eldre styringer med REF-relaterte nullpunkttabeller
- Hvis du vil bearbeide flere like emner som er spent opp med ulik skråstilling

Nullpunkttabellen kan inneholde et ubegrenset antall linjer (nullpunkter). For å opprettholde en optimal filstørrelse og bearbeidingshastighet bør du imidlertid ikke bruke flere linjer enn de du trenger for å kunne administrere nullpunktene.

Av sikkerhetsgrunner kan du bare føye til nye linjer nederst i nullpunkttabellen.

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan lagre standardverdier for de enkelte kolonnene i en ny linje.

Palettnullpunkter og nullpunkter

Når du arbeider med paletter, må du passe på at nullpunktene som er lagret i nullpunkttabellen, referer til et aktivert palettnullpunkt.

Mer informasjon: "Paletter", Side 377

Opprette og aktivere nullpunktstabell i INCH

> Hvis du omstiller styringen til målenheten **INCH**, endres ikke nullpunktstabellens måleenhet automatisk.
>
> Hvis du vil endre måleenheten også her, må du opprette en ny nullpunktstabell.

Slik oppretter og aktiverer du en nullpunktstabell i **INCH**:

- Velg driftsmodusen **Programmering**

PGM MGT

- Åpne filbehandling
- Åpne mappe **TNC:\table**
- Gi nytt navn til filen **preset.pr**, for eksempel **preset_mm.pr**
- Opprett fil **preset_inch.pr**

INCH

- Velg måleeenheten **INCH**
- > Styringen åpner den nye tomme nullpunktstabellen.
- > Styringen viser en feilmelding eller en manglende prototypfil.
- Slett feilmeldingen

TILFØY N LINJER PÅ SLUTTEN

- Legg til linjer, for eksempel ti linjer
- > Styringen legger til linjene.
- Plasser markøren i kolonnen **ACTNO** i linje **0**
- Angi **1**

ENT

- Bekreft inntastingen

PGM MGT

- Åpne filbehandling
- Gi filen **preset_inch.pr** navnet **preset.pr**
- Velg driftsmodusen **Manuell drift**

NULLPKT. ADMIN.

- Åpne nullpunktsbehandling
- Kontroller nullpunktstabell

> En ytterligere tabell der måleenheten ikke endres automatisk, er verktøytabellen.
>
> **Mer informasjon:** "Opprette og aktivere verktøytabell i INCH", Side 140

Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

Maskinprodusenten kan fastsette en annen bane for nullpunkttabellen.

Med den valgfrie maskinparameteren **initial** (nr. 105603), definerer maskinprodusenten en standardverdi for hver kolonne i en ny linje.

Nullpunkttabellen heter **FORH.INNST.PR** og er som standard lagret i katalogen **TNC:\table**.

FORH.INNST.PR kan bare redigeres i driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** når du har trykt på skjermtasten **ENDRE PRESET**. Du kan åpne nullpunktstabellen **FORH:INNST.PR** i driftsmodusen **Programmering**, men du kan ikke redigere den.

Du har flere muligheter til å lagre nullpunkter og grunnroteringer i nullpunkttabellen:

- Legg inn manuelt
- Via touch probe-sykluser i driftsmodusen **Manuell drift** og **El. håndratt**
- Via tastsystemsyklusene **400** til **405**, **14xx** og **410** til **419** i automatisk drift
  Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**

Driftsinstruksjoner:

- I 3D-ROT-menyen kan du angi at grunnroteringen også fungerer i driftsmodusen **Manuell drift**.
  Mer informasjon: "Aktivere manuell dreiing", Side 250
- Når nullpunktet settes, må posisjonene til dreieaksene stemme overens med dreiesituasjonen.
- Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt kommer an på innstillingen for den valgfrie maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).
- **PLANE RESET** stiller ikke det aktive 3D-ROT tilbake.
- Styringen lagrer alltid det nullpunktet i 0-linjen som du sist anga manuelt ved hjelp av aksetastene eller en funksjonstast. Hvis det manuelt angitte nullpunktet er aktivt, viser styringen teksten **PR MAN(0)** i statusvisningen.

Kopiere nullpunkttabell

Kopiering av nullpunkttabeller til en annen katalog (for datasikring) er tillatt. Skrivebeskyttede linjer vil også være skrivebeskyttet i de kopierte tabellene.

Forandre aldri på antall linjer i den kopierte tabellen. Hvis du vil aktivere denne tabellen igjen, kan det føre til problemer.

Hvis du ønsker å aktivere en nullpunkttabell som er kopiert til en annen katalog, må du kopiere den tilbake igjen.

Når du velger en ny nullpunkttabell, må du aktivere nullpunktet på nytt.

Lagre nullpunkt manuelt i nullpunkttabellen

Når du skal lagre nullpunkter i nullpunkttabellen, gjør du følgende:

- ▶ Velg driftsmodusen **Manuell drift**
- ▶ Kjør verktøyet forsiktig frem til det berører emnet (skraper borti), eller plasser måleuret i den aktuelle posisjonen.

  X+ Y+ Z–
- ▶ Trykk på skjermtasten **PRESET ADMIN.**
  > Styringen åpner nullpunkttabellen, og plasserer markøren på linjen til det aktive nullpunktet.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **ENDRE PRESET**
  > I funksjonstastlinjen viser styringen de angivelsesmulighetene som finnes.
- ▶ Velg den linjen som du ønsker å endre, i nullpunkttabellen (linjenummeret tilsvarer nullpunktnummeret)
- ▶ Velg ev. den kolonnen som du ønsker å endre, i nullpunkttabellen
- ▶ Velg en av de tilgjengelige inntastingsmulighetene med skjermtasten

Inntastingsmuligheter

Skjermtast	Funksjon
	Overføre direkte verktøyets (måleurets) aktuelle posisjon som nytt nullpunkt: Funksjonen lagrer nullpunktet bare i den aksen som for øyeblikket er merket
	Gi verktøyets (måleurets) aktuelle posisjon den verdien du ønsker: Funksjonen lagrer nullpunktet bare i den aksen som for øyeblikket er merket. Angi den ønskede verdien i overlappingsvinduet.
	Forskyve inkrementelt et nullpunkt som allerede er lagret i tabellen: Funksjonen lagrer nullpunktet bare i den aksen som for øyeblikket er merket. Angi den ønskede korrigeringsverdien med riktig fortegn i aktivert vindu. Hvis inch-visningen er aktiv: Angi verdien i tommer (inch). Styringen omregner den angitte verdien til mm.
	Angi nytt nullpunkt direkte, uten forskyving av kinematikken (aksespesifikk). Bruk denne funksjonen bare hvis maskinen er utstyrt med et rundbord, og du ønsker å sette nullpunktet i sentrum av rundbordet ved å taste inn 0 direkte. Funksjonen lagrer bare verdien i den aksen som for øyeblikket er merket. Angi den ønskede verdien i aktivert vindu. Hvis inch-visningen er aktiv: Angi verdien i tommer (inch). Styringen omregner den angitte verdien til mm.
	Velg visningen **BASIS- TRANSFORM.**/**FORSKYVN.**. I standardvisningen **BASIS- TRANSFORM.** vises kolonnene X, Y og Z. Det avhenger av maskinen om kolonnene SPA, SPB og SPC vises i tillegg. Her lagrer styringen grunnroteringen (ved verktøyakse Z bruker styringen kolonnen SPC). I visningen **FORSKYVN.** vises forskyvningsverdien til nullpunktet.
	Skriv inn det nullpunktet som er aktivt for øyeblikket, i en valgbar tabellinje: Funksjonen lagrer nullpunktet i alle aksene, og aktiverer deretter den aktuelle tabellinjen automatisk. Hvis inch-visningen er aktiv: Angi verdien i tommer (inch). Styringen omregner den angitte verdien til mm.

Redigere nullpunkttabell

Skjermtast	Redigeringsfunksjon i tabellmodus
START	Velg tabellstart
AVBR	Velg tabellslutt
SIDE	Velge forrige tabellside
SIDE	Velge neste tabellside
ENDRE NULLPKT.	Velg funksjoner for inntasting av nullpunkt
BASIS-TRANSFORM. FORSKYVN.	Vis valg av basistransformasjon/akseforskyvning
AKTI-VER NULLPUNKT	Aktiver nullpunktet for den linjen som er valgt for øyeblikket i nullpunkttabellen
TILFØY N LINJER PÅ SLUTTEN	Legge til flere linjer på slutten av tabellen
KOPIER AKTUELL VERDI	Kopiere det merkede feltet
SETT INN KOPIERT VERDI	Sette inn det kopierte feltet
LINJE STILL NULLPUNKT	Tilbakestille den valgte linjen: Styringen legger inn **-** i alle kolonner
SETT INN LINJE	Legge til enkeltlinje nederst i tabellen
SLETT LINJE	Slette enkeltlinje nederst i tabellen

Beskytte nullpunkt mot å bli overskrevet

Du kan beskytte flere linjer i nullpunkttabellen mot å bli overskrevet ved hjelp av kolonnen **LOCKED**. De skrivebeskyttede linjene er uthevet med en annen farge i nullpunkttabellen.

Hvis du vil skrive over en skrivebeskyttet linje med en manuell touch-probe-syklus, må du bekrefte med **OK** og angi passordet (ved passordbeskyttelse).

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Linjer som er sperret ved hjelp av funksjonen **SPERRE/ LÅSE OPP SPØRRE OM**, kan bare låses opp med det valgte passordet. Glemte passord kan ikke tilbakestilles. De sperrede linjene blir dermed sperret permanent. Nullpunktstabellen kan dermed ikke lenger brukes ubegrenset.

- Du bør derfor helst velge alternativene ved hjelp av funksjonen **SPERRE/ LÅSE OPP**
- Noter ned passordene

Når du skal beskytte et nullpunkt mot å bli overskrevet, går du frem som følger:

- Trykk på funksjonstasten **ENDRE PRESET**

- Velg kolonnen **LOCKED**

- Trykk på skjermtasten **REDIGER GJELD. FELT**

Beskytte nullpunkt uten passord:

- Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP**
> Styringen skriver en **L** i kolonnen **LOCKED**.

Beskytte nullpunkt med et passord:

- Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP SPØRRE OM**
- Angi passord i overlappingsvinduet

- Bekreft med skjermtasten **OK** eller med tasten **ENT**:
> Styringen skriver **###** i kolonnen **LOCKED**.

Oppheve skrivebeskyttelse

For å kunne bearbeide en linje som du har skrivebeskyttet, går du frem som følger:

- Trykk på funksjonstasten **ENDRE PRESET**

- Velg kolonnen **LOCKED**

- Trykk på skjermtasten **REDIGER GJELD. FELT**

Nullpunkt beskyttet uten passord:

- Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP**
- > Styringen opphever skrivebeskyttelsen.

Nullpunkt beskyttet med et passord:

- Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP SPØRRE OM**
- Angi passord i overlappingsvinduet

- Bekreft med skjermtasten **OK** eller med tasten **ENT**
- > Styringen opphever skrivebeskyttelsen.

Aktivere nullpunktet

Aktiver nullpunkt i driftsmodusen Manuell drift

MERKNAD

OBS! Fare for alvorlige materielle skader.

Felter som ikke er definert i nullpunktstabellen, oppfører seg annerledes enn felter som er definert med verdien **0**: Felter som er definert med **0** overskriver den forrige verdien når de blir aktivert. Felter som ikke er definert, bevarer den forrige verdien. Hvis den forrige verdien beholdes, er det fare for kollisjon!

- Før et nullpunkt blir aktivert, må du kontrollere om alle kolonnene inneholder verdier.
- Angi verdier for udefinerte kolonner, f.eks. **0**
- Alternativt kan du få maskinprodusenten til å definere **0** som standardverdi for kolonnene

Driftsinstruksjoner:

- Når et nullpunkt fra nullpunkttabellen aktiveres, tilbakestiller styringen den aktive nullpunktforskyvingen, speilingen, roteringen og skaleringen.
- Funksjonen **Drei arbeidsplan** (syklus **19** eller **PLANE**) vil derimot forbli aktiv.
- Hvis du redigerer verdien i kolonnen **DOC**, må du aktivere referansepunktet på nytt. Først deretter bruker styringen den nye verdien.

- Velg driftsmodusen **Manuell drift**
- Trykk på funksjonstasten **PRESET ADMIN.**
- Velg nullpunktnummeret som du ønsker å aktivere
- Alternativt kan du velge nullpunktnummeret som du ønsker aktivere, med tasten **GOTO**

4

- Bekreft med **ENT**-tasten
- Trykk på skjermtasten **AKTI- VER PRESET**
- Bekreft aktivering av nullpunktet
> Styringen stiller inn visningen og grunnroteringen.
- Lukk nullpunkttabellen

Aktivere nullpunkt i et NC-program

Hvis du vil aktivere nullpunktene fra nullpunkttabellen under programkjøring, kan du bruke syklus **247** eller funksjonen **PRESET SELECT**.

I syklus **247** trenger du bare å definere nummeret til nullpunktet som du vil aktivere. I funksjonen **PRESET SELECT** definerer du nummeret til nullpunktet eller oppføringen i spalten **Doc** som du vil aktivere.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

5.6 Sette referansepunkter uten 3D-touch-probe

Merknad

Ved angivelse av nullpunktet stiller du inn skjermen til styringen etter koordinatene til en kjent emneposisjon.

Du har alle manuelle probefunksjoner tilgjengelig med et 3D-touch-probe-system.

Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe ", Side 239

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

Klargjøring

- Spenn fast og rett inn emnet.
- Sett inn et nullpunktsverktøy med kjent radius.
- Pass på at styringen viser den aktuelle posisjonen

Sette nullpunkt med endefres

- Velg driftsmodusen **Manuell drift**

- Kjør verktøyet forsiktig frem til det berører emnet (skraper borti).

Sette nullpunkt i en akse:

- Velg akse
> Styringen åpner dialogvinduet **SETTE NULLPUNKT Z=**

- Trykk alternativt på funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- Velg akse med funksjonstastene

- Nullpunktverktøy, spindelakse: Still inn visningen på en kjent emneposisjon (f.eks. 0), eller angi tykkelsen t på platen. I arbeidsplanet: Ta hensyn til verktøyradiusen

Du setter nullpunktene for de resterende aksene på samme måte.

Hvis du bruker et forhåndsinnstilt verktøy i mateaksen, må du sette visningen for mateaksen på lengden L for verktøyet eller på summen Z=L+t.

Merknader om betjening:
- Nullpunktet som er innstilt med aksetastene, lagrer styringen automatisk i linje 0 i nullpunkttabellen.
- Hvis maskinprodusenten har sperret en akse, kan du ikke sette noe nullpunkt i denne aksen. Funksjonstasten for den relevante aksen er ikke synlig.
- Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt kommer an på innstillingen for den valgfrie maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).

Bruk probefunksjoner med mekaniske prober eller måleur

Hvis det ikke er installert en elektronisk 3D-touch-probe på maskinen din, kan du bruke de manuelle probefunksjonene (unntak: kalibreringsfunksjoner), også med mekaniske prober eller ved hjelp av enkel skraping,

Mer informasjon: "Bruke 3D-touch-probe ", Side 213

I stedet for et elektronisk signal som genereres automatisk av 3D-touch-proben i løpet av probeprosessen, utløser du koblingssignalet som overtar **probeposisjonen**, manuelt med en tast.

Slik går du frem:

- Velg en vilkårlig probefunksjon med funksjonstasten
- Flytt den mekaniske proben til den første posisjonen som skal lagres i styringen.

- Lagre posisjon: Trykk på funksjonstasten **Overfør aktuell posisjon**
- > Styringen lagrer den aktuelle posisjonen.
- Flytt den mekaniske proben til den neste posisjonen som skal lagres i styringen.

- Lagre posisjon: Trykk på funksjonstasten **Overfør aktuell posisjon**
- > Styringen lagrer den aktuelle posisjonen.
- Gå videre til eventuelle andre posisjoner og gjenta fremgangsmåten.
- **Nullpunkt**: Angi koordinatene til det nye nullpunktet i menyvinduet, og lagre med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**, eller skriv verdiene i en tabell
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på tasten **END**.

> Hvis du forsøker å sette et nullpunkt i en sperret akse, viser styringen en advarsel eller en feilmelding alt etter hva maskinprodusenten har definert.

5.7 Bruke 3D-touch-probe

Innføring

Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt, kommer an på innstillingen for den valgfrie maskinparameteren **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: NoCheck** Styringen kontrollerer ikke om de gjeldende koordinatene for roteringsaksene (aktuelle posisjoner) stemmer overens med de dreievinklene som du har definert.
- **chkTiltingAxes: CheckIfTilted** Når det dreide arbeidsplanet er aktivt, kontrollerer styringen om de gjeldende koordinatene for roteringsaksene stemmer overens med de definerte svingvinklene (3D-ROT-menyen) før nullpunktet for aksene X, Y og Z blir satt. Hvis posisjonene ikke stemmer overens, åpner styringen menyen **Bearbeidingsnivå inkonsekvent**.
- **chkTiltingAxes: CheckAlways** Når det dreide arbeidsplanet er aktivt, kontrollerer styringen om de gjeldende koordinatene for roteringsaksene stemmer overens før nullpunktet for aksene X, Y og Z blir satt. Hvis posisjonene ikke stemmer overens, åpner styringen menyen **Bearbeidingsnivå inkonsekvent**.

Driftsinstruksjoner:

- Når kontrollen er slått av, beregner probefunksjonene **PL** og **ROT** med dreieakseposisjon lik 0.
- Sett alltid nullpunktet i alle tre hovedaksene. Dermed er nullpunktet entydig og korrekt definert. I tillegg tar du dermed hensyn til mulige avvik som skyldes dreieposisjonene til aksene.
- Hvis du setter referansepunkter uten 3D-touch-probe og posisjonene ikke stemmer overens, viser styringen en feilmelding.

Hvis maskinparameteren ikke er angitt, kontrollerer styringen på samme måte som ved **chkTiltingAxes: CheckAlways**

Fremgangsmåte ved dreide akser

Hvis posisjonene ikke stemmer overens, åpner styringen menyen **Bearbeidingsnivå inkonsekvent**.

Funksjons-tast	Funksjon
OVERTA 3D-ROT STATUS	I 3D-ROT-menyen setter styringen **Manuell drift 3D-ROT** på **Aktiv**. Lineæraksene kjører med dreid arbeidsplan. **Manuell drift 3D-ROT** forblir aktiv helt til du setter den på **Inaktiv**.
IGNORERE 3D-ROT STATUS	Styringen ignorerer det dreide arbeidsplanet. Det definerte nullpunktet er bare gyldig for denne dreietilstanden.
JUSTER ROT.AKSER	Styringen posisjonerer roteringsaksene slik det er lagret i 3D-ROT-menyen, og setter **Manuell drift 3D-ROT** på **Aktiv**. **Manuell drift 3D-ROT** forblir aktiv helt til du setter den på **Inaktiv**.

Juster roteringsakser

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen gjennomfører ikke noen kollisjonstest før justering av roteringsaksene. Det er fare for kollisjon ved manglende forposisjonering.

- Kjør til sikker posisjon før justering.

Slik justerer du roteringsaksene:

JUSTER ROT.AKSER

- Trykk på funksjonstasten **JUSTER ROT.AKSER**
- Definer eventuelt mating

NO SYM

- Velg eventuelt svingløsning
  - **NO SYM**
  - **SYM +**
  - **SYM -**

TURN

- Velge fremgangsmåte for posisjonering

- Trykk på tasten **NC-START**

> Styringen justerer aksene. Drei arbeidsplan blir da aktiv.

Du kan bare velge svingløsning dersom du setter **Manuell drift 3D-ROT** på **Aktiv**.

Mer informasjon: "Aktivere manuell dreiing", Side 250

Oversikt

Følg maskinhåndboken!
Styringen må være klargjort av maskinprodusenten for bruk av touch-prober.

HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til touch-probesyklusene så fremt det brukes HEIDENHAIN-touch-prober.

Du har tilgang til følgende touch-probe-sykluser i driftsmodusen **Manuell drift**:

Skjermtast	Funksjon	Side
	Kalibrer 3D-touch probe	223
	Bestemme 3D-grunnrotering ved probing av et plan	235
	Bestemme grunnrotering over en rett linje	233
	Fastsette nullpunkt på en valgfri akse	240
	Bruke et hjørne som nullpunkt	241
	Bruke sirkelsentrum som nullpunkt	242
	Bruke midtaksen som nullpunkt	245
	Behandling av touch-probe-data	155

Driftsinstruksjoner:

- Mens touch-probefunksjonene utføres, deaktiverer styringen de **Globale programinnstillinger** midlertidig.
- I dreiemodus kan du bruke alle manuelle touch-probe-funksjoner, unntatt **Probe plan** og **Probe skjæringspunkt**. I dreiemodus tilsvarer måleverdiene til X-aksen diameterverdiene.
- For å bruke touch-proben i dreiemodus, må du kalibrere touch-proben separat i dreiemodus. Ettersom grunnstillingen til hovedspindelen kan avvike i frese- og dreiemodus, må du kalibrere touch-proben uten senterforskyvning. Du kan da opprette ekstra touch-prober, f.eks. som indekserte verktøy.
- Hvis spindeljusteringen er aktivert, er antallet spindelomdreininger begrenset når beskyttelsesdøren er åpen. Eventuelt endres dreieretningen til spindelen og den blir ikke lenger posisjonert på den korteste veien.
- Hvis ingen emne-touch-probe er lagt inn, kan du utføre posisjonsovertakelse med **NC-Start**. Styringen viser et varsel om at probe-bevegelse ikke følger i dette tilfellet.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**

Kjørebevegelser ved et håndratt med skjerm

Ved et håndratt med skjerm er det mulig er det mulig å overføre kontrollen til håndrattet under en manuell touch-probe-syklus.

Slik går du frem:

- ▶ Start den manuelle touch-probe-syklusen
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- ▶ Utfør probing på det første probepunktet
- ▶ Aktiver håndrattet på håndrattet
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Håndratt aktivt**.
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- ▶ Deaktiver håndrattet på håndrattet
- > Styringen lukker overlappingsvinduet.
- ▶ Utfør probing på det andre probepunktet
- ▶ Definer nullpunkt
- ▶ Avslutt probefunksjonen

Hvis håndrattet er aktivt, kan du ikke starte touch-probe-syklusene.

Undertrykk overvåking av touch-probe

Undertrykk overvåking av touch-probe

Hvis styringen ikke mottar et stabilt signal fra touch-proben, vises skjermtasten **TOUCH-PR. OVERVÅKING AV**

Slik deaktiverer du touch-probe-overvåkingen:

- Velg driftsmodusen **Manuell drift**

- Trykk på skjermtasten **TOUCH-PR.- OVERVÅK. AV**
- > Styringen deaktiverer touch-probe-overvåkingen i 30 sekunder.
- Kjør eventuelt touch-proben, slik at styringen får et stabilt signal fra touch-proben

Så lenge touch-probe-overvåkingen er deaktivert, avgir styringen feilmeldingen **Touch-probe-overvåkingen deaktiveres i 30 sekunder**. Denne feilmeldingen er aktiv i kun 30 sekunder.

> Hvis touch-proben leverer et stabilt signal i løpet av disse 30 sekundene, aktiveres touch-probe-overvåkingen automatisk før utløpet av de 30 sekundene, og feilmeldingen blir slettet.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis touch-probe-overvåkingen er deaktivert, utfører ikke styringen noen kollisjonskontroll Du må sørge for at touch-proben kan kjøres på en sikker måte. Fare for kollisjon ved feil kjøreretning!

- Kjør aksene forsiktig i driftsmodusen **Manuell drift**

Funksjoner i touch-probe-sykluser

I de manuelle touch-probe-syklusene vises funksjonstaster som du kan bruke til å velge proberetningen eller en proberutine. Hvilke funksjonstaster som vises, er avhengig av den aktuelle syklusen:

Funksjons-tast	Funksjon
	Velge proberetning
	Overfør aktuell posisjon
	Probe boring (innvendig sirkel) automatisk
	Probe tappen (utvendig sirkel) automatisk
	Probe mønstersirkel (sentrum for flere elementer)
	Velg akseparallell proberetning ved boring, tapp og mønstersirkel

Automatisk proberutine – boring, tapp og mønstersirkel

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke noen automatisk kollisjonstest med nålen. Ved automatiske probinger posisjonerer styringen selvstendig touch-proben i probeposisjonene. Ved feil forhåndsposisjonering og hvis hindringer ikke blir tatt hensyn til, er det fare for kollisjon!

- Programmer egnet forhåndsposisjon
- Ta hensyn til hindringer ved å bruke sikkerhetsavstandene

Hvis du bruker en proberutine for å probe en boring, en tapp eller en mønstersirkel automatisk, åpner styringen et formular med de nødvendige inndatafeltene.

Inndatafelter i skjemaene Måle tapping og Måle boring

Inndatafelt	Funksjon
Tappdiameter? eller **Borediameter?**	Diameter for probe-elementet (valgfritt ved boringer)
Sikkerhetsavstand?	Avstand til probe-elementet i planet
Sikker høyde inkr.?	Posisjonering av proben i spindel-akseretning (utgående fra den aktuelle posisjonen)
Startvinkel?	Vinkel for den første probeprosessen (0° = positiv retning for hovedaksen dvs. ved spindelakse Z i X+). Alle ytterligere probevinkler gir seg ut fra antallet trykkpunkter.
Antall berøringspunkter?	Antall probeprosesser (3 - 8)
Åpningsvinkel?	Probe fullsirkel (360°) eller sirkelsegment (åpningsvinkel<360°)

Automatisk proberutine:

- Forposisjoner touch-probe-systemet

- Velg probefunksjon: Trykk på skjermtasten **PROBE CC**

- Boring skal automatisk probes: Trykk på skjermtasten **BORING**

- Velge akseparallell proberetning

- Trykk på **NC-Start**-tasten for å starte probeprosessen
- > Styringen utfører alle forhåndsposisjoneringer og probeprosesser automatisk.

Når styringen skal kjøre frem til posisjonen, bruker den matingen **FMAX** som er definert i touch-probe-tabellen. Den egentlige probeprosessen utføres med den definerte probematingen **F**.

Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Før du starter en automatisk proberutine, må du forposisjonere touch-proben i nærheten av det første berøringspunktet. Forskyv touch-proben med ca. sikkerhetsavstanden motsatt av proberetningen. Sikkerhetsavstanden tilsvarer summen av verdiene fra touch-probe-tabellen og fra inndataformularet.
- Ved en innvendig sirkel med stor diameter, kan styringen også posisjonere touch-proben på en sirkelbane med matingen **FMAX**. Oppgi i tillegg en sikkerhetsavstand for forposisjoneringen og boringsdiameteren i inndataformularet. Posisjoner touch-proben i boringen forskjøvet med ca. sikkerhetsavstanden ved siden av veggen. Under forhåndsposisjoneringen må du ta hensyn til startvinkelen til den første probeprosessen, f.eks. prober styringen ved en startvinkel på 0° først i positiv hovedakseretning.
- Hvis åpningsvinkelen inneholder verdien 360°, posisjonerer styringen emne-touch-probe etter siste probe-prosess til posisjonen før probe-funksjonen ble startet.

Velg touch-probe-syklus

▶ Velg driftsmodusen **Manuell drift** eller **El. håndratt**

▶ Velge probefunksjoner: Trykk på skjermtasten **MÅLE- FUNKSJON**

▶ Velg touch-probe-syklus: Trykk f.eks. på funksjonstasten **PROBE POS**

> Styringen viser den tilhørende menyen på skjermen.

Merknader om betjening:

- Når du velger en manuell probefunksjon, åpner styringen et formular hvor all nødvendig informasjon vises. Innholdet i formularene er avhengig av den aktuelle funksjonen.
- I noen felter kan du også angi verdier. Når du skal veksle til det ønskede inndatafeltet, bruker du piltastene. Markøren kan kun posisjoneres i felter som er redigerbare. Felt som ikke kan redigeres, blir vist i grått.

Protokollføre måleverdiene fra touch-probe-syklusene

Følg maskinhåndboken!
Styringen må være klargjort for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Etter at styringen har utført en touch-probe-syklus, skriver styringen måleverdiene inn i filen TCHPRMAN.html.

Hvis du ikke har definert en bane i maskinparameteren **FN16DefaultPath** (nr. 102202), lagrer styringen filen TCHPRMAN.html direkte under **TNC:**.

Driftsinstruksjoner:
- Hvis du utfører flere touch-probe-sykluser etter hverandre, lagrer styringen måleverdiene under hverandre.

Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell

Hvis du vil lagre måleverdier i emnekoordinatsystemet, bruker du funksjonen **POS NULLPKT TABELL**. Hvis du vil lagre måleverdier i det grunnleggende koordinatsystemet, bruker du funksjonen **POS PRESET MANAGEMENT**.

Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222

Ved hjelp av skjermtasten **POS NULLPKT TABELL** kan styringen skrive måleverdiene i en nullpunktstabell etter at en touch-probe-syklus er gjennomført:

- ▶ Utfør en vilkårlig probefunksjon
- ▶ Angi de ønskede nullpunktkoordinatene i inndatafeltene (avhengig av hvilken touch-probe-syklus som er utført)
- ▶ Angi nullpunktsnummer i inndatafeltet **Nummer i tabell?**
- ▶ Trykk på skjermtasten **POS NULLPKT TABELL**
- > Nullpunktet lagres under det angitte nummeret i den angitte nullpunkttabellen.

Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen

> Hvis du vil lagre måleverdier i det grunnleggende koordinatsystemet, bruker du funksjonen **POS PRESET MANAGEMENT**. Hvis du vil lagre måleverdier i emnekoordinatsystemet, bruker du funksjonen **POS NULLPKT TABELL**.
>
> **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221

Ved hjelp av skjermtasten **POS PRESET MANAGEMENT** kan styringen skrive måleverdiene i nullpunktstabellen etter at en touch-probe-syklus er gjennomført. Måleverdiene blir lagret med referanse til maskinkoordinatsystemet (REF-koordinater). Nullpunktstabellen heter FORH.INNST.PR og er lagret i katalogen TNC:\table\.

- Utfør en vilkårlig probefunksjon
- Angi de ønskede nullpunktkoordinatene i inndatafeltene (avhengig av hvilken touch-probe-syklus som er utført)
- Angi nullpunktnummer i inndatafeltet **Nummer i tabell?**
- Trykk på skjermtasten **POS PRESET MANAGEMENT**
- > Styringen åpner menyen **Overskr. aktiv forh.innstill.?**.
- Trykk på skjermtasten **PRESET OVERSKR.**
- > Styringen lagrer nullpunktet under det angitte nummeret i nullpunkttabellen.
  - Nullpunktsnummer finnes ikke: Styringen lagrer linjene først etter at du har trykt på skjermtasten **LINJE OPPRETTE** (Legge til linje i tabell?)
  - Referansepunktnummer finnes ikke: Trykk på skjermtasten **OPPFØR. I SPERRET LINJE**, det aktive referansepunktet overskrives
  - Nullpunktsnummeret er beskyttet med et passord: Trykk på funksjonstasten **OPPFØR. I SPERRET LINJE** og angi passord, det aktive nullpunktet overskrives

> Hvis det ikke er mulig å skrive i en tabellinje på grunn av en sperre, viser styringen en merknad. Probefunksjonen blir da ikke avbrutt.

5.8 Kalibrere 3D-touch-probe

Innføring

For å kunne bestemme det faktiske koblingspunktet til en 3D-touch-probe nøyaktig, må du kalibrere touch-proben. Hvis ikke kan ikke styringen registrere nøyaktige måleresultater.

Med 3D-kalibrering bestemmer du den vinkelavhengige utsvigningen til en emne-touch-probe i en ønsket proberetning (#92 / #2-02-1). Selv om touch-proben ikke bøyer seg nøyaktig aksialt eller radialt, kan du oppnå nøyaktige måleresultater ved hjelp av 3D-kalibrering.

Merknader om betjening:

- Touch-proben må alltid kalibreres på nytt i følgende tilfeller:
  - igangsetting
  - Nålebrudd
  - Nålebytte
  - endring i probematingen
  - forstyrrelser, for eksempel hvis maskinen blir for varm
  - endring av aktiv verktøyakse
- Hvis du trykker på skjermtasten **OK** etter kalibreringsprosessen, overføres kalibreringsverdiene for den aktive touch-proben. De aktualiserte verktøydataene aktiveres umiddelbart, en ny verktøyoppkalling er ikke nødvendig.

Under kalibreringen bestemmer styringen den effektive lengden til nålen og den effektive radiusen til probekulen. For å kalibrere 3D-touch-proben må du feste en innstillingsring eller en tapp med kjent høyde og kjent radius på maskinbordet.

Styringen har kalibreringssykluser for kalibrering av lengde og for kalibrering av radius:

- Trykk på skjermtasten **MÅLE- FUNKSJON**

- Vis kalibreringssykluser: Trykk på **TS KALIBR.**
- Velg kalibreringssyklus

Kalibreringssykluser

Funksjons-tast	Funksjon	Side
	Kalibrer lengde	224
	Fastsett radius og senterforskyvning med en kalibreringsring	225
	Beregn radius og senterforskyvning med en tapp eller kalibreringsdor	225
	Fastsett radius og senterforskyvning med en kalibreringskule 3D-kalibrering (alternativ nr. 92)	225

Kalibrere effektiv lengde

HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til touch-probesyklusene så fremt det brukes HEIDENHAIN-touch-prober.

Den effektive lengden til touch-probe er alltid relatert til nullpunktet på emnet. Verktøyets referansepunkt befinner seg ofte på den såkalte spindelnesen, som er den plane flaten til spindelen. Maskinprodusenten kan også plassere verktøyets referansepunkt på et avvikende sted.

- Fastsett nullpunktet på spindelaksen slik at følgende gjelder for maskinbordet: Z=0

- Velg kalibreringsfunksjon for touch-probe-lengde: Trykk på funksjonstasten **Kalibrere lengde for TS**
- > Styringen viser de aktuelle kalibreringsdataene.
- **Ref. for lengde?**: Angi høyden til innstillingsringen i menyvinduet
- Kjør touch-proben rett over overflaten til innstillingsringen
- Endre kjøreretning ved behov med funksjonstast eller piltaster
- Trykk på **NC-Start**-tasten for å probe overflaten
- Kontrollere resultater
- Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- Trykk på skjermtasten **AVBRUDD** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- > Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.

Kalibrer effektiv radius, og utjevn touch-probe-senterforskyvning

> HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til touch-probesyklusene så fremt det brukes HEIDENHAIN-touch-prober.

Under kalibrering av probekuleradiusen utfører styringen en automatisk proberutine. I den første omgangen beregner styringen sentrum av kalibreringsringen eller tappen (grovmåling) og posisjonerer touch-proben i sentrum. Deretter blir den egentlige kalibreringsprosedyren (finmåling) for probekulens radius beregnet. Hvis det er mulig å utføre omslagsmåling med touch-proben, blir senterforskyvningen beregnet i neste omgang.

Egenskapen for hvorvidt og hvordan touch-proben din kan orienteres, er forhåndsdefinert i HEIDENHAIN-touch-prober. Andre touch-prober blir konfigurert av maskinprodusenten.

Touch-probe-aksen sammenfaller vanligvis ikke helt med spindelaksen. Kalibreringsfunksjonen kan registrere forskyvningen mellom touch-probe-aksen og spindelaksen gjennom en omvendt måling (rotering 180°) og utligne denne matematisk.

> Du kan bare beregne senterforskyvningen med en egnet touch-probe.
>
> Når du utfører en utvendig kalibrering, må touch-proben være forposisjonert midt over kalibreringskulen eller kalibreringstappen. Pass på det er mulig å kjøre frem til probepunktene uten at det oppstår kollisjoner.

Kalibreringsrutinen forløper forskjellig avhengig av hvordan din touch-probe orienteres:

- Orientering er ikke mulig eller orientering er bare mulig i én retning: Styringen utfører en grov- og en finmåling og beregner den effektive probekuleradiusen (kolonne R i tool.t)
- Orientering er mulig i to retninger (f.eks. kabel-touch-prober fra HEIDENHAIN): Styringen utfører en grov- og en finmåling, dreier touch-proben 180° og utfører enda en proberutine. Under omslagsmålingen blir, i tillegg til radiusen, også senterforskyvningen (CAL_OF i tchprobe.tp) beregnet
- Ønsket orientering er mulig (f.eks. infrarødsystemer fra HEIDENHAIN): Styringen utfører en grov- og en finmåling, dreier touch-proben 180° og utfører enda en proberutine. Under omslagsmålingen blir, i tillegg til radiusen, også senterforskyvningen (CAL_OF i tchprobe.tp) beregnet

Kalibrere med en kalibreringsring

Slik går du frem ved manuell kalibrering med en kalibreringsring:

- Posisjoner probekulen i boringen til innstillingsringen i driftsmodusen **Manuell drift**

- Velg kalibreringsfunksjon: Trykk på funksjonstasten **Kalibrere TS i en ring**
- > Styringen viser de aktuelle kalibreringsdataene.
- Angi diameteren til innstillingsringen
- Angi startvinkel
- Angi antall probepunkter
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- > 3D-touch-proben prober i en automatisk proberutine alle nødvendige punkter og regner ut den effektive radiusen til probekulen. Hvis en omvendt måling er mulig, beregner styringen senterforskyvningen.
- Kontroll av resultater
- Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- > Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.

Følg maskinhåndboken!

For å kunne bestemme senterforskyvning for probekulen, må styringen være forberedt for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Kalibrering med en tapp eller kalibreringsdor

Gå frem på følgende måte ved manuell kalibrering med en tapp eller kalibreringstapp:

- Posisjoner probekulen midt over kalibreringsdoren i driftsmodusen **Manuell drift**

- Velg kalibreringsfunksjon: Trykk på funksjonstasten **Kalibrere TS paa en tapp**
- Angi tappens utvendige diameter
- Angi sikkerhetsavstand
- Angi startvinkel
- Angi antall probepunkter
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- > 3D-touch-proben prober i en automatisk proberutine alle nødvendige punkter og regner ut den effektive radiusen til probekulen. Hvis en omvendt måling er mulig, beregner styringen senterforskyvningen.
- Kontroll av resultater
- Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- > Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.

Følg maskinhåndboken!

For å kunne bestemme senterforskyvning for probekulen, må styringen være forberedt for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Kalibrere med en kalibreringskule

Slik går du frem ved manuell kalibrering med en kalibreringskule:

- Posisjoner probekulen midt over kalibreringskulen i driftsmodusen **Manuell drift**

- Velg kalibreringsfunksjon: Trykk på funksjonstasten **Kalibrere TS paa en kule**
- Angi kulens utvendige diameter
- Angi sikkerhetsavstand
- Angi startvinkel
- Angi antall probepunkter
- Velg ev. Måle-lengden
- Angi ev. referansen for lengden
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- > 3D-touch-proben prober i en automatisk proberutine alle nødvendige punkter og regner ut den effektive radiusen til probekulen. Hvis en omvendt måling er mulig, beregner styringen senterforskyvningen.
- Kontroll av resultater
- Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen eller angi antall probepunkter for 3D-kalibreringen
- > Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.

Følg maskinhåndboken!

For å kunne bestemme senterforskyvning for probekulen, må styringen være forberedt for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

3D-kalibrering med en kalibreringskule (alternativ nr. 92)

Etter kalibreringen med en kalibreringskule er det mulig å kalibrere touch-proben vinkelavhengig ved hjelp av styringen. Da prober styringen kalibreringskulen vertikalt i en kvartsirkel. 3D-kalibreringsdataene beskriver bevegelseskarakteristikken til touch-proben i ønsket proberetning.

Forutsetningen for dette er programvarealternativ **3D-ToolComp** (alternativ nr. 92).

- ▶ Gjennomføre kalibrering med en kalibreringskule
- ▶ Angi antall probepunkter
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- > 3D-touch-proben prober alle nødvendige punkter i en automatisk proberutine.
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**
- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- > Styringen lagrer avvikene i en korreksjonsverditabell under **TNC:\system\3D-ToolComp**.

Styringen oppretter en egen tabell for hver kalibrerte touch-probe. Det blir automatisk referert til denne i kolonnen **DR2TABLE** i verktøytabellen.

Kalibrering av L-formet probestift

Før du kalibrerer en L-formet probestift, må du definere parameteren i touch-probe-tabellen. Med utgangspunkt i disse omtrentlige verdiene kan styringen utrette touch-probe ved kalibrering, og fastsette de faktiske verdiene.

Definer på forhånd følgende parametre i touch-probe-tabellen:

Parameter	Verdi som skal defineres
CAL_OF1	Utliggerlengde Utliggeren er den L-formede probestiftens vinkle-de lengde.
CAL_OF2	0
CAL_ANG	Spindelvinkel der utliggeren står parallelt på hovedaksen Posisjoner i den forbindelse utliggeren manuelt i retning hovedaksen, og avles verdien på posisjonsvisningen.

Etter kalibreringen overskriver styringen de forhåndsdefinerte verdiene i touch-probe-tabellen med de fastsatte verdiene.

Mer informasjon: "Touch-probe tabell", Side 155

Ved kalibrering av touch-probe må du påse at mateoverstyringen utgjør 100 %. Dermed kan du ved de påfølgende probeprosedyrene alltid velge samme mating som ved kalibrering. Slik kan du utelukke unøyaktigheter som følge av endrede matinger ved probeprosedyre.

Vise kalibreringsverdier

Styringen lagrer effektiv lengde og effektiv radius for touch-proben i verktøytabellen. Senterforskyvningen av touch-proben lagrer styringen i touch probe-tabellen, i kolonnene **CAL_OF1** (hovedakse) og **CAL_OF2** (hjelpeakse). Hvis du vil vise de lagrede verdiene, trykker du på skjermtasten **TOUCH-PR.- TABELL**.

Mer informasjon: "Touch-probe tabell", Side 155

Ved kalibrering oppretter styringen automatisk protokollfilen TCHPRMAN.html, hvor kalibreringsverdiene blir lagret.

Kontroller at verktøynummeret i verktøytabellen og touch-probe-nummeret i touch-probe-tabellen passer sammen. Det gjelder uansett om du vil kjøre touch-probe-syklusen automatisk eller i driftsmodusen **Manuell drift**.

5.9 Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe

Innføring

Følg maskinhåndboken!

Hvorvidt du kan kompensere for en skjev emneoppspenning ved hjelp av en forskyvning (vinkel bordrotering) avhenger av maskinen.

HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til touch-probesyklusene så fremt det brukes HEIDENHAIN-touch-prober.

Styringen kompenserer matematisk for en skjev emneoppspenning ved hjelp av en grunnrotering (vinkel grunnrotering) eller en forskyvning (vinkel bordrotering).

Flaten til emnet skal stå i en bestemt vinkel på vinkelreferanseaksen på arbeidsplanet. Styringen kompenserer for skjevt emne ved å sette roteringsvinkelen opp mot denne vinkelen.

Grunnrotering: Styringen tolker den målte vinkelen som rotasjon rundt verktøyretningen, og lagrer verdiene i kolonnene SPA, SPB eller SPC i nullpunkttabellen.

Forskyvning: Styringen tolker den målte vinkelen som en forskyvning for hver akse i maskinkoordinatsystemet, og lagrer verdiene i kolonnene A_OFFS, B_OFFS eller C_OFFS i nullpunkttabellen.

Når du skal fastsette grunnroteringen eller forskyvningen, prober du to punkter på en sideflate til emnet. Rekkefølgen du prober punktene i, påvirker den beregnede vinkelen. Den beregnede vinkelen peker fra første til andre probepunkt. Du kan også fastsette grunnroteringen eller forskyvningen via boringer eller tapper. Dette krever likevel et konsistent behandlingsområde. Beregningen av grunnroteringen skjer i inntastingskoordinatsystemet (I-CS).

Hvis du beregner grunnroteringen i et aktivt svingt bearbeidingsnivå, må du ta hensyn til følgende:

- Hvis de aktuelle koordinatene til dreieaksene og de definerte svingvinklene (3D-ROT-meny) stemmer overens, er bearbeidingsnivået konsistent. Grunnroteringen beregnes dermed i inndatakoordinatsystemet (I-CS) avhengig av verktøyaksen.
- Hvis de aktuelle koordinatene til dreieaksene og de definerte svingvinklene (3D-ROT-meny) ikke stemmer overens, er bearbeidingsnivået inkonsistent. Grunnroteringen beregnes dermed i verktøykoordinatsystemet (W CS) avhengig av verktøyaksen.

Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Proberetningen for å måle den skjeve posisjonen til emnet må alltid være vertikal i forhold til vinkelreferanseaksen.
- For at programmet skal regne ut riktig grunnrotering når det kjører, må du programmere koordinatene til begge arbeidsplanene under første del av prosessen.
- Du kan også bruke en grunnrotering i kombinasjon med **PLANE**-funksjonen (unntatt **PLANE AXIAL**). I så fall må du først aktivere grunnroteringen og deretter **PLANE**-funksjonen.
- Du kan også aktivere en grunnrotering eller en forskyvning uten å probe et emne. Når du skal gjøre dette, angir du en verdi i det tilhørende inndatafeltet og trykker på skjermtasten **ANGI GRUNN- ROTERING** eller **ANGI BORD- ROTERING**.
- Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt kommer an på innstillingen for maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).
  Mer informasjon: "Innføring", Side 213

Fastsett grunnrotering

- Trykk på skjermtasten **Probe rotasjon**
- > Styringen åpner menyen **Probing av rotasjon**.
- Følgende inndatafelt vises:
  - **Vinkel grunnrotering**
  - **Forskyvning rundbord**
  - **Nummer i tabell?**
- > Styringen viser ev. den aktuelle grunnroteringen og forskyvningen i inndatafeltet.
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- Velg proberetning eller proberutine ved hjelp av skjermtasten
- Trykk på tasten **NC-START**
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen fastsetter grunnroteringen og forskyvningen og viser disse.
- Trykk på skjermtasten **ANGI GRUNN- ROTERING**
- Trykk på funksjonstasten **AVBR**

Styringen protokollfører probeprosessen i filen TCHPRMAN.html.

Lagre grunnrotering i nullpunkttabellen

- Etter probingen angir du nullpunktsnummeret i inndatafeltet **Nummer i tabell?**, der styringen skal lagre den aktive grunnroteringen.
- Trykk på skjermtasten **GRUNNR. I NULLP.-TAB**
- > Styringen åpner ev. menyen **Overskr. aktiv forh.innstill.?**.
- Trykk på funksjonstasten **PRESET OVERSKR.**
- > Styringen lagrer grunnroteringen i nullpunkttabellen.

Utligne skråstilling av emnet med en bordrotering

En skjevstilling av emnet kan jevnes ut på tre måter ved hjelp av en bordrotering:

- Justere dreiebordet
- Angi bordroteringen
- Lagre bordroteringen i nullpunkttabellen

Justere dreiebordet

Den registrerte skjevstillingen kan jevnes ut ved å posisjonere dreiebordet.

> Hvis du vil utelukke kollisjoner under utjevningsbevegelsen, forhåndsposisjonerer du alle aksene sikkert før bordroteringen. Styringen sender i tillegg ut en varselmelding før bordroteringen.

- Trykk på skjermtasten **JUSTER DREIEBORD** etter probeprosessen
- > Styringen åpner varselmeldingen.
- Bekreft ev. med skjermtasten **OK**
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen justerer dreiebordet.

Angi bordroteringen

Du kan sette et manuelt nullpunkt i dreiebordaksen.

- Trykk på skjermtasten **ANGI BORD- ROTERING** etter probeprosessen
- > Hvis en grunnrotering allerede er angitt, åpner styringen **Stille tilbake grunnrotering?**.
- Trykk på skjermtasten **GRUNNROT. SLETTE**
- > Styringen sletter grunnroteringen i nullpunkttabellen og legger inn forskyvningen.
- Trykk på skjermtasten **GRUNNROT. BEHOLDE**
- > Styringen legger inn forskyvningen i nullpunkttabellen og i tillegg blir grunnroteringen beholdt.

Lagre bordroteringen i nullpunkttabellen

Du kan lagre skråstillingen til dreiebordet i en linje i nullpunkttabellen. Styringen lagrer vinkelen i forskyvningskolonnen til dreiebordet f.eks. i kolonnen C_OFFS ved en C-akse.

- Trykk på skjermtasten **BORDR. I NULLP.-TAB** etter probeprosessen
- > Styringen åpner ev. menyen **Overskr. aktiv forh.innstill.?**.
- Trykk på funksjonstasten **PRESET OVERSKR.**
- > Styringen lagrer forskyvningen i nullpunkttabellen.

Eventuelt må du skifte visningen i nullpunkttabellen med funksjonstasten **BASIS-TRANSFORM./OFFSET**, slik at denne kolonnen vises.

Vise grunnrotering og forskyvning

Hvis du velger funksjonen **SØK ROT**, viser styringen den aktive vinkelen til grunnroteringen i inndatafeltet **Vinkel grunnrotering** og den aktive forskyvningen i inndatafeltet **Forskyvning rundbord**.

I tillegg viser styringen grunnroteringen og forskyvningen også i skjerminndelingen **PROGR.- + STATUS** i fanen **STATUS POS.VISN.**.

Når styringen kjører maskinaksene i henhold til grunnroteringen, vises et symbol for grunnroteringen i statusvisningen.

Oppheve grunnrotering og forskyvning

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT**
- Angi **Vinkel grunnrotering**: **0**
- Alternativt angi **Forskyvning rundbord**: **0**
- Ta i bruk med skjermtasten **ANGI GRUNN- ROTERING**
- Ta alternativt i bruk med skjermtasten **ANGI BORD- ROTERING**
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

Bestemme 3D-grunnrotering

Ved å probe fra tre posisjoner kan du registrere skråstillingen til en flate med ønsket skråning. Med funksjonen **Probenivaa** registrerer du denne skråstillingen og lagrer den som 3D-grunnrotering i nullpunkttabellen.

Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Rekkefølgen og posisjonen til probepunktene bestemmer hvordan styringen beregner justeringen av planet.
- De to første punktene definerer justeringen av hovedaksen. Definer det andre punktet i den positive retningen for den ønskede hovedaksen. Posisjonen til det tredje punktet bestemmer retningen til hjelpeaksen og verktøyaksen. Definer det tredje punktet i den positive Y-aksen for det ønskede emnekoordinatsystemet.
  - 1. punkt: ligger på hovedaksen
  - 2. punkt: ligger på hovedaksen, i positiv retning fra det første punktet
  - 3. punkt: ligger på hjelpeaksen, i positiv retning for det ønskede emnekoordinatsystemet

Med den valgfrie angivelsen av en referansevinkel har du mulighet til å definere den nominelle justeringen av det probede planet.

Fremgangsmåte

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE PL**
- > Styringen viser den aktuelle 3D-grunnroteringen.
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- Velg proberetning eller proberutine ved hjelp av skjermtasten
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det tredje probepunktet
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten.
- > Styringen registrerer 3D-grunnroteringen og viser verdiene for SPA, SPB og SPC basert på det aktive koordinatsystemet
- Angi eventuelt referansevinkel

Aktivere 3D-grunnrotering:

- Trykk på skjermtasten **ANGI GRUNN- ROTERING**

Lagre 3D-grunnrotering i nullpunkttabellen:

- Trykk på skjermtasten **GRUNNR. I NULLP.-TAB**

- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

Styringen lagrer 3D-grunnroteringen i kolonnene SPA, SPB eller SPC i nullpunkttabellen.

Vise 3D-grunnrotering

Når en 3D-grunnrotering blir lagret i det aktive nullpunktet, viser styringen symbolet for 3D-grunnrotering i statusvisningen. Styringen kjører maskinaksene i henhold til 3D-grunnroteringen.

Justere 3D-grunnrotering

Hvis maskinen har to roteringsakser og den probede 3D-grunnroteringen er aktivert, kan du justere 3D-grunnroteringen ved hjelp av roteringsaksene.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen gjennomfører ikke noen kollisjonstest før justering av roteringsaksene. Det er fare for kollisjon ved manglende forposisjonering.

- Kjør til sikker posisjon før justering.

Slik går du frem:

- Trykk på funksjonstasten **JUSTER ROT.AKSER**
- > Styringen viser de beregnede aksevinklene.
- > I hjelpebildet viser styringen en advarsel med en henvisning til kollisjonsfare ved svingning.
- Angi mating

- Velg eventuelt en løsning
- > Styringen aktiverer 3D-roteringen og oppdaterer akselvinkelvisningen.

- Velge fremgangsmåte for posisjonering

- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen justerer aksene. Drei arbeidsplan blir da aktiv.

Etter justeringen av planet, kan du justere hovedaksen med funksjonen **Probe rot**.

Oppheve 3D-grunnrotering

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE PL**
- Angi 0 for alle vinkler
- Trykk på skjermtasten **ANGI GRUNN- ROTERING**
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

Sammenligning mellom forskyvning og 3D-grunnrotering

Eksempelet nedenfor viser forskjellen mellom de to mulighetene.

Forskyvning	3D-grunnrotering
Utgangstilstand Posisjonsvisning: ■ Faktisk posisjon ■ **B** = 0 ■ **C** = 0 Nullpunktstabell: ■ **SPB** = 0 ■ **B_OFFS** = -30 ■ **C_OFFS** = +0	Utgangstilstand Posisjonsvisning: ■ Faktisk posisjon ■ **B** = 0 ■ **C** = 0 Nullpunktstabell: ■ **SPB** = -30 ■ **B_OFFS** = +0 ■ **C_OFFS** = +0
Bevegelse i +Z i udreid tilstand 	Bevegelse i +Z i udreid tilstand
Bevegelse i +Z i dreid tilstand **PLANE SPATIAL** med **SPA+0 SPB +0 SPC+0** > Orienteringen **stemmer ikke**!	Bevegelse i +Z i dreid tilstand **PLANE SPATIAL** med **SPA+0 SPB+0 SPC+0** > Orienteringen stemmer! > Etterfølgende bearbeiding **er korrekt**.

HEIDENHAIN anbefaler å bruke 3D-grunnrotering, da denne muligheten er mer fleksibel.

5.10 Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe

Oversikt

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

Hvis du forsøker å sette et nullpunkt i en sperret akse, viser styringen en advarsel eller en feilmelding alt etter hva maskinprodusenten har definert.

Du bruker følgende funksjonstaster for å sette nullpunkt på et posisjonert emne:

Funksjons-tast	Funksjon	Side
	Fastsette nullpunkt i en ønsket akse	240
	Bruke et hjørne som nullpunkt	241
	Bruke sirkelmidtpunkt som nullpunkt	242
	Bruke midtaksen som nullpunkt	245

Ved en aktiv nullpunktforskyvning referer den beregnede verdien til det aktive nullpunktet (ev. manuelt nullpunkt for driftsmodusen **Manuell drift**). Nullpunktforskyvningen beregnes i posisjonsvisningen.

Fastsette nullpunkt med aktiv TCPM

Ved angivelse av nullpunkt blir en aktiv TCPM tatt hensyn til. Dermed er det også mulig å probe posisjoner med aktiv TCPM når **Drei arbeidsplan** har en inkonsistent tilstand.

Mer informasjon: "Bruke 3D-touch-probe ", Side 213

For å oppnå nøyaktige proberesultater må touch-proben 3D-kalibreres.

Mer informasjon: "Kalibrere med en kalibreringskule", Side 228

Fastsette nullpunkt i en hvilken som helst akse

HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til touch-probesyklusene så fremt det brukes HEIDENHAIN-touch-prober.

- Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **POSISJONSPROBING**
- Posisjoner touch-probe i nærheten av probepunktet.
- Velg aksen og proberetningen via funksjonstaster, f.eks probe i retning Z-
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- **Nullpunkt**: Angi nominelle koordinater
- Ta i bruk med skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT**
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

Hjørne som nullpunkt

Følg maskinhåndboken!
Hvorvidt du kan kompensere for en skjev emneoppspenning ved hjelp av en forskyvning (vinkel bordrotering) avhenger av maskinen.

HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til touch-probesyklusene så fremt det brukes HEIDENHAIN-touch-prober.

Den manuelle probefunksjonen Hjørne som nullpunkt fastsetter vinkelen og skjæringspunktet mellom to linjer.

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE P**
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet på den første kanten på emnet
- Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet på den samme kanten
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet på den andre kanten på emnet
- Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet på den samme kanten
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- **Nullpunkt**: Angi begge koordinatene til nullpunktet i menyvinduet
- Ta i bruk med skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT**
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

> Du kan også fastsette skjæringspunktet mellom to linjer via boringer eller tapper og sette som nullpunkt ().

Med funksjonstasten **ROT 1** kan du aktivere vinkelen til den første linjen som grunnrotering eller som forskyvning og med funksjonstasten **ROT 2** vinkelen eller forskyvningen til den andre linjen.

Hvis du aktiverer grunnroteringen, skriver styringen automatisk inn posisjonene og grunnroteringen i nullpunkttabellen.

Hvis du aktiverer forskyvningen, skriver styringen automatisk inn posisjonene og forskyvningen eller bare posisjonene i nullpunkttabellen.

Sirkelsentrum som nullpunkt

Du kan bruke sentrum i boringer, sirkellommer, hele sylindre, tapper, runde øyer osv. som nullpunkter.

Innvendig sirkel:

Styringen prober innsiden av sirkelen i koordinatakseretninger.

Ved avbrutte sirkler (sirkelbuer) kan du velge proberetning fritt.

- Posisjoner probekulen omtrent midt i sirkelen
- Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **SØK CC**
- Velg skjermtasten for den ønskede proberetningen
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten. Touch-proben prober den innvendige sirkelveggen i den valgte retningen. Gjenta denne prosessen. Etter den tredje probeprosessen, kan sentrum beregnes (fire trykkpunkter anbefales)
- Avslutte probeprosessen og skifte til evalueringsmenyen: Trykk på skjermtasten **EVALUERE**
- **Nullpunkt**: Angi begge koordinatene for sirkelsentrum i menyvinduet
- Ta i bruk med skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT**
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**

> Styringen kan beregne utvendige eller innvendige sirkler ved hjelp av tre eller flere berøringspunkter f.eks. ved sirkelsegmenter. Du får mer nøyaktige resultater med fire berøringspunkter. Forhåndsposisjoner alltid touch-proben i midten hvis det er mulig.

Utvendig sirkel:

- Posisjoner probekulen i nærheten av det første probepunktet utenfor sirkelen
- Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **SØK CC**
- Velg skjermtasten for den ønskede proberetningen
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten. Touch-proben prober den innvendige sirkelveggen i den valgte retningen. Gjenta denne prosessen. Etter den tredje probeprosessen, kan sentrum beregnes (fire trykkpunkter anbefales)
- Avslutte probeprosessen og skifte til evalueringsmenyen: Trykk på skjermtasten **EVALUERE**
- **Nullpunkt**: Angi koordinatene til nullpunktet
- Ta i bruk med skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT**
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**

Etter probingen viser styringen de aktuelle koordinatene for sirkelsentrum og sirkelradius.

Fastsette nullpunkt via flere boringer/sirkeltapper

Den manuelle probefunksjonen **Mønstersirkel** er del av funksjonen Probe **Sirkel**. Enkelte sirkler kan registreres via akseparallelle probeprosesser.

På den andre skjermtastlinjen befinner det seg en skjermtast, **SØK CC (mønstersirkel)**, som du kan bruke til å fastsette nullpunktet via oppsett av flere boringer eller sirkeltapper. Du kan også fastsette skjæringspunktet til tre eller flere elementer som skal probes som nullpunkt.

Fastsette nullpunktet i skjæringspunktet til flere boringer/sirkeltapper:

- Forposisjoner touch-probe-systemet

Velg probefunksjon **Mønstersirkel**

- Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **SØK CC**

- Trykk på skjermtasten **SØK CC (mønstersirkel)**

Probe sirkeltapper

- Sirkeltapper skal automatisk probes: Trykk på skjermtasten **Tapper**

- Angi startvinkel eller velg per skjermtast

- Trykk på **NC-Start**-tasten for å starte probeprosessen

Probe boring

- Boring skal automatisk probes: Trykk på skjermtasten **Boring**

- Angi startvinkel eller velg per skjermtast

- Trykk på **NC-Start**-tasten for å starte probeprosessen
- Gjenta prosessen for de øvrige elementene
- Avslutte probeprosessen og skifte til evalueringsmenyen: Trykk på skjermtasten **EVALUERE**
- **Nullpunkt**: Angi begge koordinatene for sirkelsentrum i menyvinduet
- Ta i bruk med skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT**
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**

Midtakse som nullpunkt

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE CL**
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- **Nullpunkt**: Angi koordinaten til nullpunktet i menyvinduet, og lagre med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**, eller skriv verdien i en tabell
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabell", Side 221
  Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 222
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

Etter det andre probepunktet endrer du posisjonen til senterlinjen ved behov i analysemenyen og dermed også aksen for å sette nullpunktet. Ved hjelp av funksjonstastene velger du da mellom hoved-, hjelpe- eller verktøyakse. Dermed kan du lagre posisjonene som har blitt registrert én gang, både i hovedaksen og også i hjelpeaksen.

Måle emner med 3D-touch-probe

Du kan bruke touch-proben i driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** for å utføre enkle målinger på emnet. For mer komplekse måleoppgaver finnes det tallrike programmerbare probesystemsykluser.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**

Med 3D-touch-proben bestemmer du følgende:

- Posisjonskoordinater og derav
- mål og vinkler på emnet

Bestemme posisjonskoordinatene til et sentrert emne

- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**
- ▶ Posisjoner touch-probe i nærheten av probepunktet.
- ▶ Velg proberetning og samtidig hvilken akse koordinatene skal referere til: Trykk på tilsvarende skjermtast
- ▶ Trykk på **NC-start**-tasten for å starte probeprosessen
- > Styringen viser koordinatene til probepunktet som nullpunkt.

Bestemme koordinatene til et hjørnepunkt på arbeidsplanet

Bestemme koordinatene til hjørnepunktet.

Mer informasjon: "Hjørne som nullpunkt ", Side 241

Styringen viser koordinatene til det probede hjørnet som nullpunkt.

Bestemme mål på emnet

- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet A
- ▶ Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Noter den viste verdien som nullpunkt (bare hvis det tidligere fastsatte nullpunktet fortsatt er aktivt)
- ▶ Nullpunkt: Angi **0**
- ▶ Avbryte dialogen: Trykk på tasten **END**.
- ▶ Velg probefunksjon på nytt: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**.
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet B.
- ▶ Velge proberetning ved hjelp av skjermtast: Samme akse, men motsatt retning av første probeprosess.
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- > I visningen **Måleverdi** står avstanden mellom begge punktene på koordinataksen.

Still posisjonsvisningen inn på verdiene som var angitt før lengdemålingen

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**
- Utfør probing på det første probepunktet på nytt
- Bruk den noterte verdien som nullpunkt
- Avbryte dialogen: Trykk på tasten **END**.

Måle vinkel

Med 3D-touch-proben kan du bestemme en vinkel på arbeidsplanet. Du kan måle

- vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og kanten på et emne eller
- vinkelen mellom to kanter

Den målte vinkelen vises som en verdi på maks. 90°.

Bestemme vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og kanten på et emne

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT**
- Roteringsvinkel: Noter den viste roteringsvinkelen, slik at du senere kan rekonstruere en tidligere utført grunnrotering
- Utfør grunnroteringen med den siden som skal sammenlignes
  Mer informasjon: "Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe ", Side 231
- Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT** for å vise vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og kanten på emnet som roteringsvinkel.
- Opphev grunnroteringen, eller gjenopprett den opprinnelige grunnroteringen
- Bruk den noterte verdien som roteringsvinkel

Bestemme vinkel mellom to kanter på et emne

- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT**
- Roteringsvinkel: Noter den viste roteringsvinkelen, slik at du senere kan rekonstruere en tidligere utført grunnrotering
- Utfør grunnroteringen med den siden som skal sammenlignes
  Mer informasjon: "Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe ", Side 231
- Utfør også probingen på den andre siden som en grunnrotering. Her må du ikke fastsette roteringsvinkel 0
- Bruk funksjonstasten **PROBE ROT** for å vise vinkel PA mellom kantene på emnet som roteringsvinkel
- Opphev grunnroteringen eller gjenopprett den opprinnelige grunnroteringen: Bruk den noterte verdien som roteringsvinkel

5.11 Dreie arbeidsplan (alternativ #8)

Bruk, arbeidsmåte

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser funksjonene for **Drei arbeidsplan** til TNC og den aktuelle maskinen.

Maskinprodusenten fastsetter også om de programmerte vinklene fra styringen skal tolkes som koordinater for roteringsaksene (aksevinkel) eller som vinkelkomponenter i et skråstilt plan (romvinkel).

Styringen støtter dreiingen av arbeidsplan på verktøymaskiner med både dreiesupporter og dreiebord. Vanlige bruksområder er f.eks. skrå boring eller skrå konturer. Arbeidsplanet blir alltid gitt samme dreiing som det aktive nullpunktet. Som vanlig blir bearbeidingen programmert i et hovedplan (f.eks. X/Y-planet), selv om den blir utført på det planet som ble dreid mot hovedplanet.

For Drei arbeidsplan finnes det tre mulige funksjoner:

- Manuell dreiing med funksjonstasten **3D ROT** i driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt**
  Mer informasjon: "Aktivere manuell dreiing", Side 250
- Styrt dreiing, syklus **19 ARBEIDSPLAN** i NC-program
  Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**
- Styrt dreiing, **PLANE**-funksjon i NC-program
  Mer informasjon: brukerhåndbøkene Klartekst- og DIN/ISO-programmering

Styringsfunksjonene for dreiing av arbeidsplanet er koordinattransformasjoner. Her står arbeidsplanet alltid loddrett i forhold til retningen på verktøyaksen.

Maskintyper

Styringen skiller mellom to maskintyper ved dreiing av arbeidsplanet:

Maskin med dreibart bord

- Emnet må plasseres i ønsket bearbeidingsstilling med riktig posisjonering av det dreibare arbeidsbordet, f.eks. med en L-blokk
- Stillingen til den transformerte verktøyaksen endrer seg **ikke** i henhold til maskinens koordinatsystem. Når du f.eks. dreier bordet og dermed emnet 90°, vil **ikke** koordinatsystemet dreie med. Når du trykker på tasten for akseretningen Z+ i driftsmodusen **Manuell drift**, kjører verktøyet i retningen Z+
- Ved beregningen av det aktive koordinatsystemet tar styringen bare hensyn til mekanisk betingede forskyvninger for hvert dreiebord, såkalte translatoriske deler.

Maskin med dreiesupport

- Emnet må plasseres i ønsket bearbeidingsstilling med riktig posisjonering av dreiesupporten, f.eks. med en L-blokk
- Stillingen til den dreide (transformerte) verktøyaksen endrer seg i henhold til maskinens koordinatsystem. Dreier du på maskinens dreiehode, dvs. verktøyet, f.eks. +90° i B-aksen, dreies koordinatsystemet tilsvarende. Hvis du trykker på tasten for akseretningen Z+ i driftsmodusen **Manuell drift**, kjører verktøyet i retningen X+ i maskinens koordinatsystem
- Styringen tar hensyn til mekanisk betingede forskyvninger for dreiehode ved beregningen av det transformerte koordinatsystemet (translatoriske deler), og forskyvninger som oppstår ved dreiingen av verktøyet (3D-korrigering av verktøylengde).

> Styringen støtter funksjonen **Drei arbeidsplan** bare i forbindelse med spindelakseZ.

Posisjonsvisning i et dreid system

De posisjonene som vises i statusfeltet (**NOMINELL** og **AKTUELL**), refererer til det dreide koordinatsystemet.

Med maskinparameteren **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501) definererer maskinprodusenten i hvilket koordinatsystem statusvisningen til en aktiv nullpunktsforskyvning vises.

Begrensninger ved dreiing av arbeidsplanet

- Funksjonen **Overføre aktuell posisjon** er ikke tillatt når funksjonen Drei arbeidsplan er aktivert
- PLS-posisjoneringer (fastsatt av maskinprodusenten) er ikke tillatt.

Aktivere manuell dreiing

- Trykk på funksjonstasten **3D ROT**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Drei arbeidsplan**.

- Merk den ønskede funksjonen ved hjelp av piltastene
  - **Manuell drift WZ-akse**
  - **Manuell drift 3D-ROT**
  - **Manuell drift grunnrotering**

- Trykk på funksjonstasten **AKTIV**

- Merk ev. den ønskede roteringsaksen ved hjelp av piltastene

- Trykk ev. på funksjonstasten **3D-ROT: AKSEVERD. ROMVINKEL**
- > Styringen omkobler inntastingsfeltene til romvinkel.
- Angi eventuelt dreievinkel

- Trykk på **SLUTT**-tasten
- > Angivelsen er avsluttet.

> Hvis du setter funksjonen **Manuell drift 3D-ROT** på **Aktiv**, kan du ved hjelp av funksjonstast **3D-ROT: AKSEVERD. ROMVINKEL** definere om verdiene skal fungere som akseverdier eller romvinkel.

Manuell drift WZ-akse

> Følg maskinhåndboken!
> Denne funksjonen blir aktivert av maskinprodusenten.

Når funksjonen Kjøring i verktøyakse er aktiv, viser styringen symbolet i posisjonsvisningen.

Du kan bare kjøre i verktøyakseretningen. Styringen sperrer alle andre akser.

Kjørebevegelsen er aktiv i verktøykoordinatsystemet **T-CS**.

Mer informasjon: "Verktøykoordinatsystem T-CS", Side 126

Manuell drift 3D-ROT

Når funksjonen 3D-ROT er aktiv, viser styringen symbolet i posisjonsvisningen.

Alle aksene kjører i dreid arbeidsplan.

Hvis det i tillegg er lagret en grunnrotering eller 3D-grunnrotering i nullpunkttabellen, blir denne automatisk tatt hensyn til.

Kjørebevegelsene er aktive i koordinatsystemet for arbeidsplan **WPL-CS**.

Mer informasjon: "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 123

Manuell drift grunnrotering

Når funksjonen Grunnrotering er aktiv, viser styringen symbolet i posisjonsvisningen.

Hvis det allerede er lagret en grunnrotering eller en 3D-rotering i nullpunkttabellen, viser styringen også det tilhørende symbolet.

> Hvis **Manuell drift grunnrotering** er aktiv, blir det tatt hensyn til en aktiv grunnrotering eller 3D-grunnrotering ved manuell kjøring av aksene. Styringen viser to symboler i statusvisningen.

Kjørebevegelsene er aktive i emnekoordinatsystemet **W-CS**.

Mer informasjon: "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121

Programforløp 3D-ROT

Hvis du aktiverer funksjonen **Drei arbeidsplan** for driftsmodus **Programkjøring**, gjelder oppført dreievinkel fra den første NC-blokken i NC-programmet som skal behandles.

Hvis du i NC-programmet bruker syklusen **19 ARBEIDSPLAN** eller **PLANE**-funksjonen, er vinkelverdiene som er definert der, gyldige. Styringen setter vinkelverdier som er oppført i vinduet, på 0.

> Styringen bruker følgende **transformasjonstyper** ved dreiing:
> - **COORD ROT**
  - hvis en **PLANE**-funksjon tidligere ble kjørt med **COORD ROT**
  - etter **PLANE RESET**
  - hvis maskinprodusenten har konfigurert maskinparameteren **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) tilsvarende
> - **TABLE ROT**
  - hvis en **PLANE**-funksjon tidligere ble kjørt med **TABLE ROT**
  - hvis maskinprodusenten har konfigurert maskinparameteren **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) tilsvarende

> En arbeidsplan som er svingt, forblir aktiv også når styringen startes på nytt.
>
> **Mer informasjon:** "Kjøre over referansepunkt ved dreid arbeidsplan", Side 177

Deaktivere manuell dreiing

For å slå deaktivere setter du i menyen **Drei arbeidsplan** ønsket funksjon til **Inaktiv**.

Også når **3D-ROT**-dialogen i driftsmodusen **Manuell drift** står på **Aktiv**, fungerer tilbakestillingen av dreiingen av arbeidsplanet (**PLANE RESET**) som det skal, ved en aktiv basis-transformasjon.

Sette verktøyakseretning som aktiv bearbeidingsretning

Følg maskinhåndboken!
Denne funksjonen blir aktivert av maskinprodusenten.

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** kan du bruke denne funksjonen til å kjøre verktøyet via akseretningstastene eller med håndrattet i den retningen som verktøyaksen for øyeblikket peker mot.

Bruk denne funksjonen

- når du vil kjøre tilbake verktøyet i verktøyaksens retning under et programavbrudd i et 5-akseprogram
- når du i manuell drift vil utføre en bearbeiding med det verktøyet som er i bruk, ved hjelp av håndrattet eller akseretningstastene

▶ Velge manuell dreiing: Trykk på funksjonstasten **3D ROT**

▶ Plasser markøren på menypunktet **Manuell drift WZ-akse** ved hjelp av piltastene

▶ Trykk på funksjonstasten **AKTIV**

▶ Trykk på **SLUTT**-tasten

Du deaktiverer ved å stille menypunktet **Manuell drift WZ-akse** på **Inaktiv** i menyen Behandlingsnivå.

Når funksjonen Kjøring i verktøyaksens retning er aktiv, vises symbolet i statusvisningen.

Sette nullpunkt i et dreid system

Etter at du har posisjonert roteringsaksene, setter du nullpunktet som i et system uten dreiing. Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt, kommer an på innstillingen for den valgfrie maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

Mer informasjon: "Innføring", Side 213

6

Teste og kjøre

6.1 Grafikker

Bruk

I følgende driftsmodi simulerer styringen bearbeidingen grafisk:

- **Manuell drift**
- **Programkjøring enkeltblokk**
- **Programkjøring blokkrekke**
- **Programtest**
- **Posisjonering m. man. inntasting**

> I driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** ser du råemnet som for øyeblikket er aktivt i driftsmodiene **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk**.

Grafikken tilsvarer visningen av et definert emne som bearbeides med et verktøy.

Når du velger skjerminndelingen **PROGRAM + MASKIN**, viser styringen det definerte emnet, kollisjonsenhetene og et verktøy.

Når verktøytabellen er aktiv, tar styringen også hensyn til oppføringene i kolonnene **L**, **R**, **LCUTS**, **LU**, **RN**, **T-ANGLE**, **R_TIP** og **R2**.

Styringen viser ingen grafikk når

- det ikke er valgt noe NC-program
- en skjermoppdeling uten grafikk er valgt
- det aktuelle NC-programmet ikke inneholder en gyldig råemnedefinisjon
- ved råemnedefinisjon med et underprogram i BLK-FORM-blokken som ikke er bearbeidet enda

> NC-programmer med femakset eller dreid bearbeiding kan redusere hastigheten på simuleringen. I MOD-menyen i gruppen **Grafikkinnstillinger** kan du redusere **Modellkvalitet** slik at hastigheten på simuleringen økes.
>
> **Mer informasjon:** "Grafikkinnstillinger", Side 448

> Når du bruker en TNC 640 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.
>
> **Mer informasjon:** "Betjene berøringsskjerm", Side 575

Visningsalternativer

Slik kommer du til **VISNINGS- ALT.** :

- Velg ønsket driftsmodus

- Trykk på funksjonstasten **VISNINGS- ALT.**

De tilgjengelig funksjonstastene avhenger av følgende innstillinger:

- Den innstilte skjerminndelingen
  Skjerminndelingen velger du ved hjelp av tasten **SKJERMINNDELING**.
- Den innstilte visningen
  Visningen velger du ved hjelp av funksjonstasten **VISNING**.
- Den innstilte modellkvaliteten
  Modellkvaliteten velger du i MOD-menyen i gruppen **Grafikkinnstillinger**.

Styringen gir følgende **VISNINGS- ALT.**:

Funksjons-tast	Funksjon
	Vise kollisjonsenheter og emner
	Vise emne
	Vise verktøy **Mer informasjon:** "Verktøy", Side 257
	Vise verktøylinjer **Mer informasjon:** "Verktøy", Side 257
	Velge visning **Mer informasjon:** "Visning", Side 258
	Stille tilbake bevegelsesstrekninger for verktøy
	Tilbakestille råemne
	Vise råemnerammer
	Fremhever kantene på emnet i 3D-modellen
	Vise STL-fil for ferdigdelen **Ytterligere informasjon:** Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**
	Vise blokknumre i Verktøylinjen
	Vise sluttpunktet for Verktøylinjen

Funksjons-tast	Funksjon
EMNE I FARGE UT INN	Vise emnet i farge
RENGJØR EMNE	Rengjøre emne Materialdeler som er adskilt fra emnet etter bearbeidingen, fjernes fra grafikken.
TILBAKEST. VERKTØY-STREKNING	Stille tilbake bevegelsesstrekninger for verktøy
	Dreie og zoome emne **Mer informasjon:** "Dreie, zoome og forskyve grafikk", Side 259
	Forskyve snittplan i 3-plan-visning **Mer informasjon:** "Forskyve snittplan", Side 261

Driftsinstruksjoner:

- Med maskinparameterne **clearPathAtBlk** (nr. 124203) fastsetter du om verktøybanene i **Programtest** skal slettes ved en ny BLK-form eller ikke.
- Hvis punktene fra postprosessoren ble feil angitt, oppstår det bearbeidingsmerker på emnet. For at disse uønskede bearbeidingsmerkene skal bli oppdaget i tide (før bearbeidingen), kan du kontrollere eksternt opprettede NC-programmer med hensyn til tilsvarende uregelmessigheter ved å vise verktøybanene.
- Styringen lagrer funksjonstastenes tilstand kontinuerlig.

Verktøy

Vise verktøy

Hvis kolonnene **L** og **LCUTS** er definert i verktøytabellen, blir verktøyet vist grafisk.

> En virkelighetsnær verktøyfremstilling krever under visse tilfeller flere definisjoner, f.eks. i spaltene **LU** og **RN** for frislipte områder.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141

Styringen viser verktøyet i ulike farger:

- turkis: verktøylengde
- rød: skjærelengde og verktøy er i inngrep
- blå: skjærelengde og verktøy er frikjørt

> Hvis kolonnene **ZL** og **XL** er definert i dreieverktøytabellen, blir skjæreplaten vist og grunnenheten presentert skjematisk.

Vise verktøylinjer

Styringen viser følgende kjørebevegelser:

Funksjons-tast	Funksjon
	Kjørebevegelser i ilgang og i programmert mating
	Kjørebevegelser i programmert mating
	Ingen kjørebevegelser

> Hvis du kjører med ilgang i emnet, blir både kjørebevegelsen og emnet vist i rødt på det relevante stedet.

> Styringen viser alltid skravuren og de gule verktøystrekningene i 3D-visningen, uavhengig av modellkvaliteten og visningstypen til verktøystrekningene.

Visning

Styringen har følgende visninger:

Funksjons-tast	Funksjon
	Plantegning
	Visning i 3 plan
	3D-visning

Visning i 3 plan

Det vises tre snittplan og en 3D-modell, slik som i en teknisk tegning.

3D-visning

Med 3D-visningen med høy oppløsning kan du vise flere detaljer i overflaten på emnet som bearbeides. Styringen genererer ved hjelp av en simulert lyskilde realistiske forhold mellom lys og skygge.

Dreie, zoome og forskyve grafikk

Når du skal f.eks. dreie en grafikk, gjør du som følger:

- ▶ Velge funksjoner for å rotere og zoome
- > Styringen viser følgende funksjonstaster.

Funksjonstast		Funksjon
		Rotere visningen vertikalt i 5°-trinn
		Rotere visningen horisontalt i 5°-trinn
		Forstørre visningen trinnvis
		Forminske visningen trinnvis
		Tilbakestille visningen til opprinnelig størrelse og vinkel
		Forskyve visning opp eller ned
		Forskyve visning til venstre eller høyre
		Tilbakestille visningen til opprinnelig posisjon og vinkel

Visningen av grafikken kan også endres ved hjelp av musetasten. Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- ▶ Rotere den viste modellen tredimensjonalt: Hold nede høyre musetast, og flytt musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare dreie modellen horisontalt eller vertikalt
- ▶ Forskyve den viste modellen: Hold nede den midtre musetasten, eventuelt musehjulet, og beveg på musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare forskyve modellen horisontalt eller vertikalt
- ▶ Slik zoomer du inn et bestemt område: Hold den venstre musetasten nede, og velg området.
- > Når du slipper opp venstre musetast, forstørrer styringen visningen.
- ▶ Slik forstørrer eller forminsker du et ønsket område raskt: Drei musehjulet forover eller bakover
- ▶ Gå tilbake til standardvisning: Trykk på Shift-tasten, og dobbeltklikk samtidig med høyre musetast. Hvis du bare dobbeltklikker med høyre musetast, blir ikke rotasjonsretningen endret

Hastigheten til til programtesten

> Den sist innstilte hastigheten, blir værende aktiv til strømmen avbrytes. Når styringen blir slått på, settes hastigheten til FMAX.

Når du har startet et program, viser styringen funksjonstastene nedenfor. Med disse kan du stille inn simuleringshastigheten:

Skjermtast	Funksjoner
	Teste NC-programmet med den hastighe-ten som det skal arbeides i (det tas hensyn til programmerte matinger)
	Øke simuleringshastigheten trinnvis
	Senke simuleringshastigheten trinnvis
	Teste programmet med maks. mulig hastighet (grunninnstilling)

Du kan også stille inn simuleringshastigheten før du starter et program:

- Velg funksjoner for innstilling av simuleringshastigheten

- Velg ønsket funksjon med funksjonstasten, f.eks. Øke simuleringshastigheten trinnvis

Gjenta grafisk simulering

Du kan simulere et bearbeidingsprogram så ofte du ønsker. Det er mulig å tilbakestille grafikken til råemnet igjen.

Funksjons-tast	Funksjon
RESET BLK FORM	Vise ubearbeidet råemne

Forskyve snittplan

Grunninnstillingen på snittplanet er valgt slik at det ligger i sentrum av råemnet i arbeidsplanet og på overkanten av råemnet i verktøyaksen.

Du kan forskyve snittplanet på følgende måte:

- Trykk på funksjonstasten **Forskyve snittplanet**
- > Styringen viser følgende funksjonstaster:

Funksjonstast		Funksjon
		Forskyve vertikalt snittplan mot høyre eller venstre
		Forskyve vertikalt snittplan forover eller bakover
		Forskyve horisontalt snittplan opp eller ned

Posisjonen til snittplanet er synlig på 3-D-modellen under forskyvningen. Forskyvningen blir værende aktiv også når du aktiverer et nytt råemne.

Tilbakestille snittplan

Det forskjøvede snittplanet blir også værende aktivt ved et nytt råemne. Når styringen blir startet på nytt, stilles snittplanet automatisk tilbake.

Når du skal bringe snittplanet manuelt til grunnstilling, gjør du som følger:

- Trykk på funksjonstasten **Stille tilbake snittplanene**

6.2 Kontroller for kollisjoner

Bruk

I driftsmodusen **Programtest** kan du gjennomføre en utvidet kollisjonskontroll.

Styringen advarer i følgende tilfeller:

- Kollisjoner mellom verktøyholder og emne
- Kollisjoner mellom verktøy og emne

  Styringen tar her også hensyn til inaktive trinn for et trinnverktøy.
- Ved materialfjerning i ilgang

- Den utvidede kollisjonskontrollen bidrar til å redusere kollisjonsfaren. Styringen kan likevel ikke ta hensyn til alle driftskonstellasjoner.
- Funksjonen **Utvidede kontroller** i simuleringen bruker informasjonene fra råemnedefinisjonen for å overvåke emnet. Selv når det er oppspent flere emner i maskinen, kan styringen kun overvåke det aktive råemnet!

  Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**
- Kollisjoner mellom verktøy eller verktøyholdere med spennmidler samt maskinkomponenter viser programvarealternativet **DCM** (Dynamic Collision Monitoring).

  Mer informasjon: "Dynamisk kollisjonsovervåking (alternativ nr. 40)", Side 320

For å aktivere den utvidede kollisjonskontrollen, gjør du som følger:

- ▶ Sett funksjonstasten på **PÅ**
- > Styringen gjennomfører den utvidede kollisjonstesten i løpet av programtesten.

6.3 Fastslå bearbeidingstid

Bruk

Bearbeidingstid i driftsmodusen Programtest

Styringen beregner varigheten til verktøybevegelsene og viser disse som bearbeidingstid i programtesten. Styringen tar hensyn til matebevegelser og forsinkelser.

Styringen blir ikke stående under programtesten, men legger til forsinkelsene i bearbeidingstiden.

Tiden som styringen beregner, egner seg ikke alltid til å kalkulere produksjonstiden, siden den ikke tar hensyn til maskinavhengig tid (f.eks. for verktøybytte).

> Bearbeidingstidene som har blitt beregnet ved hjelp av den grafiske simuleringen, stemmer ikke overens med de faktiske bearbeidingstidene. Ved kombinert frese- og dreiebearbeidingen kan årsakene til dette bl.a. være veksling av bearbeidingsmodus.

Når du skal velge stoppeklokkefunksjonen, gjør du som følger:

- Velge stoppeklokkefunksjoner

- Velg ønsket funksjon med funksjonstasten, f.eks. Lagre vist tid

Funksjons-tast	Stoppeklokkefunksjoner
	Lagre vist tid
	Vise summen til lagret og vist tid
	Slette vist tid

Bearbeidingstid i maskinmodusene

Her vises tiden fra programstart til programslutt. Ved avbrudd stanser tiden.

6.4 Vise råemne i arbeidsrom

Bruk

I driftsmodusen **Programtest** kan du kontrollere posisjonen til råemnet og nullpunktet i maskinens arbeidsrom grafisk. Grafikken viser nullpunktet som er angitt med syklus **247** i NC-programmet. Hvis du ikke har angitt noe nullpunkt i NC-programmet, viser grafikken nullpunktet som er aktivt på maskinen.

En transparent kvader viser råemnet: Målene er oppført i tabellen **BLK FORM**. Styringen henter målene fra råemnedefinisjonen til det valgte NC-programmet.

Hvor i arbeidsrommet råemnet befinner seg, er vanligvis ikke relevant for programtesten. Hvis du aktiverer arbeidsromovervåkingen **RÅEMNE I ARB.- ROM**, må du forskyve råemnet grafisk slik at det ligger innenfor arbeidsrommet. Bruk skjermtastene som er oppført i tabellen.

I tillegg kan du bruke den aktuelle maskintilstanden for driftsmodusen **Programtest**.

Den aktuelle maskintilstanden inneholder følgende:

- aktiv maskinkinematikk
- aktive kjøreområder
- aktive bearbeidingsmodi
- aktive arbeidsområder
- aktivt nullpunkt

Funksjonstast		Funksjon
		Forskyve råemne i positiv/negativ X-retning
		Forskyve råemne i positiv/negativ Y-retning
		Forskyve råemne i positiv/negativ Z-retning
		Lagre aktuell maskintilstand
AKTIVE KJØRE-OMRÅDER		Vise aktivt kjøreområde
VELG KJØRE-OMRÅDE		Velg kjøreområde Maskinprodusenten konfigurerer kjøreområdene.
PV-ENDEBR. KONTROLL UT INN		Slå av eller på overvåkingsfunksjon
MASKIN REF-PUNKT UT INN		Vise maskinreferansepunkt
NULLPKT. TILBAKE STILL		Sett hovedakseverdiene for det aktive nullpunktet for simuleringen på 0

Ved råemne i arbeidsrommet viser styringen **BLK FORM** bare skjematisk.

- En kvader vises som råemne for **BLK FORM CYLINDER**.
- Ved **BLK FORM ROTATION** vises det ikke noe råemne.

6.5 Måle

Bruk

I driftsmodusen **Programtest** kan du hente frem følgende informasjon ved hjelp av skjermtasten **MÅL**:

- Tilnærmede koordinater som XYZ-verdier, relatert til emnekoordinatsystemet **W-CS**

  Mer informasjon: "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121
- Valgfri visning
  - FMAX: Hvis styringen utfører en bearbeiding med maksimal mating.
  - Gjenge: Hvis en gjengedreiesyklus er programmert. (Alternativ #50)
  - Restmaterial: Hvis råemnesporing er programmert. (Alternativ #50)
- Verktøynummer
- Verktøynavn

Slik velger du målefunksjonen:

- ▶ Sett funksjonstasten **MÅL** på **PÅ**
- ▶ Plasser musepekeren på tilsvarende sted
- > Styringen viser posisjoneringskulene og flateorienteringen med en svart-hvit sirkel og en loddrett linje på denne.
- > Styringen viser tilhørende informasjon i det blå tekstfeltet.

> Funksjonstasten **MÅL** er tilgjengelig i de følgende visningene:
> - Plantegning
> - 3D-visning
>
> **Mer informasjon:** "Visning", Side 258

6.6 Valgfri programkjøringsstopp

Bruk

Følg maskinhåndboken!
Fremgangsmåten ved denne funksjonen er maskinavhengig.

Styringen kan avbryte programkjøringen ved NC-blokker der det er programmert en M1. Hvis du bruker M1 i driftsmodusen **Programkjøring**, kobler ikke styringen ut spindlene og kjølevæsken.

- Sett funksjonstasten **M01** på **AV**
- > Styringen avbryter ikke **Programkjøring** eller **Programtest** ved NC-blokker med M1.

- Sett funksjonstasten **M01** på **PÅ**
- > Styringen avbryter **Programkjøring** eller **Programtest** ved NC-blokker med M1.

6.7 Hoppe over NC-blokker

Du kan hoppe over NC-blokker i følgende driftsmodi:

- **Programtest**
- **Programkjøring blokkrekke**
- **Programkjøring enkeltblokk**
- **Posisjonering m. man. inntasting**

> Driftsinstruksjoner:
> - Denne funksjonen fungerer ikke i forbindelse med **TOOL DEF**-blokker.
> - Innstillingen som sist ble valgt, opprettholdes også etter strømbrudd.
> - Innstillingen til skjermtasten **SKJUL** er bare aktiv i den aktuelle driftsmodusen.

Programtest og programkjøring

Bruk

NC-blokker du har merket med en skråstrek (**/**) under programmeringen, kan hoppes over under **Programtest** eller **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk**:

- ▶ Sett funksjonstasten **SKJUL** på **PÅ**
- > Styringen hopper over NC-blokkene.

- ▶ Sett funksjonstasten **SKJUL** på **AV**
- > Styringen kjører hhv. tester NC-blokkene.

Fremgangsmåte

Du kan velge om du vil skjule NC-blokker.

Hvis du vil skjule NC-blokker i driftsmodusen **Programmering**, gjør du følgende:

- ▶ Velg ønsket NC-blokk

- ▶ Trykk på skjermtasten **SETT INN**
- > Styringen legger til /-tegnet.

Hvis du vil vise NC-blokker igjen i driftsmodusen **Programmering**, gjør du følgende:

- ▶ Velg skjult NC-blokk

- ▶ Trykk på skjermtasten **FJERN**
- > Styringen fjerner /-tegnet.

Posisjonering m. man. inntasting

Bruk

> Hvis du vil hoppe over NC-blokker i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**, må du bruke et alfanumerisk tastatur.

Du kan hoppe over merkede NC-blokker i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**:

- Sett funksjonstasten **SKJUL** på **PÅ**
- > Styringen hopper over NC-blokkene.

- Sett funksjonstasten **SKJUL** på **AV**
- > Styringen kjører NC-blokkene.

Fremgangsmåte

Hvis du vil skjule NC-blokker i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**, gjør du følgende:

- Velg ønsket NC-blokk

- Trykk på tasten **/** på det alfanumeriske tastaturet
- > Styringen legger til **/**-tegnet.

Hvis du vil vise NC-blokker igjen i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**, gjør du følgende:

- Velg skjult NC-blokk

- Trykk på tasten **Backspace**
- > Styringen fjerner **/**-tegnet.

6.8 Eksportere ferdigdel

Bruk

I driftsmodusen **Programtest** eksporterer du ved hjelp av skjermtasten **EMNE EKSPORT** den aktuelle tilstanden til avslipingssimulasjonen som 3D-modell i STL-format.

Filstørrelsen avhenger av kompleksiteten til geometrien.

> De eksporterte STL-filene kan du f.eks. bruke som rådel i NC-programmet til et etterlagret behandlingstrinn.
>
> **Ytterligere informasjon:** Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**

Når du skal eksportere en 3D-modell, går du frem som følger:

- Opprett ønsket tilstand for fjerningssimulasjonen

- Trykk på funksjonstasten **EMNE EKSPORT**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- Angi ønsket filnavn.
- Velg ønsket målkatalog.
- Aktiver ev. **OPTIMERT** (alternativ 152)
- > Styringen forenkler STL-filen ved lagring.
- Bekreft angivelsene

Optimalisert eksport av en STL-fil (alternativ 152)

Når du aktiverer bryteren **OPTIMERT**, eksporterer styringen en forenklet STL-fil. Styringen fjerner overflødige trekanter og forenkler 3D-modellen til maksimalt 20 000 trekanter. Du kan bruke den forenklede STL-filen uten ytterligere tilpasning i **BLK FORM FILE** .

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

6.9 Programtest

Bruk

Simulasjonen av NC-programmer og programdeler i driftsmodusen **Programtest** bidrar til å gjenkjenne programfeil før behandlingen samt å unngå avbrudd i programforløpet og kollisjoner. Fjerningssimulasjonen gjør det mulig å kontrollere både behandlingsresultatet og maskinbevegelser visuelt.

Styringen hjelper deg med å finne følgende problemer:

- Programmeringsfeil
  - Geometrisk inkompatibilitet
  - Manglende informasjon
  - Ikke-utførbare hopp
  - Materialfjerning i ilgang
- Behandlingsfeil
  - Bruk av sperrede verktøy
  - Arbeid utenfor arbeidsområdet
  - Kollisjoner mellom verktøyskaft eller verktøyholder og emne
  - Kollisjoner mellom verktøy eller verktøyholdere med spennmidler samt maskinkomponenter (alternativ #40)

Følgende funksjoner og informasjoner står til disposisjon:

- Blokkvis simulering
- Testavbrudd ved ønsket NC-blokk
- Skjuling eller overhopping av NC-blokker
- Registrert bearbeidingstid
- Ekstra statusvisning
- Grafisk fremstilling

> Funksjonene for grafisk fremstilling samt kvaliteten på fremstilt modell avhenger av innstillingene i MOD-funksjonen **Grafikkinnstillinger**.
>
> **Mer informasjon:** "Grafikkinnstillinger", Side 448

Legg merke til følgende under programtesten

Styringen starter alltid programtesten etter en verktøyoppkalling i følgende posisjon ved kvaderformede råemner:

- I arbeidsplanet i midten av det definerte råemnet **BLK FORM**
- I verktøyaksen 1 mm over **MAX**-punktet som er definert i **BLK FORM**

Styringen starter alltid programtesten etter en verktøyoppkalling i følgende posisjon ved rotasjonssymmetriske råemner:

- I arbeidsplanet på posisjon X=0, Y=0
- I verktøyaksen 1 mm over det definerte råemnet

Funksjonene **FN 27: TABWRITE** og **FUNCTION FILE** tas kun hensyn til i driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

I driftsmodusen **Programtest** tar styringen ikke hensyn til alle aksebevegelsene til maskinen, f.eks. PLS-posisjoneringer og bevegelser fra verktøyskiftmakroer og M-funksjoner. Dermed kan en test som er utført uten feil, avvike fra den senere bearbeidingen. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- Test NC-programmet ved den senere bearbeidingsposisjonen (**RÅEMNE I ARB.- ROM**)
- Programmer en sikker mellomposisjon etter verktøyskiftet og før forhåndsposisjoneringen.
- Test NC-programmet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**
- Bruk funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** om mulig

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis du simulerer et NC-program som inneholder SQL-kommandoer, overskriver styringen tabellverdier om nødvendig. Hvis styringen overskriver tabellverdiene, kan dette føre til feil plassering av maskinen. Kollisjonsfare!

- Programmer NC-programmet slik at SQL-kommandoer ikke kjøres i simuleringen
- Bruk **FN18: SYSREAD ID992 NR16** til å sjekke om NC-programmet er aktivt i en annen driftsmodus eller **Simulering**

Følg maskinhåndboken!

Også for driftsmodusen **Programtest** kan din maskinprodusent definere en makro for verktøybytte som simulerer bevegelsene i maskinen eksakt.

Maskinprodusenten endrer ofte den simulerte verktøyskiftposisjonen.

Utføre programtest

> Du må aktivere en verktøytabell for programtesten (status S). Velg en verktøytabell via filbehandlingen i driftsmodusen **Programtest**.
>
> For dreieverktøyene kan du velge en dreieverktøytabell med endelsen .trn, som er kompatibel med den valgte verktøytabellen. Dreieverktøyene må da stemme overens i begge de valgte tabellene.

Du kan velge en ønsket nullpunkttabell for programtesten (status S).

Når du i driftsmodus **Programtest** trykker på skjermtasten **NULLSTILL + START**, bruker styringen automatisk det aktive nullpunktet fra maskindriftsmodusene for simuleringen. Når programtesten startes, er dette nullpunktet valgt helt til du har definert et annet nullpunkt i NC-programmet. Styringen leser alle ytterligere definerte nullpunkter fra nullpunktstabellen som er valgt i programtesten.

Med funksjonen **RÅEMNE I ARB.- ROM** aktiverer du en arbeidsromovervåking for programtesten.

Mer informasjon: "Vise råemne i arbeidsrom ", Side 264

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Programtest**

- Filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**, og velg filen du vil teste

Styringen viser følgende funksjonstaster:

Skjermtast	Funksjon
RESET + START	Tilbakestille råemne, tilbakestille verktøydata og teste hele NC-programmet
START	Teste hele NC-programmet
START ENKELTBL.	Teste hver NC-blokk enkeltvis
STOPP VED	Utfører **Programtest** frem til NC-blokk N
STOP	Stanse programtesten (funksjonstasten vises bare hvis du har startet programtesten)

Du kan når som helst avbryte programtesten og deretter starte den igjen. Dette gjelder også under utføringen av bearbeidingssykluser. Du kan ikke fortsette testen hvis du gjør følgende:

- velger en annen NC-blokk med piltastene eller **GOTO**-tasten
- foretar endringer i NC-programmet
- velger et nytt NC-program

Utføre Programtest frem til en bestemt NC-blokk

Med **STOPP VED** utfører styringen **Programtest** bare frem til NC-blokken med blokknummer **N**.

Hvis du vil stoppe **Programtest** ved en ønsket NC-blokk, gjør du som følger:

- Trykk på skjermtasten **STOPP VED**
- **Stopp ved: N =**: Angi blokknummeret der simuleringen skal stoppe.
- **Program** Tast inn navnet på NC-programmet der NC-blokken med det valgte blokknavnet står.
- > Styringen viser navnet på det valgte NC-programmet.
- Hvis programstopp f.eks. skal skje i et NC-program som er aktivert med **CALL PGM**, må du angi dette navnet.
- **Gjentakelser =** Angi antall gjentakelser som skal gjennomføres hvis **N** ligger innenfor en programdelgjentakelse.
  Standardinnstilling 1: Styringen stopper før simuleringen av **N**

Muligheter i stoppet tilstand

Hvis du avbryter **Programtest** med funksjonen **STOPP VED**, har du følgende muligheter i stoppet tilstand:

- Slå på eller av **Hoppe over NC-blokker**
- Slå på eller av **Valgfri programkjøringsstopp**
- Endre grafikkoppløsning og modell
- Endre NC-programmet i driftsmodusen **Programmering**

Hvis du endrer NC-programmet i driftsmodusen **Programmering**, oppfører simuleringen seg på følgende måte:

- Endring før avbrytelsespunktet: simuleringen begynner forfra
- Endring etter avbrytelsespunktet: med **GOTO** er en posisjonering på avbrytelsespunktet mulig

Bruke tasten GOTO

Hoppe med tasten GOTO

Med tasten **GOTO** kan du, uavhengig av den aktive driftsmodusen, hoppe til et bestemt ste di NC-programmet.

Slik går du frem:

- Trykk på tasten **GOTO**
- > Styringen viser et overlappingsvindu.
- Angi nummer

- Velg hoppinstruks med funksjonstast, f.eks. hopp nedover med angitt antall

Kontrollsystemet har følgende muligheter:

Funksjons-tast	Funksjon
	Hopp oppover med antall angitte linjer
	Hopp nedover med antall angitte linjer
	Hopp til angitt blokknummer

> Bruk bare hoppefunksjonen **GOTO** ved programmering og testing av NC-programmer. Ved kjøring må du bruke funksjonen **Mid-prg-ops**.
>
> **Mer informasjon:** "Ønsket start i NC-program: mid-program-oppstart", Side 289

Hurtigvalg med tasten GOTO

Med tasten **GOTO** kan du åpne Smart-Select-vinduet der du enkelt kan velge spesialfunksjoner eller sykluser.

Slik går du frem når du skal velge spesialfunksjoner:

- Trykk på **SPEC FCT**-tasten

- Trykk på tasten **GOTO**
- > Styringen viser et overlappingsvindu med strukturvisningen til spesialfunksjonene
- Velg ønsket funksjon

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Åpne valgvinduet med tasten GOTO

Når styringen tilbyr en valgmeny, kan du bruke tasten **GOTO** til å åpne valgvinduet. Du kan da se de mulige angivelsene.

Rullefelt

Med rullefeltet på høyre side av programvinduet kan du forskyve skjermbildeinnholdet med musen. I tillegg kan du ved hjelp av størrelsen og posisjonen til rullefeltet dra konklusjoner om programlengden og posisjonen til markøren.

6.10 Programkjøring

Bruk

I driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** utfører styringen et NC-program kontinuerlig frem til programslutt eller et avbrudd.

I driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** utfører styringen hver NC-blokk enkeltvis når du trykker på den eksterne **NC-Start**-tasten. Ved punktmalsykluser og **CYCL CALL PAT** stopper styringen etter hvert punkt. Rådelsdefinisjonen blir tolket som en NC-blokk.

Du kan bruke følgende styringsfunksjoner i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**:

- Avbryte programkjøring
- Programkjøring f.o.m. en bestemt NC-blokk
- Hoppe over NC-blokker
- Redigere verktøytabellen TOOL.T
- Redigere aktiv nullpunktstabell eller korreksjonstabell
- Kontrollere og endre Q-parametere
- Overlagre håndrattposisjonering
- Funksjoner for den grafiske fremstillingen
- Ekstra statusvisning

MERKNAD

OBS: Fare som følge av manipulerte data!

Hvis du behandler NC-programmer direkte fra en nettverksstasjon eller USB-enhet, har du ingen kontroll over om NC-programmet har blitt endret eller manipulert. I tillegg kan nettverkshastigheten sinke behandlingen av NC-programmet. Det kan oppstå uønskede maskinbevegelser og kollisjoner.

- Kopier NC-programmet og alle opphentede filer, til stasjonen **TNC:**

Utføre NC-program

Forberedelse

- Spenne emnet fast på maskinbordet
- Sette nullpunkt
- Velg nødvendige tabeller og palettfiler (status M)
- Velg NC-program (status M)

Merknader om betjening:

- Du kan endre mating og spindelturtall ved hjelp av potentiometrene.
- Ved hjelp av funksjonstasten **FMAX** kan du redusere matehastigheten. Reduksjonen er aktiv i alle ilgangs- og matebevegelser og forblir aktiv etter en omstart av styringen.

Programkjøring blokkrekke

- Start NC-program med tasten **NC-start**

Programkjøring enkeltblokk

- Starte hver NC-blokk i NC-programmet enkeltvis med tasten **NC-Start**

Dele in NC-programmer

Definisjon, mulige bruksområder

Styringen gir deg muligheten til å kommentere NC-programmene med inndelingsblokker. Inndelingsblokker er tekster (maks. 252 tegn) som fungerer som kommentarer eller overskrifter for de etterfølgende programlinjene.

Lange og komplekse NC-programmer kan utformes på en mer forståelig og oversiktlig måte ved hjelp av logiske inndelingsblokker.

Dette gjør det enklere å foreta endringer i NC-programmet på et senere tidspunkt. Inndelingsblokker kan settes inn hvor som helst i et NC-program.

I tillegg kan inndelingsblokkene vises i et eget vindu, og de kan også bearbeides eller utvides. Bruk en egnet skjerminndeling til dette.

Inndelingspunkter som legges til, administrerer styringen i en separat fil (filendelse .SEC.DEP). Dermed blir navigeringshastigheten i inndelingsvinduet høyere.

I følgende driftsmodi kan du velge skjermbildeinndelingen **PROGR.- + INNDEL.**:

- **Programkjøring enkeltblokk**
- **Programkjøring blokkrekke**
- **Programmering**

Vise inndelingsvindu / bytte aktivt vindu

- Vise inndelingsvindu: Trykk på skjermtasten **PROGR.- + INNDEL.** for skjermbildeinndeling

- Bytte aktivt vindu: Trykk på skjermtasten **BYTT VINDU**

Velge blokker i inndelingsvinduet

Når du hopper fra en blokk til en annen i inndelingsvinduet, viser styringen samtidig blokkvisningen i programvinduet. På den måten kan du hoppe over store programdeler i få trinn.

Kontrollere og endre Q-parametere

Fremgangsmåte

Du kan kontrollere og forandre Q-parametere i alle driftsmoduser.

- Avbryt ev. programkjøringen (trykk f.eks. på tasten **NC-STOPP** og skjermtasten **INTERN STOPP**), eller stans programtesten

- Kalle opp Q-parameterfunksjoner: Trykk på funksjonstasten **Q INFO** eller **Q-tasten**
- > Styringen viser alle parametere med tilhørende aktuelle verdier.
- Velg ønsket parameter med piltastene eller tasten **GOTO**.
- Hvis du vil endre verdien, trykker du på skjermtasten **REDIGER GJELD. FELT**, angir den nye verdien og bekrefter med tasten **ENT**
- Hvis du ikke vil endre verdien, trykker du på skjermtasten **VIST VERDI** eller avslutter dialogen med tasten **END**

Hvis du vil styre eller endre lokale parametere, globale parametere eller strengparametere, trykker du på skjermtasten **VIS PARAMETER Q QL QR QS**. Styringen viser så den gjeldende parametertypen. Funksjonene som er beskrevet ovenfor gjelder også.

Mens styringen kjører et NC-program kan du ikke endre noen variabler med vinduet **Q-parameterliste**. Styringen gjør det kun mulig å foreta endringer mens et programforløp er avbrutt eller stoppet.

Styringen henviser til den nødvendige tilstanden etter at en NC-blokk for eksempel i **Programkjøring enkeltblokk** er ferdig å kjøre.

Følgende Q- og QS-parametre kan du ikke redigere i vinduet **Q-parameterliste**:

- Variabelområder mellom 100 og 199, siden det er fare for overlappinger med styringens spesialfunksjoner
- Variabelområder mellom 1200 og 1399, siden det er fare for overlappinger med maskinprodusentspesifikke funksjoner

Styringen bruker alle parametere med viste kommentarer i sykluser eller som overføringsparametere.

Du kan også vise Q-parametre i det ekstra statusvisningsfeltet i alle driftsmoduser (bortsett fra driftsmodusen **Programmering**).

- Avbryt ev. programkjøringen (trykk f.eks. på tasten **NC-STOPP** og funksjonstasten **INTERN STOPP**), eller stans programtesten

- Kall opp funksjonstastrekken for inndelingen av skjermbildet

- Velg skjermbildevisning med ekstra statusvisning.
- > I den høyre delen av skjermen viser styringen statusformularet **Oversikt**.

- Trykk på funksjonstasten **STATUS Q-PARAM.**.

- Trykk på skjermtasten **Q PARAM.- LISTE**.
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- Definer parameternumrene du vil kontrollere, for hver parametertype (Q, QL, QR, QS). Enkelte Q-parametre skiller du med et komma, etterfølgende Q-parametre forbinder du med en bindestrek, for eksempel 1,3,200-208. Inndataområdet for hver parametertype er 132 tegn

> Visningen i fanen **QPARA** inneholder alltid åtte desimaler. Styringen viser resultatet av **Q1 = COS 89.999** for eksempel som 0.00001745. Veldig store eller veldig små verdier viser styringen med eksponentiell notasjon. Styringen viser resultatet av **Q1 = COS 89.999 * 0.001** som +1.74532925e-08, der e-08 tilsvarer faktoren 10^{-8}.

Sette behandling på pause, stoppe eller avbryte

Det finnes flere måter å stoppe en programkjøring på:

- Sette programkjøring på pause, f.eks. ved hjelp av tilleggsfunksjonen **M0**
- Stoppe programkjøring, f.eks. ved hjelp av tasten **NC-stopp**
- Avbryte programkjøring, for eksempel ved hjelp av tasten **NC-Stopp** i forbindelse med funksjonstasten **INTERN STOPP**
- Avslutte programkjøring, f.eks. ved hjelp av tilleggsfunksjonen **M2** eller **M30**

Styringen viser den aktuelle tilstanden til programkjøringen i statusvisningen.

Mer informasjon: "Generell statusvisning", Side 68

Programkjøringen som er satt på pause eller er avbrutt (avsluttet), skiller seg fra den stoppede tilstanden ved at bl.a. følgende handlinger er mulige for brukeren:

- Velge driftsmodus
- Kontrollere og endre Q-parameter ved hjelp av funksjonen **Q INFO**
- Endre innstilling for det valgfrie avbruddet programmert med **M1**
- Endre innstilling for å hoppe over NC-blokker, programmert med **/**

> Styringen avbryter programkjøringen automatisk ved viktige feil, f.eks. ved en syklusoppkalling med stående spindel.

Programstyrte avbrudd

Du kan fastsette avbrudd direkte i NC-programmet. Styringen avbryter programkjøringen i NC-blokken, som inneholder en av følgende angivelser:

- programmert stopp **STOPP** (med eller uten tilleggsfunksjon)
- programmert stopp **M0**
- betinget stopp **M1**

MERKNAD

Kollisjonsfare!

På grunn av bestemte manuelle interaksjoner mister styringen den modalt virkende programinformasjonen og dermed den såkalte kontekstreferansen. Etter tapet av kontekstreferansen kan det oppstå uventede og uønskede bevegelser. Det er fare for kollisjon under den etterfølgende bearbeidingen!

- Avstå fra etterfølgende interaksjoner:
  - Markøren beveges til en annen NC-blokk
  - Hoppkommandoen **GOTO** til en annen NC-blokk
  - Redigering av en NC-blokk
  - Endre variabelverdier ved å bruke skjermtasten **Q INFO** i
  - Skifte driftsmodus
- Gjenopprette kontekstreferansen ved å gjenta de nødvendige NC-blokkene

Sette program på pause manuelt

Mens et NC-program behandles i driftsmodus **Programkjøring blokkrekke**, velger du driftsmodus **Programkjøring enkeltblokk**. Styringen avbryter bearbeidingen etter at det aktuelle bearbeidingsinkrementet er avsluttet.

Avbryte bearbeiding

- ▶ Trykk på tasten **NC-Stopp**
- > Styringen avslutter ikke den aktuelle NC-blokken.
- > Styringen viser symbolet for tilstanden som er stoppet, i statusvisningen.
- > Handlinger, som f.eks. endring av driftsmodus, er ikke mulig.
- > Programmet kan fortsette med tasten **NC-start**.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **INTERN STOPP**

- > Styringen viser kort symbolet for programavbruddet i statusvisningen.

- > Styringen viser symbolet for den avsluttede, inaktive tilstanden i statusvisningen.
- > Handlinger, som f.eks. endring av driftsmodus, er mulig igjen.

Korrekturer under programkjøring

Bruk

Mens programmet kjører, har du tilgang til de programmerte korreksjonstabellene og den aktive nullpunktstabellen. Du kan også velge å endre disse tabellene. Endrede data blir først aktive etter at korrektur er aktivert på nytt.

Funksjonsbeskrivelse

Du aktiverer en nullpunktstabell ved hjelp av funksjonen **SEL TABLE** inne i et NC-program. Nullpunktstabellen forblir aktiv helt til du velger en ny.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

Styringen viser følgende informasjon i fanearket **TRANS** i den egne statusvisningen:

- Navn og filbane for den aktive nullpunktstabellen
- Aktivt nullpunktsnummer
- Kommentar fra kolonnen **DOC** i det aktive nullpunktsnummeret

Du aktiverer korrekturtabeller ved hjelp av funksjonen **SEL CORR-TABLE** i NC-programmet.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

Aktivere tabeller manuelt

> Hvis du arbeider uten **SEL TABLE**, må du aktivere ønsket nullpunktstabell eller korrekturtabell i driftsmodus **Programkjøring enkeltblokk** eller **Programkjøring blokkrekke**.

Slik aktiverer du en tabell i driftsmodus **Programkjøring blokkrekke**:

- Gå til driftsmodus **Programkjøring blokkrekke**
- Trykk på tasten **PGM MGT**
- Velg ønsket tabell
- > Styringen aktiverer tabellen for programkjøring, og avmerker filen med status **M**.

Redigere korrekturtabell når programmet kjøres

Slik redigerer du en korrekturtabell i programkjøringen:

- Trykk på skjermtasten **ÅPNE KORR. TABELL**
- Trykk på skjermtasten for den ønskede tabellen, for eksempel **NULLPUNKT TABELL**
- > Styringen åpner den aktive nullpunktstabellen.
- Sett funksjonstasten **REDIGER** til **PÅ**
- Velge ønsket verdi
- Endre verdi

> Endrede data blir først aktive etter at korrektur er aktivert på nytt.

Bruke faktisk posisjon, i nullpunktstabellen

I nullpunktstabellen kan du ved hjelp av tasten **BRUKE FAKTISK POSISJON** bruke verktøyets aktuelle posisjon i respektive akse.

Slik bruker du verktøyets faktiske posisjon i nullpunktstabellen:

- Sett funksjonstasten **REDIGER** til **PÅ**
- Velge ønsket verdi
- Trykk på tasten **SKRIVE INN AKTUELL POSISJON**
- > Styringen overtar faktisk posisjon i valgt akse.

> Etter at du har endret en verdi i en nullpunktstabell, må du lagre endringen med **ENT**-tasten. Ellers vil ikke endringen bli brukt når et NC-program kjøres.
>
> Hvis du endrer et nullpunkt, er denne endringen først aktiv når syklusen **7** eller **TRANS DATO** hentes opp på nytt.

Bevege maskinakser under avbrudd

Du kan kjøre aksene manuelt under et programkjøringsavbrudd. Hvis funksjonen **Drei arbeidsplan**(alternativ #8) er aktiv når programmet blir avbrutt, er funksjonstasten **3D ROT** tilgjengelig.

Du kan velge mellom følgende funksjoner i **3D ROT**-menyen:

Funksjons-tast	Symbol status-visning	Funksjon
	Ingen symbol	Du kan kjøre aksene i maskinkoordinat-systemet M-CS. **Mer informasjon:** "Maskinkoordinatsys-tem M-CS", Side 118
		Du kan kjøre aksene i emnekoordinatsys-temet W-CS. **Mer informasjon:** "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121
		Du kan kjøre aksene i koordinatsystemet for arbeidsplan WPL-CS. **Mer informasjon:** "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 123
		Du kan kjøre aksene i verktøykoordinat-systemet T-CS. Styringen sperrer de andre aksene. **Mer informasjon:** "Verktøykoordinatsys-tem T-CS", Side 126

Følg maskinhåndboken!

Funksjonen Kjøre i verktøyakseretning blir frigitt av maskinprodusenten.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Du kan kjøre aksene manuelt under et programkjøringsavbrudd, f.eks. for å kjøre fri fra en boring ved dreid arbeidsplan. Hvis du velger feil **3D ROT**-innstilling eller beveger verktøyet i feil retning, er det fare for kollisjon!

- Du bør helst bruke funksjonen **T-CS**
- Kontroller kjøreretningen
- Kjør med lav mating:

Endre nullpunkt mens programkjøring er satt på pause

Hvis du endrer det aktive nullpunktet mens programkjøringen er satt på pause, er det bare mulig å gå tilbake til programkjøringen med **GOTO** eller med mid-program-oppstart på avbrytelsespunktet.

Eksempel: Frikjøre spindlene etter verktøybrudd

- Sette bearbeidingen på pause
- Aktivere akseretningstaster: Trykk på skjermtasten **MANUELL KJØRING**
- Kjør maskinakser med akseretningstaster

> Følg maskinhåndboken!
> På enkelte maskiner må du trykke på tasten **NC-Start** for å aktivere akseretningstastene. Dette gjøres etter at du har trykt på skjermtasten **MANUELL KJØRING**.

Fortsette programkjøringen etter pause

Styringen lagrer følgende data hvis en programkjøring blir avbrutt:

- det sist oppkalte verktøyet
- aktive koordinatomregninger (f.eks. nullpunktforskyvning, rotering, speiling)
- koordinatene til det sirkelsentrum som ble definert sist

De lagrede dataene brukes til ny kjøring mot konturen etter manuell kjøring av maskinaksene under et avbrudd (skjermtasten **KJØR MOT POS.**).

> Merknader om betjening:
> - De lagrede dataene blir værende aktive frem til tilbakestillingen, f.eks. på grunn av et programvalg.
> - Etter et programavbrudd ved hjelp av funksjonstasten **INTERN STOPP**, må bearbeidingen startes ved programstart eller ved hjelp av funksjonen **BLOCK SCAN**.
> - Hvis programmet blir avbrutt under gjentakelsen av programdeler eller i underprogrammer, må gjenopptakelsen skje på avbruddsstedet ved hjelp av funksjonen **BLOCK SCAN**.
> - Ved bearbeidingssykluser skjer mid-program-oppstarten alltid på begynnelsen av syklusen. Hvis du avbryter programkjøringen under en bearbeidingssyklus, gjentar styringen bearbeidingstrinnene som allerede har blitt utført, etter en mid-program-oppstart.

Fortsett programkjøringen med tasten NC-Start

Etter et avbrudd kan du fortsette programkjøringen med tasten **NC-start** hvis du stanset NC-programmet på følgende måte:

- Trykk på tasten **NC-Stopp**
- Programmert avbrudd

Fortsette programkjøringen etter en feil

Ved slettbar feilmelding:

- Rett opp feilen.
- Slette feilmeldingen på skjermen: Trykk på tasten **CE**.
- Start på nytt, eller fortsett å kjøre programmet på avbruddsstedet

Frikjøring etter strømsvikt

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer driftsmodusen **Frikjøring**.

Med driftsmodusen **Frikjøring** kan du kjøre fri et verktøy etter en strømsvikt.

Hvis du har aktivert en matingsbegrensning før strømbruddet, er denne fortsatt aktiv. Du kan deaktivere matingsbegrensningen ved hjelp av skjermtasten **OPPHEV MATE- BEGRENS.**.

Driftsmodusen **Frikjøring** kan velges i følgende tilstander:

- Strømavbrudd
- Styrespenning til releet mangler
- Kjøre over referansepunkter

Driftsmodusen **Frikjøring** har i tillegg følgende moduser:

Modus	Funksjon
Maskinakser	Bevegelse av alle akser i maskinkoordinatsystemet
Dreid system	Bevegelse av alle akser i aktivt koordinatsystem Aktive parametre: posisjon på dreieakse
WZ-akse	Bevegelse av verktøyaksen i aktivt koordinatsystem
Gjenge	Bevegelser i verktøyaksen med aktivt koordinatsystem med utligningsbevegelse på spindelen Aktive parametre: gjengestigning og dreieretning

> Hvis funksjonen **Drei arbeidsplan** (alternativ #8) er aktiv på styringen, er i tillegg kjøremodusen **dreid system** tilgjengelig.

Styringen stiller automatisk inn kjøremodus med tilhørende parametre. Hvis kjøremodusen eller parametrene ikke er korrekt forhåndsvalgt, kan du stille disse om manuelt.

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Et strømbrudd under bearbeidingen kan føre til ukontrollert nedkjøring eller nedbremsing av aksene. Hvis verktøyet var i inngrep før strømbruddet, kan aksene i tillegg ikke tildeles referanser etter at styringen har blitt startet på nytt. Styringen overtar den sist lagrede akseverdien som aktuell posisjon, for akser som ikke har referanser. Denne kan avvike fra den faktiske posisjonen. Etterfølgende kjørebevegelser stemmer dermed ikke overens med bevegelsene før strømbruddet. Hvis verktøyet fortsatt er i inngrep under kjørebevegelsene, kan det oppstå skader på verktøy og emner på grunn av spenninger!

- Bruk en liten mating
- Vær oppmerksom på at overvåking av kjøreområde er ikke tilgjengelig for akser uten referanse.

Eksempel

Under en gjengeskjæringssyklus i det dreide arbeidsplanet svikter strømmen. Du må frikjøre gjengeboret:

- Slå på strømforsyningen til styringen og maskinen.
- > Styringen starter operativsystemet. Denne prosessen kan ta noen minutter.
- > Deretter viser styringen dialogen **Strømbrudd** i toppteksten på skjermen.

- Aktivere driftsmodusen **Frikjøring**: Trykk på skjermtasten **FRIKJØR**
- > Styringen viser meldingen **Frikjøring valgt**.

CE

- Kvittere for strømbrudd: Trykk på tasten **CE**.
- > Styringen konverterer PLS-programmet.

I

- Slå på styrespenningen.
- > Styringen kontrollerer funksjonen til nødstoppbryteren Hvis minst én akse ikke har referanse, må du sammenligne den viste posisjonsverdien og den faktiske akseverdien og bekrefte at de stemmer overens, eventuelt følge dialogen.

- Kontrollere forvalgt kjøremodus: Velg ev. **GJENGE**
- Kontroller forvalgt gjengestigning: angi ev. gjengestigning
- Kontrollere forhåndsvalgt dreieretning: Velg ev. gjengenes dreieretning
  Høyregjenger: Spindelen dreier med urviseren ved innkjøring i emnet, mot urviseren ved utkjøring. Venstre gjenger: Spindelen dreier mot urviseren ved innkjøring i emnet, med urviseren ved utkjøring.

- Aktivere frikjøring: Trykk på skjermtasten **FRIKJØR**

- Frikjøring: Kjøre verktøyet fri med akseretningstastene eller elektronisk håndratt
  Aksetast Z+: kjøre ut av emnet
  Aksetast Z-: kjøre inn i emnet

- Gå ut av frikjøring: Gå tilbake til det opprinnelige skjermtastnivået

- Avslutte driftsmodusen **Frikjøring**: Trykk på skjermtasten **AVSLUTT FRIKJØRING**
- > Styringen kontrollerer om driftsmodusen **Frikjøring** kan avsluttes. Følg ev. dialogen.

- Svare på sikkerhetsspørsmål: Hvis verktøyet ikke ble korrekt kjørt fri, trykker du på skjermtasten **NEI**. Hvis verktøyet ble korrekt kjørt fri, trykk på skjermtasten **JA**.
- > Styringen skjuler dialogen **Frikjøring valgt**.
- Initialisere maskin: kjør ev. over referansepunktene
- Opprette ønsket maskintilstand: tilbakestill ev. dreid arbeidsplan

Ønsket start i NC-program: mid-program-oppstart

Følg maskinhåndboken!
Funksjonen **BLOCK SCAN** må aktiveres og konfigureres av maskinprodusenten.

Med funksjonen **BLOCK SCAN** kan du kjøre et NC-program fra en valgfri NC-blokk. Kontrollsystemet utfører bearbeidingen av emnet frem til denne NC-blokken.

Hvis NC-programmet ble avbrutt på grunn av de følgende omstendighetene, lagrer styringen avbrytelsespunktet:

- Skjermtasten **INTERN STOPP**
- Nødstopp
- Strømbrudd

Hvis styringen finner et lagret avbruddspunkt ved en omstart, viser den en melding. Du kan da utføre mid-program-oppstarten direkte i avbruddsstedet.

Du kan utføre mid-program-oppstarten på følgende måter:

- Mid-program-oppstart i hovedprogram, ev. med gjentakelser
- flertrinnet mid-program-oppstart i underprogrammer og touch-probe-sykluser
- Mid-program-oppstart i punkttabeller
- Mid-program-oppstart i palettprogrammer

Styringen stiller tilbake alle dataene ved begynnelsen av mid-program-oppstarten på samme måte som når NC-programmet velges. Du kan velge mellom **Prog.kjøring blokkrekke** og **Prog.kjøring enkeltblokk** under mid-program-oppstarten.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Funksjonen **Mid-prg-ops** hopper over de programmerte touch-probe-syklusene. Dermed mottar resultatparameteren ingen eller eventuelt feil verdier. Hvis den etterfølgende bearbeidingen bruker resultatparameteren, er det fare for kollisjon!

- Bruk funksjonen**Mid-prg-ops** i flere trinn.

Funksjonen**BLOCK SCAN** må ikke brukes sammen med følgende funksjoner:

- Touch-probe-syklusene **0**, **1**, **3** og **4** i søkefasen til mid-program-oppstarten

Fremgangsmåte for enkel mid-program-oppstart

> Styringen viser bare de dialogene som er nødvendige for kjøringen, i overlappingsvinduet.

- Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- > Styringen viser et overlappingsvindu der det aktive hovedprogrammet er angitt.
- **Kjør til: N =**: Tast inn nummeret til NC-blokken der du skal starte i NC-programmet
- **Program**: Kontroller navnet og banen til NC-programmet der NC-blokken står, eller angi navnet og banen med skjermtasten **VELG**
- **Gjentakelser**: Legg inn nummeret for gjentakelsen som skal gjennomarbeides som neste når NC-settet står innenfor en programdelgjentakelse.

- Trykk ev. på skjermtasten **UTVIDET**

- Trykk ev. på skjermtasten **VELG SISTE NC-BLOKK** for å velge det siste lagrede avbruddet

- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen starter mid-program-oppstarten, regner frem til den angitte NC-blokken og viser neste dialog.

Hvis du har endret maskinstatusen:

- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen gjenoppretter maskinstatusen, f.eks. TOOL CALL, M-funksjoner, og viser neste dialog.

Hvis du har endret akseposisjonene:

- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen kjører til den angitte posisjonen i den angitte rekkefølgen og viser neste dialog. Kjøre frem til akser i selvvalgt rekkefølge: **Mer informasjon:** "Kjøre til konturen igjen", Side 295

- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen fortsetter kjøringen av NC-blokken.

Eksempel på enkel mid-program-oppstart

> Styringen viser antall gjentakelser etter en intern stopp, og da i statusvisningen i fanen Oversikt.

Etter en intern stopp vil du starte i NC-blokken 12 i tredje bearbeiding fra LBL 1.

Angi følgende data i overlappingsvinduet:

- **Kjør til: N =**12
- **Gjentakelser** 3

Fremgangsmåte for flertrinnet mid-program-oppstart

Hvis du f.eks. vil starte i et underprogram som blir kalt opp flere ganger fra hovedprogrammet, bruker du den flertrinnede mid-program-oppstarten. Da går du først til ønsket underprogramoppkalling i hovedprogrammet. Med funksjonen **FORTSETT MID-PRG-OPS** går du videre fra dette punktet.

> Driftsinstruksjoner:
> - Styringen viser bare de dialogene som er nødvendige for kjøringen, i overlappingsvinduet.
> - Du kan også fortsette **BLOCK SCAN** uten å gjenopprette maskinstatusen og akseposisjonene for det første startpunktet. Du må da trykke på skjermtasten **FORTSETT MID-PRG-OPS** før du bekrefter gjenopprettingen med tasten **NC-Start**.

Mid-program-oppstart til første startpunkt:

- Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- Angi den første NC-blokken som du vil starte i

- Trykk ev. på skjermtasten **UTVIDET**

- Trykk ev. på skjermtasten **VELG SISTE NC-BLOKK** for å velge det siste lagrede avbruddet

- Trykk på tasten **NC-START**
> Styringen starter mid-program-oppstarten og regner frem til den angitte NC-blokken.

Hvis styringen skal gjenopprette maskinstatusen til den angitte NC-blokken:

- Trykk på tasten **NC-START**
> Styringen gjenoppretter maskinstatusen, f.eks. TOOL CALL, M-funksjoner.

Hvis styringen skal gjenopprette akseposisjonene:

- Trykk på tasten **NC-START**
> Styringen kjører til den angitte posisjonen i den angitte rekkefølgen.

Hvis styringen skal kjøre NC-blokken:

- Velg ev. driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk**

- Trykk på tasten **NC-START**
> Styringen kjører NC-blokken.

Mid-program-oppstart til neste startpunkt:

- Trykk på skjermtasten **FORTSETT MID-PRG-OPS**
- Angi NC-blokken som du vil starte i

Hvis du har endret maskinstatusen:

- Trykk på tasten **NC-START**

Hvis du har endret akseposisjonene:

- Trykk på tasten **NC-START**

Hvis styringen skal kjøre NC-blokken:

- Trykk på tasten **NC-START**

- Gjenta ev. trinnene for å gå til neste startpunkt

- Trykk på tasten **NC-START**
> Styringen fortsetter kjøringen av NC-blokken.

Eksempel på flertrinnet mid-program-oppstart

Du bearbeider et hovedprogram med flere underprogramoppkallinger i NC-programmet Sub.h. I hovedprogrammet arbeider du med en touch-probe-syklus. Resultatet fra touch-probe-syklusen bruker du senere til posisjonering.

Etter en intern stopp vil du starte i NC-blokken 8 i den andre oppkallingen av underprogrammet. Dette underprogrammet står i NC-blokken 53 i hovedprogrammet. Touch-probe-syklusen står i NC-blokken 28 i hovedprogrammet, altså før det ønskede startpunktet.

- Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- Angi følgende data i overlappingsvinduet:
  - **Kjør til: N =**28
  - **Gjentakelser** 1

- Velg ev. driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk**

- Trykk på tasten **NC-start** til styringen kjører touch-probe-syklusen
- > Styringen lagrer resultatet.

- Trykk på skjermtasten **FORTSETT MID-PRG-OPS**
- Angi følgende data i overlappingsvinduet:
  - **Kjør til: N =**53
  - **Gjentakelser** 1

- Trykk på tasten **NC-start** til styringen kjører NC-blokken
- > Styringen hopper til underprogrammet Sub.h.

- Trykk på skjermtasten **FORTSETT MID-PRG-OPS**
- Angi følgende data i overlappingsvinduet:
  - **Kjør til: N =**8
  - **Gjentakelser** 1

- Trykk på tasten **NC-start** til styringen kjører NC-blokken
- > Styringen fortsetter kjøringen av underprogrammet og hopper deretter tilbake til hovedprogrammet.

Mid-program-oppstart i punkttabeller

Hvis du vil starte i et underprogram som blir kalt opp fra hovedprogrammet, bruker du skjermtasten **UTVIDET**.

- Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- > Styringen viser et overlappingsvindu.

- Trykk på skjermtasten **UTVIDET**
- > Styringen utvider overlappingsvinduet.
- **Punktnummer**: Tast inn linjenummeret i punkttabellen som du skal starte ved
- **Punktfil**: Angi navn og filbane for punkttabellen

- Trykk ev. på skjermtasten **VELG SISTE NC-BLOKK** for å velge det siste lagrede avbruddet

- Trykk på tasten **NC-START**

Hvis du vil starte i en punktmal med mid-program-oppstarten, går du frem på samme måte som ved start i punkttabellen. I inndatafeltet **Punktnummer** angir du det ønskede punktnummeret. Det første punktet i punktmalen har punktnummeret **0**.

Mid-program-oppstart i pallprogrammer

Med palettbehandlingen kan du også bruke funksjonen **BLOCK SCAN** i forbindelse med palettabeller.

Hvis du avbryter utførelsen av en palettabell, tilbyr styringen den sist valgte NC-blokken for det avbrutte NC-programmet for funksjonen **BLOCK SCAN**.

> Ved **BLOCK SCAN** i palettabeller definerer du i tillegg inndatafeltet **Palettlinje**. Inntastingen refererer til linjene i palettabellen **NR**. Inntastingen er alltid obligatorisk, da et NC-program også kan forekomme flere ganger i en palettabell.
>
> Hvis du angir en palltabell med mid-program-oppstart, utfører styringen alltid den valgte linjen i palltabellen på en emneorientert måte. Etter linjen i palltabellen som er valgt i **BLOCK SCAN**, arbeider styringen igjen i henhold til den definerte bearbeidingsmetoden.

- Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- > Styringen viser et overlappingsvindu.
- **Palettlinje**: Angi linjenummer i palettabellen
- Angi ev. **Gjentakelser** hvis NC-blokken står innenfor en programdelgjentakelse

- Trykk ev. på skjermtasten **UTVIDET**
- > Styringen utvider overlappingsvinduet.

- Trykk på skjermtasten **VELG SISTE NC-BLOKK** for å velge det siste lagrede avbruddet

- Trykk på tasten **NC-START**

Kjøre til konturen igjen

Med funksjonen **KJØR MOT POS.** kjører styringen verktøyet frem til emnekonturen i følgende situasjoner:

- Ny start etter kjøring av maskinaksene under en pause som ble utført uten **INTERN STOPP**
- Ny start etter kjøring, f.eks. etter en pause med **INTERN STOPP**
- Hvis posisjonen på en akse har endret seg etter at reguleringskretsen ble åpnet under programavbrudd (maskinavhengig)

Fremgangsmåte

Hvis du vil kjøre frem til konturen, gjør du følgende:

- Trykk på skjermtasten **KJØR MOT POS.**
- Gjenopprett ev. maskinstatusen

Kjøre til aksene i den rekkefølgen som styringen viser:

- Trykk på tasten **NC-START**

Kjøre til aksene i selvvalgt rekkefølge:

- Trykk på skjermtasten **VELG AKSER**
- Trykk på akseskjermtasten for den første aksen

- Trykk på tasten **NC-START**

- Trykk på akseskjermtasten for den andre aksen

- Trykk på tasten **NC-START**

- Gjenta prosessen for hver akse

> Hvis verktøyet står under startpunktet i verktøyaksen, tilbyr styringen verktøyaksen som første kjøreretning.

Fremgangsmåte ved manuelle akser

Manuelle akser er ikke drevne akser som operatøren må posisjonere.

Hvis manuelle akser er involvert ved gjenstart, viser styringen ingen rekkefølge for start. Styringen viser automatisk funksjonstastene for de disponible aksene.

Hvis du vil kjøre frem til konturen, gjør du følgende:

- ▶ Trykk på aksefunksjonstasten for den manuelle aksen
- ▶ Posisjoner den manuelle aksen på verdien som vises i dialogen
- > Hvis en manuell akse med måleapparat oppnår posisjonen, fjerner styringen automatisk verdien fra dialogen.

- ▶ Trykk på aksefunksjonstasten for den manuelle aksen på nytt
- > Styringen lagrer posisjonen.

Hvis ingen manuelle akser lenger skal posisjoneres, tilbyr styringen en posisjoneringsrekkefølge for de resterende aksene.

Maskinprodusenten bruker maskinparameteren **restoreAxis** (nr. 200305)) til å definere med hvilken akserekkefølge styringen kjører tilbake til profilen.

6.11 Kjøre CAM-programmer

Når du oppretter TNC-programmer eksternt med et CAM-system, bør du være oppmerksom på anbefalingene i de følgende avsnittene. På den måten kan du bruke de kraftige bevegelsene til styringen på best mulig måte og som regel få bedre emneoverflater med enda kortere bearbeidingstid. Styringen når en svært høy konturnøyaktighet på tross av høye bearbeidingshastigheter. Sanntidsoperativsystemet HEROS 5 i kombinasjon med funksjonen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) for TNC 640danner grunnlaget for dette. På den måten kan styringen også bruke NC-programmer med høyere punkttetthet på en god måte.

Fra 3D-modellen til NC-programmet

Prosessen for oppretting av et NC-program fra en CAD-modell kan forklares enkelt på følgende måte:

- **CAD: opprette modell**
  Designavdelinger leverer en 3D-modell for emnet som skal bearbeides. Ideellt sett er 3D-modellen konstruert på toleransesentrumet.
- **CAM: banegenerering, verktøykorrigering**
  CAM-programmereren fastlegger bearbeidingsstrategiene for områdene av emnet som skal bearbeides. CAM-systemet beregner banene for verktøybevegelsene ut fra flatene til CAD-modellen. Disse verktøybanene består av enkelte punkter som beregnes av CAM-systemet på en slik måte at flatene som skal bearbeides kommer nærmest mulig i henhold til angitte buefeil og toleranser. Dermed oppstår et maskinnøytralt NC-program, CLDATA (cutter location data). En postprosessor bruker CLDATA til å opprette et maskin- og styringsspesifikt NC-program som CNC-styringen kan bearbeide. Postprosessoren er tilpasset til maskinen og styringen. Den er det sentrale bindeleddet mellom CAM-systemet og CNC-styringen.
- **Styring: bevegelser, toleranseovervåkning,**hastighetsprofil
  Styringen beregner bevegelsene til de enkelte maskinaksene og de nødvendige hastighetsprofilene ut fra de definerte punktene i NC-programmet. Kraftige filterfunksjoner bearbeider og glatter konturen på en slik måte at styringen inneholder det høyeste tillatte baneavviket.
- **Mekatronikk: matingskontroll, driftsteknikk, maskin**
  Ved hjelp av driftssystemet omformer maskinen bevegelsene og hastighetsprofilene som styringen har beregnet, til faktiske verktøybevegelser.

Viktig ved konfigurering av postprosessor

Vær oppmerksom på følgende punkter ved konfigureringen av postprosessoren:

- Still inn datavisningen ved akseposisjoner på minst fire plasser etter komma. Dermed forbedrer du kvaliteten på NC-dataene og unngår rundingsfeil, som setter synlige merker på emneoverflaten. Visning av fem desimaler kan føre til forbedret overflatekvalitet for optiske komponenter og komponenter med svært store radier (små krumninger), f.eks. former innenfor bilindustrien.
- Still alltid inn datavisningen på syv desimaler ved bearbeiding av flatenormalvektorer (LN-blokker, bare klartekstprogrammering).
- Unngå inkrementelle NC-blokker som følger etter hverandre, da toleransen til de enkelte NC-blokkene ellers kan bli summert i visningen.
- Still inn toleransen i syklus **32** slik at den er minst dobbelt så stor i standard fremgangsmåte som den definerte buefeilen i CAM-systemet. Ta merknadene i funksjonsbeskrivelsen av syklus **32** til følge.
- En buefeil som velges for høyt i CAM-programmet kan, avhengig av hver konturkrumming, føre til at NC-blokkavstandene blir for lange, alltid med stor retningsendring. Under arbeidet kan dette føre til matingssammenbrudd ved blokkovergangene. Regelmessige akselerasjoner (lik kraftimpuls), betinget gjennom matingssammenbruddene til det inhomogene NC-programmet, kan føre til en uønsket svingningsimpuls i maskinstrukturen
- Banepunktene som er beregnet av CAM-systemet kan også forbinde stedet for de lineære blokkene med sirkelblokker. Styringen beregner sirkler internt mer nøyaktig enn det som kan defineres ved hjelp av inntastingsformatet
- Ikke angi mellompunkter på nøyaktig rette baner. Mellompunkter som ikke ligger helt nøyaktig på den rette banen, kan forårsake synlige merker på emneoverflaten
- På bueovergangene (hjørner) skal det bare ligge et NC-datapunkt
- Unngå permanent korte blokkavstander. Korte blokkavstander oppstår i CAM-systemet via sterke bueendringer av konturen ved samtidig svært små buefeil. Helt rette baner krever ikke korte blokkavstander, som ofte tvinges frem ved den konstante punktoverføringen fra CAM-systemet
- Unngå en helt synkron punktfordeling på flater med symmetrisk krumming. Det kan skape et mønster på emneoverflaten.
- Ved 5-aksers simultanprogrammer: Unngå dobbel overføring av posisjoner hvis det eneste som skiller disse er en ulik verktøyposisjon
- Unngå overføringen av matingen i hver NC-blokk. Dette kan gi uheldige utslag på hastighetsprofilen til styringen
- Hvis et underprogramoppkall og en underprogramdefinisjon er adskilt av flere NC-blokker, kan det oppstå avbrudd i beregningen.

Bruk følgende alternativer for å forhindre f.eks. avbruddsrelaterte frikjøringsmerker:

- Programmer underprogrammer med psoisjoner til frikjøring ved starten av programmet. Styringen vet ved senere oppkall allerede hvor underprogrammet befinner seg.
- Skill ut bearbeidingsposisjoner eller koordinattransformasjoner i et eget NC-program. Dermed må styringen bare oppkalle f.eks. sikkerhetsposisjoner og koordinattransformasjoner i NC-programmet.

Konfigurasjoner som er til hjelp for maskinarbeideren:

- For en realitetsnær grafisk simulering kan du bruke 3D-modeller i STL-format som råemne og ferdigdel.
- For bedre inndeling av store NC-programmer kan du bruke inndelingsfunksjonen til styringen
- For dokumentasjon av NC-programmet kan du bruke kommentarfunksjonen til styringen
- For bearbeiding av boringer og enkle lommegeometrier kan du bruke de bredt tilgjengelige syklusene til styringen
  Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**
- Ved pasninger kan du overføre konturene med verktøyradiuskorrektur **RL/RR**. Dermed kan maskinarbeideren enkelt gjennomføre nødvendige korrigeringer
- Skill matinger for forposisjoneringen, bearbeidingen og matedybden og definer disse ved hjelp av Q-parametere ved programoppstart

Eksempel: variable matedefinisjoner

1 Q50 = 7500	POSISJONERE MATING
2 Q51 = 750	MATING DYBDE
3 Q52 = 1350	MATING FRESING
...	
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	
...	

Viktig ved CAM-programmering

Tilpasse buefeil

Merknader til programmeringen:

- For slettfresbearbeidinger må du ikke stille inn buefeilen i CAM-systemet på mer enn 5 µm. I syklus **32** bruker du en 1,3- til 3-dobbelt toleranse **T** på styringen.
- Ved grovfresing må summen av buefeilen og toleransen **T** være mindre enn den definerte bearbeidingstoleransen. På den måten unngår du konturskader.
- De viste verdiene avhenger av dynamikken til maskinen din.

Tilpass buefeilen i CAM-programmet i henhold til bearbeidingen:

- **Skrubbing med preferanse for hastighet:**
  Bruk høyere verdier for buefeil og passende toleranser i syklus **32**. Konturens nødvendige toleranse er avgjørende for begge verdiene. Hvis det er en spesialsyklus tilgjengelig på maskinen, stiller du inn skrubbemodusen. I skrubbemodus kjører maskinen som regel med høye rykk og høye akselerasjoner
  - Vanlig toleranse i syklus **32**: mellom 0,05 mm og 0,3 mm
  - Vanlig buefeil i CAM-systemet: mellom 0,004 mm og 0,030 mm
- **Slettfresing med preferanse for høy nøyaktighet:**
  Bruk liten buefeil og passende lav toleranse i syklus **32**. Datatettheten må være så høy at styringen kan gjenkjenne overganger eller hjørner nøyaktig. Hvis det er en spesialsyklus tilgjengelig på maskinen, stiller du inn slettfresemodusen. I slettfresemodus kjører maskinen som regel med lave rykk og lave akselerasjoner
  - Vanlig toleranse i syklus **32**: mellom 0,002 mm og 0,006 mm
  - Vanlig buefeil i CAM-systemet: mellom 0,001 mm og 0,004 mm
- **Slettfresing med preferanse for høy overflatekvalitet:**
  Bruk liten buefeil og passende større toleranse i syklus **32**. Dermed glatter styringen konturen sterkere. Hvis det er en spesialsyklus tilgjengelig på maskinen, stiller du inn slettfresemodusen. I slettfresemodus kjører maskinen som regel med lave rykk og lave akselerasjoner
  - Vanlig toleranse i syklus **32**: mellom 0,010 mm og 0,020 mm
  - Vanlig buefeil i CAM-systemet: ca. 0,005 mm

Andre tilpasninger

Vær oppmerksom på følgende punkter ved CAM-programmeringen:

- Ved langsomme bearbeidingsmatinger eller konturer med storeradier skal buefeilen defineres ca. tre til fem ganger mindre enn toleransen **T** i syklus **32**. I tillegg skal den maksimale punktavstanden defineres til mellom 0,25 mm og 0,5 mm. I tillegg skal veldig små verdier (maks 1 µm) velges for geometrifeil eller modellfeil.
- Punktavstander som er større enn 2,5 mm, anbefales heller ikke i krummede konturområder ved høyere bearbeidingsmatinger.
- Ved rette konturelementer er det nok med ett NC-punkt ved begynnelsen og slutten av den lineære bevegelsen, unngå overføringen av mellomposisjoner
- Unngå at forholdet mellom linjeakseblokklengden og dreieakseblokklengden endrer seg sterkt ved 5-akse-simultanprogrammer. Det kan forårsake sterke matingsreduksjoner på verktøysnullpunktet (TCP)
- Matingsbegrensningen for utjevningsbevegelser (f.eks. via **M128 F...**) skal bare brukes i unntakstilfeller. Matingsbegrensningen for utjevningsbevegelser kan forårsake sterke matingsreduksjoner på verktøysnullpunktet (TCP).
- NC-programmer for 5-akse-simultanbearbeidinger med kulefresere overføres helst til kulens sentrum. NC-dataene blir som regel jevnere på den måten. I tillegg kan du stille inn en høyere rotasjonsaksetoleranse **TA** i syklus **32** (f.eks. mellom 1° og 3°) for en enda jevnere mating på verktøynullpunktet (TCP)
- Ved NC-programmer for 5-akse-simultanbearbeidinger med torus- eller kulefresere bør du velge en mindre rundaksetoleranse ved NC-overføring til kulens sørpunkt. En vanlig verdi er for eksempel 0,1°. Det er den maksimalt tillatte konturskaden som er utslagsgivende for rundaksetoleransen. Denne konturskaden er avhengig av den mulige skjeve stillingen til verktøyet, verktøyradiusen og inngrepsdybden til verktøyet.
  Ved 5-akse-snekkefresing med en endefres kan du beregne den maksimalt mulige konturskaden T direkte fra freserinngrepslengden L og den tillatte konturtoleransen TA:
  T ~ K x L x TA med K = 0,0175 [1/°]
  Eksempel: L = 10 mm, TA = 0,1°: T = 0,0175 mm

Inngrepsmuligheter på styringen

For å kunne påvirke CAM-programmenes adferd direkte på styringen er syklus **32 TOLERANSE** tilgjengelig. Ta merknadene i funksjonsbeskrivelsen til syklus **32** til følge. Vær oppmerksom på sammenhengene med buefeilene som er definert i CAM-systemet.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Følg maskinhåndboken!

Noen maskinprodusenter gjør det mulig å tilpasse maskinens adferd til den respektive bearbeidingen ved hjelp av en ekstra syklus, f.eks. syklus **332** Tuning. Med syklus **332** kan du endre filterinnstillinger, akselerasjonsinnstillinger og rykkinnstillinger.

Eksempel

```
34 CYCL DEF 32.0 TOLERANSE
35 CYCL DEF 32.1 T0.05
36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3
```

Bevegelser ADP

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

En utilstrekkelig datakvalitet fra NC-programmer i CAM-systemer fører ofte til en dårligere overflatekvalitet på det freste emnet. Funksjonen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) utvider den tidligere forhåndsberegningen av den tillatte maksimale matingsprofilen og optimerer bevegelsene til mateaksene ved fresing. Dermed kan det freses rene overflater med korte bearbeidingstider, også ved sterkt varierende punktfordeling i nærliggende verktøybaner. Arbeidsmengden ved etterbearbeiding blir betydelig redusert eller faller bort.

Oversikt over de viktigste fordelene med ADP:

- symmetrisk matingsatferd i forover- og bakoverbanene ved bidireksjonal fresing
- jevnt matingsforløp ved fresebaner som ligger ved siden av hverandre
- forbedret reaksjon på uheldige effekter, f.eks. korte trappelignende trinn, grove buetoleranser, sterkt avrundede endepunktkoordinater for blokk, ved NC-programmer som CAM-systemer har generert
- nøyaktig overholdelse av de dynamiske parameterne også under vanskelige forhold

6.12 Funksjoner for programvisningen

Oversikt

I driftsmodiene **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Prog.kjøring blokkrekke** viser styringen funksjonstastene som du kan bruke til å vise NC-programmet side for side:

Funksjons-tast	Funksjon
	Bla én bildeskjermside tilbake i NC-programmet
	Bla én bildeskjermside fremover i NC-programmet
	Velge programoppstart
	Velge programslutt

6.13 Automatisk programstart

Bruk

Følg maskinhåndboken!

For å kunne foreta en automatisk programstart må styringen være klargjort av maskinprodusenten.

FARE

OBS: Fare for bruker!

Funksjonen **AUTOSTART** starter bearbeidingen automatisk. Åpne maskiner med usikrede arbeidsrom utgjør en stor fare for operatøren!

- Funksjonen **AUTOSTART** må bare brukes på lukkede maskiner.

I en driftsmodus for programkjøring kan du på et innstilt tidspunkt starte det NC-programmet som er aktivt i modusen, med skjermtasten **AUTOSTART**:

- Vise vinduet for fastsettelse av starttidspunktet
- **Tid (timer:min:sek):** Klokkeslettet når NC-programmet skal startes
- **Dato (DD.MM.ÅÅÅÅ):** Datoen når NC-programmet skal startes
- Aktivere start: Trykk på funksjonstasten **OK**

6.14 Driftsmodus Posisjonering m. man. inntasting

Driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** egner seg til enkel bearbeiding eller forposisjonering av verktøyet. Her kan du, avhengig av maskinparameteren **programInputMode** (nr. 101201), angi et kort NC-program i klartekst eller i henhold til DIN/ISO og utføre det direkte. NC-programmet blir lagret i filen $MDI.

Du kan bl.a. bruke følgende funksjoner:

- sykluser
- Radiuskorrigeringer
- Programdelgjentakelser
- Forhåndsinnstilte

I driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** kan den ekstra statusvisningen aktiveres.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

På grunn av bestemte manuelle interaksjoner mister styringen den modalt virkende programinformasjonen og dermed den såkalte kontekstreferansen. Etter tapet av kontekstreferansen kan det oppstå uventede og uønskede bevegelser. Det er fare for kollisjon under den etterfølgende bearbeidingen!

- Avstå fra etterfølgende interaksjoner:
  - Markøren beveges til en annen NC-blokk
  - Hoppkommandoen **GOTO** til en annen NC-blokk
  - Redigering av en NC-blokk
  - Endre variabelverdier ved å bruke skjermtasten **Q INFO** i
  - Skifte driftsmodus
- Gjenopprette kontekstreferansen ved å gjenta de nødvendige NC-blokkene

Bruke Posisjonering med manuell inntasting

- Velg driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- Programmere ønskede tilgjengelige funksjoner
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen kjører den uthevede NC-blokken.
  Mer informasjon: "Driftsmodus Posisjonering m. man. inntasting", Side 305

Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Følgende funksjoner er ikke tilgjengelige i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**:
  - Fri konturprogrammering FK
  - Programoppkalling
    - **CALL PGM**
    - **SEL PGM**
    - **CALL SELECTED PGM**
  - Programmeringsgrafikk
  - Programkjøringsgrafikk
- Ved hjelp av skjermtastene **VELG BLOCK**, **KLIPP UT BLOKK** osv. kan du enkelt og raskt bruke programdeler fra andre NC-programmer på nytt.
  Mer informasjon: brukerhåndbøkene Klartekst- og DIN/ISO-programmering
- Ved hjelp av skjermtastene **Q PARAM.- LISTE** og **Q INFO** kan du kontrollere og endre Q-parametre.
  Mer informasjon: "Kontrollere og endre Q-parametere", Side 279

Eksempel

Et enkelt emne skal påføres en 20 mm dyp boring. Når emnet er spent opp, rettet inn og nullpunktet er satt, kan boringen programmeres med få programlinjer og deretter utføres.

Først blir verktøyet forposisjonert med de lineære blokkene over emnet. Deretter plasseres det med en sikkerhetsavstand på 5 mm over borehullet. Deretter utføres boringen med syklusen **200 BORING**.

0 BEGIN PGM $MDI MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Kalle opp verktøyet: verktøyakse Z,
	spindelturtall 2000 [o/min]
2 L Z+200 R0 FMAX	Kjør tilbake verktøyet (F MAX = hurtiggang).
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3	Posisjoner verktøyet med F MAX over borehullet, spindel på
4 CYCL DEF 200 BOR	Definere syklus
Q200=5 ;SIKKERHETSAVST.	Sikkerhetsavstand fra verktøy til borehull
Q201=-20 ;DYBDE	Borehullets dybde (fortegn=arbeidsretning)
Q206=250 ;MATING FOR MATEDYBDE	Boremating
Q202=5 ;MATEDYBDE	Dybde for den gjeldende matingen før retur
Q210=0 ;FORSINKELSE OPPE	Forsinkelse i sekunder etter hver frikjøring
Q203=-10 ;KOOR. OVERFLATE	Koordinatene til emneoverflaten
Q204=20 ;2. SIKKERHETSAVST.	Sikkerhetsavstand fra verktøy til borehull
Q211=0.2 ;FORSINKELSE NEDE	Forsinkelse i sekunder på borebunnen
Q395=0 ;FORHOLD DYBDE	Dybden referer til verktøyspissen eller den sylindriske delen av verktøyet
5 CYCL CALL	Kalle opp syklus
6 L Z+200 R0 FMAX M2	Frikjør verktøy
7 END PGM $MDI MM	Programslutt

Eksempel: Rette opp skjevstilling for emnet ved maskiner med rundbord

- Utfør grunnrotering med en 3D-touch-probe
  Mer informasjon: "Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe ", Side 231
- Noter roteringsvinkelen, og opphev grunnroteringen.

- Velg driftsmodus: Trykk på tasten **Posisjonering m. man. inntasting**

- Velg aksen til rundbordet, og angi den noterte roteringsvinkelen og matingen, f.eks. **L C+2.561 F50**

- Avslutt inntasting.

- Trykk på tasten **NC-Start**: Skjevstillingen blir rettet opp ved å dreie på rundbordet

Lagre NC-programmer fra $MDI

Filen $MDI brukes til korte NC-programmer og NC-programmer til midlertidig bruk. Skal du likevel lagre et NC-program, gjør du følgende:

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Programmering**

- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**

- Marker filen **$MDI**.

- Kopiere fil: Trykk på skjermtasten **KOPIER**

MÅLFIL =

- Angi et navn for å lagre det aktuelle innholdet i filen $MDI, f. eks.**Boring**

- Trykk på skjermtasten **OK**

- Lukke filbehandlingen: Trykk på skjermtasten **AVBR**

6.15 Angi tilleggsfunksjonene M og STOP

Grunnleggende informasjon

Med tilleggsfunksjonene til styringen, også kalt M-funksjoner, styrer du

- programkjøringen, f.eks. et avbrudd i programkjøringen
- maskinfunksjonene, som inn- og utkobling av spindelroteringen og kjølevæsken
- verktøyets bevegelser i banen

Du kan legge inn opptil fire tilleggsfunksjoner M på slutten av en posisjoneringsblokk eller i en separat NC-blokk. Styringen viser deretter dialogen: **Tilleggsfunksjon M?**

Vanligvis legger du bare inn nummeret på tilleggsfunksjonen i dialogen. Ved noen tilleggsfunksjoner blir dialogen videreført, slik at du kan legge inn parameter til denne funksjonen.

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** angir du tilleggsfunksjoner med funksjonstasten **M**.

Tilleggsfunksjonenes aktivering

Uavhengig av den programmerte rekkefølgen er noen tilleggsfunksjoner virksomme i begynnelsen av NC-blokken og noen på slutten.

Tilleggsfunksjonene er aktive fra og med den NC-blokken der de blir oppkalt.

Noen tilleggsfunksjoner virker blokkvis og dermed kun i den NC-blokken som tilleggsfunksjonen er programmert i. Hvis en tilleggsfunksjon fungerer modalt, må du oppheve denne tilleggsfunksjonen i en påfølgende NC-blokk igjen, f.eks. slå av kjølevæsken som er slått på av **M8**, med **M9**. Hvis det ennå er tilleggsfunksjoner som er aktive ved programslutt, opphever styringen tilleggsfunksjonene.

> Hvis flere M-funksjoner ble programmert i en NC-blokk, beregnes rekkefølgen til utførelsen på følgende måte:
> - F-funksjoner som gjelder ved starten av blokken utføres før de som gjelder ved slutten av blokken
> - Hvis alle M-funksjoner er gjeldende ved blokkens start eller slutt, følger utførelsen den programmerte rekkefølgen

Legge inn en tilleggsfunksjon i STOPP-blokken

En programmert **STOPP**-blokk avbryter programkjøringen, eller programtesten, f.eks. for en verktøykontroll. I en **STOPP**-blokk kan du programmere en tilleggsfunksjon M:

STOP

- Programmere avbrudd i programkjøringen: Trykk på tasten **STOP**
- Angi eventuelt tilleggsfunksjon **M**

Eksempel

```
87 STOP
```

6.16 Tilleggsfunksjoner for programkjøringskontroll, spindel og kjølemiddel

Oversikt

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan ha innflytelse på hvordan tilleggsfunksjonene som er beskrevet nedenfor, fungerer.

M	Funksjon	Funksjon på blokk -	Start	Slutt
M0	Programkjøring STOPP Spindel STOPP			■
M1	Valgfri programkjøring STOPP ev. spindel STOPP ev. kjølevæske AV (funksjonen fastsettes av maskinprodusenten)			■
M2	Programkjøring STOPP Spindel STOPP Kjølemiddel av Tilbakehopp til blokk 0 Slette statusvisning Funksjonsomfanget er avhengig av maskinparameter **resetAt** (nr. 100901)			■
M3	Spindel PÅ med urviseren		■	
M4	Spindel PÅ mot urviseren		■	
M5	Spindel STOPP			■
M8	Kjølemiddel PÅ		■	
M9	Kjølemiddel AV			■
M13	Spindel PÅ i retning med urviseren Kjølemiddel PÅ		■	
M14	Spindel PÅ i retning mot urviseren Kjølemiddel på		■	
M30	som M2			■

6.17 Tilleggsfunksjoner for koordinatangivelser

Programmere maskinrelaterte koordinater: M91/M92

Skalanullpunkt

På skalaen fastsettes posisjonen for skalanullpunktet med et referansemerke.

Maskinnullpunkt

Maskinnullpunktet brukes til å

- Stille inn grensene for arbeidsområdet (programvare-endebryter)
- kjøre frem til maskinposisjonen (f.eks. verktøyskifteposisjon)
- fastsette et emnenullpunkt

I en maskinparameter angir maskinprodusenten maskinnullpunktets avstand fra skalanullpunktet for hver akse.

Standard fremgangsmåte

Koordinatene refererer til emnenullpunktet.

Mer informasjon: "Sette referansepunkter uten 3D-touch-probe", Side 210

Fremgangsmåte ved M91, maskinnullpunkt

Når koordinatene i posisjoneringsblokkene skal referere til maskinnullpunktet, legger du inn M91 i disse NC-blokkene.

> Når du programmerer inkrementelle koordinater i en NC-blokk med tilleggsfunksjonen **M91**, refererer disse koordinatene til den sist programmerte **M91**-posisjonen. Hvis det aktive NC-programmet ikke inneholder en programmert posisjon med **M91**, vil koordinatene referere til den gjeldende verktøyposisjonen.

Styringen viser koordinatverdiene med referanse til maskinnullpunktet. I statusvisningen slår du koordinatvisningen over på REF.

Mer informasjon: "Statusvisninger", Side 68

Fremgangsmåte ved M92 – maskinnullpunkt

Følg maskinhåndboken!

I tillegg til maskinnullpunktet kan maskinprodusenten fastsette enda en maskinbasert posisjon som maskinens referansepunkt.

For hver akse fastsetter maskinprodusenten avstanden fra maskinreferansepunktet til maskinnullpunktet.

Når koordinatene i posisjoneringsblokkene skal referere til maskinnullpunktet, legger du inn M92 i disse NC-blokkene.

Styringen utfører også korrekt radiuskorrigeringen med **M91** eller **M92**. Det blir imidlertid **ikke** tatt hensyn til verktøylengden.

Funksjon

M91 og M92 er aktive bare i de programblokkene der M91 eller M92 er programmert.

M91 og M92 er aktive fra blokkstart.

Nullpunkt for emne

Når koordinatene refererer til maskinnullpunktet, kan setting av nullpunkt bli sperret for én eller flere av aksene.

Hvis fastsettelsen av referansepunkt blir sperret for alle aksene, viser styringen ikke lenger skjermtasten **FASTSETT NULL- PUNKT** i driftsmodusen **Manuell drift**.

Illustrasjonen viser koordinatsystemer med maskin- og emnenullpunkt.

M91/M92 i driftsmodusen Programtest

Hvis du vil simulere M91-/M92-bevegelser grafisk, må du aktivere arbeidsromovervåkingen og vise råemnet som refererer til det definerte nullpunktet.

Mer informasjon: "Vise råemne i arbeidsrom ", Side 264

Kjøre frem til posisjoner i udreid inndatakoordinatsystem ved dreid arbeidsplan: M130

Standard fremgangsmåte ved dreid arbeidsplan

Koordinatene i posisjoneringsblokken refererer til det dreide koordinatsystemet for arbeidsplanet.

Mer informasjon: "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 123

Fremgangsmåte ved M130

Koordinatene i de lineære blokkene henviser styringen til det udreide inndataekoordinatsystemet, til tross for at arbeidsplanet er aktivt og dreid.

M130 ignorerer utelukkende funksjonen **Drei arbeidsplan**, men tar hensyn til aktive transformasjoner før og etter dreiningen. Dette betyr at ved beregningen av posisjonen tar styringen hensyn til roteringsakslenes aksevinkel, som ikke står i deres respektive nullstilling.

Mer informasjon: "Angivelseskoordinatsystem I-CS", Side 125

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Tilleggsfunksjonen **M130** er bare blokkvis aktiv. Den etterfølgende bearbeidingen utfører styringen i det dreide koordinatsystemet for arbeidsplan **WPL-CS**. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- Kontroller forløpet og posisjonene ved hjelp av simuleringen

Merknader til programmeringen

- Funksjonen **M130** er bare tillatt når funksjonen **Drei arbeidsplan** er aktiv.
- Når funksjonen **M130** blir kombinert med en syklusoppkalling, avbryter styringen kjøringen med en feilmelding.

Funksjon

M130 er blokkvis aktiv i lineære blokker uten radiuskorrigering for verktøy.

6.18 Tilleggsfunksjoner for baneatferden

Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen: M118

Standard fremgangsmåte

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten må ha tilpasset styringen for denne funksjonen.

Styringen kjører verktøyet i driftsmodusene for programkjøring, slik de er fastsatt i NC-programmet.

Fremgangsmåte ved M118

Med **M118** kan du utføre manuelle korrigeringer med håndrattet under programkjøringen. Programmer i tillegg **M118**, og angi en aksespesifikk verdi i mm (lineær akse eller roteringsakse).

> - Funksjonen for håndrattoverlagring **M118** i forbindelse med funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er bare mulig i stoppet tilstand.
> For å kunne benytte **M118** uten begrensninger må du enten velge bort funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** ved hjelp av skjermtasten i menyen eller aktivere en kinematikk uten kollisjonsenheter (CMO-er).
> - **M118** er ikke mulig for klemte akser. Hvis du vil bruke **M118** ved klemte akser, må du først løsne klemmingen.

Innføring

Hvis du legger inn **M118** i en posisjoneringsblokk, viderefører styringen dialogen og spør etter de aksespesifikke verdiene. Til inntasting av koordinater bruker du de oransje aksetastene eller det alfanumeriske tastaturet.

Funksjon

Du opphever håndrattposisjoneringen når du programmerer **M118** på nytt uten koordinatangivelser, eller avslutter NC-programmet med **M30** / **M2**.

> Håndrattposisjoneringen avbrytes også ved programavbrudd.

M118 er aktiv fra blokkstart.

Eksempel

Under programkjøring med håndratt skal det kunne kjøres med et avvik fra den programmerte verdien på ±1 mm i arbeidsplanet X/Y, og ±5° i roteringsaksen B:

```
L X+0  Y+38.5 RL  F125 M118  X1 Y1 B5
```

M118 fra et NC-program er hovedsakelig aktiv i maskinens koordinatsystem.

Hvis alternativet Globale programinnstillinger (alternativ nr. 44) er aktivt, er **Håndrattoverlagring** aktiv i det sist valgte koordinatsystemet. Du ser koordinatsystemet som er aktivt for Håndrattoverlagring, i fanen **POS HR** i den ekstra statusvisningen.

I fanen **POS HR** viser styringen i tillegg om **Maksvrd.** er definert via **M118** eller globale programinnstillinger.

Mer informasjon: "Håndrattoverlagring", Side 358

Håndrattoverlagring er aktiv også i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**!

Virtuell verktøyakse VT (alternativ nr. 44)

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten må ha tilpasset styringen for denne funksjonen.

Med den virtuelle verktøyaksen kan du på en spindelhodemaskin også bruke håndratt til å kjøre i retning av et verktøy som står skrått. Hvis du vil kjøre i virtuell verktøyakseretning, velger du aksen **VT** på displayet til håndratt.

Mer informasjon: "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 181

Med et håndratt HR 5xx kan du velge den virtuelle aksen direkte med den oransje aksetasten **VI**.

I forbindelse med funksjonen **M118** kan du utføre en håndrattoverlagring også i den verktøyakseretningen som er aktiv i øyeblikket. Du må da minst definere spindelaksen med tillatt kjøreområde (f.eks. **M118 Z5**) i funksjonen **M118** og velge aksen **VT** på håndrattet.

Slette grunnrotering: M143

Standard fremgangsmåte

Grunnroteringen er aktiv helt til du tilbakestiller den, eller overskriver den med en ny verdi.

Fremgangsmåte ved M143

Styringen sletter en grunnrotering fra NC-programmet

> Funksjonen **M143** er ikke tillatt ved en oppstart midt i programmet

Funksjon

M143 er aktiv bare fra NC-blokken der **M143** er programmert.

M143 er aktiv fra blokkstart.

> **M143** sletter oppføringene i kolonnene **SPA**, **SPB** og **SPC** i nullpunkttabellen. Dersom den tilhørende linjen blir aktivert på nytt, er grunnroteringen i alle kolonnene **0**.

Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: M148

Standard fremgangsmåte

Styringen stopper alle kjørebevegelsene ved NC-stopp. Verktøyet blir stående på avbruddspunktet.

Fremgangsmåte ved M148

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer denne funksjonen.

Med maskinparameteren **CfgLiftOff** (nr. 201400) definerer maskinprodusenten avstanden som styringen kjører ved en **LIFTOFF**. Funksjonen kan også deaktiveres ved hjelp av maskinparameteren **CfgLiftOff**.

I kolonnen **LIFTOFF** i verktøytabellen angir du parameteren **Y** for det aktive verktøyet. Styringen kjører verktøyet inntil 2 mm tilbake fra konturen i retning av verktøyaksen.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141

LIFTOFF brukes i følgende situasjoner:

- ved NC-stopp som du selv har utløst
- ved NC-stopp som ble utløst av programvaren, f.eks. når det har oppstått en feil i drivsystemet
- ved strømbrudd

Styringen hever ikke nødvendigvis i verktøyaksens retning ved tilbaketrekking med **M101**.

Med funksjonen **M149** deaktiverer styringen funksjonen **FUNCTION LIFTOFF**, uten å tilbakestille heveretningen. Når du programmerer **M148**, aktiverer styringen automatisk heving med den heveretningen som ble definert via **FUNCTION LIFTOFF**.

Funksjon

M148 er aktiv helt til funksjonen blir deaktivert med **M149** eller **FUNCTION LIFTOFF RESET**.

M148 er aktiv fra blokkstart, **M149** ved blokkslutt.

7

Spesialfunksjoner

7.1 Dynamisk kollisjonsovervåking (alternativ nr. 40)

Funksjon

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** (Dynamic Collision Monitoring) til styringen.

Maskinprodusenten kan beskrive maskinkomponenter og minsteavstander som styringen overvåker ved alle maskinbevegelser. Hvis en definert minimumsavstand mellom to kollisjonsovervåkede objekter underskrides, viser styringen en feilmelding og stopper bevegelsen.

Styringen kan vise de definerte kollisjonsenhetene grafisk i alle maskindriftsmoduser og i driftsmodusen **Programtest**.

Mer informasjon: "Grafisk fremstilling av kollisjonsenhetene", Side 322

Styringen overvåker også det aktive verktøyet med hensyn til kollisjon og viser også dette grafisk. Styringen går da alltid ut fra sylindriske verktøy. Styringen overvåker også trinnverktøy i henhold til definisjonene i verktøytabellen.

Styringen tar hensyn til følgende definisjon fra verktøytabellen:

- Verktøylengde
- Verktøyradius
- Verktøytoleranse
- Verktøyholderkinematikk

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Når funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er aktiv, utfører ikke styringen noen automatisk kollisjonstest med emnet, verken med verktøyet eller andre maskinkomponenter. Det er fare for kollisjon under kjøringen!

- Kontroller forløpet ved hjelp av den grafiske simuleringen
- Gjennomfør programtest med utvidet kollisjonstest
- Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Du aktiverer kollisjonsovervåkningen separat for følgende driftsmoduser:

- **Programkjøring**
- **Manuell drift**
- **Programtest**

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er inaktiv, utfører ikke styringen noen automatisk kollisjonstest. Dermed forhindrer styringen heller ikke bevegelser som fører til kollisjon. Det er fare for kollisjon under alle bevegelser!

- Aktiver alltid kollisjonsovervåkningen når det er mulig
- Aktiver kollisjonsovervåkningen igjen umiddelbart etter et midlertidig avbrudd.
- Ved inaktiv kollisjonsovervåkning må du teste NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Allmenngyldige begrensninger:

- Funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** bidrar til å redusere kollisjonsfaren. Styringen kan likevel ikke ta hensyn til alle driftskonstellasjoner.
- Styringen kan bare beskytte maskinkomponentene mot kollisjon hvis disse er blitt riktig definert av maskinprodusenten mht. mål, retning og posisjon.
- Styringen kan bare overvåke verktøy som du har definert **positiv verktøyradius** og **positiv verktøylengde** for i verktøytabellen.
- Styringen tar hensyn til verktøytoleransene **DL** og **DR** fra verktøytabellen. Verktøytoleranser fra **TOOL CALL**-blokken blir ikke tatt hensyn til.
- Ved enkelte verktøy, f.eks. freshoder, kan den radiusen som vil føre til kollisjon, være større enn verdien som er definert i verktøytabellen.
- Når en touch-probe-syklus har blitt startet, overvåker ikke styringen lenger lengden på nålen og diameteren til probekulen, slik at du også kan probe kollisjonsenhetene.

Grafisk fremstilling av kollisjonsenhetene

Du kan aktivere den grafiske fremstillingen av kollisjonsenhetene på følgende måte:

- Velg ønsket driftsmodus

- Trykk på tasten **Skjerminndeling**.

- Velg ønsket skjerminndeling

Du kan tilpasse visningen av kollisjonsobjektene med skjermtaster ved behov.

Du kan endre den grafiske fremstillingen av kollisjonsenhetene på følgende måte:

- Trykk på skjermtasten **VISNINGS- ALT.**
- Endre den grafiske fremstillingen av kollisjonsenhetene
  Mer informasjon: "Visningsalternativer", Side 255

Visningen av kollisjonsobjektene kan også endres ved hjelp av musen.

Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- Rotere den viste modellen tredimensjonalt: Hold nede høyre musetast, og flytt musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare dreie modellen horisontalt eller vertikalt.
- Forskyve den viste modellen: Hold nede den midtre musetasten, eventuelt musehjulet, og beveg på musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare forskyve modellen horisontalt eller vertikalt.
- Slik zoomer du inn et bestemt område: Hold den venstre musetasten nede, og velg området.
- > Når du slipper opp venstre musetast, forstørrer styringen visningen.
- Slik forstørrer eller forminsker du et ønsket område raskt: Drei musehjulet forover eller bakover.
- Gå tilbake til standardvisning: Trykk på Shift-tasten, og dobbeltklikk samtidig med høyre musetast. Hvis du bare dobbeltklikker med høyre musetast, blir ikke rotasjonsretningen endret.

Kollisjonskontroll i de manuelle driftsmodusene

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** stopper styringen en bevegelse når to kollisjonsovervåkede objekter underskrider en minsteavstand mellom hverandre. I dette tilfellet viser styringen en feilmelding der begge objektene som forårsaker kollisjonen, er nevnt.

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten definerer minsteavstanden mellom de kollisjonsovervåkede objektene.

Allerede før kollisjonsadvarslene reduserer styringen matingen av bevegelsen dynamisk, slik at det er sikret at aksene stopper i tide før en kollisjon.

Hvis skjerminndelingen er valgt slik at kollisjonsenhetene vises til høyre, viser styringen i tillegg de kolliderende objektene i rødt.

Ved en kollisjonsadvarsel er det bare mulig å utføre maskinbevegelser med akseretningstasten eller håndrattet som øker avstanden mellom de kolliderende objektene.

Ved aktiv kollisjonsovervåkning og en samtidig kollisjonsadvarsel er det ikke tillatt med bevegelser som medfører at avstanden blir mindre eller lik.

Mer informasjon: "Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking", Side 326

Vær oppmerksom på de generelle begrensningene til funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM**.

Mer informasjon: "Funksjon", Side 320

Kollisjonsovervåkning i driftsmodusen Programtest

I driftsmodusen **Programtest** kan du kontrollere et NC-program med hensyn til kollisjoner allerede før det kjøres. Styringen stopper simuleringen hvis det oppstår en kollisjon og viser begge objektene som forårsaker kollisjonen, i en feilmelding.

Hvis skjerminndelingen er valgt slik at kollisjonsenhetene vises til høyre, viser styringen i tillegg de kolliderende objektene i rødt.

HEIDENHAIN anbefaler bare å bruke den dynamiske kollisjonsovervåkningen i driftsmodusen **Programtest** i tillegg til kollisjonsovervåkningen i maskindriftsmodusen.

Kollisjonstesting mellom emnet og verktøyene eller verktøyholderne viser den utvidede kollisjonstestingen.
Mer informasjon: "Kontroller for kollisjoner ", Side 262

Vær oppmerksom på følgende under Programtest

For å oppnå et resultat under simuleringen som kan sammenlignes med kjøringen, må følgende punkter stemme overens:

- Verktøyakse
- Grunnrotering
- Forskyvning i de enkelte aksene
- Dreietilstand
- Aktivert kinematikkmodell

Styringen overtar automatisk nullpunktstabellen. Du må imidlertid velge nullpunktet i det simulerte NC-programmet.

I tillegg kan du bruke den aktuelle maskintilstanden for driftsmodusen **Programtest**.

Den aktuelle maskintilstanden inneholder følgende:

- aktiv maskinkinematikk
- aktive kjøreområder
- aktive bearbeidingsmodi
- aktive arbeidsområder
- aktivt nullpunkt

Slik bruker du aktuell maskintilstand:

- Trykk på skjermtasten **RÅEMNE I ARB.- ROM**

- Trykk på skjermtasten **Overføre maskintilstand**
- > Styringen simulerer aktuell maskintilstand.

Følgende punkter avviker eventuelt fra maskinen under simuleringen eller er ikke tilgjengelige:

- Den simulerte verktøyskiftposisjonen avviker eventuelt fra maskindriftsmodusen
- Endringer i kinematikken kan eventuelt virke forsinkende i simuleringen
- PLS-posisjoneringer blir ikke vist i simuleringen
- Globale programinnstillinger og håndrattoverlagring er ikke tilgjengelig
- Palettbearbeiding er ikke tilgjengelig i simuleringen
- Kjøreområdebegrensninger fra MOD-funksjonen er ikke tilgjengelig

Vær oppmerksom på de generelle begrensningene til funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM**.

Mer informasjon: "Funksjon", Side 320

Aktivere kollisjonsovervåkningen i simuleringen

Når du skal aktivere den dynamiske kollisjonsovervåkningen i driftsmodusen **Programtest**, gjør du følgende:

- Velg driftsmodusen **Programtest**

- Velg skjermtasten **Kollisjonsovervåkning PÅ**

Du kan bare endre tilstanden til kollisjonsovervåkningen når simuleringen er stoppet.

Kollisjonsovervåking i programkjøringsmodusene

I driftsmodusene **Posisjonering m. man. inntasting**, **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke** stopper styringen programkjøringen før utførelse av en NC-blokk der to kollisjonsovervåkede objekter ville ha underskredet en avstand på 5 mm mellom hverandre. I dette tilfellet viser styringen en feilmelding der begge objektene som forårsaker kollisjonen, er nevnt.

Hvis skjerminndelingen er valgt slik at kollisjonsenhetene vises til høyre, viser styringen i tillegg de kolliderende objektene i rødt.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Maskinprodusenten kan konfigurere funksjonen Dynamisk kollisjonsovervåkning DCM (alternativ 40) på ulike måter. Maskinavhengig fortsetter styringen til tross for registrert kollisjon å kjøre NC-programmet uten feilmeldinger. Styringen stopper verktøyet på den siste kollisjonsfrie posisjonen og fortsetter NC-programmet fra denne posisjonen. Ved denne konfigurasjonen for funksjonen DCM oppstår det bevegelser som ikke har blitt programmert. **Atferden er avhengig av om kollisjonsovervåkingen er aktiv eller inaktiv.** Det er fare for kollisjon under disse bevegelsene!

- Følg maskinhåndboken.
- Kontroller atferden på maskinen.

Begrensninger ved programkjøring:

- Ved gjengeboring med Rigid Tapping tar funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** bare hensyn til grunnstillingen til Rigid Tapping.
- Det er bare mulig å bruke funksjonen **Håndrattoverlagring M118** når programkjøringen er stoppet hvis funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er aktiv.
- Det er ikke mulig å bruke funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** i forbindelse med funksjonene **M118** og i tillegg **TCPM** eller **M128**.
- Hvis funksjoner eller sykluser krever at flere akser blir koblet sammen (f.eks. ved eksenterdreiing), kan styringen ikke gjennomføre en kollisjonsovervåkning.
- Hvis minst én akse er i slepedrift eller ikke er tildelt en referanse, kan styringen ikke gjennomføre en kollisjonsovervåkning.

Vær oppmerksom på de generelle begrensningene til funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM**.

Mer informasjon: "Funksjon", Side 320

Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking

Noen ganger er det nødvendig å deaktivere kollisjonsovervåkingen midlertidig:

- for å redusere avstanden mellom to kollisjonsovervåkede objekter
- for å forhindre stopp ved programkjøringen

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er inaktiv, utfører ikke styringen noen automatisk kollisjonstest. Dermed forhindrer styringen heller ikke bevegelser som fører til kollisjon. Det er fare for kollisjon under alle bevegelser!

- Aktiver alltid kollisjonsovervåkningen når det er mulig
- Aktiver kollisjonsovervåkningen igjen umiddelbart etter et midlertidig avbrudd.
- Ved inaktiv kollisjonsovervåkning må du teste NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Du har følgende muligheter:

- Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking kontinuerlig manuelt
- Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåkingen i NC-programmet midlertidig

Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking kontinuerlig manuelt

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift** eller **El. håndratt**
- Skift ev. skjermtastrekke
- Trykk på skjermtasten **KOLLISJON**
- Velg driftsmoduser som tilpasningen skal utføres for:
  - **Programkjøring**: **Posisjonering m. man. inntasting**, **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**
  - **Manuell drift**: **Manuell drift** og **El. håndratt**
- Trykk på tasten **Gåtil**
- Velg tilstanden som den valgte driftsmodusen skal gjelde for:
  - **Inaktiv**: Deaktivere kollisjonsovervåkingen
  - **Aktiv**: Aktivere kollisjonsovervåkingen
- Trykk på funksjonstasten **OK**

Symboler

I statusvisningen viser symboler tilstanden til kollisjonsovervåkingen:

Symbol	Funksjon
	Kollisjonsovervåking aktiv
	Kollisjonsovervåking er ikke tilgjengelig
	Kollisjonsovervåking er ikke aktiv

Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåkingen i NC-programmet

Noen ganger er det nødvendig å deaktivere kollisjonsovervåkingen midlertidig:

- for å redusere avstanden mellom to kollisjonsovervåkede objekter
- for å forhindre stopp ved programkjøringen

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er inaktiv, utfører ikke styringen noen automatisk kollisjonstest. Dermed forhindrer styringen heller ikke bevegelser som fører til kollisjon. Det er fare for kollisjon under alle bevegelser!

- Aktiver alltid kollisjonsovervåkningen når det er mulig
- Aktiver kollisjonsovervåkningen igjen umiddelbart etter et midlertidig avbrudd.
- Ved inaktiv kollisjonsovervåkning må du teste NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåkingen midlertidig programstyrt

- Åpne NC-programmet i driftsmodusen **Programmering**
- Plasser markøren i ønsket posisjon, f.eks. før syklus **800** for å muliggjøre eksenterdreiingen

SPEC FCT

- Trykk på **Spec FCT**-tasten

PROGRAM FUNKSJONER

- Trykk på funksjonstasten **PROGRAM FUNKSJONER**

▷

- Skifte skjermtastrekke

FUNCTION DCM

- Trykk på funksjonstasten **FUNCTION DCM**

FUNCTION DCM OFF

FUNCTION DCM ON

- Velg tilstand med tilhørende funksjonstast:
  - **FUNCTION DCM OFF**: Denne NC-kommandoen slår av kollisjonsovervåkingen midlertidig. Den er bare slått av frem til slutten av hovedprogrammet eller til neste **FUNCTION DCM ON**. DCM aktiveres igjen ved oppkallingen av et annet NC-program.
  - **FUNCTION DCM ON**: Denne NC-kommandoen opphever en eksisterende **FUNCTION DCM OFF**.

Innstillingene som du foretar med funksjonen **FUNCTION DCM**, virker bare i det aktive NC-programmet.

Etter at programkjøringen er avsluttet eller etter at et nytt NC-program har blitt valgt, virker innstillingene som du valgte for **Programkjøring** og **Manuell drift** med skjermtasten **KOLLISJON**, igjen.

Mer informasjon: "Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking", Side 326

7.2 Adaptiv matingskontroll AFC (alternativ nr. 45)

Bruk

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Maskinprodusenten definerer bl.a. om styringen skal bruke spindelytelsen eller en hvilken som helst annen verdi som startstørrelse for matingskontrollen.

Hvis du har aktivert programvarealternativet dreiebearbeiding (alternativ 50) , kan du også bruke AFC til å overvåke verktøyslitasje og verktøybelastning i dreiemodus.

Adaptiv matingskontroll er ikke beregnet på verktøy med diametere under 5 mm. Når den nominelle ytelsen til spindelen er veldig høy, kan grensediameteren til verktøyet også være større.

Ved bearbeidinger der mating og spindelturtall må passe sammen (f.eks. ved gjengeboring), må du ikke arbeide med adaptiv matingskontroll.

Ved adaptiv matingskontroll reguleres banematingen ved bearbeiding av et NC-program automatisk. Reguleringen er avhengig av den aktuelle spindelytelsen. Spindelytelsen som hører til hvert bearbeidingssegment, må måles i et læresnitt og lagres av styringen i en fil som hører til NC-programmet. Når det aktuelle bearbeidingssegmentet startes, noe som vanligvis skjer når spindelen slås på, regulerer styringen matingen slik at denne befinner seg innenfor grensene som du definerer.

Hvis snittvilkårene ikke forandrer seg, kan du definere en spindelytelse formidlet ved hjelp av et læresnitt som varig verktøyavhengig, standard referanseytelse. Til dette må du bruke kolonnen **AFC-LOAD** i verktøytabellen. Hvis du legger inn en verdi i denne kolonnen manuelt, utfører ikke styringen flere læresnitt.

På den måten kan du unngå negativ påvirkning på verktøyet, emnene og maskinen, som kan oppstå på grunn av at snittbetingelsene endres. Snittbetingelsene endrer seg spesielt ved:

- Verktøyslitasje
- Ujevn snittdybde, noe som opptrer i økende grad på støpte deler
- Ujevn hardhetsgrad på grunn av materialinnleiring

Bruk av adaptiv matingskontroll AFC har følgende fordeler:

- Optimering av bearbeidingstiden

  Ved å regulere matingen forsøker styringen å overholde den innlærte maksimale spindelytelsen eller standard referanseytelse angitt i verktøytabellen (kolonne **AFC-LOAD**) i løpet av hele bearbeidingstiden. Den totale bearbeidingstiden forkortes ved hjelp av matingsøkninger i bearbeidingssoner med mindre materialavspon.
- Verktøyovervåking

  Hvis spindelytelsen overskrider den innlærte eller angitte (kolonne **AFC-LOAD** i verktøytabellen) maksimalverdien, reduserer styringen matingen helt til spindelens referanseytelse igjen er nådd. Hvis den maksimale spindelytelsen overskrides under bearbeidingen samtidig som minstematingen som du har innstilt, underskrides, foretar styringen en utkoblingsreaksjon. På denne måten forhindres det at det oppstår skader etter brudd eller slitasje på fresen.
- Beskyttelse av maskinmekanikken

  En reduksjon i matingen i rett tid eller tilsvarende utkoblingsreaksjoner beskytter maskinen mot skader på grunn av overbelastning.

Definere AFC-grunninnstillinger

I tabellen **AFC.tab** fastsetter du de reguleringsinnstillingene som styringen gjennomfører matingskontrollen med. Tabellen må være lagret i katalogen **TNC:\table**.

Dataene i denne tabellen er standardverdier som ved læresnitt kopieres til en avhengig fil som hører til NC-programmet. Verdiene tjener som grunnlag for reguleringen.

> Hvis du angir en verktøyavhengig standard referanseytelse ved hjelp av kolonnen **AFC-LOAD** i verktøytabellen, oppretter styringen en avhengig fil som hører til NC-programmet, uten læresnitt. Filen opprettes like før reguleringen.

Oversikt

Angi følgende data i tabellen:

Kolonne	Funksjon
NR	Løpende linjenummer i tabellen (har ingen ytterligere funksjon)
AFC	Navn på reguleringsinnstillingen. Dette navnet må du føre inn i kolonnen **AFC** i verktøytabellen. Navnet fastsetter tilordningen av reguleringsparameteren til verktøyet.
FMIN	Mating der styringen skal utføre en overbelastningsreaksjon. Angi prosentverdien i forhold til den programmerte matingen. Inndataområde: 50 til 100 %
FMAX	Maksimal mating i materialet som styringen automatisk kan øke til. Angi prosentverdien i forhold til den programmerte matingen.
FIDL	Mating som styringen skal kjøre med når verktøyet er utenfor materialet (mating i luften). Angi prosentverdien i forhold til den programmerte matingen.
FENT	Mating som styringen skal kjøre med når verktøyet kjøres ut og inn av materialet. Angi prosentverdien i forhold til den programmerte matingen. Maksimal inntastet verdi: 100 %
OVLD	Reaksjon som styringen skal utføre ved overbelastning: ■ **M**: Kjør en makro som er definert av maskinprodusenten ■ **S**: Utfør NC-stopp straks ■ **F**: Utfør NC-stopp når verktøyet ikke lenger er i materialet ■ **E**: Vis bare en feilmelding på skjermen ■ **L**: Sperr det gjeldende verktøyet ■ **-**: Ikke utfør overbelastningsreaksjoner Hvis maksimal spindelytelse overskrides med mer enn 1 sekund mens reguleringen er aktiv og samtidig den definerte minstematingen underskrides, utfører styringen overbelastningsreaksjonen. I forbindelse med den snittspesifikke verktøyslitasjeovervåkingen evaluerer styringen kun valgmulighetene **M**, **E** og **L**! Denne parameteren har ingen innvirkning på overvåking av verktøybelastning med kolonnen **AFC_OVLD2**. **Mer informasjon:** "Overvåke verktøyslitasje", Side 343
POUT	Spindelytelse der styringen skal registrere et emneutfall. Angi prosentverdien i forhold til den lærte referanselasten. Anbefalt verdi: 8 %
SENS	Reguleringens ømfintlighet (aggressivitet). Angi en verdi mellom 50 og 200. 50 tilsvarer en treg regulering, 200 en svært aggressiv regulering. En aggressiv regulering reagerer hurtig og med store verdiendringer, men kan imidlertid forårsake feil. Anbefalt verdi: 100
PLC	Verdi som styringen skal overføre til PLS i begynnelsen av et bearbeidingssegment. Maskinprodusenten fastsetter funksjonen. Følg maskinhåndboken.

Oppretting av tabell AFC.TAB

Hvis tabellen **AFC.TAB** ikke eksisterer ennå, må du opprette filen på nytt.

> I tabellen **AFC.TAB** er det mulig å definere et vilkårlig antall reguleringsinnstillinger (linjer).
>
> Hvis det ikke finnes en tabell med navnet AFC.TAB i katalogen **TNC:\table**, bruker styringen en reguleringsinnstilling som er fastsatt internt, for et læresnitt. Alternativt regulerer styringen umiddelbart ved forhåndsangitt, verktøyavhengig standard referanseytelse. HEIDENHAIN anbefaler at tabellen AFC.TAB brukes for å sikre et sikkert og definert forløp.

Slik oppretter du tabellen AFC.TAB:

- ▶ Velg driftsmodusen **Programmering**
- ▶ Velg filbehandlingen med tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg stasjonen **TNC:**
- ▶ Velg katalogen **table**
- ▶ Åpne den nye filen **AFC.TAB**
- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
- > Styringen viser en liste med tabellformater.
- ▶ Velg **AFC.TAB** og bekreft med tasten **END**.
- > Styringen oppretter tabellen med regelinnstillinger.

Programmere AFC

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Hvis du aktiverer bearbeidingsmodusen **FUNCTION MODE TURN**, sletter styringen de aktuelle **OVLD**-verdiene. Derfor er det viktig å programmere bearbeidingsmodus før verktøyet hentes opp! Ved feil programmeringsrekkefølge blir ikke verktøyet overvåket, noe som kan føre til skader på verktøy og emne!

- ▶ Programmer bearbeidingsmodusen **FUNCTION MODE TURN** før verktøyet hentes opp

Gjør som følger for å programmere AFC-funksjonene for start og avslutning av læresnittet:

- ▶ Trykk på **SPEC FCT**-tasten

- ▶ Trykk på funksjonstasten **PROGRAM FUNKSJONER**

- ▶ Trykk på skjermtasten **FUNCTION AFC**
- ▶ Velge funksjon

Styringen har flere funksjoner som kan brukes til å starte og avslutte AFC:

- **FUNCTION AFC CTRL**: Funksjonen **AFC CTRL** starter kontrollmodusen fra det punktet hvor denne NC-blokken kjøres, også selv om lærefasen ikke er avsluttet ennå.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3**: Styringen starter en snittsekvens med aktiv **AFC**. Vekslingen fra læresnitt til kontrollmodus skjer så snart referanseytelsen er beregnet via lærefasen eller når en av forhåndsinnstillingene **TIME**, **DIST** eller **LOAD** er oppfylt.
  - Med **TIME** definerer du den maksimale varigheten til lærefasen i sekunder.
  - **DIST** definerer den maksimale distansen for læresnittet.
  - Med **LOAD** kan du angi en referanselast direkte. En angitt referanselast > 100 % begrenser styringen automatisk til 100 %.
- **FUNCTION AFC CUT END**: Funksjonen **AFC CUT END** avslutter AFC-reguleringen.

Forhåndsinnstillingene **TIME**, **DIST** og **LOAD** virker modalt. De kan nullstilles ved å taste inn **0**.

Du kan angi en standard referanseytelse i NC-programmet ved hjelp av verktøytabellkolonnen **AFC LOAD** og ved å angi **LOAD**. Du aktiverer verdien **AFC LOAD** ved å kalle opp verktøyet, og verdien **LOAD** ved hjelp av funksjonen **FUNCTION AFC CUT BEGIN**.

Hvis du programmerer begge mulighetene, bruker styringen verdien som er programmert i NC-programmet.

Åpne AFC-tabell

Med et læresnitt kopierer styringen først grunninnstillingen for hvert bearbeidingssegment som er definert i tabellen AFC.TAB, over til filen **<name>.H.AFC.DEP**. **<name>** er navnet på NC-programmet som du har gjennomført læresnittet for. I tillegg registrerer styringen den maksimale spindelytelsen som oppstår i løpet av læresnittet, og lagrer også denne verdien i tabellen.

Du kan endre filen **<name>.H.AFC.DEP** i driftsmodusen **Programmering**.

Der kan du også slette et helt bearbeidingssegment (komplett linje) om nødvendig.

Maskinparameteren **dependentFiles** (nr. 122101) må stå på **MANUAL** for at du skal kunne se de avhengige filene i filbehandlingen.

For å kunne redigere filen **<name>.H.AFC.DEP** må du ev. stille inn filbehandlingen slik alle filtyper vises (funksjonstast **VELG TYPE**).

Mer informasjon: "Filer", Side 83

Utfør læresnitt

Forutsetninger

Før du foretar et læresnitt, må du ta hensyn til følgende:

- Ved behov må du tilpasse reguleringsinnstillingene i tabellen AFC.TAB
- Før inn ønsket reguleringsinnstilling for alle verktøy i kolonnen **AFC** i verktøytabellen TOOL.T
- Velg NC-programmet som du vil lære inn.
- Aktiver funksjonen **AFC** ved hjelp av funksjonstasten
  Mer informasjon: "Aktivere og deaktivere AFC", Side 340

Med et læresnitt kopierer styringen først grunninnstillingen for hvert bearbeidingssegment som er definert i tabellen AFC.TAB, over til filen **<name>.H.AFC.DEP**.

<name> er navnet på NC-programmet som du har gjennomført læresnittet for. I tillegg registrerer styringen den maksimale spindelytelsen som oppstår i løpet av læresnittet, og lagrer også denne verdien i tabellen.

Hvis du angir en verktøyavhengig standard referanseytelse ved hjelp av kolonnen **AFC-LOAD** i verktøytabellen, utfører ikke styringen flere læresnitt. Styringen bruker den angitte verdien for reguleringen umiddelbart. Du bestemmer verdien for den verktøyavhengige standard referanseytelsen én gang på forhånd med et læresnitt. Hvis snittvilkårene endres, f.eks. ved at verktøymaterialet endres, utfører du et nytt læresnitt.

Du kan angi en standard referanseytelse i NC-programmet ved hjelp av verktøytabellkolonnen **AFC LOAD** og ved å angi **LOAD**. Du aktiverer verdien **AFC LOAD** ved å kalle opp verktøyet, og verdien **LOAD** ved hjelp av funksjonen **FUNCTION AFC CUT BEGIN**.

Hvis du programmerer begge mulighetene, bruker styringen verdien som er programmert i NC-programmet.

Hver enkelt linje i filen **<name>.H.AFC.DEP** svarer til et bearbeidingssegment som du kan starte med **FUNCTION AFC CUT BEGIN** og avslutte med **FUNCTION AFC CUT END**. Du kan redigere alle data i filen **<name>.H.AFC.DEP** hvis du ønsker å foreta optimeringer. Når du har gjennomført optimeringer sammenlignet med verdiene som er oppført i tabellen AFC.TAB, skriver styringen en ***** foran reguleringsinnstillingene i kolonnen AFC.

Mer informasjon: "Definere AFC-grunninnstillinger", Side 331

I tillegg til dataene i tabellen AFC.TAB lagrer styringen følgende ekstrainformasjon i filen **<name>.H.AFC.DEP**:

Kolonne	Funksjon
NR	Nummeret på bearbeidingssegmentet
TOOL	Nummer eller navn på verktøyet som bearbeidingssegmentet ble gjennomført med (kan ikke redigeres) I forbindelse med AFC (alternativ 45) kan verktøynavnet ikke inneholde følgende tegn: # $ & , .
IDX	Verktøyindeksen som bearbeidingssegmentet ble gjennomført med (kan ikke redigeres)
N	Adskilling for verktøyoppkalling: ■ **0**: Verktøyet ble kalt opp med verktøynummeret ■ **1**: Verktøyet ble kalt opp med verktøynavnet
PREF	Referanselast på spindelen. Styringen beregner prosentverdien i forhold til spindelens nominelle ytelse.
ST	Status for bearbeidingssegmentet: ■ **L**: Ved neste kjøring følger et læresnitt for dette bearbeidingssegmentet. Verdier i denne linjen overskrives av styringen. ■ **C**: Læresnittet ble gjennomført. Ved neste kjøring kan en automatisk matingskontroll utføres.
AFC	Navn på reguleringsinnstillingen

Følg maskinhåndboken!

Funksjonene for start og avslutning av et bearbeidingssegment er maskinavhengige.

Du kan lære inn så mange bearbeidingstrinn du ønsker for et verktøy. Maskinprodusenten gjør enten en funksjon for dette tilgjengelig, eller integrerer denne muligheten i funksjonen for å slå på spindelen.

Merknader om betjening:

- Når du gjennomfører et læresnitt viser styringen den hittil registrerte spindelreferanseytelsen i et overlappingsvindu.
- Du kan når som helst tilbakestille referanseytelsen i fresemodus ved å trykke på funksjonstasten **PREF RESET**. Styringen starter deretter en ny lærefase.
- Når du gjennomfører et læresnitt, setter styringen spindeloverstyringen på 100 % internt. Det er ikke lenger mulig å endre spindelturtallet.
- I løpet av læresnittet kan du endre bearbeidingsmatingen etter ønske ved hjelp av mateoverstyringen. Dermed kan du påvirke den beregnete referanselasten.
- I fresemodusen må du ikke kjøre hele bearbeidingstrinnet i læremodus. Når snittbetingelsene ikke lenger forandrer seg vesentlig, kan du veksle til reguleringsmodusen. Trykk på skjermtasten **AVSLUTT LÆRING**. Statusen endrer seg fra **L** til **C**.
- Du kan gjenta et læresnitt så ofte du ønsker. Sett da statusen **ST** manuelt på **L** igjen. Hvis den programmerte matingen var programmert alt for høyt og mateoverstyringen måtte reduseres kraftig i løpet av bearbeidingstrinnet, må læresnittet utføres på nytt.
- Hvis den beregnede referanselasten er større enn 2 %, endrer styringen statusen fra læring (**L**) til regulering (**C**). Ved mindre verdier er en adaptiv matingskontroll ikke mulig.
- I bearbeidingsmodusen **FUNCTION MODE TURN** utgjør minste referanselast 5 %. Også selv om lavere verdier fastsettes, bruker styringen minste referanselast. Derfor refererer også prosentuelle overlastgrenser til min. 5 %.

Velge AFC-tabell

Gå frem på følgende måte for å velge filen **<name>.H.AFC.DEP** og eventuelt redigere den:

- Velg driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke**
- Skifte skjermtastrekke
- Trykk på funksjonstasten **AFC-innstillinger**
- Gjennomfør optimeringer hvis nødvendig.

> Vær oppmerksom på at filen **<name>.H.AFC.DEP** er sperret for redigering så lenge du kjører NC-programmet **<name>.H**.
>
> Styringen opphever ikke redigeringssperren før en av følgende funksjoner er kjørt:
>
> - **M02**
> - **M30**
> - **END PGM**

Du kan også endre filen **<name>.H.AFC.DEP** i driftsmodusen **Programmering**. Der kan du også slette et helt bearbeidingssegment (komplett linje) om nødvendig.

> Maskinparameteren **dependentFiles** (nr. 122101) må stå på **MANUAL** for at du skal kunne se de avhengige filene i filbehandlingen.
>
> For å kunne redigere filen **<name>.H.AFC.DEP** må du ev. stille inn filbehandlingen slik alle filtyper vises (funksjonstast **VELG TYPE**).
>
> **Mer informasjon:** "Filer", Side 83

Aktivere og deaktivere AFC

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Når du deaktiverer funksjonen AFC, bruker styringen umiddelbart den programmerte bearbeidingsmatingen igjen. Hvis AFC har redusert matingen før deaktiveringen (f.eks. på grunn av slitasje), øker styringen hastigheten frem til den programmerte matingen. Dette gjelder uavhengig av hvordan funksjonen blir deaktivert (f.eks. potensiometer for mating). Økningen av matehastigheten kan føre til skader på verktøy og emne.

- Hvis det er fare for at **FMIN**-verdien underskrides, må du stoppe bearbeidingen (ikke deaktiver funksjonen **AFC**).
- Definer en overlastreaksjon etter underskridelse av **FMIN**-verdien

- Trykk på tasten **Programkjøring blokkrekke**

- Skifte av funksjonstastrekke

- Aktivere adaptiv matingskontroll: Sett funksjonstasten på **PÅ**. Styringen viser AFC-symbolet i posisjonsvisningen
  Mer informasjon: "Statusvisninger", Side 68

- Deaktivere adaptiv matingskontroll: Sett funksjonstasten på **AV**

Driftsinstruksjoner:

- Hvis den adaptive matingskontrollen er aktivert i modusen **Reguler**, utfører styringen en utkoblingsreaksjon uavhengig av den programmerte overbelastningsreaksjonen.
  - Hvis den minste matefaktoren blir underskredet ved referansespindellast
  - Hvis den programmerte matingen underskrider 30 %-grensen
- Hvis du ikke deaktiverer den adaptive matingskontrollen målrettet med funksjonstasten, blir funksjonen værende aktiv. Styringen lagrer skjermtastens stilling også ved strømbrudd.
- Hvis den adaptive matingskontrollen er aktivert i modusen **Reguler**, setter styringen spindeloverstyringen internt på 100 %. Det er ikke lenger mulig å endre spindelturtallet.
- Hvis den adaptive matingskontrollen er aktivert i modusen **Reguler**, overtar styringen funksjonen til mateoverstyringen.
  - Hvis du øker mateoverstyringen, har det ingen påvirkning på kontrollen.
  - Hvis du reduserer mateoverstyringen med mer enn **10 %** i forhold til den maksimale stillingen, kobler styringen ut den adaptive matingskontrollen. I så fall viser styringen et vindu med en informasjonstekst.
- I NC-blokker med **FMAX** er den adaptive matingskontrollen **ikke aktivert**.
- En mid-program-oppstart er tillatt ved aktiv matingskontroll. Styringen tar hensyn til snittnummeret for igangkjøringspunktet

Når den additive matingskontrollen er aktiv, viser styringen ulike opplysninger i statusvisningen.

Mer informasjon: "Ekstra statusvisninger", Side 71

I tillegg viser styringen symbolet AFC L eller AFC.

Protokollfil

Under et læresnitt lagrer styringen forskjellig informasjon for hvert bearbeidingssegment i filen **<name>.H.AFC2.DEP**. **<name>** er navnet på NC-programmet som du har gjennomført læresnittet for. Ved regulering oppdaterer styringen dataene og gjennomfører forskjellige analyser. Følgende data er lagret i denne tabellen:

Kolonne	Funksjon
NR	Nummeret på bearbeidingssegmentet
TOOL	Nummer eller navn på verktøyet som bearbeidings-segmentet ble gjennomført med
IDX	Indeks på verktøyet som bearbeidingssegmentet ble gjennomført med
SNOM	Nom. turtall på spindel [o/min]
SDIFF	Maksimal differanse på spindelturtallet i % i forhold til nominelt turtall
CTIME	Bearbeidingstid (verktøy i inngrep)
FAVG	Gjennomsnittlig mating (verktøy i inngrep)
FMIN	Minste matefaktor som oppstår. Styringen beregner prosentverdien i forhold til den programmerte matin-gen
PMAX	Maksimal spindelytelse som oppstår under bearbei-dingen. Styringen beregner prosentverdien i forhold til spindelens nominelle ytelse
PREF	Referanselast på spindelen. Styringen beregner prosentverdien i forhold til spindelens nominelle ytelse
OVLD	Reaksjon som styringen har utført ved overbelastning: ■ **M**: En makro definert av maskinprodusenten er kjørt ■ **S**: Direkte NC-stopp er utført ■ **F**: NC-stopp ble utført etter at verktøyet ikke lenger befant seg i materialet ■ **E**: Det vises en feilmelding på skjermen ■ **L**: Det gjeldende verktøyet ble sperret ■ **-**: Ingen overbelastningsreaksjon er utført
BLOCK	Blokknummeret der bearbeidingssegmentet starter

Under reguleringen registrerer styringen den aktuelle bearbeidingstiden og den resulterende tidsbesparelsen i prosent. Styringen legger inn resultatene av bearbeidingen inn mellom nøkkelordene **total** og **saved** i den siste linjen i protokollfilen. Ved positiv tidsbalanse er prosentverdien tilsvarende positiv.

Slik velger du filen **<name>.H.AFC2.DEP**:

- Driftsmodus: Trykk på tasten **Programkjøring blokkrekke**
- Skifte skjermtastrekke
- Trykk på skjermtasten AFC-innstillinger
- Vis protokollfil

Overvåke verktøyslitasje

Aktiver den snittspesifikke verktøyslitasjeovervåkningen ved å definere en verdi som ikke er lik 0 i kolonnen **AFC-OVLD1** i verktøytabellen.

Styringen tilbyr også overvåking av verktøyslitasje og verktøybelastning i dreiemodus (alternativ 50).

Overbelastningsreaksjonen er avhengig av **AFC.TAB**-kolonnen **OVLD**.

I forbindelse med den snittspesifikke verktøyslitasjeovervåkingen evaluerer styringen bare valgmulighetene **M** , **E** og **L** i kolonnen **OVLD**, og følgende reaksjoner er da mulig:

- Overlappende vindu
- Det gjeldende verktøyet sperres
- Det byttes til et søsterverktøy

> Når **AFC.TAB**-kolonnene **FMIN** og **FMAX** har verdien 100 %, er den adaptive matingskontrollen deaktivert, men den snittspesifikke verktøyslitasjeovervåkningen blir værende aktivert.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141 og Side 331

Overvåke verktøybelastning

Aktiver den snittspesifikke verktøybelastningsovervåkningen (verktøybruddkontroll) ved å definere en verdi som ikke er lik 0 i kolonnen **AFC-OVLD2** i verktøytabellen.

Styringen tilbyr også overvåking av verktøyslitasje og verktøybelastning i dreiemodus (alternativ 50).

Styringen utfører alltid et bearbeidingsstopp som overbelastningsreaksjon, og sperrer i tillegg det gjeldende verktøyet.

> Når **AFC.TAB**-kolonnene **FMIN** og **FMAX** har verdien 100 %, er den adaptive matingskontrollen deaktivert, men den snittspesifikke verktøybelastningsovervåkingen forblir aktivert.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 141 og Side 331

7.3 Aktiv antivibrasjonsfunksjon ACC (alternativ nr. 145)

Bruk

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Ved grovfresing (effektfresing) opptrer det store fresekrefter. Avhengig av turtallet på verktøyet, resonans i verktøymaskinen og sponmengder (skjæreeffekt ved fresing) kan det oppstå **vibrasjoner**. Disse vibrasjonene utsetter maskinen for store belastninger. På overflaten på emnet fører vibrasjonene til lite pene merker. Verktøyet utsettes også for kraftig og ujevn slitasje på grunn av vibrasjonene, og i ekstreme tilfeller kan det også oppstå verktøybrudd.

For å redusere vibrasjonstendensen for en maskin tilbyr HEIDENHAIN nå en effektiv reguleringsfunksjon med **ACC** (Active Chatter Control). På området for tungavsponing gir bruken av denne reguleringsfunksjonen særlig godt resultat. Med ACC kan man oppnå en vesentlig bedre skjæreeffekt. Avhengig av maskintype kan avsponingsmengden i mange tilfeller økes med mer enn 25 %. Samtidig reduserer du belastningen på maskinen og øker standtiden for verktøyet.

ACC er utviklet spesielt for grovfresing og tungavsponing og er særlig effektiv ved bruk i dette området. For å finne ut om ACC gir fordeler ved bearbeidingen med maskinen og verktøyet som benyttes, må man prøve seg frem.

Aktivere ACC

For å aktivere ACC må følgende arbeidstrinn utføres:

- For det aktuelle verktøyet setter du kolonnen **ACC** på **Y** i verktøytabellen TOOL.T
- For det aktuelle verktøyet definerer du antall verktøyskjær i kolonnen **CUT** i verktøytabellen TOOL.T
- Spindelen må være innkoblet
- Tanninngrepsfrekvensen må ligge på området 20 til 150 Hz

Når funksjonen ACC er aktiv, viser styringen symbolet ACC i posisjonsvisningen.

Aktivere eller i kort tid deaktivere ACC for maskinmodus:

▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Programkjøring blokkrekke**, **Programkjøring enkeltblokk** eller **Posisjonering m. man. inntasting**

▶ Skifte funksjonstastrekke

▶ Aktivere ACC: Sett funksjonstasten på **PÅ**

> Styringen viser ACC-symbolet i posisjonsvisningen.
Mer informasjon: "Statusvisninger", Side 68

▶ Deaktivere ACC: Sett funksjonstasten på **AV**

7.4 Globale programinnstillinger (alternativ #44)

Bruk

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Funksjonen **Globale programinnstillinger**, som hovedsakelig blir brukt i storformfremstilling, er tilgjengelig i driftsmodusene **Programkjøring blokkrekke**, **Programkjøring enkeltblokk** og **Posisjoner m. mdi**. Du kan dermed definere ulike koordinattransformasjoner og innstillinger uten at du må endre NC-programmet. Alle innstillinger virker globalt og overlagret for det valgte NC-programmet.

Funksjonen **Globale programinnstillinger** og deres funksjoner virker uavhengig av driftsmodus og uavhengig av ny start av styringen.
Mer informasjon: "Aktivere og deaktivere funksjon", Side 348

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten fastsetter om funksjonen **Globale programinnstillinger** også har en innvirkning på de manuelle syklusene i driftsmodusen **Manuell drift**.

Funksjonen **Globale programinnstillinger** omfatter følgende innstillingsmuligheter:

Ikon	Funksjon	Beskrivelse
	Additiv forskyvn. (M-CS)	Side 351
	Additiv grunnrotering (W-CS)	Side 352
	Forskyvning (W-CS)	Side 353
	Speiling (W-CS)	Side 354
	Forskyvning (mW-CS)	Side 355
	Rotasjon (I-CS)	Side 356
	Håndrattoverlagring	Side 358
	Matefaktor	Side 361

Driftsinstruksjoner:

- Alle aksene som ikke er aktive på maskinen, fremstilles som grå i formularet.
- Verdiangivelser (f.eks. forskyvningsverdier og verdier for **Håndrattoverlagring**) blir definert i den valgte målenheten i posisjonsvisningen som mm eller inch. Vinkelangivelser er alltid gradangivelser.
- Mens touch-probefunksjonene utføres, deaktiverer styringen de **Globale programinnstillinger** midlertidig.
- Hvis du vil bruke **Håndrattoverlagring** mens funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er aktiv, må styringen være avbrutt eller stoppet.
  Mer informasjon: "Generell statusvisning", Side 68
  Alternativt kan du også deaktivere funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM**.
  Mer informasjon: "Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking", Side 326

Aktivere og deaktivere funksjon

Funksjonen **Globale programinnstillinger** og deres funksjoner virker uavhengig av driftsmodus og uavhengig av ny start av styringen.

Så snart en hvilken som helst innstillingsmulighet i funksjonen **Globale programinnstillinger** er aktivert, viser styringen følgende symbol i posisjonsvisningen:

Ved hjelp av skjemaet kan du aktivere og deaktivere alle innstillingsmuligheter for funksjonen **Globale programinnstillinger** som maskinprodusenten har frigitt, før programmet utføres.

Hvis du har avbrutt programkjøringen, kan du aktivere og deaktivere **Håndrattoverlagring** og **Matefaktor** ved hjelp av skjemaet også under bearbeidingen.
Mer informasjon: "Sette behandling på pause, stoppe eller avbryte", Side 280
Styringen tar umiddelbart hensyn til verdiene som du har definert, etter at NC-programmet har blitt startet på nytt. Ved behov kan styringen kjøre til den nye posisjonen ved hjelp av menyen for ny kjøring.
Mer informasjon: "Kjøre til konturen igjen", Side 295

> Følg maskinhåndboken!
>
> Fra maskinprodusenten kan du få funksjoner som du kan sette og tilbakestille **Håndrattoverlagring** og **Matefaktor** programstyrt med, for eksempel M-funksjoner og produsentsykluser.
>
> Via Q-parameterfunksjonen kan du hente opp statusen til funksjonen **Globale programinnstillinger**.
> **Mer informasjon:** Brukerhåndbøker Klartekst- og DIN/ISO-programmering

Formular

Aktive innstillingsmuligheter for funksjonen **Globale programinnstillinger** har hvit bakgrunn i skjemaet. Inaktive innstillingsmuligheter blir værende grå.

Når flere innstillingsmuligheter for koordinattransformasjonen (venstre halvdel av formularet) er aktive, blir virkningsrekkefølgen indikert ved hjelp av gule tall og piler.

> Informasjonsområdet (øverst i venstre halvdel av formularet) og innstillingsmulighetene i den høyre halvdelen av formularet blir ikke tatt hensyn til i virkningsrekkefølgen da de ikke har noen innvirkning på koordinattransformasjonen.

Så snart en hvilken som helst innstillingsmulighet i funksjonen **Globale programinnstillinger** er aktivert, viser styringen en advarsel via filadministrasjonen når et NC-program velges.

Du kan da helt enkelt kvittere for meldingen med **OK**, eller vise skjemaet direkte med**ENDRE DATA**.

Aktivere Globale programinnstillinger

> Alle endringer må bekreftes med skjermtasten **OK**!
> Ellers forkaster styringen endringen når formularet lukkes, for eksempel ved bruk av tasten **END**.

- Trykk på skjermtasten **GLOBALE INNSTILL.**
- > Styringen åpner formularet med følgende elementer:
  - Avkrysningsbokser (valgbokser), for eksempel ved innstillingsmulighetene
  - Inndatafelter for verdiangivelser
  - Valgmeny til koordinatsystemer for **Håndrattoverlagring**
- Aktiver innstillingsmuligheten med formularelementene.
  Mer informasjon: "Betjening av formularet", Side 350

- Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen overtar innstillingene og lukker formularet

Deaktivere Globale programinnstillinger

> Alle endringer må bekreftes med skjermtasten **OK**!
> Ellers forkaster styringen endringen når formularet lukkes, for eksempel ved bruk av tasten **END**.

- Trykk på skjermtasten**ENDRE DATA** etter at du har valgt NC-programmet.

- Som alternativ kan du trykke på skjermtasten **GLOBALE INNSTILL.** når NC-programmet er åpnet.
- > Styringen åpner formularet.

- Trykk på skjermtasten**GLOBALE INNSTILL. INAKTIV** for å deaktivere alle innstillingsmuligheter.
- Alternativt kan du deaktivere innstillingsmuligheter enkeltvis med formularelementene.
  Mer informasjon: "Betjening av formularet", Side 350

- Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen overtar innstillingene og lukker formularet

Betjening av formularet

Betjenings-element	Funksjon
	Hoppe til neste innstillingsmulighet eller til neste element hvis innstillingsmuligheten er aktivert
	Hoppe til forrige innstillingsmulighet eller til forrige element hvis innstillingsmuligheten er aktivert
Mellomromstast	Aktivere og deaktivere en valgt avkrysningsboks (merket ved hjelp av et hopp)
GOTO	Vise og skjule valgmenyen
	Navigere i valgmenyen
ENT GOTO	Bekrefte valg i valgmenyen (og lukke menyen)
OK	Bekrefte angivelse og lukke formularet
ANGI STANDARD-NULLPUNKT	Tilbakestille hele skjemaet (med unntak av koordinatsystemvalget for **Håndrattoverlagring**)
GLOBALE INNSTILL. INAKTIV	Deaktivere alle innstillingsmuligheter uten å tilbakestille de øvrige elementene, for eksempel verdier i inndatafelter
GLOBALE INNSTILL. FILTER	Aktiver sist definerte innstillingsmuligheter Etter at styringen har blitt startet på nytt, må de enkelte innstillingsmulighetene aktiveres med formularelementene.
ANGRE ENDRINGEN	Forkaste alle endringer siden siste gang formularet ble åpnet
BEKREFT VERDI	Overføre faktiske verdier for **Håndrattoverlagring** til forskyvningene Forutsetning: Koordinatsystemet for **Håndrattoverlagring** og **Forskyvning** stemmer overens

Du kan enkelt betjene formularet med en mus.

Informasjonsområde

Øverst i venstre halvdel av formularet for funksjonen **Globale programinnstillinger** finnes det et informasjonsområde med følgende innhold:

- **Active unit of meas.**: måleenhet for verdiangivelser
  Mer informasjon: "Velge målesystem", Side 447
- **Aktivt nullpunktnummer**: linje for nullpunktsbehandlingen
  Mer informasjon: "Aktivere nullpunktet", Side 208
- **3D-grunnrotering**: romvinkel fra nullpunktsbehandlingen
  Mer informasjon: "Generell statusvisning", Side 68 og Side 231

Additiv forskyvn. (M-CS)

> Følg maskinhåndboken!
>
> Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.
>
> Akser som ikke er inkludert i kinematikkbeskrivelsen, er alltid merket i grått og kan dermed ikke redigeres.

Med innstillingsmuligheten **Additiv forskyvn. (M-CS)** gir funksjonen **Globale programinnstillinger** en koordinattransformasjon i maskinkoordinatsystemet M-CS.
Mer informasjon: "Maskinkoordinatsystem M-CS", Side 118

Den additive forskyvningen til funksjonen **Globale programinnstillinger** er aktiv for hver akse. Verdien blir lagt til den tilhørende aksespesifikke forskyvningen fra **Nullpunktstyring**.
Mer informasjon: "Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen", Side 202

> Med den valgfrie maskinparameteren **presetToAlignAxis** (nr. 300203) definerer maskinprodusenten aksespesifikt hvordan styringen fortolker forskyvninger ved følgende NC-funksjoner:

Styringsvisning

- På samme måte som forskyvningene fra **Nullpunktstyring** har den additive forskyvningen til funksjonen **Globale programinnstillinger** en innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

  Det vises ikke noe symbol for forskyvninger fra Nullpunktstyring!

  Aktive additive forskyvninger (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)
- Styringen viser verdiene til de additive forskyvningene i den ekstra statusvisningen i fanearket **GS**. **Forskyvninger fra Nullpunktstyring blir bare vist i Nullpunktstyring.**

Eksempel:

Øke kjøreavstanden:

- Maskin med AC-gaffelhode
- eksentrisk verktøyholder (utenfor rotasjonssenteret til C-aksen)

- Maskinparameter **presetToAlignAxis** (nr. 300203) for C-aksen er definert med **FALSE**
- Kjøreavstanden blir økt ved å dreie C-aksen 180°
- Dreiingen blir utført ved hjelp av innstillingsmuligheten **Additiv forskyvn. (M-CS)**
- ▶ Åpne funksjonen **Globale programinnstillinger**
- ▶ Aktiver innstillingsmuligheten **Additiv forskyvn. (M-CS)** med C = 180°
- ▶ Utvid NC-programmet med en posisjonering **L C+0** ved behov
- ▶ Velg NC-program på nytt
- > Styringen tar hensyn til 180°-dreiingen ved alle C-akseposisjoneringer.
- > Styringen tar hensyn til den endrede verktøyposisjonen.
- > Posisjonen til C-aksen har ingen innvirkning på posisjonen til nullpunktet. Nullpunktet er uforandret!

Additiv grunnrotering (W-CS)

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Med innstillingsmuligheten **Additiv grunnrotering (W-CS)** tilbyr funksjonen **Globale programinnstillinger** en koordinattransformasjon i emnekoordinatsystemet W-CS.
Mer informasjon: "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121

Den additive grunnroteringen til funksjonen **Globale programinnstillinger** har en varig virkning og virker dermed oppbyggende på grunnroteringen eller 3D-grunnroteringen. Verdien blir dermed ikke bare lagt til SPC-verdien for **Nullpunktstyring**.
Mer informasjon: "Bestemme 3D-grunnrotering", Side 235 og Side 233

Styringsvisning

- På samme måte som grunnroteringen fra **Nullpunktstyring** (SPC-kolonne) har den additive grunnroteringen til funksjonen **Globale programinnstillinger** ingen innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

Aktiv grunnrotering fra **Nullpunktstyring**

Aktiv 3D-grunnrotering fra **Nullpunktstyring**

Aktiv additiv grunnrotering (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)

- Styringen viser verdiene til den additive grunnroteringen i den ekstra statusvisningen i arkfanen **GS** og verdiene fra **Nullpunktstyring** i arkfanen **POS**.

Eksempel:

Dreie CAM-utdata -90°:

- CAM-utdata for portalfresemaskin med stort kjøreområde i Y-aksen
- Tilgjengelig bearbeidingssentrum med begrenset kjøreområde i Y-aksen (X-aksen har det nødvendige kjøreområdet)
- Råemnet er spent opp og dreid 90° (lang side parallell med X-aksen)
- NC-programmet må dermed dreies 90° (fortegn avhengig av nullpunktsposisjonen)
- 90°-dreiingen blir kompensert ved hjelp av innstillingsmuligheten **Additiv grunnrotering (W-CS)**

▶ Åpne funksjonen **Globale programinnstillinger**

▶ Aktiver innstillingsmuligheten **Additiv grunnrotering (W-CS)** med 90°

▶ Velg NC-program

> Styringen tar hensyn til 90°-dreiingen ved alle akseposisjoneringer.

Forskyvning (W-CS)

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Med innstillingsmuligheten **Forskyvning (W-CS)** gir funksjonen **Globale programinnstillinger** en koordinattransformasjon i emnekoordinatsystemet W-CS.
Mer informasjon: "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121

Forskyvning (W-CS) av funksjonen **Globale programinnstillinger** er aktiv for hver akse. Verdien virker additivt på forskyvningen som er definert i NC-programmet **før** dreiing av arbeidsplanet (f.eks. syklus 7 **7 NULLPUNKT**).

Styringsvisning

- I motsetning til en nullpunktsforskyvning i NC-programmet har **Forskyvning (W-CS)** for funksjonen **Globale programinnstillinger** en innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

  Det vises ikke noe symbol for forskyvninger i NC-programmet!

  Aktiv **Forskyvning (W-CS)** (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)
- Styringen viser verdiene til **Forskyvning (W-CS)** i den ekstra statusvisningen i fanearket **GS** og verdiene fra NC-programmet i fanearket **TRANS**.

Eksempel:

Beregne emneposisjon ved hjelp av håndrattet:

- Etterarbeid på en dreid flate er nødvendig
- Emnet er spent opp og grovjustert
- Grunnrotering og nullpunkt er tatt opp i planet
- På grunn av en friformflate må Z-koordinater fastsettes ved hjelp av håndrattet

▶ Åpne funksjonen **Globale programinnstillinger**
▶ Aktiver **Håndrattoverlagring** med koordinatsystemet **Emne (W-CS)**
▶ Fastsett emneoverflaten ved å skrape ved hjelp av håndrattet
▶ Overfør den beregnede verdien til **Forskyvning (W-CS)** ved hjelp av skjermtasten **BEKREFT VERDI**
▶ Starte NC-program
▶ Aktiver **Håndrattoverlagring** med koordinatsystemet **Emne (WPL-CS)**
▶ Fastsett emneoverflaten ved å skrape ved hjelp av håndrattet, for finjustering
▶ Velg NC-program
> Styringen tar hensyn til **Forskyvning (W-CS)**.
> Styringen bruker de aktuelle verdiene fra **Håndrattoverlagring** i koordinatsystemet **Emne (WPL-CS)**.

Speiling (W-CS)

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Akser som ikke er inkludert i kinematikkbeskrivelsen, er alltid merket i grått og kan dermed ikke redigeres.

Med innstillingsmuligheten **Speiling (W-CS)** gir funksjonen **Globale programinnstillinger** en koordinattransformasjon i emnekoordinatsystemet W-CS.
Mer informasjon: "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121

Speiling (W-CS) av funksjonen **Globale programinnstillinger** er aktiv for hver akse. Verdien virker additivt på speilingen som er definert i NC-programmet **før** dreiing av arbeidsplanet (f.eks. syklus 8 **8 SPEILING**).

Når **PLANE**-funksjoner eller funksjonen **TCPM** blir brukt sammen med romvinkler, blir også roteringsaksene speilvendt på en passende måte i forhold til de speilvendte hovedaksene. Dermed oppstår alltid den samme konstellasjonen uavhengig av om roteringsaksene ble markert i formularet eller ikke.

Ved bruk av **PLANE AXIAL** har speilvendingen av roteringsakser ingen funksjon.

Ved bruk av funksjonen **TCPM** med aksevinkler må alle aksene som skal speilvendes, merkes tydelig i formularet.

Styringsvisning

- **Speiling (W-CS)** av funksjonen **Globale programinnstillinger** har, på samme måte som forskyvningen i NC-programmet, ingen innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

Aktiv speiling i NC-programmet

Aktiv **Speiling (W-CS)** (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)

- Styringen viser verdiene til **Speiling (W-CS)** i den ekstra statusvisningen i fanearket **GS** og verdiene fra NC-programmet i fanearket **TRANS**.

Eksempel:

Speile CAM-utdata:

- CAM-utdata for høyre speilhette
- Emnenullpunktet ligger i sentrum av råemnet
- NC-program på midten av kulefresen og funksjonen **TCPM** med romvinkler
- Venstre speilhette skal bearbeides (speiling X)
- ▶ Åpne funksjonen **Globale programinnstillinger**
- ▶ Aktiver **Speiling (W-CS)** med markert X
- ▶ Utfør NC-programmet
- > Styringen tar hensyn til **Speiling (W-CS)** for X-aksen og de nødvendige roteringsaksene.

Forskyvning (mW-CS)

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Med innstillingsmuligheten Forskyvning (mW-CS) tilbyr funksjonen **Globale programinnstillinger** en koordinattransformasjon i det modifiserte emnekoordinatsystemet mW-CS.

Emnekoordinatsystemet W-CS er modifisert ved aktiv **Forskyvning (W-CS)** eller aktiv **Speiling (W-CS)**. Uten denne forrige koordinattransformasjonen virker Forskyvning (mW-CS) direkte i emnekoordinatsystemet W-CS og dermed identisk med **Forskyvning (W-CS)**.

Mer informasjon: "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121

Forskyvning (mW-CS) av funksjonen **Globale programinnstillinger** er aktiv for hver akse. Verdien blir lagt til forskyvningen som er definert i NC-programmet **før** dreiing av arbeidsplanet (f.eks. syklus 7 **7 NULLPUNKT**), samt til en aktiv **Forskyvning (W-CS)**.

Styringsvisning

- I motsetning til en nullpunktsforskyvning i NC-programmet har Forskyvning (mW-CS) for funksjonen **Globale programinnstillinger** en innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

  Det vises ikke noe symbol for forskyvninger i NC-programmet!

  Aktiv Forskyvning (mW-CS) (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)
- Styringen viser verdiene til Forskyvning (mW-CS) i den ekstra statusvisningen i fanearket **GS** og verdiene fra NC-programmet i fanearket **TRANS**.

Eksempel:

Speile CAM-utdata:

- CAM-utdata for høyre speilhette
- Emnenullpunktet ligger i det fremre venstre hjørnet av råemnet
- NC-program på midten av kulefresen og funksjonen **TCPM** med romvinkler
- Venstre speilhette skal bearbeides (speiling X)
- ▶ Åpne funksjonen **Globale programinnstillinger**
- ▶ Aktiver **Speiling (W-CS)** med markert X
- ▶ Angi og aktiver Forskyvning (mW-CS) for å forskyve emnenullpunktet i det speilvendte koordinatsystemet
- ▶ Utfør NC-programmet
- > Styringen tar hensyn til **Speiling (W-CS)** for X-aksen og de nødvendige roteringsaksene.
- > Styringen tar hensyn til den endrede posisjonen til emnenullpunktet.

Rotasjon (I-CS)

> Følg maskinhåndboken!
>
> Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Med innstillingsmuligheten **Rotasjon (I-CS)** tilbyr funksjonen **Globale programinnstillinger** en koordinattransformasjon i koordinatsystemet for arbeidsplan WPL-CS.
Mer informasjon: "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 123

Rotasjon (I-CS) for funksjonen **Globale programinnstillinger** har en **varig** virkning og virker dermed oppbyggende på et dreid arbeidsplan. Verdien blir lagt til roteringen som er definert i NC-programmet (f.eks. syklus **10 ROTERING**).

Styringsvisning

- På samme måte som en dreiing i NC-programmet har **Rotasjon (I-CS)** for funksjonen **Globale programinnstillinger** ingen innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

  Det vises ikke noe symbol for dreiinger i NC-programmet!

  Aktiv **Rotasjon (I-CS)** (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)

- Styringen viser verdiene til **Rotasjon (I-CS)** i den ekstra statusvisningen i fanearket **GS** og verdiene fra NC-programmet i fanearket **TRANS**.

Håndrattoverlagring

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Med **Handrad-Überlagerung** gjør funksjonen **Globale programinnstillinger** det mulig å kjøre aksene overlagret under utførelsen av et NC-program. Koordinatsystemet som er aktivt for **Håndrattoverlagring**, kan da velges ved hjelp av rullegardinmenyen **Coordinate system**.

Ikon	Funksjon
	Håndrattoverlagring er aktiv i maskinkoordinatsystemet M-CS **Mer informasjon:** "Maskinkoordinatsystem M-CS", Side 118
	Håndrattoverlagring er aktiv i emnekoordinatsystemet W-CS **Mer informasjon:** "Emnekoordinatsystem W-CS", Side 121
	Håndrattoverlagring er aktiv i det modifiserte emnekoordinatsystemet mW-CS **Mer informasjon:** "Forskyvning (mW-CS)", Side 355
	Håndrattoverlagring er aktiv i koordinatsystemet for arbeidsplan WPL-CS **Mer informasjon:** "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 123

Hvis koordinattransformasjonen verken ble aktivert ved hjelp av NC-programmet eller med funksjonen **Globale programinnstillinger**håndratt-overlagringen identisk i alle koordinatsystemer.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Koordinatsystemet som er valgt i valgmenyen, fungerer også på **Håndrattoverlagring** med **M118** på tross av inaktive globale programinnstillinger GPS. Det er fare for kollisjon under **Håndrattoverlagring** og den etterfølgende bearbeidingen!

- Før du forlater formularet, må du alltid velge koordinatsystemet **Maskin (M-CS)**
- Teste atferden på maskinen

Med angivelsene i kolonnen **Maksvrd.** definerer du hvilke akser som kan kjøres ved hjelp av håndrattet, og den maksimale avstanden som de kan kjøres med. Siden inndataverdien kan kjøres positivt og negativt, er den maksimale avstanden dobbelt så stor som inndataverdien.

I kolonnen **Fkt. vrd.** viser styringen den aksespesifikke avstanden som har blitt kjørt ved hjelp av håndrattet

Du kan også redigere **Fkt. vrd.** manuelt. Hvis du angir en verdi som overstiger **Maksvrd.**, kan du ikke aktivere verdien. Verdien som er feil, blir da markert i rødt. I tillegg viser styringen en varselmelding og forhindrer at formularet kan lukkes.

Hvis en **Fkt. vrd.** er angitt når funksjonen blir aktivert, kjører styringen til den nye posisjonen via menyen for ny kjøring.
Mer informasjon: "Kjøre til konturen igjen", Side 295

Ved hjelp av skjermtasten **BEKREFT VERDI** kan du overføre verdiene for hver akse i kolonnen **Fkt. vrd.** til forskyvningene for funksjonen **Globale programinnstillinger**. Overføringen er bare mulig for hovedaksene. I tillegg må koordinatsystemene stemme overens.
Mer informasjon: "Forskyvning (W-CS)", Side 353 og Side 355

Når verdiene er overført, stiller styringen tilbake inndatafeltene til kolonnen **Fkt. vrd.**.

Hvis overføringen skjer flere ganger, legger styringen til verdiene i forskyvningene.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis begge mulighetene for **Håndrattoverlagring** med **M118** og med globale programinnstillinger GPS er aktive samtidig, påvirkes definisjonene av hverandre og avhengig av aktiveringsrekkefølgen. Det er fare for kollisjon under **Håndrattoverlagring** og den etterfølgende bearbeidingen!

- Bruk bare én type **Håndrattoverlagring**
- Du bør helst bruke **Håndrattoverlagring** til funksjonen **Globale programinnstillinger**
- Test atferden på maskinen.

HEIDENHAIN anbefaler ikke at begge mulighetene for **Håndrattoverlagring** brukes samtidig. Hvis **M118** ikke kan fjernes fra NC-programmet, bør i det minste **Håndrattoverlagring** av GPS aktiveres før program velges. Dermed sikrer du at styringen bruker funksjonen GPSog ikke **M118**.

Driftsinstruksjoner:
- Alle aksene som ikke er aktive på maskinen, fremstilles som grå i formularet.
- Verdiangivelser (f.eks. forskyvningsverdier og verdier for **Håndrattoverlagring**) blir definert i den valgte målenheten i posisjonsvisningen som mm eller tommer. Vinkelangivelser er alltid gradangivelser.
- Hvis du vil bruke **Håndrattoverlagring** mens funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** er aktiv, må styringen være avbrutt eller stoppet.
  Mer informasjon: "Generell statusvisning", Side 68
  Alternativt kan du også deaktivere funksjonen **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM**.
  Mer informasjon: "Aktivere og deaktivere kollisjonsovervåking", Side 326

Styringsvisning

- Begge mulighetene for **Håndrattoverlagring** har en innvirkning på visningen av den faktiske verdien.
- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler:

	Det vises ikke noe symbol for funksjonen M118!
	Aktiv **Håndrattoverlagring** (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)

- Styringen viser verdiene for de to mulighetene for **Håndrattoverlagring** i den ekstra statusvisningen i arkfanen **POS HR**.
- I fanen **POS HR** i statusvisningen viser styringen i tillegg om Maksvrd. er definert via M118 eller globale programinnstillinger.

Virtuell verktøyakse VT

Du kan også utføre **Håndrattoverlagring** i verktøyakseretningen som er aktiv i øyeblikket. Den aktuelle verktøyaksen er da den virtuelle aksen **VT** som ikke tilsvarer den opprinnelige verktøyakseretningen **Z**. For aktivering av denne funksjonen står linjen **VT** (**v**irtual **t**oolaxis) til disposisjon i formularet.

Verdiene som ble kjørt med håndrattet i den virtuelle aksen, blir værende aktive i grunninnstillingen (avkrysningsboks tom) for et verktøyskift. Du kan endre denne atferden med funksjonen **Stille tilbake VT-verdi**.

Den virtuelle aksen **VT** er ofte nødvendig for bearbeidinger med oppstilte verktøy, for eksempel for produksjon av skrå boringer uten dreid arbeidsplan.

Håndrattoverlagring virtuell akseretning **VT** krever verken en **PLANE**-funksjon eller funksjonen **TCPM**.

Visning av virtuell verktøyakse VT

For at styringen skal vise verdier, må **Håndrattoverlagring** være aktivert med en **VT** > 0.

Styringen viser verdiene til den virtuelle aksen **VT** i den ekstra statusvisningen i fanen **POS HR**.

Hvis du har definert den virtuelle aksen i maskinparameteren **axisDisplay** (nr. 100810), viser styringen i tillegg aksen **VT** i posisjonsvisningen.

Matefaktor

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre enkelte innstillingsmuligheter i funksjonen **Globale programinnstillinger**.

Med innstillingsmuligheten **Matefaktor** tilbyr funksjonen **Globale programinnstillinger** en manipulasjon av den aktuelle bearbeidingsmatingen. Angivelsen tilsvarer en prosentverdi. Angivelsesområdet er fra 1 % til 1000 %.

Den aktuelle bearbeidingsmatingen fremgår av den programmerte matingen og den aktuelle stillingen til potensiometeret for mating.

Innstillingsmuligheten for funksjonen **Matefaktor** for funksjonen **Globale programinnstillinger** har ingen innvirkning på en programmert ilgang (**FMAX**).

Alle matinger kan begrenses samlet ved hjelp av matingsbegrensningen (skjermtasten **F MAX**). **Matefaktor** for funksjonen **Globale programinnstillinger** har ingen innvirkning på den begrensede matingen!
Mer informasjon: "Matingsbegrensning F MAX", Side 193

Styringsvisning

- Den generelle statusvisningen viser følgende symboler og informasjon:

  Ovr Resultatet fra innstillingen av potensiometeret for mating

  Det vises ikke noe symbol og ingen verdi for matingsbegrensingen (skjermtast F MAX).

  Aktiv **Matefaktor** (standardsymbol for funksjonen **Globale programinnstillinger**)

  F Resultatet fra alle manipuleringer og dermed aktuell mating

- Styringen viser verdien til **Matefaktor** i den ekstra statusvisningen i arkfanen **GS**.

7.5 Definere teller

Bruksmåte

Følg maskinhåndboken!
Denne funksjonen blir aktivert av maskinprodusenten.

Med NC-funksjonen **FUNCTION COUNT** styrer du en teller fra NC-programmet. Med denne telleren kan du f.eks. definere et ønsket antall, hvor styringen skal gjenta NC-programmet opp til dette ønskede antallet.

Slik går du frem ved defineringen:

SPEC FCT
- Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner

PROGRAM FUNKSJONER
- Trykk på funksjonstasten **PROGRAM FUNKSJONER**

FUNCTION COUNT
- Trykk på funksjonstasten **FUNCTION COUNT**

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Styringen behandler bare en teller. Hvis du kjører et NC-program og tilbakestiller telleren i dette, blir tellerfremdriften til et annet NC-program slettet.

- Kontroller om en teller er aktiv før bearbeidingen
- Noter ned tellerstanden og legg den inn igjen i MOD-menyen etter bearbeidingen.

Du kan gravere den aktuelle tellerstanden med syklusen **225 GRAVERING**.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Virkning i driftsmodusen Programtest

I driftsmodusen **Programtest** kan du simulere telleren. Da er bare den tellerstanden som du har definert direkte i NC-programmet, aktiv. Tellerstanden i MOD-menyen forblir uberørt.

Virkning i driftsmodusene Prog.kjøring enkeltblokk og Prog.kjøring blokkrekke

Tellerstanden fra MOD-menyen er bare aktiv i driftsmodiene **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Prog.kjøring blokkrekke**.

Telleravlesningen beholdes selv etter en omstart av styringen.

Definere FUNCTION COUNT

NC-funksjonen **FUNCTION COUNT** inneholder følgende tellerfunksjoner:

Funksjons-tast	Funksjon
FUNCTION COUNT INC	Øk telleren med 1
FUNCTION COUNT RESET	Stille tilbake teller
FUNCTION COUNT TARGET	Definer måltallet som skal nås Inndataverdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Tildel telleren en definert verdi Inndataverdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Øk telleren med en definert verdi Inndataverdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Gjenta NC-programmet fra labelen hvis det definerte målnummeret ikke er nådd

Eksempel

5 FUNCTION COUNT RESET	Stille tilbake tellerstand
6 FUNCTION COUNT TARGET10	Angi det nominelle antallet bearbeidinger
7 LBL 11	Angi hoppmerke
8 L ...	Bearbeiding
51 FUNCTION COUNT INC	Øke tellerstand
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	Gjenta bearbeidingen hvis det fortsatt finnes deler som skal bearbeides
53 M30	
54 END PGM	

7.6 Spennmiddelstyring

Grunnleggende om spennmidler

Du kan integrere spennmidler som 3D-modeller på styringen for å vise spennsituasjoner for simulering eller behandling.

Hvis DCM er aktivert, kontrollerer styringen spennmidlet for kollisjoner under simulering eller bearbeiding (alternativ 40).

Selv om måleenheten «inch» er aktiv i styringen eller i NC-programmet, tolker styringen målene til 3D-filer i mm.

Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Maskinprodusenten fastsetter med det såkalte innhengingspunktet referansepunkter for plassering av spennmiddelet.

Festepunktet befinner seg ofte på enden av den kinematiske kjeden, f.eks. i midten av et rundt bord.

Posisjonen til festepunktet finner du i maskinhåndboken.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Den definerte oppspenningssituasjonen til spennmiddelovervåkningen må tilsvare den faktiske maskintilstanden, ellers er det fare for kollisjon.

- Mål posisjonen til strammeinnretningen i maskinen
- Bruk måleverdier for spennmiddelplasseringen
- Test NC-programmet i driftsmodusen **Programtest**

Forutsetninger for spennmiddelimport:

- Kinematikken må være forberedt fra maskinprodusenten
- Spennmiddelfilen må være tilgjengelig i egnet format

Oversikt

Funksjonstast	Funksjon	Beskrivelse
SELECT FIXTURE	**SELECT FIXTURE**	Integrer spennmiddel i egnet format: - CFG-fil **Mer informasjon:** "Bruke spennmiddel i CFG-format", Side 367 - M3D- eller STL-fil **Mer informasjon:** "Bruke 3D-modeller direkte som spennmiddel", Side 371
RESET FIXTURE	**RESET FIXTURE**	Velg bort spennmiddel **Mer informasjon:** "Velg bort spennmidler fra fjerningssimulasjon", Side 366

Merknader til programmeringen:

- Ved bruk av CAM-system utgi oppspenningssituasjonen ved hjelp av en postprosessor.
- Opprett en sentral katalog for spennmidlene, f.eks. **TNC:\system \Fixture**.
- HEIDENHAIN anbefaler å legge repeterte oppspenningssituasjoner i varianter som passer til standard emnestørrelser på styringen, f.eks. skrustikke med ulike spennbredder.

  Gjennom lagring av flere spennmidler kan du velge passende spennmidler for bearbeidingen uten ekstra konfigurasjon.

Bruk

Velg strammeinnretninger for fjerningssimulasjon

Hvis DCM er aktivert, kontrollerer styringen spennmidlet for kollisjoner under simulering eller bearbeiding (alternativ 40).

Du kan laste ulike strammeinnretninger i maskindriftsmodusene og i driftsmodusen **Programtest** uavhengig av hverandre.

Gå frem på følgende måte for å laste inn spennmiddelet:

- Velg driftsmodusen **Programmering**

- Trykk på **Spec FCT**-tasten

- Trykk på skjermtasten **PROGRAM STANDARDER**

- Trykk på funksjonstasten **SPENNMIDDEL**

- Trykk på funksjonstasten **SELECT FIXTURE**
- > Styringen åpner dialogen **FIXTURE SELECT**.

- Trykk på funksjonstasten **VELG FIL**
- > Styringen åpner et valgvindu.
- I feltet **Filtype:** bruker du valgmenyen og velger **Alle filer**
- Velg ønsket spennmiddelfil
  - **Mer informasjon:** "Bruke spennmiddel i CFG-format", Side 367
  - **Mer informasjon:** "Bruke 3D-modeller direkte som spennmiddel", Side 371
- Velg **OK**
- > Styringen laster spennmiddelet.

Bruke oppspenningssituasjonen fra maskindriftsmodusene

Alternativt til programmert utvalg av et spennmiddel kan du også bruke den aktuelle oppspenningssituasjonen fra maskindriftsmodusene.

For å bruke en aktuell oppspenningssituasjon fra maskindriftsmodusene går du frem som følger:

- Velg driftsmodusen **Programtest**
- Trykk på skjermtasten **RÅEMNE I ARB.- ROM**
- Trykk på funksjonstasten **BRUKE AKTUELL MASKINTILSTAND**
  - > Styringen overtar tilstedeværende oppspenningssituasjon.

> Hvis det ikke er valgt noen spennmidler i maskindriftsmodusene, kan du også bruke denne situasjonen og dermed velge bort et aktivt spennmiddel i driftsmodusen **Programtest**.

Velg bort spennmidler fra fjerningssimulasjon

For å velge bort strammeinnretninger fra simulasjonen går du frem som følger:

- Trykk på **Spec FCT**-tasten
- Trykk på skjermtasten **PROGRAM STANDARDER**
- Trykk på funksjonstasten **SPENNMIDDEL**
- Trykk på funksjonstasten **RESET FIXTURE**
  - > Styringen sletter spennmiddelet fra simulasjonen.

Bruke spennmiddel i CFG-format

Ved CFG-filer handler det om konfigurasjonsfiler. Du har muligheten til å integrere STL- og M3D-filer i en CFG-fil. Dermed kan du avbilde komplekse oppspenninger.

CFG-filer tilbyr med hensyn til spennmiddel følgende muligheter:

- Definer spennmiddel direkte i CFG-filen ved hjelp av geometriske former

  Mer informasjon: "Definere geometrisk form", Side 369
- Definer spennmiddel ved hjelp av eksterne 3D-modeller

  Mer informasjon: "Integrer 3D-modell", Side 370
- Kombiner spennmidler til komplekse oppspenninger ved hjelp av funksjonen **Kombinere strammeinnretninger**

  Mer informasjon: "Kombiner spennmidler i vinduet Nytt oppspenningsutstyr", Side 376

Eksempel for henting av en CFG-fil i NC-programmet:

```
FIXTURE SELECT "3_VICES.CFG"
```

Mer informasjon: "Bruk", Side 365

Opprette CFG-fil

Når du skal opprette en CFG-fil, går du frem som følger:

- Velg katalogen der du ønsker å opprette en ny fil
- Plasser markøren i høyre vindu.

- Trykk på skjermtasten **NY FIL**
- Legg inn filnavn med endelsen .CFG
- Bekreft inntastingen
> Styringen oppretter CFG-filen.

Editorer

Hvis du åpner en CFG-fil, viser styringen deretter et overlappingsvindu. I dette vinduet kan du velge hvilket redigeringsprogram du ønsker å bruke til behandling av CFG-filen.

> HEIDENHAIN anbefaler bruk av**KinematicsDesign** for å konfigurere og endre CGF-filer. På grunn av den grafiske støtten kan feil enklere gjenkjennes og utbedres.
>
> **Mer informasjon:** "Opprett spennmiddel i CFG-format med KinematicsDesign", Side 368

Styringen tilbyr følgende redigeringsprogrammer for behandling av CFG-filer:

- **KinematicsDesign**
  - Redigering av spennmidler med grafisk støtte
  - Tilbakemelding ved feil inndata
  - Innsetting av omforminger
  - Tillegging av nye elementer
    - 3D-modell (M3D- eller STL-filer)
    - Sylinder
    - Prisme
    - Kvader
    - Kjeglestump
    - Boring
- **Kombinere strammeinnretninger**
  - Kombiner spennmidler for å lage komplekse oppspenninger
  - Definere variable transformasjoner
- **Leafpad**
  - Søkefunksjon for tekster
  - Redigering av spennmidler uten grafisk støtte
- **Diffuse blandingsverktøy**
  - Søkefunksjon for tekster
  - Sammenligning av to CFG-filer
  - Bruk av innhold mellom filene
  - Redigering av spennmidler uten grafisk støtte

Opprett spennmiddel i CFG-format med KinematicsDesign

Rediger CFG-fil med KinematicsDesign

For å redigere en CFG-fil med **KinematicsDesign** går du frem som følger:

- ▶ Åpne CFG-fil
- > Styringen åpner vinduet **Application?**.
- ▶ Velg **KinematicsDesign**
- ▶ Velg **OK**
- > Styringen åpner **KinematicsDesign**.

Opprett strammeinnretningsoppføring med kollisjonselement

For å opprette en strammeinnretningsoppføring går du frem som følger:

- Velg **Sett inn oppspenningsutst.**
- > **KinematicsDesign** oppretter en ny oppføring for spennmiddel i CFG-filen.
- Legg inn **Keyname** for strammeinnretning, f.eks. **festeklo**
- Bekreft inntastingen
- > **KinematicsDesign** overtar inndataene.

- Beveg markøren til et område nedover

- Velg **Legg inn kollisjonselement**
- Bekreft inntastingen
- > **KinematicsDesign** skaper et nytt kollisjonselement.

Definere geometrisk form

Du kan definere ulike geometriske former ved hjelp av **KinematicsDesign**. Hvis du forbinder flere geometriske former, kan du konstruere enkle strammeinnretninger.

> Du kan innenfor **KinematicsDesign** også kombinere opprettede geometriske former med tilstedeværende 3D-modeller.
>
> **Mer informasjon:** "Liste over CFG-funksjoner", Side 372

For å definere en geometrisk form, går du frem som følger:

- Opprett strammeinnretningsoppføring med kollisjonselement

- Velg piltasten under kollisjonselementet

- Velg ønsket geometrisk form, f.eks. blokkform
- Definer posisjon på blokkformen, f.eks. **X = 0**, **Y = 0**, **Z = 0**
- Definer mål på blokkformen, f.eks. **X = 100**, **Y = 100**, **Z = 100**
- Bekreft inntastingen
- > Styringen viser den definerte blokkformen i grafikken.

Integrer 3D-modell

Forutsetning for integrering av 3D-modeller i CFG-filer:

- De integrerte 3D-modellene oppfyller kravene i styringen

  Mer informasjon: "Bruke 3D-modeller direkte som spennmiddel", Side 371

Når du skal integrere en 3D-modell som strammeinnretning, går du frem som følger:

▶ Opprett strammeinnretningsoppføring med kollisjonselement

▶ Velg piltasten under kollisjonselementet

▶ Velg **Legg inn 3D-modell**

> Styringen åpner vinduet **Åpen fil**.

▶ Velg ønsket STL- eller M3D-fil

▶ Velg **OK**

> Styringen integrerer den valgte filen og viser filen i grafikkvinduet.

Plassere oppspenningsutstyr

Du har mulighet til å plassere den integrerte strammeinnretningen etter ønsker, for å f.eks. korrigere orienteringen til en ekstern 3D-modell. Legg inn omforminger for alle ønskede akser her.

For å plassere et spennmiddel med **KinematicsDesign** går du frem som følger:

▶ Definere strammeinnretning

- **Mer informasjon:** "Definere geometrisk form", Side 369
- **Mer informasjon:** "Integrer 3D-modell", Side 370

▶ Velg piltasten under elementet som skal plasseres

▶ Velg **Legg inn omforming**

▶ Legg inn **Keyname** for omforming, f.eks. **Z-forskyvning**

▶ Velg **akse** for omforming, f.eks. **Z**

▶ Velg **verdi** for omforming, f.eks. **100**

▶ Bekreft inntastingen

> **KinematicsDesign** setter inn omformingen.

> **KinematicsDesign** fremstiller omformingen i grafikken.

> Hvis en transformasjon inneholder tegnet **?** i nøkkelen, kan du angi verdien av transformasjonen i funksjonen **Kombinere strammeinnretninger**. Dette gjør det for eksempel enkelt å posisjonere spennbakker.

Bruke 3D-modeller direkte som spennmiddel

Orientering av spennmiddelfiler

Orienteringen av spennmiddelmodellen i CAD-systemet er fritt valgbar og passer derfor ikke alltid til innretningen av spennmiddelet i maskinen.

Betjeningsinformasjon om orientering av spennmiddelfiler

- Vær oppmerksom på innretningen til koordinatsystemet i CAD-systemet. Tilpass innretningen av koordinatsystemet ved hjelp av CAD-systemet til ønsket innretning på spennmiddelet i maskinen.
- Sett koordinatopphavet i CAD-systemet slik at spennmiddelet kan settes rett på innfestingspunktet til kinematikken.

> Du kan foreta nødvendige korrigeringer direkte på styringen kun ved hjelp av en CFG-fil.
>
> **Mer informasjon:** "Bruke spennmiddel i CFG-format", Side 367

Bruke spennmiddel i STL-format

Forutsetning for spennmiddelimport av STL-filer:

- Maks. 20 000 trekanter
- Trekantnettet danner en lukket hylse

Med programvarealternativet CAD Model Optimizer (alternativ 152) kan du tilpasse STL-filer som ikke oppfyller kravene og bruke dem som spennmiddel.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

Med STL-filer kan du avbilde både enkelte komponenter og hele komponentgrupper som ubevegelig spennmiddel. STL-formatet tilbys fremfor alt på nullpunktspennsystemer og repeterte oppspenninger.

Hvis en STL-fil ikke oppfyller kravene til styringen, utgir styringen en feilmelding.

Eksempel for henting av en STL-fil i NC-programmet:

```
FIXTURE SELECT "JAW_CHUCK.STL"
```

Bruke spennmiddel i M3D-format

For å bruke en M3D-fil som spennmiddel, må filen opprettes og kontrolleres med programvaren M3D.

M3D-omformeren kan generere M3D-filer fra følgende filtyper:

- STL
- STEP (STP)

M3D er en filtype fra HEIDENHAIN. Med det kostnadspliktige programmet M3D Converter fra HEIDENHAIN kan du kontrollere defekte 3D-modeller, forenkle dem og dermed gjøre det mulig å bruke som spennmiddel. På grunn av den vellykkede konverteringen kan M3D-filer fra styringen lastes hurtigere enn STL-filer.

Eksempel for henting av en M3D-fil i NC-programmet:

```
FIXTURE SELECT "DEVICE.M3D"
```

Mer informasjon: "Bruk", Side 365

Liste over CFG-funksjoner

Generelt

Du kan integrere både STL- og M3D-filer flere ganger i CFG-filene.

> HEIDENHAIN anbefaler bruk av **KinematicsDesign** for å redigere strammeinnretninger.

CFG-funksjoner

Hvert element har en egen **key**. En **key** må være entydig og skal kun forekomme én gang i beskrivelsen til et spennmiddel. På grunnlag av **key** blir elementene referansekjørt mellom hverandre.

Hvis du vil beskrive et spennmiddel i styringen ved hjelp av CFG-funksjoner, står følgende funksjoner til disposisjon:

Funksjon	Beskrivelse
`CfgCMOMesh3D(key:="Fixture_body", filename:="1.STL",name:="")`	Definisjon av en strammeinnretningskomponent Du kan også angi banen for de definerte strammeinnretningskomponentene absolutt, f.eks. **TNC:\nc_prog\1.STL**
`CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture", dir:=X,val:=0)`	Forskyvning i X-aksen Innlagte omforminger, som en forskyvning eller en rotasjon, virker på alle følgende elementer i den kinematiske kjeden.
`CfgKinSimpleTrans(key:="CRot0", dir:=C,val:=0)`	Rotasjon i C-aksen
`CfgCMO ( key:="fixture", primitives:= ["XShiftFixture","CRot0", "Fixture_body"], active :=TRUE, name :="")`	Beskriver alle omforminger som finnes i spennmiddelet. Parameteren active **:= TRUE** aktiverer kollisjonsovervåkingen for spennmiddelet. **CfgCMO** inneholder kollisjonsobjekter og omforminger. Innordningen av de ulike omformingene er avgjørende for sammensetningen av spennmiddelet. I dette tilfellet forskyver omformingen **XShift-Fixture** rotasjonssentret til omformingen **CRot0**.
`CfgKinFixModel(key:="Fix_Model", kinObjects:=["fixture"])`	Betegnelse på spennmiddelet **CfgKinFixModel** inneholder en eller flere **CfgCMO**-elementer.

Geometriske former

Enkle geometriske objekter kan du enten legge til kollisjonsobjektet med **KinematicsDesign** eller direkte i CFG-filen.

Alle integrerte geometriske former er underelementer for overordnet **CfgCMO** og blir der opplistet som **primitives**.

Følgende geometriske objekter står til disposisjon:

Funksjon	Beskrivelse
`CfgCMOCuboid ( key:="FIXTURE_Cub", vertex:= [ 0, 0, 0 ], edgeLengths:= [0, 0, 0], name:="" )`	Definisjon av blokkform
`CfgCMOCylinder ( key:="FIXTURE_Cyl", dir:=Z, bottomCenter:= [0, 0, 0], radius:=0, height:=0, name:="")`	Definisjon av en sylinder
`CfgCMOPrism ( key:="FIXTURE_Pris_002", height:=0, polygonX:=[], polygonY:=[], name:="", origin:= [ 0, 0, 0 ] )`	Definisjon av et prisme Et prisme beskrives via flere polygonale linjer og inntasting av høyde.

CFG-syntakselementer

Innenfor de ulike CFG-funksjonene blir følgende syntakselementer brukt:

Funksjon	Beskrivelse
`key:= ""`	Navn på funksjonen
`dir:= ""`	Retning på en omforming, f.eks. **X**
`val:= ""`	Verdi
`name:= ""`	Navnet som vises ved kollisjonen (frivillig inntasting)
`filename:= ""`	Filnavn
`vertex:= [ ]`	Terningens posisjon
`edgeLengths:= [ ]`	Størrelsen på blokkform
`bottomCenter:= [ ]`	Sentrum i en sylinder
`radius:=[ ]`	Sylinderradius
`height:= [ ]`	Høyde på et geometrisk objekt
`polygonX:= [ ]`	Linje i en mangekant i X
`polygonY:= [ ]`	Linje i en mangekant i Y
`origin:= [ ]`	Utgangspunkt for en mangekant

Eksempel:

Forskyvning av valgte strammeinnretningskomponenter i X-aksen med 10 mm

```
CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture",dir:=X,val:=10)
```

Eksempel:

Rotasjon av valgte strammeinnretningskomponenter i C-aksen med 45°

```
CfgKinSimpleTrans(key:="CRot45",dir:=C,val:=45)
```

Eksempel CFG-beskrivelse av skruestokken

Som alternativ til **KinematicsDesign** har du også muligheten til å opprette spennmiddelfiler med tilsvarende kode i et tekstredigeringsprogram eller direkte fra CAM-systemet.

Mer informasjon: "Bruke spennmiddel i CFG-format", Side 367

I dette eksemplet ser du syntaksen til en CFG-fil for en skrustikke med to bevegelige bakker.

Brukte filer

Skrustikken blir sammensatt av ulike STL-filer. Da skrustikkebakkene er lik i konstruksjon, blir samme STL-fil brukt for å definere disse.

Kode	Forklaring
`CfgCMOMesh3D (key:="Fixture_body", filename:="vice_47155.STL", name:="")`	Hoveddel på skrustikke
`CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_1", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:="")`	Første skrustikkebakk
`CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_2", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:="")`	Andre skrustikkebakk

Definisjon spennvidde

Spennvidden til skrustikken blir i dette eksemplet definert via to omforminger som er avhengige av hverandre.

Kode	Forklaring
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width", dir:=Y, val:=-60)`	Spennvidde på skrustikken i Y-retning 60 mm
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width_2", dir:=Y, val:=30)`	Posisjon på første skrustikkebakk i Y-retning 30 mm

Plassering av spennmiddelet i arbeidsrommet

Plasseringen av de definerte spennmiddelkomponentene blir foretatt via ulike omforminger.

Kode	Forklaring

`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_X", dir:=X, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Y", dir:=Y, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z", dir:=Z, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z_vice_jaw", dir:=Z, val:=60)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_C_180", dir:=C, val:=180)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPC", dir:=C, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPB", dir:=B, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPA", dir:=A, val:=0)`
	Plassering av spennmiddelkomponentene
	For å dreie den definerte skrustikkebakken blir det i eksemplet lagt inn en 180° dreiing. Dette er nødvendig, da samme utgangsmodell brukes for begge skrustikkebakker.
	Den innlagte dreiingen virker på alle følgende komponenter i den translatoriske kjeden.

Sammensetning av spennmiddelet

For riktig avbildning av spennmiddelet i simulasjonen må du sammenfatte alle deler og omforminger i CFG-filen.

Kode	Forklaring

`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:="")`
	Sammenfatning av omforminger som finnes i spennmiddelet og hoveddelen.

Betegnelse på spennmiddelet

Det sammensatte spennmiddelet må få en betegnelse.

Kode	Forklaring
`CfgKinFixModel (key:="FIXTURE1", kinObjects:=["FIXTURE"])`	Betegnelse på det sammensatte spennmiddelet

Eksempler i NC-løsninger

Forberedte eksempelfiler for oppspenninger fra produksjonshverdagen finner du i NC-databasen til klartekstportalen:

HEIDENHAIN-NC-Solutions

Kombiner spennmidler i vinduet Nytt oppspenningsutstyr

Bruk

I vinduet **Nytt oppspenningsutstyr** kan du koble flere spennmidler sammen og lagre dem som nye spennmidler. Dette lar deg visualisere og overvåke komplekse spennsituasjoner.

Relaterte emner

- Grunnleggende om spennmidler

  Mer informasjon: "Spennmiddelstyring", Side 364
- Integrer spennmidler i NC-programmet

  Mer informasjon: "Bruk", Side 365

Forutsetning

- Strammeinnretning i egnet format:
  - STL-fil
    - Maks. 20 000 trekanter
    - Trekantnettet danner en lukket hylse
  - CFG-fil
  - M3D-fil

Funksjonsbeskrivelse

Slik navigerer du til denne funksjonen:

Tools ▶ Kombinere strammeinnretninger

Styringen tilbyr også funksjonen som et valgalternativ for åpning av CFG-filer.

Med knappen **Legg til spennmiddel** kan du velge alle de nødvendige spennmidlene enkeltvis.

Hvis en transformasjon inneholder tegnet **?** i nøkkelen, kan du angi verdien av transformasjonen i funksjonen **Kombinere strammeinnretninger**. Dette gjør det for eksempel enkelt å posisjonere spennbakker.

Styringen viser en forhåndsvisning av det kombinerte spennmidlet og det totale antallet trekanter.

Med knappen **Lagre under** lagrer du det kombinerte spennmidlet som en CFG-fil.

Kombinert spennmiddel med variable transformasjoner

Tips:

- For optimal ytelse anbefaler HEIDENHAIN at det kombinerte spennmidlet inneholder maksimalt 20 000 trekanter.
- Hvis du har behov for å justere posisjonen eller størrelsen på et spennmiddel, bruker du **KinematicsDesign**.

  Mer informasjon: "Opprett spennmiddel i CFG-format med KinematicsDesign", Side 368

8

Paletter

8.1 Palettbehandling

Bruk

Følg maskinhåndboken!
Palettbehandlingen er en maskinavhengig funksjon. Nedenfor følger en beskrivelse av alle standardfunksjonene.

Palettabeller (**.p**) brukes hovedsakelig i bearbeidingssentre med palettbytter. Palltabellene kaller opp de ulike pallene (PAL), oppspenningene (FIX) (valgfritt) og de tilhørende NC-programmene (PGM). Palltabellene aktiverer alle definerte nullpunkt og nullpunkttabeller.

Uten pallbytter kan du bruke palltabeller for å bearbeide NC-programmer etter hverandre med forskjellige nullpunkter med bare én **NC-Start**.

Filnavnet til en punkttabell må alltid begynne med en bokstav.

Kolonner i palltabellen

Maskinprodusenten definerer en prototype for en palltabell som du kan velge når du oppretter en palltabell. Styringen viser alle eksisterende prototyper i vinduet **Velg tabellformat**.

Prototypen kan inneholde følgende kolonner:

Kolonne	Beskrivelse	Felttype
NR	Styringen oppretter innføringen automatisk. Oppføringen er obligatorisk for inndatafeltet **Linjenummer** for funksjonen **BLOCK SCAN**.	Obligatorisk felt
TYPE	Styringen skiller mellom følgende angivelser: ■ **PAL** Pall ■ **FIX** Oppspenninger ■ **PGM** NC-program Du velger angivelsene ved hjelp av tasten **ENT** og piltastene eller ved hjelp av funksjonstaster.	Obligatorisk felt
NAVN	Filnavn Navn for paller og oppspenninger fastsettes av maskinprodusenten. Du definerer NC-programnavnene. Hvis NC-programmet ikke er lagret i mappen til palltabellen, må du angi den fullstendige banen.	Obligatorisk felt
DATO	Nullpunkt Hvis nullpunktstabellen ikke er lagret i mappen til palltabellen, må du angi den fullstendige banen. Du aktiverer nullpunkter fra en nullpunktstabell i NC-programmet ved hjelp av syklus **7**.	Alternativfelt Angivelsen er bare obligatorisk ved bruk av en nullpunkttabell.
PRESET	Nullpunkt for emne Angi nullpunktnummeret for emnet.	Alternativfelt

Kolonne	Beskrivelse	Felttype
LOCATION	Oppholdsstedet til pallen **MA** angir at det er en pall eller oppspenninger i arbeidsrommet til maskinen, og at det kan bearbeides. Når du skal føre inn **MA**, trykker du på tasten **ENT**. Du kan fjerne angivelsen ved å trykke på tasten **NO ENT** og slik undertrykke bearbeidingen.	Alternativfelt Hvis kolonnen finnes, må du angi noe i den.
LOCK	Linje sperret Ved hjelp av innføringen ***** kan du utelukke linjen til palltabellen fra bearbeidingen. Hvis du trykker på tasten **ENT**, merkes linjen med *****. Du kan oppheve sperringen igjen ved å trykke på tasten **NO ENT**. Du kan sperre utførelsen for NC-programmer og oppspente materialer enkeltvis eller for hele paller. Ikke sperrede linjer (f.eks. PGM) for en sperret pall blir heller ikke bearbeidet.	Alternativfelt
PALPRES	Nummeret til pallnullpunktet	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved bruk av pallnullpunkt.
W-STATUS	Bearbeidingsstatus	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved verktøyorientert bearbeiding.
METHOD	Bearbeidingsmetode	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved verktøyorientert bearbeiding.
CTID	Identitetsnummer for gjenopptakelse	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved verktøyorientert bearbeiding.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Sikker høyde i de lineære aksene X, Y og Z	Alternativfelt
SP-A, SP-B, SP-C	Sikker høyde i roteringsaksene A, B og C	Alternativfelt
SP-U, SP-V, SP-W	Sikker høyde i parallellaksene U, V og W	Alternativfelt
DOC	Kommentar	Alternativfelt
COUNT	**Antall bearbeidinger** For linjer med typen **PAL**: Aktuell faktisk verdi for den nominelle verdien på palltelleren som er definert i kolonnen **TARGET** For linjer med typen **PGM**: Verdi for hvor mye palltellerens faktiske verdi øker etter kjøring av NC-programmet	Alternativfelt
TARGET	**Samlet antall bearbeidinger** Nominell verdi for palltelleren ved linjer av typen **PAL** Styringen gjentar NC-programmene for denne pallen, helt til den nominelle verdien er nådd.	Alternativfelt

Du kan fjerne kolonnen **LOCATION** hvis du bare bruker palltabeller der styringen skal bearbeide alle linjene.

Mer informasjon: "Legge til eller fjerne kolonner", Side 382

Redigere palltabell

Når du oppretter en ny palltabell, er denne først helt tom. Du kan legge til og redigere linjer ved hjelp av funksjonstastene.

Skjermtast	Redigeringsfunksjon
START	Velg tabellstart
AVBR	Velg tabellslutt
SIDE	Velge forrige tabellside
SIDE	Velge neste tabellside
SETT INN LINJE	Legge til linje nederst i tabellen
SLETT LINJE	Slette linje nederst i tabellen
TILFØY N LINJER PÅ SLUTTEN	Legge til flere linjer på slutten av tabellen
KOPIER AKTUELL VERDI	Kopier aktuell verdi
SETT INN KOPIERT VERDI	Sett inn kopiert verdi
LINJE- START	Velg linjestart
LINJE- SLUTT	Velg linjeslutt
SØK	Søk etter tekst eller verdi
SORTER/ SKJUL KOLONNER	Sortere eller skjule tabellkolonner
REDIGER GJELD. FELT	Redigere aktuelt felt
SORTER	Sortere etter kolonneinnhold
TILLEGGS- FUNK.	Tilleggsfunksjoner f.eks. Lagre
VELG	Åpne filbanevalg

Velge palettabell

Du kan velge eller opprette en palettabell på følgende måte:

- Veksle til driftsmodusen **Programmering** eller til en driftsmodus for programkjøring
- Trykk på tasten **PGM MGT**

Hvis ingen palettabeller er synlige:

- Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**
- Trykk på skjermtasten **VIS ALLE**
- Velg palettabell med piltastene, eller angi navn for en ny palettabell (**.p**).
- Bekreft med **ENT**-tasten
> Styringen åpner vinduet **Velg tabellformat**.
- Velg tabellformat
- Trykk på skjermtasten **OK**
- Velg eventuelt måleenhet **MM** eller **INCH**
> Styringen åpner palltabellen.

Styringen viser med hvilken måleenhet, mm eller inch, prototypen er definert. Hvis styringen velger begge måleenhetene, kan du velge en av dem.

Du kan veksle mellom listevisning og formularvisning med tasten **Skjerminndeling**.

Legge til eller fjerne kolonner

> Denne funksjonen blir først frigitt etter at nøkkeltallet **555343** er angitt.

Avhengig av konfigurasjonen er ikke alle kolonnene til stede i en nyopprettet palettabell. Når du f.eks. skal arbeide verktøyorientert, trenger du kolonner som du først må legge til.

Når du skal legge til en kolonne i en tom palettabell, gjør du følgende:

- Åpne palettabellen

- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Trykk på funksjonstasten **REDIGER FORMAT**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu der de tilgjengelige kolonnene vises.
- Velg ønsket kolonne med piltastene

- Trykk på funksjonstasten **SETT INN KOLONNE**.

- Bekreft med **ENT**-tasten

Du kan fjerne kolonnen igjen ved å trykke på funksjonstasten **SLETT KOLONNE**.

Kjøre palettabell

> Ved hjelp av maskinparameterne blir det bestemt om styringen skal kjøre palettabellen blokkvis eller kontinuerlig.

Du kan kjøre en palettabell på følgende måte:

- Veksle til driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** eller **Programkjøring enkeltblokk**
- Trykk på tasten **PGM MGT**

Hvis ingen palettabeller er synlige:

- Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**
- Trykk på skjermtasten **VIS ALLE**
- Velg palettabellen med piltastene.
- Bekreft med **ENT**-tasten
- Velg eventuelt skjerminndeling
- Start kjøringen med tasten **NC-Start**

Følg trinnene under for å se innholdet i NC-programmet før du starter kjøringen:

- Velg palettabell
- Velg NC-programmet som du vil overvåke, ved hjelp av piltastene.
- Trykk på skjermtasten **PROGR.- ÅPNE**
  - > Styringen viser det valgte NC-programmet på skjermen.
- Bla gjennom NC-programmet med piltastene
- Trykk på skjermtasten **END PGM PAL**
  - > Styringen går tilbake til palettabellen.

> Ved hjelp av maskinparameterne blir det bestemt hvordan styringen skal reagere etter en feil.

Skjerminndeling ved kjøring av palettabell

Hvis du ønsker å se innholdet i NC-programmet og innholdet i palettabellen samtidig, kan du velge skjerminndelingen **PALETT + PROGRAM**. Under kjøringen viser styringen NC-programmet i den venstre skjermsiden og paletten i høyre skjermside.

Redigere palettabell

Hvis palettabellen er aktiv i driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** eller **Programkjøring enkeltblokk**, er skjermtastene for å endre tabellen i driftsmodusen **Programmering** inaktive.

Du kan endre denne tabellen med funksjonsknappen **REDIGER PALETT** i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** eller **Programkjøring blokkrekke**.

Mid-program-oppstart i palettabeller

Med palettbehandlingen kan du også bruke funksjonen **MID-PRG-OPS** i forbindelse med palettabeller.

Hvis du avbryter utførelsen av en palettabell, tilbyr styringen den sist valgte NC-blokken for det avbrutte NC-programmet for funksjonen **MID-PRG-OPS**.

Mer informasjon: "Mid-program-oppstart i pallprogrammer", Side 294

Pallteller

Du kan definere en pallteller på styringen. På den måten kan du for eksempel definere det fremstilte stykktallet variabelt for en pallbearbeiding med automatisk emneveksel.

I så fall definerer du en nominell verdi i kolonnen **TARGET** i palltabellen. Styringen gjentar NC-programmene for denne pallen, helt til den nominelle verdien er nådd.

Standardmessig øker hvert kjørte NC-program den faktiske verdien med 1. Hvis for eksempel et NC-program produserer flere emner, definerer du verdien i kolonnen **COUNT** i palltabellen.

Mer informasjon: "Bruk", Side 378

8.2 Nullpunktsbehandling for palett

Grunnleggende

Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Endringer i nullpunkttabellen for paletter skal bare utføres i overensstemmelse med maskinprodusenten.

Nullpunkttabellen for paletter er tilgjengelig i tillegg til nullpunkttabellen for emner (**preset.pr**). Emnenullpunktene refererer til et aktivert palettnullpunkt.

Styringen viser det aktive palettnullpunktet i statuslinjen i arkfanen PAL.

Bruk

Via palettnullpunktene kan det på en enkel måte kompenseres for f.eks. mekaniske betingede differanser mellom enkeltpaletter.

Du kan også justere koordinatsystemet i forhold til hele paletten ved å legge palettnullpunktet i midten av et strekktårn.

Hvis pallens referansepunkt endres, må du tilbakestille emnets referansepunkt.

Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 200

Arbeide med palettnullpunkter

Hvis du vil arbeide med palettnullpunkter, legger du til kolonnen **PALPRES** i palettabellen.

I denne kolonnen fører du inn nullpunktnummeret fra nullpunkttabellen for paletter. Vanligvis skifter du alltid palettnullpunkt når du veksler inn en ny palett, altså i linjene med typen PAL i palettabellen.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Til tross for en grunnrotering ved hjelp av det aktive pallnullpunktet viser ikke styringen noe symbol i statusvisningen. Det er fare for kollisjon under alle etterfølgende aksebevegelser!

- Kontroller eventuelt det aktive pallnullpunktet i fanen **PAL**
- Kontrollere kjørebevegelsene til maskinen
- Bruk pallnullpunkt bare i forbindelse med paller

8.3 Verktøyorientert bearbeiding

Grunnleggende om verktøyorientert bearbeiding

Bruk

Følg maskinhåndboken!
Den verktøyorienterte bearbeidingen er en maskinavhengig funksjon. Nedenfor følger en beskrivelse av alle standardfunksjonene.

Med den verktøyorienterte bearbeidingen kan du bearbeide flere emner samtidig også på en maskin uten palettveksler og slik spare tid på verktøyskift.

Begrensning

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Ikke alle palettabeller og NC-programmer er egnet for verktøyorientert bearbeiding. På grunn av den verktøyorienterte bearbeidingen kjører styringen ikke lenger NC-programmene sammenhengende, men fordeler disse på verktøyoppkallingene. På grunn av fordelingen av NC-programmene kan funksjoner som ikke er stilt tilbake (maskintilstander), være aktive på tvers av programmer. Det er dermed fare for kollisjon under bearbeidingen!

- Ta hensyn til nevnte begrensninger
- Tilpass palettabeller og NC-programmer til den verktøyorienterte bearbeidingen
  - Programmer programinformasjon på nytt etter hvert verktøy i hvert NC-program (f.eks. **M3** eller **M4**)
  - Still tilbake spesialfunksjoner og tilleggsfunksjoner før hvert verktøy i hvert NC-program (f.eks. **Dreie arbeidsplan** eller **M138**)
- Test palettabeller med tilhørende NC-program forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Følgende funksjoner er ikke tillatt:
- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Veksle palettnullpunkt

Følgende funksjoner må spesielt ved en gjenopptakelse brukes med forsiktighet:
- Endre maskintilstander med tilleggsfunksjoner (f.eks. M13)
- Skrive i konfigurasjonen (f.eks. WRITE KINEMATICS)
- Endring av arbeidsområde
- Syklus **32**
- Syklus **800** (alternativ 50)
- Dreie arbeidsplan

Kolonner i palettabellen for verktøyorientert bearbeiding

Hvis maskinprodusenten ikke har konfigurert noe annet, trenger du følgende kolonner for verktøyorientert bearbeiding:

Kolonne	Beskrivelse
W-STATUS	Bearbeidingsstatusen fastsetter fremdriften til bearbeidingen. Angi BLANK (tom) for et ubearbeidet emne. Styringen endrer denne innføringen automatisk ved bearbeidingen. Styringen skiller mellom følgende angivelser: ■ BLANK / ingen oppføring: Råemne, bearbeiding nødvendig ■ INCOMPLETE: ufullstendig bearbeidet, ytterligere bearbeiding nødvendig ■ ENDED: fullstendig bearbeidet, ingen ytterligere bearbeiding nødvendig ■ EMPTY: tom plass, ungen bearbeiding nødvendig ■ SKIP: hoppe over bearbeiding
METHOD	Angivelse av bearbeidingsmetoden Den verktøyorienterte bearbeidingen er også mulig med flere oppspenninger i én palett, men ikke i flere paletter. Styringen skiller mellom følgende angivelser: ■ WPO: emneorientert (standard) ■ TO: verktøyorientert (første emne) ■ CTO: verktøyorientert (andre emner)
CTID	Styringen oppretter identitetsnummeret for gjenopptakelsen med mid-program-oppstart automatisk. Hvis du endrer eller sletter angivelsen, er en gjenopptakelse ikke lenger mulig.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Angivelsen for den sikre høyden i de eksisterende aksene er valgfri. Du kan angi sikkerhetsposisjoner for aksene. Styringen kjører bare frem til disse posisjonene hvis maskinprodusenten behandler dem i NC-makroene.

Fremgangsmåte for verktøyorientert bearbeiding

Forutsetninger

Forutsetninger for verktøyorientert bearbeiding:

- Maskinprodusenten må definere en verktøyskiftmakro for verktøyorientert bearbeiding.
- De verktøyorienterte bearbeidingsmetodene TO og CTO må være definert i palettabellen.
- NC-programmene bruker i alle fall delvis de samme verktøyene
- W-STATUS for NC-programmene tillater ytterligere bearbeiding

Kjøring

1. Når styringen leser angivelsene TO og CTO, vet den at en verktøyorientert bearbeiding må utføres via disse linjene i palettabellen.
2. Styringen bearbeider NC-programmet med angivelsen TO frem til TOOL CALL.
3. W-STATUS endrer seg fra BLANK til INCOMPLETE, og styringen angir en verdi i feltet CTID.
4. Styringen bearbeider alle andre NC-programmer med angivelsen CTO frem til TOOL CALL.
5. Styringen utfører de neste bearbeidingstrinnene med det neste verktøyet hvis en av følgende punkter inntreffer:
   - Den neste tabellinjen har angivelsen PAL
   - Den neste tabellinjen har angivelsen TO eller WPO
   - Det finnes fortsatt tabellinjer som ikke har angivelsen ENDED eller EMPTY ennå
6. Ved hver bearbeiding oppdaterer styringen angivelsen i feltet CTID
7. Hvis alle tabellinjene i gruppen har angivelsen ENDED, bearbeider styringen de neste linjene i palettabellen.

Tilbakestille bearbeidingsstatus

Hvis du vil starte bearbeidingen en gang til, endrer du W-STATUS til BLANK eller til ingen oppføring.

Hvis du endrer statusen i linjen PAL, blir automatisk alle de nedenforliggende linjene FIX og PGM også endret.

Gjeninnføring med mid-program-oppstart

Du kan gå inn i en palettabell igjen etter et avbrudd. Styringen kan angi linjen og NC-blokken der du avbrøt tidligere.

Hvis du angir en palltabell med mid-program-oppstart, utfører styringen alltid den valgte linjen i palltabellen på en emneorientert måte.

Etter gjenopptakelsen kan styringen bearbeide verktøyorientert igjen hvis den verktøyorienterte bearbeidingsmetoden TO og CTO er definert i de følgende linjene.

Legg merke til følgende under gjenopptakelsen

- Angivelsen i feltet CTID blir lagret i to uker. Deretter er det ikke lenger mulig å gjenoppta bearbeidingen.
- Du må ikke endre eller slette angivelsen i feltet CTID.
- Dataene fra feltet CTID blir ugyldig ved en programvareoppdatering.
- Styringen lagrer nullpunktnumre for gjenopptakelse. Hvis du endrer dette nullpunktet, forskyves også bearbeidingen.
- Etter at et NC-program har blitt redigert i den verktøyorienterte bearbeidingen, er det ikke lenger mulig å gjenoppta bearbeidingen.

Følgende funksjoner må spesielt ved en gjenopptakelse brukes med forsiktighet:

- Endre maskintilstander med tilleggsfunksjoner (f.eks. M13)
- Skrive i konfigurasjonen (f.eks. WRITE KINEMATICS)
- Endring av arbeidsområde
- Syklus **32** Toleranse
- Syklus **800**
- Dreie arbeidsplan

8.4 Batch Process Manager (alternativ nr. 154)

Bruksområde

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer funksjonen **Batch Process Manager**.

Batch Process Manager gjør det mulig å planlegge produksjonsordrer på en verktøymaskin.

De planlagte NC-programmene lagrer du i en ordreliste. Ordrelisten blir åpnet på det tredje skrivebordet med **Batch Process Manager**.

Følgende informasjon vises:

- Feilfrihet for NC-programmet
- Varighet for NC-programmene
- Tilgjengeligheten til verktøyene
- Tidspunkt for nødvendige manuelle inngrep på maskinen

For å kunne få all denne informasjonen må funksjonen Verktøyinnsatstest være aktivert og slått på!

Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 152

Grunnleggende informasjon

Batch Process Manager er tilgjengelig i de følgende driftsmodusene:

- **Programmering**
- **Programkjøring enkeltblokk**
- **Programkjøring blokkrekke**

Du kan opprette og endre ordrelisten i driftsmodusen **Programmering**.

Ordrelisten kjøres i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**. En endring er bare mulig under visse forutsetninger.

Skjermvisning

Når du åpner **Batch Process Manager** i driftsmodusen **Programmering**, er følgende skjerminndelinger tilgjengelige:

1 Viser alle nødvendige manuelle inngrep
2 Viser det neste manuelle inngrepet
3 Viser eventuelt de gjeldende skjermtastene fra maskinprodusenten
4 Viser angivelsene som kan endres i linjen merket i blått
5 Viser de gjeldende skjermtastene
6 Viser ordrelisten

Kolonner i ordrelisten

Kolonne	Beskrivelse
Ikke noe kolonnenavn	Statusen til **Palett**, **Oppspenning** eller **Åpne**
Åpne	Navn eller bane for **Palett**, **Oppspenning** eller **Åpne** Informasjoner om palltelleren: ■ For linjer med typen **PAL**: Palltellerens aktuelle faktiske verdi (**COUNT**) og definerte nominelle verdi (**TARGET**) ■ For linjer med typen **PGM**: Verdi for hvor mye den faktiske verdien øker etter kjøring av NC-programmet Bearbeidingsmetode: ■ Emneorientert bearbeiding ■ Verktøyorientert bearbeiding
Varighet	Kjøretid i sekunder Denne kolonnen vises bare for 19-tommers skjerm.

Kolonne	Beskrivelse
Slutt	Slutten på varigheten ■ Tid i **Programmering** ■ Faktisk klokkeslett i **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**
Nu.pkt	Status for emnereferansepunktet
vkt	Status for de brukte verktøyene
Pgm	Status for NC-programmet
Sts	Bearbeidingsstatus

I den første kolonnen vises statusen til **Palett**, **Oppspenning** og **Åpne** ved hjelp av symboler.
Symbolene har følgende betydning:

Symbol	Beskrivelse
	PalettOppspenning eller **Åpne** er sperret
	Palett eller **Oppspenning** er ikke aktivert for bearbeidingen
	Denne linjen blir for øyeblikket utført i **Programkjøring enkeltblokk** eller **Programkjøring blokkrekke** og kan ikke redigeres
	I denne linjen skjedde det et manuelt programavbrudd

I kolonnen **Åpne** vises bearbeidingsmetoden ved hjelp av symboler.
Symbolene har følgende betydning:

Symbol	Beskrivelse
Ingen symbol	Emneorientert bearbeiding
	Verktøyorientert bearbeiding ■ Start ■ Slutt

I kolonnene **Refpkt.**, **vkt** og **Pgm** vises statusen ved hjelp av symboler.
Symbolene har følgende betydning:

Symbol	Beskrivelse
	Testen er avsluttet
	Test for kollisjon er avsluttet Programsimulering med aktiv **Dynamisk kollisjonsovervåking DCM** (alternativ 40)
	Testen var mislykket, for eksempel levetiden til et verktøy utløpt, kollisjonsfare

Symbol	Beskrivelse
	Testen er fortsatt ikke avsluttet
	Programoppbyggingen er ikke riktig, for eksempel paletten inneholder ikke noen underordnede programmer
	Emnereferansepunkt er definert
	Kontroller inntastingen Du kan enten tildele et emnereferansepunkt til paletten eller til alle underordnede NC-programmer.

Driftsinstruksjoner:

- I driftsmodusen **Programmering** er kolonnen **Wkz** alltid tom, fordi styringen kontrollerer statusen først i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**.
- Når funksjonen Verktøyinnsatstest ikke er aktivert eller slått på på maskinen, vises det ikke noe ikon i kolonnen **Pgm**.

  Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 152

I kolonnen **Sts** blir bearbeidingsstatusen vist ved hjelp av symboler. Symbolene har følgende betydning:

Symbol	Beskrivelse
	Råemne, bearbeiding nødvendig
	Ufullstendig bearbeidet, ytterligere bearbeiding nødvendig
	Fullstendig bearbeidet, ingen ytterligere bearbeiding nødvendig
	Hoppe over bearbeiding

Driftsinstruksjoner:

- Bearbeidingsstatusen blir tilpasset automatisk under bearbeidingen.
- Bare når kolonnen **W-STATUS** finnes i palettabellen, er kolonnen **Sts** synlig i **Batch Process Manager**

  Mer informasjon: "Verktøyorientert bearbeiding", Side 386

Åpne Batch Process Manager

> Følg maskinhåndboken!
> Med maskinparameteren **standardEditor** (nr. 102902) fastsetter maskinprodusenten hvilket standardredigeringsprogram styringen bruker.

Driftsmodus Programmering

Hvis styringen ikke åpner palettabellen (.p) i Batch Process Manager som ordreliste, går gjør du følgende:

- Velg ønsket ordreliste

- Skifte skjermtastrekke

- Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNK.**

- Trykk på skjermtasten **VELG RED.PROG.**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Velg red.prog.**.

- Velg **BPM-EDITOR**

- Bekreft med **ENT**-tasten

- Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen åpner ordrelisten i **Batch Process Manager**.

Driftsmodus Programkjøring enkeltblokk og Programkjøring blokkrekke

Hvis styringen ikke åpner palettabellen (.p) i Batch Process Manager som ordreliste, går gjør du følgende:

- Trykk på tasten **skjermdeling**

- Trykk på tasten **BPM**
- > Styringen åpner ordrelisten i **Batch Process Manager**.

Funksjonstaster

Følgende funksjonstaster er tilgjengelige:

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten kan konfigurere egne funksjonstaster.

Funksjons-tast	Funksjon
	Vise eller skjule trestruktur
	Redigere åpnet ordreliste

Funksjons-tast	Funksjon
SETT INN FJERN	Viser skjermtastene **SETT INN FØR**, **SETT INN ETTER** og **FJERN**
FORSKYVE	Forskyve linje
FILER	Markere linje
OPPHEV MERKING	Opphev merking
SETT INN FØR	Legg inn en ny **Palett**, **Oppspenning** eller **Åpne** foran markørposisjonen
SETT INN ETTER	Legg inn en ny **Palett**, **Oppspenning** eller **Åpne** etter markørposisjonen
FJERN	Slette linje eller blokk
	Veksle mellom aktive vinduer
VELG	Velg mulige angivelser fra et overlappingsvindu
TILBAKE-STILL STATUS	Tilbakestille bearbeidingsstatus til råemne
BEARB.-METODE	Velg emne- eller verktøyorientert bearbeiding
KOLLISJONS OVERVÅKING	Foreta kollisjonstest (alternativ nr. 40) **Mer informasjon:** "Dynamisk kollisjonsovervåking (alternativ nr. 40)", Side 320
AVBRYT KOLLISJONS KONTROLL	Avbryt kollisjonstest (alternativ nr. 40
INNGREP UT INN	Vise eller skjule nødvendige manuelle inngrep
VERKTØY-ADMIN.	Åpne utvidet verktøybehandling
INTERN STOPP	Avbryte bearbeidingen

Driftsinstruksjoner:

- Skjermtastene **VERKTØY- ADMIN.**, **KOLLISJONS OVERVÅKING**, **AVBRYT KOLLISJONS KONTROLL** og **INTERN STOPP** finnes kun i driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**.
- Når kolonnen **W-STATUS** er til stede i pallettabellen, er skjermtasten **TILBAKE- STILL STATUS** tilgjengelig.
- Når kolonnene **W-STATUS**, **METHOD** og **CTID** er til stede i pallettabellen, er skjermtasten **BEARB.- METODE** tilgjengelig

  Mer informasjon: "Verktøyorientert bearbeiding", Side 386

Opprette ordreliste

Du kan bare opprette en ny ordreliste i filbehandlingen.

> Filnavnet til en ordreliste må alltid begynne med en bokstav.

- Trykk på tasten **Programmering**

- Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.
- Trykk på funksjonstasten **NY FIL**

- Angi filnavn med endelsen (.**p**)
- Bekreft med **ENT**-tasten
- > Styringen åpner vinduet **Velg tabellformat**.
- Velg tabellformat
- Trykk på skjermtasten **OK**

- Velg eventuelt måleenhet **MM** eller **INCH**
- > Styringen åpner ordrelisten i **Batch Process Manager**.
- Trykk på funksjonstasten **SETT INN FJERN**

- Trykk på funksjonstasten **SETT INN ETTER**.
- > På høyre side viser styringen de ulike typene.
- Velg ønsket type
  - **Palett**
  - **Oppspenning**
  - **Åpne**
- > Styringen setter inn en tom linje i ordrelisten.
- > På høyre side viser styringen den valgte typen.
- Definere inndata
  - **Navn**: Angi navnet direkte eller velg det ved hjelp av overlappingsvinduet hvis det finnes
  - **Nullpunkttabell**: Angi ev. nullpunktet direkte eller velg det ved hjelp av overlappingsvinduet
  - **Nullpunkt**: Angi ev. emnenullpunktet direkte
  - **Sperret**: Valgt linje blir unntatt fra bearbeidingen
  - **bearb. aktivert**: Valgt linje er frigitt for bearbeiding
- Bekreft angivelsene med tasten **ENT**

- Gjenta ev. trinnene
- Trykk på skjermtasten **REDIGER**

Endre ordreliste

Du kan endre en ordreliste i driftsmodusen **Programmering**, **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**.

Driftsinstruksjoner:

- Hvis en ordreliste er valgt i driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**, er det ikke mulig å endre ordrelisten i driftsmodusen **Programmering**.
- Det er bare under visse forutsetninger mulig å endre en ordreliste under bearbeiding, da styringen fastsetter et beskyttet område.
- NC-programmer i det beskyttede området blir vist i grått.
- Endringer i ordrelisten tilbakestiller status Kontroll av kollisjon fullført til status Kontroll fullført.

I **Batch Process Manager** endrer du en linje i ordrelisten på følgende måte:

▶ Åpne ønsket ordreliste

▶ Trykk på funksjonstasten **REDIGER**

▶ Sett markøren i ønsket linje, f.eks. **Palett**

> Styringen viser den valgte linjen i blått.

> På høyre side viser styringen angivelsene som kan endres.

▶ Trykk ev. på skjermtasten **BYTT VINDU**

> Styringen veksler det aktive vinduet.

▶ Følgende angivelser kan endres:

- **Navn**
- **Nullpunkttabell**
- **Nullpunkt**
- **Sperret**
- **bearb. aktivert**

▶ Bekreft de endrede angivelsene med tasten **ENT**

> Styringen tar i bruk endringene.

▶ Trykk på funksjonstasten **REDIGER**

I **Batch Process Manager** forskyver du en linje i ordrelisten på følgende måte:

- Åpne ønsket ordreliste

- Trykk på funksjonstasten **REDIGER**

- Sett markøren i ønsket linje, f.eks. **Åpne**
- > Styringen viser den valgte linjen i blått.

- Trykk på skjermtasten **FORSKYVE**

- Trykk på skjermtasten **FILER**
- > Styringen merker linjen som markøren står i.

- Sett markøren i ønsket posisjon.
- > Hvis markøren står på et egnet sted, viser styringen funksjonstastene **SETT INN FØR** og **SETT INN ETTER**.

- Trykk på funksjonstasten **SETT INN FØR**
- > Styringen setter inn linjen på den nye posisjonen.

- Trykk på skjermtasten **TILBAKE**

- Trykk på funksjonstasten **REDIGER**

9

Dreiearbeid

9.1 Dreiebearbeiding på fresemaskiner (alternativ nr. 50)

Innføring

Avhengig av maskin og kinematikk kan du utføre både frese- og dreiearbeider på fresemaskinene. På den måten er det mulig å utføre en full bearbeiding av et emne på én maskin, selv når det kreves komplekse frese- og dreiearbeider.

Under dreiearbeidet står verktøyet i en fast stilling, mens dreiebordet og det fastspente emnet utfører en rotasjonsbevegelse.

Avhengig av bearbeidingsretning og oppgave inndeles dreiebearbeidinger i forskjellige fremstillingsmetoder, for eksempel:

- Lengdedreiing
- Plandreiing
- Stikkrotering
- Gjengedreiing

> Styringen tilbyr flere tilgjengelige sykluser for de forskjellige fremstillingsmetodene.
>
> **Mer informasjon:** Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

På styringen kan du enkelt bytte mellom fresemodus og dreiemodus innenfor et NC-program. I dreiemodus fungerer dreiebordet som hovedspindel, og fresespindelen med verktøyet står fast. På den måten oppstår rotasjonssymmetriske konturer. Verktøyets referansepunkt må da ligge i sentrum av hovedspindelen.

Ved behandling av dreieverktøyer kreves andre geometriske beskrivelser enn ved frese- eller boreverktøyer. Styringen trenger for eksempel en definert skjæreradius for å kunne utføre en skjæreradiuskorrigering. Styringen tilbyr en spesiell verktøytabell for dreieverktøyene. I verktøybehandlingen viser styringen kun de verktøydataene som trengs for den aktuelle verktøytypen.

Mer informasjon: "Verktøydata", Side 413

Forskjellige sykluser er tilgjengelige for bearbeidingen. Du kan også bruke syklusene med ekstra oppstilte rotasjonsakser.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

Koordinatplan for dreiebearbeiding

Oppstillingen av aksene er ved dreiing fastlagt slik at X-koordinatene beskriver diameteren til emnet og Z-koordinatene beskriver lengdeposisjonene.

Programmeringen skjer altså alltid på arbeidsplanet **ZX**. Hvilke maskinakser som brukes for de egentlige bevegelsene, er avhengig av den aktuelle maskinkinematikken og fastsettes av maskinprodusenten. På den måten er NC-programmer med dreiefunksjoner langt på vei utbyttbare og uavhengig av maskintypen.

Skjæreradiuskorrigering SRK

Dreieverktøy har en skjæreradius **RS** på verktøyspissen. Som standard refererer programmerte kjøreavstander til den teoretiske verktøyspissen, dvs. de lengste målte verdiene ZL, XL og YL. Ved bearbeiding av kjegler, avfasinger og radier vil skjærkantens radius **RS** føre til avvik fra konturen. Skjæreradiuskorrigeringen forhindrer disse avvikene.

Styringen bestemmer den teoretiske skjærespissen fra de lengste målte verdiene **ZL**, **XL** og **YL**.

I dreiesyklusene utfører styringen automatisk en skjæreradiuskorrigering. I enkelte kjøreblokker og innenfor programmerte konturer aktiverer du SRK med **RL** eller **RR**.

Styringen kontrollerer skjærgeometrien ved hjelp av spissvinkelen **P-ANGLE** og innstillingsvinkelen **T-ANGLE**. Styringen bearbeider konturelementer i syklusen bare så langt det er mulig med det aktuelle verktøyet.

Hvis restmateriale blir stående på grunn av vinkelen til ekstraskjærene, utløser styringen en advarsel. Med maskinparameteren **suppressResMatlWar** (nr. 201010) kan du overstyre advarselen.

> Merknader til programmeringen:
>
> - Ved nøytral skjæreposisjon (**TO=2, 4, 6, 8**) er retningen på radiuskorrigeringen ikke entydig. I disse tilfellene er SRK bare mulig innenfor bearbeidingssyklusene.
>
> Skjæreradiuskorrigeringen er også mulig ved en oppstilt bearbeiding.
>
> Aktive tilleggsfunksjoner begrenser mulighetene:
>
> - Med **M128** er skjæreradiuskorrigeringen bare mulig i forbindelse med bearbeidingssykluser.
> - Med **M144** eller **FUNCTION TCPM** med **REFPNT TIP-CENTER** er skjæreradiuskorrigeringen i tillegg mulig med alle posisjoneringsblokker, f.eks. med **RL**/**RR**

Teoretisk verktøyspiss

Den teoretiske verktøyspissen er aktiv i verktøykoordinatsystemet. Når du stiller opp verktøyet, dreier posisjonen til verktøyspissen seg sammen med verktøyet.

Virtuell verktøyspiss

Den virtuelle verktøyspissen aktiverer du med **FUNCTION TCPM** og ved så å velge **REFPNT TIP-CENTER**. Forutsetningen for en beregning av den virtuelle verktøyspissen er korrekte verktøydata.

Den virtuelle verktøyspissen er aktiv i verktøykoordinatsystemet. Når du stiller opp verktøyet, blir den virtuelle verktøyspissen værende den samme så lenge verktøyet fortsatt har den samme verktøyorienteringen **TO**. Styringen veksler automatisk statusvisningen **TO** og dermed også den virtuelle verktøyspissen hvis verktøyet f.eks. forlater det gyldige vinkelområdet for **TO 1**.

Den virtuelle verktøyspissen gjør det mulig å gjennomføre oppstilte akseparallelle lengde- og planbearbeidinger som er tro mot konturen, uten radiuskorrigering.

9.2 Basisfunksjoner (alternativ nr. 50)

Skifte mellom fresemodus og dreiemodus

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer dreiebearbeidingen og vekslingen mellom bearbeidingsmodi.

For å veksle mellom fresing og dreiing må du skifte til den aktuelle modusen.

Bruk NC-funksjonene **FUNCTION MODE TURN** og **FUNCTION MODE MILL** til å skifte mellom arbeidsmodusene.

Når dreiemodus er aktiv, viser styringen et symbol i statusvisningen.

Symbol	Arbeidsmodus
	Dreiemodus aktiv: **FUNCTION MODE TURN**
Ingen symbol	Fresemodus aktiv: **FUNCTION MODE MILL**

Ved veksling mellom bearbeidingsmodusene implementerer styringen en makro som definerer de maskinspesifikke innstillingene for den aktuelle bearbeidingsmodusen.

I NC-funksjonene **FUNCTION MODE TURN** og **FUNCTION MODE MILL** kan du aktivere en maskinkinematikk som maskinprodusenten har definert og lagret i makroen.

ADVARSEL

OBS! Fare for bruker og maskin

Under dreiebearbeidingen kan det oppstå veldig store fysiske krefter på grunn av høye turtall samt tunge og ubalanserte emner. Ved feil bearbeidingsparametre, ubalanse som ikke det er tatt hensyn til, eller feil oppspenning er det økt fare for ulykker under bearbeidingen.

- Fest emnet i spindelsentrumet
- Fest emnet sikkert
- Programmer lave turtall (øk etter behov)
- Begrens turtallet (øk etter behov)
- Eliminer ubalanse (kalibrere)

Merknader til programmeringen:

- Hvis funksjonene **Drei arbeidsplan** (alternativ 8) eller **TCPM** (alternativ 9) er aktive, kan du ikke endre bearbeidingsmodus.
- I dreiemodusen er det ikke tillatt med sykluser for koordinatomregning, bortsett fra nullpunktsforskyvningen.
- Orienteringen til verktøyspindelen (spindelvinkel) er avhengig av bearbeidingsretningen. Ved utvendig bearbeiding peker verktøyskjærene på sentrumet til dreiespindelen. Ved innvendig bearbeiding peker verktøyet bort fra sentrumet til dreiespindelen.
- Hvis bearbeidingsretningen blir endret (utvendig og innvendig bearbeiding), må rotasjonsretningen til spindelen tilpasses.
- Under dreiebearbeidingen må verktøyskjæret og sentrumet til dreiespindelen være i samme høyde. I dreiemodus må derfor verktøyet forhåndsposisjoneres i Y-koordinaten til dreiespindelsentrumet.
- Med M138 kan du velge hvilke dreieakser som skal brukes for M128 og TCPM.

Driftsinstruksjoner:

- I dreiemodus må nullpunktet ligge i sentrum av dreiespindelen.
- I dreiemodus vises diameterverdien i posisjonsvisningen til X-aksen. Styringen viser da i tillegg et diametersymbol.
- I dreiemodus fungerer spindelpotensiometeret for dreiespindelen (dreiebord).
- I dreiemodus kan du bruke alle manuelle touch-probe-funksjoner, unntatt **Probe plan** og **Probe skjæringspunkt**. I dreiemodus tilsvarer måleverdiene til X-aksen diameterverdiene.
- Til definisjon av dreiefunksjonene kan du også bruke funksjonen smartSelect.
- I dreiemodus er transformasjonene **SPA**, **SPB** og **SPC** fra referansepunktstabellen ikke tillatt. Hvis du aktiverer en av de nevnte transformasjonene, viser styringen feilmeldingen **Transformasjon ikke mulig** mens NC-programmet kjører i dreiemodus.

Angi bearbeidingsmodus

- Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner

- Trykk på funksjonstasten **FUNCTION MODE**

- Funksjon for bearbeidingsmodus: Trykk på funksjonstasten **TURN** (dreie) eller **MILL** (frese)

Hvis maskinprodusenten har aktivert kinematikkvalget, går du frem på følgende måte:

- Trykk på funksjonstasten **VELG KINEMATIKK**
- Valg av kinematikk

Eksempel

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE"	Aktiver rotasjonsdrift
12 FUNCTION MODE TURN	Aktiver rotasjonsdrift
13 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD"	Aktiver fresdrift

Grafisk fremstilling av dreiearbeidet

Du kan simulere dreiebearbeidinger i driftsmodusen **Programtest**. En forutsetning for dette er en råemnedefinisjon som er egnet for dreiebearbeidingen, og alternativ nr. 20.

> Bearbeidingstidene som har blitt beregnet ved hjelp av den grafiske simuleringen, stemmer ikke overens med de faktiske bearbeidingstidene. Ved kombinert frese- og dreiebearbeidingen kan årsakene til dette bl.a. være veksling av bearbeidingsmodus.

9.3 Balansefunksjoner (alternativ nr. 50)

Ubalanse i dreiemodus

Generell informasjon

Følg maskinhåndboken!

Balansefunksjonene er ikke nødvendig på alle maskintyper og finnes derfor ikke alltid.

Balansefunksjonene som beskrives nedenfor, er grunnfunksjoner som blir installert og tilpasset av maskinprodusenten. Derfor kan funksjonenes virkning og omfang avvike fra beskrivelsen. Maskinprodusenten kan også gjøre andre balansefunksjoner tilgjengelig.

Under dreiearbeidet står verktøyet i en fast stilling, mens dreiebordet og det fastspente emnet utfører en rotasjonsbevegelse. Alt etter emnestørrelse blir store masser satt i en rotasjonsbevegelse. Gjennom roteringen av emnet genereres en sentrifugalkraft.

Sentrifugalkraften som oppstår, er hovedsakelig avhengig av emnets turtall, masse og ubalanse. Når et legeme med ujevnt fordelt masse blir satt i en rotasjonsbevegelse, oppstår det ubalanse. Befinner masselegemet seg i en rotasjonsbevegelse, genererer det sentrifugalkrefter. Når den roterende massen er blitt jevnt fordelt, oppstår det ingen sentrifugalkrefter.

Ubalansen påvirkes hovedsakelig av emnets byggemåte (f.eks. usymmetrisk pumpekapsel) og av spennmiddelet. Da dette ofte ikke kan gjøres noe med, kompenser ubalansen ved å spenne fast motvektene.

Styringen hjelper deg med dette i syklusen **UBALANSE MÅLE**. Syklusen registrerer den dominerende ubalansen og beregner masse og posisjon til en nødvendig motvekt.

I NC-programmet kontrollerer syklusen **892 KONTROLLERE UBALANSE** om innlagte parametre ble overskredet.

⚠ ADVARSEL

OBS! Fare for bruker og maskin

Under dreiebearbeidingen kan det oppstå veldig store fysiske krefter på grunn av høye turtall samt tunge og ubalanserte emner. Ved feil bearbeidingsparametre, ubalanse som ikke det er tatt hensyn til, eller feil oppspenning er det økt fare for ulykker under bearbeidingen.

- Fest emnet i spindelsentrumet
- Fest emnet sikkert
- Programmer lave turtall (øk etter behov)
- Begrens turtallet (øk etter behov)
- Eliminer ubalanse (kalibrere)

Driftsinstruksjoner:

- Gjennom emnets rotering oppstår sentrifugalkrefter som, avhengig av ubalansen, kan føre til vibrasjoner (resonanssvingninger). Dette påvirker bearbeidingsprosessen negativt, og verktøyets levetid blir redusert.
- Materialfjerningen under bearbeidingen endrer massefordelingen på emnet. Dette fører til en ubalanse, og derfor anbefales det å utføre en ubalansekontroll også mellom bearbeidingstrinnene.

Balanseovervåkning ved hjelp av funksjonen balansemonitor.

Funksjonen balansemonitor overvåker emnets ubalanse i dreiemodus. Hvis den maksimale verdien for ubalanse som er angitt av maskinprodusenten overskrides, viser styringen en feilmelding og går i nødstopp.

Styringen aktiverer funksjonen balansemonitor automatisk når du skifter over til dreiemodus. Balansemonitoren fungerer helt til du bytter til fresemodus igjen.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Syklusen Måle ubalanse

> Denne syklusen kan du bare utføre i dreiemodus. Aktiver først **FUNCTION MODE TURN**.

For å utføre dreiearbeid mest mulig skånsomt og sikkert må du kontrollere ubalansen til det fastspente emnet og kompensere med en motvekt. Styringen hjelper deg med dette i syklusen **UBALANSE MÅLE**.

Syklusen **UBALANSE MÅLE** registrerer emnes ubalanse og beregner masse og posisjon for en motvekt.

Slik fastsetter du ubalanse:

- Koble skjermtastlinjen til driftsmodusen **Manuell drift**

- Trykk på skjermtasten **MANUELLE SYKLUSER**

- Trykk på skjermtasten **ROTER**

- Trykk på skjermtasten **UBALANSE MÅLE**
- Angi turtall for ubalanseregistrering
- Trykk på NC-start
- > Syklusen starter bordrotasjonen med lavt turtall, og øker turtallet gradvis til det angitte turtallet er nådd.
- > Styringen åpner et vindu, der den viser den beregnede massen og radialposisjonen til motvekten.

Dersom du vil bruke en annen radialposisjon eller en annen masse for motvekten, kan du overskrive en av de to verdiene og beregne den andre verdien på nytt.

> Merknader om betjening:
> - Når du skal kompensere for en ubalanse, kan det være nødvendig å plassere flere motvekter på ulike steder.
> - Etter at en motvekt har blitt spent opp, må ubalansen kontrolleres på nytt ved hjelp av en måling.

Syklusen Kalibrere ubalanse

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis kalibreringsdata blir endret, kan det føre til uønsket atferd. Det anbefales ikke at maskinoperatøren eller NC-programmereren bruker syklusen **UBALANSE KALIBR.**. Under kjøringen av funksjonen og etterfølgende bearbeiding er det fare for kollisjon.

- Du må bare bruke funksjonen etter avtale med maskinprodusenten.
- Følg dokumentasjonen til maskinprodusenten.

Ubalansekalibreringen utføres av maskinprodusenten før maskinen leveres fra fabrikken. Under ubalansekalibreringen blir dreiebordet kjørt med en definert vekt, som er plassert på en definert radialposisjon, ved ulike turtall. Målingen blir gjentatt med forskjellige vekter.

9.4 Verktøy i dreiemodus (alternativ nr. 50)

Verktøyoppkall

Dreieverktøy kalles opp som i fresemodus, med funksjonen **TOOL CALL**. Definer bare verktøynummeret eller verktøynavnet i **TOOL CALL**-blokken.

> Du kan kalle opp og skifte dreieverktøy både i fresemodus og i dreiemodus.

Valg av verktøy i overlappingsvinduet

Hvis du åpner overlappingsvinduet for verktøyvalg, markerer styringen alle verktøyene i verktøymagasinet med grønn farge.

Styringen viser i tillegg til verktøynummer og verktøynavn også kolonnene **ZL** og **XL** fra dreieverktøytabellen.

Eksempel

11 FUNCTION MODE TURN	Velg dreiemodus
12 TOOL CALL "TRN_ROUGH"	Verktøyoppkall
...	

Verktøydata

I dreieverktøytabellen **TOOLTURN.TRN** definerer du dreiespesifikke verktøydata.

Verktøynummeret i kolonne **T** henviser til nummeret til dreieverktøyet i TOOL.T. Geometriverdier som f.eks. **L** og **R** fra TOOL.T gjelder ikke ved dreieverktøy.

> Verktøynummeret i TOOLTURN.TRN må stemme overens med verktøynummeret til dreieverktøyet i TOOL.T. Hvis du legger til eller kopierer en ny linje, kan du angi det tilsvarende nummeret.

Styringen lagrer den aktive verktøylengden til et dreieverktøy i Q-parameter **Q114**.

I tillegg må du angi dreieverktøyene som dreieverktøy i verktøytabellen TOOL.T. Dette gjør du ved å velge verktøytypen **TURN** i kolonnen TYPE for det aktuelle verktøyet. Hvis du trenger flere geometriske data for et verktøy, kan du legge til ekstra indekserte verktøy for verktøyet.

Dreieverktøytabellene som du arkiverer eller bare vil bruke i programtesten, gis et nytt filnavn med filendelsen **.TRN**.

Når du skal åpne dreieverktøytabellen, gjør du som følger:

- Velg driftsmodus for maskinen, f.eks. **Manuell drift**

- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Trykk på skjermtasten **DREIE- VERKTØY**

- Endre dreieverktøytabell: Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**

Verktøydata i dreieverktøytabellen

> Under tabellvinduet viser styringen dialogtekst, enhet og inndataområde for det enkelte inndatafeltet.

> I verktøybehandlingen stiller styringen, avhengig av valgt verktøytype, kun nødvendige inntastingsfelter til rådighet.

Parameter	Beskrivelse	Innføring
T	Verktøynummer: Må stemme overens med verktøynummeret til dreieverktøyet i TOOL.T	-
NAVN	Verktøynavn: Styringen tar i bruk verktøynavnet automatisk når du velger verktøynavnet i dreieverktøytabellen	**32 tegn, bare store bokstaver, ingen mellomrom**
ZL	Verktøylengde 1 (Z-retning)	**-99999,9999...+99999,9999**
XL	Verktøylengde 2 (X-retning)	**-99999,9999...+99999,9999**
YL	Verktøylengde 3 (Y-retning)	**-99999,9999...+99999,9999**
DZL	Deltaverdi for verktøylengde 1 (Z-retning), legges til ZL	**-99999,9999...+99999,9999**
DXL	Deltaverdi for verktøylengde 2 (X-retning), legges til XL	**-99999,9999...+99999,9999**

Parameter	Beskrivelse	Innføring
DYL	Deltaverdi for verktøylengde 3 (Y-retning), legges til YL	**-99999,9999...+99999,9999**
RS	Skjæreradius: Hvis konturer ble programmert med radiuskorrektur **RL** eller **RR**, tar styringen hensyn til skjæreradiusen i dreiesykluser og gjennomfører en skjæreradiuskorrigering	**-99999,9999...+99999,9999**
DRS	Deltaverdi skjæreradius: skjæreradiustoleransen virker additivt på RS	**-999,9999...+999,9999**
TO	Verktøyorientering: Styringen avleder fra verktøyorienteringen posisjonen til verktøyskjæret og annen informasjon avhengig av verktøytypen, som retningen til innstillingsvinkelen, posisjonen til nullpunktet osv. Denne informasjonen er nødvendig for beregning av skjær- og freskompensasjonen, nedsenkingsvinkelen osv. **Mer informasjon:** Brukerhåndbok for programmering og testing Følg maskinhåndboken! Styringen viser mulige verktøyorienteringer for hver verktøytype. Maskinprodusenten kan endre denne tilordningen.	**1...19**
ORI	Orienteringsvinkelen til spindelen: vinkelen mellom platen og hovedaksen	**-360,0...+360,0**
SPB-INSERT	Trimmevinkel for not- og gjengeverktøy, romvinkel B	**-90,0...+90,0**
T-ANGLE	Innstillingsvinkel for grovfresingsverktøy og slettfresingsverktøy	**0,0000...+179,9999**
P-ANGLE	Spissvinkel for grovfresingsverktøy og slettfresingsverktøy	**0,0000...+179,9999**
CUTLENGTH	Skjærelengde for et dreie- eller stikkverktøy. Styringen overvåker skjærelengden i dreiesykluser med**MASKINOPERASJON Skrubbing**. Hvis snittdybden som er programmert i dreiesyklusen, er større enn skjærelengden som er definert i verktøytabellen, viser styringen en advarsel. Snittdybden i bearbeidingssyklusen reduseres automatisk i dette tilfellet.	**0,0000...+99999,9999**
CUTWIDTH	Skjærebredde for et dreie- eller stikkverktøy	**0,0000...+99999,9999**
DCW	Toleranse stikkverktøybredde	**-99999,9999...+99999,9999**
TYPE	Type dreieverktøy: grovfresingsverktøy **ROUGH**, slettfresingsverktøy **FINISH**, gjengeverktøy **THREAD**, innstikksverktøy **RECESS**, tallerkenverktøy **BUTTON**, stikkrotasjonsverktøy **RECTURN**	**ROUGH**, **FINISH**, **THREAD**, **RECESS**, **BUTTON**, **RECTURN**

Verktøydata for automatisk verktøymåling

Ved hjelp av syklusen **485 MAAL DREIEVERKTOEY** kan du måle dreieverktøy automatisk.

> For å kunne bruke syklusen **485 MAAL DREIEVERKTOEY** trenger du et verktøytastesystem med kvaderformet probe-element.

Syklusen tar hensyn til følgende inntastinger fra dreieverktøytabellen:

- **ZL**: Verktøylengde 1
- **XL**: Verktøylengde 2
- **DZL**: Deltaverdi verktøylengde 1
- **DXL**: Deltaverdi verktøylengde 2
- **RS**: Skjæreradius
- **TO**: Verktøyorientering
- **ORI**: Orienteringsvinkel på spindel
- **TYPE**: Type dreieverktøy

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av målesykluser for emne og verktøy**

Orienteringsvinkel

Du definerer vinkelstillingen til fresspindelen for dreieverktøyet med orienteringsvinkelen til spindelen **ORI**.

> Driftsinstruksjoner:
> - Den riktige spindelstillingen er ikke bare avgjørende for bearbeidingen, men også for målingen av verktøyet.
> - Det blir anbefalt å kontrollere den korrekte orienteringsvinkelen og den ønskede verktøyorienteringen for hvert nydefinerte verktøy.

Beregne verktøykorrigering

Du kan korrigere de målte korreksjonsverdiene **DXL** og **DZL** for et dreieverktøy manuelt i verktøybehandlingen. Styringen regner automatisk om de angitte dataene for verktøykoordinatsystemet.

> Følg maskinhåndboken!
> Verktøybehandlingen er en maskinavhengig funksjon som kan deaktiveres delvis eller helt. Maskinprodusenten fastsetter det nøyaktige funksjonsomfanget.

Parameter	Beskrivelse	Innføring
Korrekturverdi WPL-Z	Målt avvik for emnet i Z-retning	**-99999,9999...+99999,9999**
Korrekturverdi ØWPL-X	Målt avvik for emnet i X-retning (diameter)	**-99999,9999...+99999,9999**
Posisjoneringsvinkel ß	Posisjoneringsvinkel under bearbeidingen	**0,0000...+179,9999**
Snu verktøy	Definisjon av om dreieverktøyet var dreid i verktøyspindelen under bearbeidingen	-
Aktuell verdi DZL	Gjeldende beregnet verdi for verktøyet	-
Aktuell verdi DXL	Gjeldende beregnet verdi for verktøyet	-
Ny verdi DZL	Ny beregnet verdi for verktøyet	-
Ny verdi DXL	Ny beregnet verdi for verktøyet	-

Fremgangsmåte

Når du skal endre korreksjonsverdiene, gjør du som følger:

- Velg ønsket driftsmodus for maskinen, f.eks. **Manuell drift**
- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**
- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**
- Trykk på skjermtasten **SKJEMA VERKTØY**
- Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**
- Velg inndatafeltet **DXL** eller **DZL** med piltastene
- Trykk på skjermtasten **BEREGNE VERKTØY- KORREKTUR**
  - > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- Angi korreksjonsverdier
- Trykk ev. på skjermtasten **BRUK**
  - > Styringen tar i bruk korreksjonsverdiene og du kan angi ytterligere korreksjonsverdier
- Trykk på skjermtasten **OK**
  - > Styringen lukker overlappingsvinduet og lagrer de nye korreksjonsverdiene i verktøytabellen.

> Styringen kan beskrive kolonnene **DXL** og **DZL** ved hjelp av touch-probe-sykluser.
>
> **Mer informasjon:** Brukerhåndbok for målesykluser for emner og verktøy

Eksempel

Input:

- **Korrekturverdi WPL-Z**: 1
- **Korrekturverdi ØWPL-X**: 1
- **Posisjoneringsvinkel ß**: 90
- **Snu verktøy**: Ja

Resultat:

- **DZL**: +0,5
- **DXL**: +1

Verktøydata for dreiestål

Parameter	Beskrivelse	Innføring
ZL	Verktøylengde 1	Nødvendig
XL	Verktøylengde 2	Nødvendig
YL	Verktøylengde 3	Alt.
DZL	Slitasjekorrigering **ZL**	Alt.
DXL	Slitasjekorrigering **XL**	Alt.
DYL	Slitasjekorrigering **YL**	Alt.
RS	Skjæreradius	Nødvendig
TO	Verktøyorientering	Nødvendig
ORI	Orienteringsvinkel	Nødvendig
T-ANGLE	Innstillingsvinkel	Nødvendig
P-ANGLE	Spissvinkel	Nødvendig
TYPE	Verktøytype	Nødvendig

Verktøydata for innstikkverktøy

Parameter	Beskrivelse	Innføring
ZL	Verktøylengde 1	Nødvendig
XL	Verktøylengde 2	Nødvendig
YL	Verktøylengde 3	Alt.
DZL	Slitasjekorrigering **ZL**	Alt.
DXL	Slitasjekorrigering **XL**	Alt.
DYL	Slitasjekorrigering **YL**	Alt.
RS	Skjæreradius	Nødvendig
TO	Verktøyorientering	Nødvendig
ORI	Orienteringsvinkel	Nødvendig
CUTWIDTH	Stikkverktøyets bredde	Nødvendig
SPB-INSERT	Bøyningsvinkel	Nødvendig
DCW	Toleranse stikkverktøybredde	Alt.
TYPE	Verktøytype	Nødvendig

Verktøydata for stikkverktøy

Parameter	Beskrivelse	Innføring
ZL	Verktøylengde 1	Nødvendig
XL	Verktøylengde 2	Nødvendig
YL	Verktøylengde 3	Alt.
DZL	Slitasjekorrigering **ZL**	Alt.
DXL	Slitasjekorrigering **XL**	Alt.
DYL	Slitasjekorrigering **YL**	Alt.
RS	Skjæreradius	Nødvendig
TO	Verktøyorientering	Nødvendig
ORI	Orienteringsvinkel	Nødvendig
CUTLENGTH	Skjærelengde stikkverktøy	Nødvendig
CUTWIDTH	Stikkverktøyets bredde	Nødvendig
SPB-INSERT	Bøyningsvinkel	Nødvendig
DCW	Toleranse stikkverktøybredde	Alt.
TYPE	Verktøytype	Nødvendig

Verktøydata for knappverktøy

Parameter	Beskrivelse	Innføring
ZL	Verktøylengde 1	Nødvendig
XL	Verktøylengde 2	Nødvendig
YL	Verktøylengde 3	Alt.
DZL	Slitasjekorrigering **ZL**	Alt.
DXL	Slitasjekorrigering **XL**	Alt.
DYL	Slitasjekorrigering **YL**	Alt.
RS	Skjæreradius	Nødvendig
TO	Verktøyorientering	Nødvendig
ORI	Orienteringsvinkel	Nødvendig
T-ANGLE	Innstillingsvinkel	Nødvendig
P-ANGLE	Spissvinkel	Nødvendig
TYPE	Verktøytype	Nødvendig

Verktøydata for gjengeverktøy

Parameter	Beskrivelse	Innføring
ZL	Verktøylengde 1	Nødvendig
XL	Verktøylengde 2	Nødvendig
YL	Verktøylengde 3	Alt.
DZL	Slitasjekorrigering **ZL**	Alt.
DXL	Slitasjekorrigering **XL**	Alt.
DYL	Slitasjekorrigering **YL**	Alt.
TO	Verktøyorientering	Nødvendig
ORI	Orienteringsvinkel	Nødvendig
T-ANGLE	Innstillingsvinkel	Nødvendig
P-ANGLE	Spissvinkel	Nødvendig
SPB-INSERT	Bøyningsvinkel	Nødvendig
TYPE	Verktøytype	Nødvendig

Eksempel FreeTurn-verktøy (alternativ 50)

For et FreeTurn-verktøy behøver du følgende verktøydata:

> Det anbefales å gi informasjon om spissvinklene **P-ANGLE** samt om verktøylengden **ZL** i verktøyets navn, for eksempel **FT1_35-35-35_100**.

FreeTurnverktøy med tre planegger

Symbol og parameter	Beskrivelse	Bruk
ZL	Verktøylengde 1	Verktøylengden **ZL** tilsvarer total verktøylengde relatert til verktøyholder-referansepunktet.
XL	Verktøylengde 2	Verktøylengden **XL** tilsvarer differansen mellom midten av spindelen og eggens verktøyspiss. **XL** definerer du alltid negativt for FreeTurn-verktøy.
YL	Verktøylengde 3	Verktøylengden **YL** er alltid negativ for FreeTurn-verktøy.
RS	Skjæreradius	Radiusen **RS** finner du i verktøykatalogen.
TYPE	Type rotasjonsverktøy	Du velger mellom grovarbeidsverktøy (**ROUGH**) og slettingsverktøy (**FINISH**).
TO	Verktøyorientering	Verktøyorienteringen **TO** er alltid 18 for FreeTurn-verktøy.
ORI	Orienteringsvinkel	Ved hjelp av orienteringsvinkelen **ORI** definerer du forskyvning av enkelteggene i forhold til hverandre. Når den første eggen oppviser verdien 0, definerer du for symmetriske verktøy den andre eggen med 120 og den tredje eggen med 240.
P-ANGLE	Spissvinkel	Spissvinkelen **P-ANGLE** finner du i verktøykatalogen.
CUTLENGTH	Skjærelengde	Skjærelengden **RS** finner du i verktøykatalogen.
	Verktøyholderkinematikk	Ved hjelp av den valgfrie verktøyholderkinematikken kan styringen for eksempel overvåke verktøyet med hensyn til kollisjoner. Tilordne hver enkeltegg til den samme kinematikken.

Verktøykorrigering i NC-programmet

Med funksjonen **FUNCTION TURNDATA CORR** kan du definere ekstra korrigeringsverdier for det aktive verktøyet. I **FUNCTION TURNDATA CORR** kan du angi deltaverdier for verktøylengdene i X-retning **DXL** og i Z-retning **DZL**. Korrigeringsverdiene vil legges til korrigeringsverdiene fra dreieverktøytabellen.

Med funksjonen **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** kan du definere en skjæreradiustoleranse ved hjelp av **DRS**. Dermed kan du programmere en ekvidistant konturtoleranse. Ved et forsenkningsverktøy kan du korrigere forsenkningsbredden ved hjelp av **DCW**.

FUNCTION TURNDATA CORR gjelder alltid for det aktive verktøyet. Gjennom å foreta et nytt verktøyoppkall med **TOOL CALL** deaktiveres korrigeringsverdiene. Når du lukker NC-programmet, tilbakestiller styringen automatisk korrigeringsverdiene.

Når du lukker NC-programmet (f.eks. PGM MGT), tilbakestiller styringen automatisk korrigeringsverdiene.

Med funksjonen **FUNCTION TURNDATA CORR** kan du definere funksjonsmåten til verktøykorrigering med funksjonstaster:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Verktøykorrigeringen virker i verktøykoordinatsystemet
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Verktøykorrigeringen virker i emnekoordinatsystemet

- Styringen viser grafiske deltaverdier fra verktøybehandlingen i simuleringen. Ved deltaverdier fra NC-programmet eller korrigeringstabeller endrer styringen kun posisjonen til verktøyet i simuleringen.

  Verdiene i funksjonen **FUNCTION TURNDATA CORR** fungerer som deltaverdier fra NC-programmet.
- Verktøykorrigeringen **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** virker alltid i verktøykoordinatsystemet, også under en oppstilt bearbeiding.

Ved interpolasjonsdreiing har funksjonene **FUNCTION TURNDATA CORR** og **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** ingen innvirkning.

Hvis du vil korrigere et roteringsverktøy i syklusen **292 INT.POL.DREI. KONT.**, må du gjøre dette i syklusen eller i verktøytabellen.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Definere verktøykorrigering

Slik definerer du verktøykorrigeringen i NC-programmet:

SPEC FCT

- Trykk på **Spec FCT**-tasten

ROTER PROGRAM-FUNKSJONER

- Trykk på skjermtasten **ROTER PROGRAM-FUNKSJONER**

FUNCTION TURNDATA

- Trykk på skjermtasten **FUNCTION TURNDATA**

TURNDATA CORR

- Trykk på skjermtasten **TURNDATA CORR**

> Som alternativ til verktøykorrigering med **TURNDATA CORR** kan du velge å arbeide med korreksjonsjonstabeller.
>
> **Ytterligere informasjon:** Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**

Eksempel

```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05
...
```

10

Slipebearbeiding

10.1 Slipebearbeiding på fresemaskiner (alternativ nr. 156)

Innføring

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer slipebearbeidingen. Funksjoner og sykluser som beskrives her, gjelder ikke nødvendigvis for alle maskiner.

På spesielle fresemaskiner er det mulig å utføre både frese- og slipearbeid. På den måten kan emner bearbeides på én maskin, selv når komplekst frese- og dreiearbeid kreves.

Begrepet sliping omfatter mange forskjellige bearbeidingsmetoder som delvis er meget forskjellige, for eksempel:

- Koordinatsliping
- Rundsliping
- Flatsliping

På TNC 640 er for tiden koordinatsliping tilgjengelig.

Verktøyer ved sliping

Ved behandling av dreieverktøyer kreves andre geometriske beskrivelser enn ved frese- eller boreverktøy. Til dette formålet har styringen en spesiell skjemabasert verktøybehandling for slipe- og avrettingsverktøyene.

Hvis sliping er frikoblet på fresemaskinen (alternativ 156), er funksjonen avretting også tilgjengelig. Med den kan du bringe slipeskiven i maskinen i form, eller foreta ettersliping.

Mer informasjon: "Angi verktøydata", Side 430

Koordinatsliping

Styringen tilbyr flere sykluser for de spesielle bevegelsesforløpene ved koordinatsliping og avretting.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Koordinatsliping er sliping av en 2D-profil. Verktøybevegelsen på nivået kan overlagres med en pendelbevegelse langs den aktive verktøyaksen.

På en fresemaskin brukes koordinatsliping hovedsakelig for å etterbearbeide en klargjort profil ved hjelp av et slipeverktøy. Koordinatsliping skiller seg kun i liten grad fra fresing. I stedet for et freseverktøy benytter du et slipeverktøy, for eksempel en slipestift eller en slipeskive. Ved hjelp av koordinatsliping oppnår du høyere nøyaktigheter og bedre overflater enn ved fresing.

Bearbeidingen gjøres i fresemodus **FUNCTION MODE MILL**

Ved hjelp av slipesyklusene har slipeverktøyet spesielle bevegelsesforløp tilgjengelig. En hevebevegelse eller en oscillerende bevegelse, såkalt pendelheving, overlagrer bevegelsen i verktøyaksen på arbeidsplanet.

Slipingen kan også foretas i det dreide arbeidsplanet. Styringen pendler langs den aktive verktøyaksen på arbeidsplanets koordinatsystem **WPL-CS**.

Pendelheving

Ved koordinatsliping kan du velge å overlagre verktøyets bevegelse på nivået med en løftebevegelse, såkalt pendelheving. Den overlagrede løftebevegelsen er aktiv i den aktive verktøyaksen.

Du definerer løfteprosedyrens øvre og nedre grense og kan starte og stanse pendelhevingen og tilbakestille verdiene. Pendelheving er aktivert helt til du stanser det igjen. Med **M2** eller **M30** stopper pendelhevingen automatisk.

Styringen klargjør sykluser i forbindelse med definisjon, start og stans av pendelhevingen.

Så lenge pendelheving er aktivert i det startedeNC-programmet, kan du ikke skifte til driftsmodusen **Manuell drift** eller **Posisjonering m. man. inntasting**.

Driftsinstruksjoner:

- Pendelheving fortsetter under programmert stans med **M0** samt i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** også etter at en NC-blokk er avsluttet.
- Styringen støtter ikke mid-program-oppstart så lenge pendelheving er aktivert.

Følg maskinhåndboken!

Din maskinprodusent kan definere hvilken override som har innvirkning på pendelhevebevegelsen.

Grafisk visning av pendelheving

Simuleringsgrafikken i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke** utgjør den overlagrede løftebevegelsen.

Oppbygging av NC-programmet

Et NC-program med sliping er bygd opp på følgende måte:

- Avrett eventuelt slipeverktøyet
- Definer pendelheving
- Start eventuelt pendelheving separat
- Kjøre fra profil
- Stopp pendelheving

For konturen kan du benytte bestemte bearbeidingssykluser, for eksempel slipe-, lomme-, tapp- eller SL-sykluser.

Styringen utviser samme egenskaper ved slipeverktøyer som ved freseverktøyer:

- Hvis du uten syklus sliper en profil som har en minste innvendig radius som er mindre enn verktøyets radius, viser styringen en feilmelding.
- Hvis du arbeider med SL-sykluser, bearbeider styringen kun områder som aktuelt er mulige for verktøyradiusen. Restmaterialet blir værende.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Korrigeringer under slipeprosessen

For at du skal oppnå nødvendig nøyaktighet, kan du ved hjelp av korreksjonstabellene foreta korrigeringer under koordinatslipingen.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**

10.2 Verktøyer i slipemodus (alternativ nr. 156)

Slipeverktøy

I verktøybehandlingen er en verktøytype **slipeverktøy** tilgjengelig. Du henter opp slipeverktøyer ved hjelp av funksjonen **TOOL CALL**.

Eksempel

```
5 TOOL CALL "GRIND" Z S15000 F200
```

Ved slipeverktøyer er korrigeringsverdiene **DL** og **DR** ikke tillatt. Hvis du programmerer **DL** eller **DR**, sender styringen ut en feilmelding.

I forbindelse med verktøykorrigeringen overtar styringen de korrigeringsverdiene automatisk som er lagret i verktøybehandlingen. Hvis du ønsker å foreta korrigeringer i slipeprosessen, bruker du korreksjonstabellene.

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**

Skjæring av slipeverktøy

Slipeverktøyet består av ulike skjær med tilhørende orientering og skjæreradiuskorrigering. Du velger skjær ved hjelp av syklus **1030 MARKER SKYVEKANT**.

I forbindelse med koordinatsliping bruker du hovedsakelig orientering 9, som tilsvarer skjærkanten til et freseverktøy. For å foreta avretting trenger du også andre skyvekanter. Hvis du ikke velger et skjær, bruker styringen automatisk orientering 9 for slipeverktøyet.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Avrettingsverktøy

I verktøybehandlingen er en verktøytype **Avrettingsverktøy** tilgjengelig. Du definerer avrettingsverktøyet i verktøybehandlingen, og henter det opp med **TOOL CALL**.

Avhengig av avrettingsverktøy må du angi et turtall når du henter opp verktøyet.

Følg maskinhåndboken!

Avrettingsverktøyet skiftes ikke i spindelen. Avrettingsverktøyet må monteres manuelt på et sted som er tilrettelagt av maskinprodusenten. I tillegg må du definere verktøyet i plasstabellen.

Mer informasjon: "Pocket table for verktøyveksler", Side 148

Hvis du trenger flere geometriske data for et avrettingsverktøy, kan du legge til ekstra indekserte verktøyer for verktøyet.

Angi verktøydata

I den skjemabaserte verktøybehandlingen definerer du slipe- og avrettingsverktøyenes spesifikasjoner.

Styringen legger verktøydataene automatisk i **TOOLGRIND.GRD** for slipeverktøyer og **TOOLDRESS.DRS** for avrettingsverktøyer.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen viser utelukkende de relevante parametrene til den valgte verktøytypen i formularet i verktøybehandlingen. Verktøytabellene inneholder sperrede parametre som kun er tiltenkt for interne hensyn. Ved å redigere disse ekstra parametrene manuelt kan verktøydataene ikke lenger passe til hverandre. Kollisjonsfare ved påfølgende bevegelser!

- Redigere verktøy i formularet i verktøybehandling

Slik åpner du verktøybehandlingen:

- Velg driftsmodus for maskinen, for eksempel **Manuell drift**

- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- TABELL**

- Trykk på skjermtasten **VERKTØY- ADMIN.**

Slipeverktøyenes og avrettingsverktøyenes verktøytype må merkes.

Slik går du frem:

- Trykk på funksjonstasten **SKJEMA VERKTØY**

- Trykk på skjermtasten **REDIGER**
- Angi verktøytype
> Styringen endrer skjemaet til de spesifikke verktøydataene.

Generelle verktøyspesifikasjoner

Parameter	Beskrivelse	Innføring
T	Nummeret som brukes for å kalle opp verktøyet i NC-programmet (f.eks. 5, indeksert: 5.2).	-
NAVN	Navnet som brukes for å kalle opp verktøyet i NC-programmet	**32 tegn, bare store bokstaver, ingen mellomrom**
DOC	Kommentar til verktøyet	**32 tegn**
PTYP	Verktøytype for bearbeiding i pocket table Følg maskinhåndboken! Funksjonen defineres av maskin-produsenten.	**0...99**
TL	Sperre verktøy (**TL**: for **T**ool **L**ocked = eng. verktøy sperret)	**Verktøy sperret? Ja=ENT/ Nei=NOENT**
P	Plassnummer for verktøyet i verktøymagasinet	-
RT	Nummeret på eventuelt søsterverktøy som erstatningsverktøy (**RT**: For **R**eplacement**T**ool = engl. erstatningsverktøy) Tomt felt eller angivelse **0** betyr at det ikke foreligger et søsterverktøy.	**0...32767**
PLS-data	Informasjon om dette verktøyet, som skal overføres til PLS	**PLC-bit 0...8**

Verktøyspesifikasjoner for slipeverktøyer

> I verktøybehandlingen stiller styringen, avhengig av valgt verktøytype, kun nødvendige inntastingsfelter til rådighet.

Parameter	Beskrivelse
TYPE	Type slipeverktøy: ■ **Slipestift sylindrisk, PIN** ■ **Slipestift konisk, CONE** ■ **Koppskive, CUP** ■ **Rett skive, CYLINDER** For øyeblikket ingen funksjon ■ **Skrå skive, ANGULAR** For øyeblikket ingen funksjon ■ **Planskive, FACE** For øyeblikket ingen funksjon
R-OVR	Radius
L_OVR	Overheng
LO	Total lengde
LI	Lengde til innerkant
B	Bredde
G	Dybde
R_SHAFT	Radius verktøyskaft
ALPHA	Vinkel til skråplan
GAMMA	Vinkel for hjørne
RV	Radius på kanten **L-OVR**
RV1	Radius på kant **LO**
RV2	Radius på kant **LI**
COR_TYPE	Korrigeringsmetode Du kan velge mellom følgende korrekturmetoder: ■ **Slipeskive med korrektur, COR_TYPE_GRINDTOOL** Korrekturmetode med materialfjerning på slipeverktøy ■ **Avrettingsverktøy med sliping, COR_TYPE_DRESSTOOL** Korrekturmetode med materialfjerning på avretterverktøy **Mer informasjon:** Brukerhåndbok **klartekstprogrammering**
INIT_D_OK	Initialavretting utført
MÅLE_OK	Måle slipeverktøy
T-DRESS	Verktøynummer for avrettingsverktøyet
DR_OVR	Korrigeringsverdi for radius
DL_OVR	Korrigeringsverdi for overheng

Parameter	Beskrivelse
DLO	Korrigeringsverdi for total lengde
DLI	Lengdens korrigeringsverdi frem til innerkanten
HWI	Vinkel for bakslep på innsiden
HWA	Vinkel for bakslep på utsiden
RMIN	Minimum tillatt radius
BMIN	Minimum tillatt bredde
VMAX	Maksimum tillatt skjærehastighet

Tilleggsdata for avretting

Ved slipeverktøyer som avrettes må følgende verktøyspesifikasjoner defineres i tillegg:

Parameter	Beskrivelse
AD	Frikjøringsmengde på diameter
AA	Frikjøringsmengde på ytterkanten
AI	Frikjøringsmengde på innerkanten

Avrettingssyklusene bruker frikjøringsmengdene automatisk. I avrettingsprofilen definerer du ingen til- og frakjøringsbevegelser.

Parameter	Beskrivelse
DRESS-N-D	Avrettingsteller Avretting av diameter
DRESS-N-I	Avrettingsteller Avretting av innerkant
DRESS-N-A	Avrettingsteller Avretting av ytterkant

På venstre side viser styringen de nominelle verdiene som er programmert i avrettingssyklusen. Den nominelle verdien fastsetter hvor ofte en avrettingssyklus hentes opp uten at den utføres av styringen.

På høyre side viser styringen faktiske verdier, som vil si hvor ofte avrettingssyklusen allerede har blitt hoppet over. Du kan endre faktiske verdier manuelt.

Hvis faktisk verdi og nominell verdi er identiske, utfører styringen avrettingssyklusen, og sletter den faktiske verdien.

Verktøyspesifikasjoner for avrettingsverktøyer

Parameter	Beskrivelse
ZL	Verktøylengde 1 (Z-retning)
XL	Verktøylengde 2 (X-retning)
YL	Verktøylengde 3 (Y-retning)
RS	Skjæreradius
CUTWIDTH	Eggens bredde Bare tilgjengelig ved følgende typer avrettingsverktøy: ■ **Stående avretter flat, FIXFLAT** ■ **Roterende avretter flat, ROTFLAT**
TYPE	Type avrettingsverktøy: ■ **Stående avretter med radius, FIXRADIUS** ■ **Avretter med horn,HORNED** For øyeblikket ingen funksjon ■ **Roterende avretter med radius, ROTRADIUS** ■ **Stående avretter flat, FIXFLAT** ■ **Roterende avretter flat, ROTFLAT**
TO	Verktøyorientering
DZL	Toleranse verktøylengde 1 (Z-retning)
DXL	Toleranse verktøylengde 2 (X-retning)
DYL	Toleranse verktøylengde 3 (Y-retning)
DRS	Toleranse skjæreradius

Sette opp slipeverktøy

HEIDENHAIN anbefaler å overholde følgende forløp når slipeverktøyer skal settes opp. Slik sikrer du at styringen registrerer verktøyspesifikasjonene korrekt, og at nøyaktigheten overholdes ved slipingen.

Avhengig av hvilket verktøy du bruker, er ikke alle trinnene nødvendige.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Endring eller sletting av slipeverktøyspesifikasjoner direkte fra verktøytabellen kan føre til udefinerte maskintilstander. Ufullstendig definerte verktøyer kan føre til at verktøyet kolliderer med maskinkomponenter eller emne!

- Overhold forløpsrekkefølgen når slipeverktøyene skal settes opp
- Slipeverktøyer skal kun opprettes via verktøybehandlingen
- Korrigere verktøyspesifikasjoner ved hjelp av syklusene

Slik setter du opp slipeverktøyer:

- Legge inn slipeskivens basisdata i verktøybehandlingen
  Mer informasjon: "Definere slipeskivens basisdata", Side 436
- Alternativ oppføring i verktøytabellen ved hjelp av syklusen **1032 SLIPESKIVE LENGDEKORRIGERING** og syklusen **1033 SLIPESKIVE RADIUSKORRIGERING**
- Førstegangs avretting
  Mer informasjon: "Initialavretting", Side 436
- > Styringen setter haken ved **INIT_D** i verktøybehandlingen.
- Måle slipeskive
  Mer informasjon: "Måle slipeskive", Side 437

Slipeverktøy som ikke avrettes, f.eks. diamantskiver, kan måles direkte. Styringen beregner korrigeringene med basisdataene.

Markeringene **INIT_D** og **MÅLE_OK** har i dette tilfellet ingen betydning.

Definere slipeskivens basisdata

Hvis slipeskiven på maskinen ikke er opprettet ennå, trenger styringen først basisdataene. Du kan velge å legge disse dataene manuelt inn i verktøyadministrasjonen, eller måle slipeskiven i maskinen.

Hvis du legger inn basisdataene manuelt, må du påse at haken ikke er satt ved **INIT_D**. Styringen sperrer redigeringsmulighetene for basisdataene når **INIT_D** er satt. Du kan slette markeringen manuelt, men ikke sette den manuelt.

> Hvis du legger inn basisdataene ved hjelp av syklus **1032 SLIPESKIVE LENGDEKORRIGERING**, sletter syklusen automatisk alle foreliggende korrigeringer og setter alle nødvendige verktøydata.
>
> **Mer informasjon:** Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Ved avretting definerer basisdataene avstanden fra avrettingsverktøyet til slipeverktøyet. Ved unøyaktige, og da spesielt ved for små måleverdier, kan det ved første avrettingsforløp oppstå kollisjoner, fordi faktisk avrettermengde er større enn den programmerte.

- Ved manuell innlegging må basisverdiene legges inn noe høyere enn målt
- Som alternativ kan slipeverktøyet måles i maskinen og føres opp i verktøybehandlingen automatisk

Initialavretting

Førstegans avretting av et slipeverktøy kalles for initialavretting. Hvis verktøyet ennå ikke har blitt avrettet, er markeringen **INIT_D** i verktøybehandlingen ikke satt.

Forholdet fra slipeskive til avrettingsverktøy er fremdeles unøyaktig før initialavrettingen. Hvis du har definert slipeskiven med større verdier, følger de første avrettingsslagene i luften.

Ved avrettingen tar styringen kun hensyn til slipeskivens basisdata.

Foreta avretting helt til programmerte avrettermengder faktisk fjernes. Først deretter stemmer slipeskivens basisdata overens med avrettersystemet som benyttes.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbok **Klartekst-** eller **DIN/ISO-programmering**

Etter avrettingen tilsvarer angitte basisdata ikke lenger faktiske måleverdier på slipeverktøyet. Denne differansen korrigerer du ved å måle slipeverktøyet på nytt i etterkant.

Måle slipeskive

Når initialavrettingen er fullført, er det mest sannsynlig ikke lenger samsvar mellom faktiske dimensjoner i slipeverktøyet og basisdataene. Derfor må slipeverktøyet måles på nytt.

For å føre opp riktige korrigeringer i verktøybehandlingen bruker du syklusene **1032 SLIPESKIVE LENGDEKORRIGERING** og **1033 SLIPESKIVE RADIUSKORRIGERING** Etter en initialavretting endrer styringen kun korrigeringsverdiene, dette for å ikke endre forholdene ved kommende avrettingsforløp.

> Følg maskinhåndboken!
>
> Avhengig av hvordan du måler slipeverktøyet kan styringen sette markeringen **MÅLE_OK**. Denne markeringen viser at verktøyet er målt etter initialavrettingen.

Mer informasjon: Brukerhåndbok **Programmering av bearbeidingssykluser**

11

MOD-funksjoner

11.1 MOD-funksjon

Med MOD-funksjonene kan du velge ekstra indikatorer og inntastingsmuligheter. I tillegg kan du angi nøkkeltall for å aktivere tilgang til beskyttede områder.

Velge MOD-funksjoner

Når du skal åpne MOD-menyen, går du frem som følger:

MOD

- ▶ Trykk på tasten **MOD**.
- > Styringen åpner et overlappingsvindu der de tilgjengelige MOD-funksjonene vises.

Endre innstillingene

I MOD-menyen er det mulig å navigere ved hjelp av både mus og alfanumerisk tastatur:

- ▶ Bytte fra inndataområdet i høyre vindu til valg av grupper og funksjoner i venstre vindu ved hjelp av tabulatortasten
- ▶ Velge MOD-funksjon
- ▶ bytte til inndatafeltet med tabulatortasten eller ENT-tasten
- ▶ Angi verdi etter funksjon og bekrefte med **OK** eller foreta et valg og bekreft med **Bruk**

> Hvis det finnes flere innstillingsmuligheter, kan du trykke på tasten **GOTO** for å vise et overlappingsvindu. Du velger den ønskede innstillingen med **ENT**-tasten. Hvis du ikke vil endre innstillingen, kan du lukke vinduet med tasten **END**.

Forlate MOD-funksjoner

For å forlate MOD-menyen går du frem som følger:

- ▶ Trykk på funksjonstasten **ENDE** eller tasten **END**
- > Styringen lukker overlappingsvinduet.

Oversikt MOD-funksjoner

Uavhengig av valgt driftsmodus står følgende grupper til disposisjon med underordnede områder og funksjoner:

Innlegging av nøkkeltall

- Nøkkeltall

Visningsinnstillinger

- Posisjonsvisning
- Måleenhet (mm/inch) for posisjonsvisning
- Programmeringsinntasting for MDI
- Vis klokkeslett
- Vis infolinje

Grafikkinnstillinger

- Modelltype
- Modellkvalitet

Tellerinnstillinger

- Aktuell tellerstand
- Målverdi for teller

Maskininnstillinger

- Kinematikk
- Kjøregrenser
- Verktøyinnsatsfil
- Ekstern tilgang
- Installer håndhjul
- Innrett touch-prober

Systeminnstillinger

- Still inn systemtid
- Definere nettverksforbindelse
- Nettverk: IP-konfigurasjon

Feilsøkingsfunksjoner

- Buss-diagnose
- TNCdiag
- Feilsøking av drivmekanisme
- Maskinvarekonfigurering
- HeROS-informasjon

Generell informasjon

- Informasjon om versjon
- Maskinprodusentinformasjon
- Maskininformasjon
- Lisensinformasjon
- Maskintider

> Området **Maskinprodusentinformasjon** står til disposisjon etter at maskinprodusenten har definert maskinparameteren **CfgOemInfo** (nr. 131700).
>
> Området **Maskininformasjon** er tilgjengelig etter at maskinprodusenten har definert maskinparameteren **CfgMachineInfo** (nr. 131600).

11.2 Programvarenumre

Bruk

I MOD-området **Versjonsinformasjon** i gruppen **Generell informasjon** viser styringen følgende programvareinformasjon:

- **Styringstype**: Betegnelse på styringen (administreres av HEIDENHAIN)
- **NC-SW**: Nummer på NC-programvaren (administreres av HEIDENHAIN)
- **NCK**: Nummer på NC-programvaren (administreres av HEIDENHAIN)
- **PLS-SW**: Nummer eller navn på PLS-programvaren (administreres av maskinprodusenten)

Maskinprodusenten kan legge til flere programvarenummer, f.eks. fra et tilkoblet kamera.

11.3 Angi nøkkeltall

Bruk

Styringen trenger et nøkkeltall for følgende funksjoner:

Funksjon	Nøkkeltall
Velg generelle parametre	123
Konfigurere Ethernet-grensesnitt	NET123
Aktivere tilleggsfunksjoner under Q-parameter-programmeringen	555343
Tilbakestille aktive nøkkeltall	0

Styringen om låsetasten er aktiv i nøkkeltalldialogen.

Funksjoner for maskinprodusenten i nøkkeltalldialogen

I MOD-menyen til styringen vises de to funksjonstastene **OFFSET ADJUST** og **UPDATE DATA**.

Med funksjonstasten **OFFSET ADJUST** kan en forskyvningsspenning som er nødvendig for analoge akser, fastslås automatisk og deretter lagres.

Følg maskinhåndboken!
Denne funksjonen skal bare brukes av opplært personell.

Med funksjonstasten **UPDATE DATA** kan maskinprodusenten installere programvareoppdateringer på styringen.

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Feil fremgangsmåte ved installering av programoppdateringer kan føre til tap av data.

- Programoppdateringer skal kun installeres i henhold til anvisninger.
- Følg maskinhåndboken.

11.4 Laste inn maskinkonfigurasjon

Bruk

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **RESTORE** overskriver den aktuelle maskinkonfigurasjonen permanent med sikkerhetskopifilene. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av filene før **RESTORE**-funksjonen brukes. Dermed har filene gått tapt for alltid.

- Sikkerhetskopier den aktuelle maskinkonfigurasjonen før funksjonen **RESTORE** brukes.
- Du må bare bruke funksjonen etter avtale med maskinprodusenten.

Fra maskinprodusenten kan du få en sikkerhetskopi med en maskinkonfigurasjon. Når du har angitt nøkkelordet **RESTORE**, kan du laste inn sikkerhetskopien i maskinen eller programmeringsstasjonen din.

Gå frem på følgende måte for å laste inn sikkerhetskopien:

- Velg MOD-funksjonen **Innlegging av nøkkeltall**
- Angi nøkkelord **RESTORE**
- Trykk på funksjonstasten **OK**
- Velg sikkerhetskopifilen (f.eks. BKUP-2013-12-12_.zip) i filbehandlingen til styringen.
> Styringen åpner et overlappingsvindu for sikkerhetskopien.
- Trykk på nødstopp
- Trykk på funksjonstasten **OK**
> Styringen starter backupforløpet.

11.5 Velge posisjonsvisning

Bruk

For driftsmodusen **Manuell drift** og driftsmodusene **Programkjøring blokkrekke** og **Programkjøring enkeltblokk** kan du i gruppen **Visningsinnstillinger** påvirke visningen av koordinatene:

Illustrasjonen til høyre viser forskjellige posisjoner for verktøyet:

- Utgangsposisjon
- Verktøyets målposisjon
- Emnenullpunkt
- Maskinnullpunkt

For posisjonsvisningen til styringen kan du velge følgende koordinater:

Visning	Funksjon
NOM.	Nominell posisjon; verdi som styringen har forhåndsdefinert Den NOMINELLE og AKTUELLE visningen skiller seg bare fra hverandre når det gjelder reguleringsdifferansen.
AKT.	Aktuell posisjon; verktøyposisjon i øyeblikket Følg maskinhåndboken! Maskinprodusenten definerer hvorvidt den NOMINELLE og AKTUELLE visningen avviker fra den programmerte posisjonen med DL-toleransen til verktøyoppkallingen.
RFFAKT	Referanseposisjon; aktuell posisjon som referer til maskinnullpunkt
REFNOM	Referanseposisjon; nominell posisjon som referer til maskinnullpunkt
ETTSL	Etterslep, differansen mellom nominell og aktuell posisjon
FAKTRV	Distanse til programmert posisjon i inntastingssystemet, differansen mellom aktuell posisjon og målposisjon Eksempler med syklus **11**: ▶ Skaleringsfaktor 0.2 ▶ L IX+10 > FAKTRV-visningen viser 10 mm. > Skaleringsfaktoren har ingen innvirkning. Eksempler med syklus **11** og dreid arbeidsplan: ▶ Dreiing A med 45° ▶ Skaleringsfaktor 0.2 ▶ L IX+10 > FAKTRV-visningen viser 10 mm. > Skaleringsfaktoren og dreiningen har ingen innvirkning.

Visning	Funksjon
REFRV	Distanse til programmert posisjon i maskinkoordinatsystemet, differansen mellom aktuell posisjon og målposisjon Eksempler med syklus **11**: ▶ Skaleringsfaktor 0.2 ▶ L IX+10 > REFRV-visningen viser 2 mm. > Skaleringsfaktoren har innvirkning på avstanden og dermed på visningen. Eksempler med syklus **11** og dreid arbeidsplan: ▶ dreiing A med 45° ▶ Skaleringsfaktor 0.2 ▶ L IX+10 > REFRV-visningen viser 1.4 mm i X- og Z-aksen. > Skaleringsfaktoren og dreiningen har innvirkning på avstanden og dermed på visningen.
M118	Bevegelsesområdene som utføres med funksjonen håndrattoverlagring (**M118**) Fanen **HR POS** i den ekstra statusvisningen bør brukes for håndrattoverlagringen til funksjonen **Globale programinnstillinger** (ekstra **VT**-visning).

Med MOD-funksjonen **Posisjonsvisning 1** velger du posisjonsvisningen i statusvisningen.

Med MOD-funksjonen **Posisjonsvisning 2** velger du posisjonsvisningen i den ekstra statusvisningen.

11.6 Velge målesystem

Bruk

Med MOD-funksjonen **Målenhet for posisjonsvisning** i gruppen **Visningsinnstillinger** bestemmer du om styringen vises i koordinater i mm eller tommer.

- Metrisk målesystem: f.eks. X = 15,789 (mm) Visning med 3 desimaler
- Tommesystem: f.eks. X = 0,6216 (inch) Visning med 4 desimaler

Hvis visningen er aktiv i tommer, viser styringen også mating i tommer/min. I et inch-program må matingen angis høyere med en faktor 10.

11.7 Grafikkinnstillinger

Med MOD-funksjonen **Simuleringsparameter** i gruppen **Grafikkinnstillinger** velger du modelltypen og modellkvaliteten.

For å definere grafikkinnstillingene går du frem som følger:

- Velg gruppen **Grafikkinnstillinger** i MOD-menyen
- Velg **Modelltype**
- Velg **Modellkvalitet**
- Trykk på skjermtasten **BRUK**
- Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen lagrer de valgte innstillingene.

I driftsmodusen **Programtest** viser styringen symbolene for aktive Grafikkinnstillinger.

I MOD-funksjonen **Simuleringsparameter** står følgende innstillinger til disposisjon:

Modelltype

Symbol	Valg	Egenskaper	Bruk
	3D	Meget detaljert Bruker mye tid og lagringsplass	Fresebearbeiding med undersnitt Frese-dreie-bearbeiding
	2.5D	Hurtig	Fresebearbeiding uten undersnitt
	ingen modell	Meget hurtig	Linjegrafikk

Modellkvalitet

Symbol	Valg	Egenskaper
	Meget høy	■ høy datahastighet ■ nøyaktig avbildning av verktøygeometrien ■ Avbildning av blokkendepunkter og blokknumre mulig
	Høy	■ høy datahastighet ■ nøyaktig avbildning av verktøygeometrien
	middels	■ middels datahastighet ■ tilnærming av verktøygeometrien
	lav	■ lav datahastighet ■ lav tilnærming av verktøygeometrien

Vær oppmerksom ved Grafikkinnstillinger

Simulasjonsresultatet er i tillegg til MOD-innstillingene sterkt avhengig av NC-programmet. Den høyeste modellkvaliteten og et 5-akses simultanprogram med mange, svært korte NC-blokker reduserer under visse omstendigheter hastigheten på simuleringshastighet.

Derimot kan det ved en lav modellkvalitet oppstå et forvrengt simulasjonsresultat hvis svært korte NC-blokker ikke er å se på grunn av den lavere oppløsningen.

HEIDENHAIN anbefaler følgende innstillinger:

- Hurtig visualisering av et 3-akses program eller kontroll av et NC-program med hensyn til utførbarhet
  - **Modelltype**: 2.5D
  - **Modellkvalitet**: middels
- Kontroll av NC-programmet ved hjelp av simulasjonsgrafikk
  - **Modelltype**: 3D
  - **Modellkvalitet**: svært høy

11.8 Stille inn teller

Med MOD-funksjonen **Teller** i gruppen **Tellerinnstillinger** kan du endre den aktuelle tellerstanden (faktisk verdi) og målverdien (nominell verdi).

For å definere telleren går du frem som følger:

- Velg gruppen **Tellerinnstillinger** i MOD-menyen
- Definere **Aktuell tellerstand**
- Definere **Målverdi for teller**
- Trykk på skjermtasten **BRUK**
- Trykk på skjermtasten **OK**
- Styringen lagrer de valgte innstillingene.

Styringen overtar de definerte verdiene i statusvisningen.

I MOD-funksjonene **Teller** står følgende funksjonstaster til disposisjon:

Skjermtast	Funksjon
TILBAKEST.	Stille tilbake tellerstand
+	Øke tellerstand
-	Redusere tellerstand

Du kan også angi de ønskede verdiene direkte med en tilkoblet mus.

Mer informasjon: "Definere teller", Side 362

11.9 Endre maskininnstillinger

Velge kinematikk

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer funksjonen **Kinematikk**.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Alle lagrede kinematikker kan også velges som aktiv maskinkinematikk. Deretter blir alle manuelle bevegelser og bearbeidinger utført med den valgte kinematikken. Det er fare for kollisjon ved alle etterfølgende aksebevegelser!

- Funksjonen **Kinematikk** skal bare brukes i driftsmodusen **Programtest**
- Funksjonen **Kinematikk** skal bare brukes til å velge den aktive maskinkinematikken ved behov

Med MOD-funksjonen **Kinematikk** i gruppen **Maskininnstillinger** kan du for programtesten velge en annen kinematikk som den aktive maskinkinematikken. Du kan bruke denne til å teste NC-programmer der kinematikken ikke stemmer overens med den aktive maskinkinematikken.

Maskinprodusenten må definere og frigi ulike kinematikker. Hvis du velger én kinematikk for programtesten, blir maskinkinematikken ikke berørt av dette.

Når du skal endre korreksjonsverdiene, gjør du som følger:

- Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- Velg funksjonen **Kinematikk**
- Velg kinematikk i kanalen **SIM**
- Trykk på skjermtasten **BRUK**
- Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen lagrer den valgte kinematikken for driftsmodusen **Programtest**.

Pass på at du har valgt den riktige kinematikken i programtesten for kontroll av emnet ditt.

Definere kjøregrenser

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer funksjonen **Kjøregrenser**.

Med MOD-funksjonen **Kjøregrenser** i gruppen **Maskininnstillinger** begrenser du den faktisk effektive kjøreavstanden innenfor det maksimale kjøreområdet. Du kan dermed definere kjøregrenser i hver akse, f.eks. for å sikre et deleapparat mot en kollisjon.

For å definere kjøregrenser går du frem som følger:

- Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- Velg funksjonen **Kjøregrenser**
- Definer verdien i kolonnen **Nedre grense** eller **Øvre grense**

  eller
- Ta i bruk den aktuelle posisjonen med funksjonstasten **FAKTISK POSISJONSBRUK**
- Trykk på skjermtasten **BRUK**
- > Styringen kontrollerer gyldigheten til de definerte verdiene.
- Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen lagrer den definerte kjøregrensen.

Merknader om betjening:

- Beskyttelsessonen blir automatisk aktivert så snart du har satt en gyldig kjøregrense i en akse. Innstillingene blir også beholdt etter en omstart av styringen.
- Du kan bare slå av kjøregrensene ved å slette alle verdier eller trykke på skjermtasten **TØM ALLE**.

Programendebryter på moduloakser

Hvis programendebrytere settes for moduloakser, må følgende rammebetingelser tas hensyn til:

- Nedre grense er større enn -360° og mindre enn +360°
- Øvre grense er ikke negativ og mindre enn +360°
- Nedre grense er ikke større enn øvre grense
- Nedre og øvre grense ligger mindre enn 360° fra hverandre

Hvis rammebetingelsene ikke overholdes, kan ikke moduloaksen beveges. TNC 640 avgir en feilmelding.

Bevegelser i aktive moduloendebrytere tillates alltid hvis en målposisjon eller en ekvivalent posisjon til målposisjonen ligger innenfor tillatt område. Ekvivalent innebærer posisjoner som skiller seg fra målposisjonene med en forskyvning på n · 360° (n = et vilkårlig heltall). Bortsett fra unntaket som er angitt nedenfor, fremgår bevegelsesretningen automatisk, ettersom alltid kun én av de ekvivalente posisjonene kan kjøres til.

Eksempel:
For moduloakse C er endebryterne -80° og +80° satt. Aksen står på 0°. Hvis **L C+320** nå programmeres, beveges C-aksen til -40°.

Hvis en akse står utenfor endebryteren, kan den alltid kun kjøres i retningen mot den endebryteren som ligger nærmest.

Eksempel:
Endebrytere -90° og +90° er satt. C-aksen står på -100°.
I slike tilfeller må C-aksen bevege seg til positiv retning med neste bevegelse, slik at **L C+I5** kjøres mens **L C-I5** fører til et endebryterbrudd.

Unntak:
Aksen står nøyaktig midt på området som ikke er tillatt, veien til begge endebrytere er dermed like lang. I slike tilfeller kan det kjøres i begge retninger. Det resulterer i den særegenheten at to ekvivalente posisjoner kan kjøres til så lenge målposisjonen er innenfor tillatt område. I dette tilfellet kjøres det til den nærmeste ekvivalente posisjonen, det vil si ad korteste vei. Hvis begge ekvivalente posisjoner ligger like langt unna (dvs. 180°), velges bevegelsesretningen tilsvarende den programmerte verdien.

Eksempel:
Endebryterne er satt på C–90°, C+90° og C-aksen står på 180°. Hvis **L C+0** nå programmeres, kjøres C-aksen til 0. Det samme gjelder ved programmering av **L C-360** osv. Hvis derimot **L C+360** programmeres (eller L C+720 osv.), kjører C-aksen til 360°.

Generere verktøyinnsatsfil

> Følg maskinhåndboken!
> Funksjonen Verktøyinnsatstest blir aktivert av maskinprodusenten.

Med MOD-funksjonen **Verktøyinnsatsfil** i gruppen **Maskininnstillinger** definerer du om styringen aldri, én gang eller alltid skal generere en verktøyinnsatsfil. Du definerer innstillingene for programtesten og programforløpet enkeltvis.

Når du skal endre innstillingene for verktøyinnsatsfilen, går du frem som følger:

- Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- Velg funksjonen **Verktøyinnsatsfil**
- Velg innstilling for **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk**
- Velg innstilling for **Programtest**
- Trykk på skjermtasten **BRUK**
- Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen lagrer de definerte innstillingene.

Tillate eller sperre ekstern tilgang

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinens produsent kan konfigurere de eksterne tilgangsmulighetene.
> Avhengig av maskinen kan du ved hjelp av funksjonstasten **TNCOPT** tillate eller sperre tilgangen for ekstern programvare for diagnose eller igangsetting.

Med MOD-funksjonen **Ekstern tilgang** i gruppen **Maskininnstillinger** kan du aktivere eller sperre tilgangen til styringen. Hvis du har sperret den eksterne tilgangen, er det ikke lenger mulig å koble seg til styringen. Du kan da heller ikke utveksle data over nettverket eller over en seriell forbindelse, for eksempel med programvaren **TNCremo**.

Slik sperrer du ekstern tilgang:

- Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- Velg funksjonen **Ekstern tilgang**
- Sett skjermtasten **EKSTERN TILGANG AV/PÅ** til **AV**
- Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen lagrer innstillingene.

> Straks styringen aksesseres utenfra, viser styringen følgende symbol:
>

Datamaskinspesifikk tilgangskontroll

Hvis maskinprodusenten har opprettet datamaskinspesifikk tilgangskontroll (maskinparameter **CfgAccessControl** nr. 123400), kan du tillate tilgang for opptil 32 forbindelser godkjent av deg.

Slik oppretter du en ny forbindelse:

- ▶ Trykk på skjermtasten **LEGG TIL NYTT**
- > Styringen åpner da et inntastingsvindu der du kan angi forbindelsesdataene.

Tilgangsinnstillinger	
Vertsnavn	Vertsnavn til den eksterne datamaskinen
Verts-IP	Nettverksadresse til den eksterne datamaskinen
Beskrivelse	Tilleggsinformasjon Teksten vises i oversiktslisten.
Type:	
Ethernet	Nettverksforbindelse
Com 1	serielt grensesnitt 1
Com 2	serielt grensesnitt 2
Tilgangsrettigheter:	
Etterspørre	Ved ekstern tilgang åpner styringen en forespørselsdialog
Nekte	Ikke tillat nettverkstilgang
Tillat	Tillat nettverkstilgang uten spørreanrop

> Når brukeradministrasjonen er aktiv, kan du kun etablere nettverksforbindelser via SSH. Styringen sperrer automatisk LSV2-forbindelser via de serielle grensesnittene (COM1 og COM2) samt nettverksforbindelsene uten brukeridentifikasjon.
>
> Når brukeradministrasjon er inaktiv, låser styringen også usikrede LSV2- eller RPC-tilkoblinger automatisk. Med de valgfrie maskinparametrene **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (nr. 135402), kan maskinprodusenten definere om styringen tillater usikre forbindelser. Disse maskinparametrene inngår i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Når du tildeler tilgangsrettigheten **Be om** til en forbindelse og det følger en tilgang fra denne adressen, åpner styringen et overlappingsvindu.

I dialogboksen fastsetter du om du vil tillate eller avslå den eksterne tilgangen:

Ekstern tilgang	Tillatelse
Ja	Tillat én gang
Alltid	Tillat varig
Aldri	Nekte varig
Nei	Avslå én gang

I oversiktslisten indikerer et grønt symbol en aktiv forbindelse.

Forbindelser uten tilgangsrettigheter vises i grått i oversiktslisten.

Drift av vertsmaskin

Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Med skjermtasten **DRIFT AV HOVED- DATAMASKIN** overfører du kommandoen til en ekstern hoveddatamaskin, for eksempel for å behandle NC-programmer.

For at du skal kunne starte hoveddatamaskinen, gjelder bl.a. følgende forutsetninger:

- Dialoger, som **GOTO** eller **Mid-prg-ops**, er lukket
- Ingen aktiv programkjøring
- Håndratt inaktivt

Slik starter du driften av hoveddatamaskinen:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Velg funksjonen **Ekstern tilgang**
- ▶ Trykk på skjermtasten **DRIFT AV HOVED- DATAMASKIN**
- > Styringen viser en tom skjermside med overlappingsvinduet **Drift av vertsmaskin er aktiv**.

Maskinprodusenten kan fastsette at driften av hoveddatamaskinen kan aktiveres automatisk eksternt.

Slik avslutter du driften av hoveddatamaskinen:

- ▶ Trykk på skjermtasten **DRIFT AV HOVED- DATAMASKIN** på nytt
- > Styringen lukker overlappingsvinduet.

Tillate sikker forbindelse

Med skjermtasten **NØKKEL- ADMIN.** åpner du vinduet **Sert & nøkler**. I dette vinduet kan du definere innstillinger for sikre tilkoblinger over SSH.

Mer informasjon: "Brukerautentisering av eksterne applikasjoner", Side 551

11.10 Innrett touch-prober

Innføring

Følg maskinhåndboken!

Med maskinparameteren **CfgHardware** (nr. 100102) definerer maskinprodusenten om styringen skal vise eller skjule touch-prober i vinduet **Apparatkonfigurasjon**.

Styringen tillater at flere touch-prober blir opprettet og administrert. Avhengig av typen touch-probe har du følgende muligheter når du skal opprette touch-proben:

- Verktøy-touch-probe TT med trådløs overføring: opprette via MOD-funksjon
- Verktøy-touch-probe TT med kabel eller infrarødoverføring: Opprette via MOD-funksjon eller oppføring i maskinparameterne
- 3D-touch-probe TS med trådløs overføring: opprette via MOD-funksjon
- 3D-touch-probe TS med kabel eller infrarødoverføring: opprette via MOD-funksjon, verktøybehandling eller touch-probe-tabeller

  Mer informasjon: "Touch-probe tabell", Side 155

Du kan innrette probesystemer med MOD-funksjonen**Innrett touch-prober** i gruppen **Maskininnstillinger**.

For å åpne MOD-funksjonen **Innrett touch-prober** går du frem som følger:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Velg funksjonen **Innrett touch-prober**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu for apparatkonfigurasjon på det tredje skrivebordet.

Opprette trådløs touch-probe

> Følg maskinhåndboken!
> For at styringen skal registrere den trådløse touch-proben, trenger du en sende- og mottaksenhet **SE 661** med EnDat-grensesnitt.

I MOD-funksjonen **Innrett touch-prober** ser du på venstre side de allerede konfigurerte probesystemene. Hvis du ikke kan se alle kolonner, kan du forskyve visningen med rullefeltet eller forskyve skillelinjen mellom venstre og høyre skjermside med musen.

Når du skal opprette en ny trådløs touch-probe, gjør du følgende:

- Sett markøren på linjen til **SE 661**
- Velge radiokanal

KOBLE TIL NY TOUCH-PRB.

- Trykk på skjermtasten **KOBLE TIL NY TOUCH-PRB.**
- > Styringen viser de neste trinnene i dialogen.
- Følg dialogen:
  - Ta ut touch-probens batteri
  - Sett inn batteriet i touch-proben
- > Styringen kobler til touch-proben og legger inn en ny linje i tabellen.

Opprett probesystemet i MOD-funksjonen

Du kan opprette en 3D-touch-probe med kabel eller infrarødoverføring enten i touch-probe-tabellen, i verktøybehandlingen eller i MOD-funksjonen **Innrett touch-prober**.

Du kan også definere verktøy-touch-prober via maskinparameteren **CfgTT** (nr. 122700).

I MOD-funksjonen **Innrett touch-prober** ser du på venstre side de allerede konfigurerte probesystemene. Hvis du ikke kan se alle kolonner, kan du forskyve visningen med rullefeltet eller forskyve skillelinjen mellom venstre og høyre skjermside med musen.

Opprette 3D-touch-probe

Når du skal opprette en ny 3D-touch-probe, gjør du følgende:

OPPRETT TS-OPPFØRING

- Trykk på skjermtasten **OPPRETT TS- OPPFØRING**
- > Styringen legger inn en ny linje i tabellen.
- Marker ev. linjen med markøren.
- Angi touch-probe-data på høyre side.
- > Styringen lagrer de angitte dataene i nullpunkttabellen.

Opprette verktøy-touch-probe

Når du skal opprette en verktøy-touch-probe, gjør du følgende:

- ▶ Trykk på skjermtasten **OPPRETT TT- OPPFØRING**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Angi et entydig navn for touch-proben
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen legger inn en ny linje i tabellen.
- ▶ Marker ev. linjen med markøren.
- ▶ Angi touch-probe-data på høyre side.
- > Styringen lagrer de angitte dataene i maskinparameterne.

Konfigurere trådløs touch-probe

I MOD-funksjonen **Innrett touch-prober** viser styringen på høyre skjermside informasjon om de enkelte probesystemene. Noe av denne informasjonen er også synlig og kan konfigureres ved infrarøde touch-prober.

Fane	3D-touch-probe TS	Verktøy-touch-probe TT
Arbeidsdata	Data fra touch-probe-tabellen	Data fra maskinparameterne
Egenskaper	Forbindelsesdata og diagnosefunksjoner	Forbindelsesdata og diagnosefunksjoner

Du kan endre dataene fra touch-probe-tabellen ved å markere linjen med markøren og skrive over den aktuelle verdien.

Dataene i maskinparameterne kan du først endre etter at nøkkeltallet har blitt angitt.

Endre egenskaper

Når du skal endre egenskapene til et probesystem, gjør du som følger:

- ▶ Sett markøren på linjen til touch-proben
- ▶ Velg fanen Egenskaper
- > Styringen viser egenskapene for den valgte touch-proben.
- ▶ Endre den ønskede egenskapen med funksjonstasten

Du har følgende muligheter avhengig av linjen som markøren står på:

Skjermtast	Funksjon
VELG UTSLAG	Velge probesignal
VELG KANAL	Velge radiokanal Velg den kanalen som har best radiooverføring og vær oppmerksom på overlappinger med andre maskiner eller et trådløst håndratt.
VELG KANAL	Skifte radiokanal
FJERN TOUCH-PRB.	Slette data for touch-proben Styringen sletter oppføringen i MOD-funksjonen og touch-probe-tabellen eller i maskinparameterne.
SKIFT TOUCH-PRB.	Lagre ny touch-probe i den aktive linjen Styringen overskriver automatisk serienummeret til touch-proben som er skiftet ut, med det nye nummeret.
VELG SE	Velge sende- og mottaksenhet SE
VELG IR-EFFEKT	Velge styrken på infrarødsignalet Du må bare endre styrken når det oppstår forstyrrelser.
VELG RADIOSIG.-EFFEKT	Velge styrken på det trådløse signalet Du må bare endre styrken når det oppstår forstyrrelser.

Forbindelsesinnstillingen **Slå på/av** er forhåndsangitt ved hjelp av touch-probe-typen. Under **Utslag** kan du velge hvordan touch-proben skal overføre signalet ved probing.

Utslag	Beskrivelse
IR	Probesignal infrarød
Trådløs	Probesignal trådløs
Trådl. + IR	Styringen velger probesignalet.

Du kan aktivere touch-proben, f.eks. for å teste den trådløse forbindelsen, i fanen Egenskaper ved hjelp av funksjonstaster.

> Hvis du aktiverer den trådløse forbindelsen til touch-proben manuelt ved hjelp av funksjonstaster, blir signalet opprettholdt også etter et verktøyskift. Du må deaktivere den trådløse forbindelsen manuelt.

Aktuelle trådløse touch-probedata

I området for aktuelle data for den trådløs touch-proben viser styringen følgende informasjon:

Visning	Beskrivelse
NO.	Nummer i touch-probe-tabellen
Type	Touch-probe-type
Status	Touch-probe aktiv eller inaktiv
Signalstyrke	Angivelse av signalstyrken i stolpediagrammet Styringen viser den beste forbindelsen som hittil er kjent, som fullstendig stolpe.
Utslag	Probenålen har utslag eller har ikke utslag
Kollisjon	Kollisjon er registrert eller er ikke registrert
Batteristatus	Angivelse av batterikvaliteten Hvis ladingen er under den inntegnede stolpen, viser styringen en advarsel.

11.11 Konfigurere trådløst håndratt HR 550 FS

Bruk

> Denne oppsettdialogen administrerer HEROS-operativsystemet.
>
> Hvis du endrer dialogspråket i styringen, må du starte styringen på nytt for at det nye språket skal bli aktivert.

Med skjermtasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL** kan du konfigurere det trådløse håndrattet HR 550 FS. Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- Tilordne en bestemt håndrattholder til håndrattet
- Stille inn radiokanal
- Analyse av frekvensspekteret for å bestemme den beste mulige radiokanalen
- Stille inn sendereffekt
- Statistisk informasjon om overføringskvalitet

> Enhver endring eller modifisering som ikke har uttrykkelig blitt godkjent av parten som er ansvarlig for samsvar, kan føre til at driftstillatelsen for enheten går tapt.
>
> Denne enheten samsvarer med del 15 i FCC-retningslinjene og RSS-normen(e) til Industry Canada for lisensfrie enheter.
>
> Driften er underlagt følgende betingelser:
>
> 1 Enheten må ikke forårsake noen skadelige forstyrrelser.
>
> 2 Enheten må kunne tåle de mottatte forstyrrelsene, inkludert forstyrrelser som kan ha en negativ innvirkning på driften.

Tilordne en bestemt håndrattholder til håndrattet

For å tilordne håndrattet til en bestemt håndrattholder må håndrattholderen være tilkoblet styringsmaskinvaren.

For å tilordne et håndratt til en bestemt håndrattholder, går du frem som følger:

- ▶ Legg trådløst håndratt i håndrattholderen
- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Trykk på skjermtasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg knappen **Koble til HR**
- > Styringen lagrer serienummeret til det innlagte trådløse håndrattet og viser dette i konfigurasjonsvinduet til venstre for knappen **Koble til HR**
- ▶ Velg knappen **AVBR**
- > Styringen lagrer konfigurasjonen.

Stille inn radiokanal

Ved automatisk oppstart av det trådløse håndrattet forsøker styringen å velge radiokanalen med best trådløst signal.

For å innstille radiokanalen selv, går du frem som følger:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Trykk på skjermtasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg fanen **Frekvensspektrum**
- ▶ Velg knappen **Stopp HR**
- > Styringen stopper forbindelsen til det trådløse håndrattet og regner ut det aktuelle frekvensspekteret for alle 16 tilgjengelige kanaler
- ▶ Merk kanalnummeret til kanalen som viser minst radiotrafikk (minste stolper)
- ▶ Velg knappen **Starte håndhjul**
- > Styringen gjenoppretter forbindelsen til radiohåndrattet.
- ▶ Velg fanen **Egenskaper**
- ▶ Velg knappen **Velg kanal**
- > Styringen viser alle tilgjengelige kanalnumre.
- ▶ Velg kanalnummeret til kanalen som viser minst radiotrafikk
- ▶ Velg knappen **SLUTT**
- > Styringen lagrer konfigurasjonen.

Stille inn sendereffekt

> Ved å redusere sendereffekten minker rekkevidden til det trådløse håndrattet.

Når du skal stille om sendeytelsen til håndrattet, gjør du som følger:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Trykk på skjermtasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg koblingsflaten **St. inn effekt**
- > Styringen viser de tre tilgjengelige effektinnstillingene.
- ▶ Velg ønsket effektinnstilling
- ▶ Velg knappen **SLUTT**
- > Styringen lagrer konfigurasjonen.

Statistikk

Når du skal vise statistikkdata, går du frem som følger:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Trykk på skjermtasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.

Under **Statistikk** viser styringen informasjon om overføringskvaliteten.

Ved en begrenset mottakskvalitet der en feilfri og sikker støtte av aksene ikke lenger kan garanteres, reagerer det trådløse håndrattet med nødstopp.

Verdien **Maks. følge tapt** gir en antydning om begrenset mottakskvalitet. Hvis styringen her gjentatte ganger viser en verdi større enn 2 ved vanlig bruk av det trådløse håndrattet innenfor ønsket innsatsradius, er det økt fare for et uønsket tilkoblingsavbrudd.

Prøv i slike tilfeller å forbedre overføringskvaliteten ved å velge en annen kanal eller å øke sendereffekten .

Mer informasjon: "Stille inn radiokanal", Side 463

Mer informasjon: "Stille inn sendereffekt", Side 463

11.12 Endre systeminnstillinger

Still inn systemtid

Med MOD-funksjonen **Still inn systemtid** i gruppen **Systeminnstillinger** kan du stille inn tidssonen, datoen og klokkeslett manuelt eller ved hjelp av NTP-server-synkronisering.

Når du skal stille inn systemtiden manuelt, gjør du som følger:

- ▶ I MOD-menyen velger du gruppen **Systeminnstillinger**
- ▶ Trykk på skjermtasten **STILL INN DATO/ KLOKKESL.**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg ønsket tidssone i området **Tidssone**
- ▶ Trykk ev. på skjermtasten **NTP av**
- > Styringen aktiverer avkryssingsboksen **Angi tiden manuelt**.
- ▶ Endre ev. dato og klokkeslett
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen lagrer innstillingene.

Når du skal stille inn systemtiden ved hjelp av en NTP-server, gjør du som følger:

- ▶ I MOD-menyen velger du gruppen **Systeminnstillinger**
- ▶ Trykk på skjermtasten **STILL INN DATO/ KLOKKESL.**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg ønsket tidssone i området **Tidssone**
- ▶ Trykk ev. på skjermtasten **NTP på**
- > Styringen aktiverer avkryssingsboksen **Synkroniser tiden via NTP-serveren**.
- ▶ Angi vertsnavnet eller URL-adressen til en NTP-server
- ▶ Trykk på skjermtasten **Legg til**
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen lagrer innstillingene.

11.13 Diagnosefunksjoner

Buss-diagnose

Denne funksjonen er beskyttet med et nøkkeltall.

Bruk denne funksjonen kun etter avtale med maskinprodusenten.

I gruppen **Feilsøkingsfunksjoner** kan maskinprodusenten i MOD-området lese ut **Buss-diagnose**-data fra bussystemet.

TNCdiag

Bruk denne funksjonen kun etter avtale med maskinprodusenten.

I gruppen **Feilsøkingsfunksjoner** viser styringen i MOD-området **TNCdiag** tilstands- og diagnoseinformasjon fra HEIDENHAIN-komponentene.

Mer informasjon finner du i dokumentasjonen fra **TNCdiag**.

Maskinvarekonfigurasjon

Bruk denne funksjonen kun etter avtale med maskinprodusenten.

I gruppen **Feilsøkingsfunksjoner** viser styringen i MOD-området **Maskinvarekonfigurering** nominell og faktisk konfigurasjon på maskinvare i **HwViewer**.

Hvis styringen gjenkjenner en maskinvareendring, åpner den automatisk feilvinduet. Ved hjelp av vist funksjonstast kan du åpne **HwViewer**.

De endrede maskinvarekomponentene er markert i farger.

HeROS-informasjon

I gruppen **Feilsøkingsfunksjoner** viser styringen i MOD-området **HeROS-informasjon**-detaljer om operativsystemet.

I tillegg til informasjon om styringstype og programvareversjon viser dette MOD-området den aktuelle CPU- og minnebelastningen.

11.14 Vise driftstider

Bruk

I MOD-området **MASKINTIDER** i gruppen **Generell informasjon** viser styringen følgende driftstider:

Driftstid	Beskrivelse
Styring på	Driftstiden til styringen siden igangsetting
Maskin på	Driftstiden til maskinen siden igangsetting
Programforløp	Driftstiden for hele den styrte driften siden igangsetting

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan sørge for at flere tider vises.

12

HEROS-funksjoner

12.1 Remote Desktop Manager (alternativ #133)

Innføring

Med **Remote Desktop Manager** har du mulighet til å vise eksterne datamaskinenheter som er koblet til via Ethernet, på styringens skjerm, og betjene disse via styringen. I tillegg kan programmer startes målrettet under HEROS eller nettsidene til en ekstern server vises.

HEIDENHAIN tilbyr deg IPC 6641 som Windows- datamaskinenhet. Du kan starte og betjene Windows-baserte anvendelser direkte fra Windows-datamaskinenheten IPC 6641.

Følgende forbindelsesmuligheter er tilgjengelige:

- **Windows-terminaltjeneste (RemoteFX)**: Viser skrivebordet til en ekstern Windows-datamaskin på styringen
- **VNC**: Forbindelse til en ekstern datamaskin. Viser skrivebordet til en ekstern Windows-, Apple- eller Unix-datamaskin på styringen
- **Slaa av / starte en datamaskin paa nytt**: Konfigurere automatisk utkobling av en Windows-datamaskin
- **WEB**: Skal bare brukes av autoriserte fagfolk
- **SSH**: Skal bare brukes av autoriserte fagfolk
- **XDMCP**: Skal bare brukes av autoriserte fagfolk
- **Brukerdefinert forbindelse**: Skal bare brukes av autoriserte fagfolk

HEIDENHAIN garanterer at det finnes en fungerende forbindelse mellom HEROS 5 og IPC 6641.

Avvikende kombinasjoner og forbindelser blir ikke garantert.

Når du bruker en TNC 640 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 575

Konfigurere forbindelse – Windows-terminaltjeneste (RemoteFX)

Konfigurere ekstern datamaskin

> Du trenger ikke noen ekstra programvare for den eksterne datamaskinen når du skal opprette en forbindelse til Windows-terminaltjenesten.

Slik konfigurerer du den eksterne datamaskinen, f.eks. i operativsystemet Windows 7:

- Velg menypunktet **Systemstyring** i oppgavelinjen etter at du har trykt på Start-knappen i Windows.
- Velg menypunktet **System og sikkerhet**
- Velg menypunktet **System**
- Velg menypunktet **Eksterne innstillinger**
- Aktiver funksjonen **Tillat forbindelse for ekstern støtte til denne datamaskinen** i området **Ekstern støtte**
- Aktiver funksjonen **Tillat forbindelser fra datamaskiner der en vilkårlig versjon av eksternt skrivebord blir utført** i området **Eksternt skrivebord**
- Bekreft innstillingene med **OK**

Konfigurere styringen

Slik konfigurerer du styringen:

- Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
> Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- Trykk på **Ny forbindelse**
- Trykk på **Windows-terminaltjeneste (RemoteFX)**
> Styringen åpner overlappingsvinduet **Valg av serverdriftsystem**.
- Velg ønsket operativsystem
  - Win XP
  - Win 7
  - Win 8.X
  - Win 10
  - Annet Windows
- Trykk på **OK**
> Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- Definer forbindelsesinnstillingene

Innstilling	Beskrivelse	Innfø-ring
Forbindelsesnavn	Navnet på forbindelsen i **Remote Desktop Manager** Navnet på forbindelsen skal inneholde følgende tegn: 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 _ Når du redigerer en eksisterende forbindelse, sletter styringen automatisk alle ikke tillatte tegn fra navnet.	Påkrevd
Ny start etter slutt på forbindelsen	Atferd ved avsluttet forbindelse: ■ Start alltid paa nytt ■ Start aldri paa nytt ■ Alltid etter feil ■ Spoerre etter feil	Påkrevd
Automatisk start ved paalog-ging	Automatisk opprettelse av forbindelsen ved oppstart av styringen	Påkrevd
Tilfoeye til favoritter	Ikon for forbindelsen i oppgavelinjen: ▶ Enkeltklikk med venstre musetast > Styringen skifter forbindelse på skrivebordet. ▶ Enkeltklikk med høyre musetast > Styringen viser forbindelsesmenyen.	Påkrevd
Forskyve til foelgende arbeidsflate (Workspace)	Nummeret til skrivebordet for forbindelsen, der skrivebordene 0 og 1 er reservert for NC-programvaren Standardinnstilling er det tredje skrivebordet	Påkrevd
Aktiver USB-masselagringsenhet	Frigi tilgang til tilkoblet USB-masselagringsenhet	Påkrevd
Privat forbindelse	Forbindelsen er kun synlig og brukbar for produsenten.	Påkrevd
Datamaskin	Vertsnavn eller IP-adresse for den eksterne datamaskinen HEIDENHAIN anbefaler følgende innstilling for IPC(6641): **IPC6641.machine.net** IPC må da tildeles vertsnavnet **IPC6641** i Windows-operativsystemet. Koden **.machine.net** er da av stor betydning. Ved å angi **.machine.net** søker styringen automatisk på Ethernet-grensesnittet **X116** og ikke på grensesnittet **X26**, noe som korter ned tilgangstiden.	Påkrevd
Brukernavn	Navnet til brukeren	Påkrevd
Passord	Passordet til brukeren	Påkrevd
Windows-domene	Domenet for den eksterne datamaskinen	Alt.
Fullskjermmodus eller **Brukerdefinert vindusstør-relse**	Størrelsen til forbindelsesvinduet	Påkrevd

Innstilling	Beskrivelse	Innfø-ring
Multimediautvidelse	Muliggjør maskinvareakselerering ved avspilling av videoer For bestemte formater må du bruke den kostnadspliktige Fluendo Codec Pack, f.eks. for MP4-filer. Installering av tilleggsprogramvare utføres av maskinprodusenten.	Alt.
Inntasting på berørings-skjerm	Muliggjør betjening av flertrykkssystemer og applikasjoner.	Alt.
Koding	Stiller inn den egnede kodingen for det valgte Windows-systemet Når du aktiverer funksjonen **Koding**, må du fjerne oppføringene **-sec-tls -sec-nla** fra inndatafeltet **Ytterligere alternativer**. Hvis det oppstår problemer, kan du forsøke å koble til med deaktivert funksjon. En analyse er bare mulig ved hjelp av Windows-loggfiler.	Påkrevd
Fargedybde	Innstilling for visningen av det eksterne systemet på styringen	Påkrevd
Lokale taster	Snarveier for automatisk viderekobling av de aktive forbindelsene og arbeidsflatene (Workspaces eller Desktops) Standardinnstilling: ■ **Super_R** tilsvarer den høyre DIADUR-tasten og kobler videre mellom de aktive forbindelsene ■ **F12** kobler videre mellom arbeidsflatene Ved trykkskjermer finnes det ikke lenger noen **F12**. Derfor kan den ledige tasten mellom **PGM MGT** og **ERR** her brukes til å veksle mellom arbeidsflatene. Det er her mulig å tilpasse standardinnstillingene eller ytterligere oppføringer	Påkrevd
Maks. forbindelsestid (sek)	Ventetid for forbindelse Tidsoverskridelse tilsvarer en avbrutt forbindelse	Påkrevd
ytterligere alternativer	Skal bare brukes av autoriserte fagfolk Ekstra kommandolinjer med overføringsparametre Når du aktiverer funksjonen **Koding**, må du fjerne oppføringene **-sec-tls -sec-nla** fra inndatafeltet **Ytterligere alternativer**.	Påkrevd
Videresende USB-apparater	Videresende USB-enhetene som er koblet til styringen, til Windows-datamaskinen, f.eks. 3D-mus for å betjene CAD-programmer. Programvaren Eltima EveUSB må da være installert på Windows-datamaskinen. Alle videresendte USB-enheter er ikke tilgjengelige på styringen så lenge de er forbundet med Windows-datamaskinen.	Alt.

HEIDENHAIN anbefaler at du bruker en RemoteFx-forbindelse til å koble til IPC 6641.

Skjermen til den eksterne datamaskinen blir ikke speilet, som hos VNC, via RemoteFX. Et eget skrivebord blir i stedet åpnet. Skrivebordet som var aktivt på den eksterne datamaskinen ved det tidspunktet forbindelsen ble opprettet, blir da sperret eller brukeren blir logget av. Dermed er en betjening fra to sider ikke mulig.

Konfigurere forbindelse – VNC

Konfigurere ekstern datamaskin

> For en forbindelse med VNC trenger du en ekstra VNC-server for den eksterne datamaskinen.
>
> Installer og konfigurer VNC-serveren, f.eks. TightVNC-serveren, før du konfigurerer styringen.

Konfigurere styringen

Slik konfigurerer du styringen:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
- > Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Trykk på **Ny forbindelse**
- ▶ Trykk på **VNC**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- ▶ Definer forbindelsesinnstillingene

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Forbindelsesnavn:	Navnet på forbindelsen i **Remote Desktop Manager** Navnet på forbindelsen skal inneholde følgende tegn: 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 _ Når du redigerer en eksisterende forbindelse, sletter styringen automatisk alle ikke tillatte tegn fra navnet.	Påkrevd
Ny start etter slutt paa forbindelsen:	Atferd ved avsluttet forbindelse: ■ Start alltid paa nytt ■ Start aldri paa nytt ■ Alltid etter feil ■ Spoerre etter feil	Påkrevd
Automatisk start ved paalog-ging	Automatisk opprettelse av forbindelsen ved oppstart av styringen	Påkrevd
Tilfoeye til favoritter	Ikon for forbindelsen i oppgavelinjen: ▶ Enkeltklikk med venstre musetast > Styringen skifter forbindelse på skrivebordet. ▶ Enkeltklikk med høyre musetast > Styringen viser forbindelsesmenyen.	Påkrevd
Forskyve til foelgende arbeidsflate (Workspace)	Nummeret til skrivebordet for forbindelsen, der skrivebordene 0 og 1 er reservert for NC-programvaren Standardinnstilling er det tredje skrivebordet	Påkrevd
Aktiver USB-masselagringsenhet	Frigi tilgang til tilkoblet USB-masselagringsenhet	Påkrevd
Privat forbindelse	Forbindelsen er kun synlig og brukbar for produsenten.	Påkrevd
Kalkulator	Vertsnavn eller IP-adresse for den eksterne datamaskinen. I den anbefalte konfigurasjonen for IPC 6641 er det IP-adressen 192.168.254.3	Påkrevd

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Brukernavn:	Navnet til brukeren som skal logges på	Påkrevd
Passord	Passord for forbindelse med VNC-serveren	Påkrevd
Fullskjermmodus eller **Brukerdefinert vindus-stoerrelse:**	Størrelsen til forbindelsesvinduet	Påkrevd
Tillate flere forbindelser (share)	Tillate tilgang til VNC-serveren og andre VNC-forbindelser	Påkrevd
Bare observere (only view)	I visningsmodus kan ikke den eksterne datamaskinen betjenes	Påkrevd
Angivelser i området **Utvidede alternativer**	Skal bare brukes av autoriserte fagfolk	Alt.

Hvis du bruker**Extended Workspace Compact**, velger du funksjonen **Extended Workspace, Compact** for å aktivere den tilhørende konfigurasjonen for forbindelsen din.

Når du velger funksjonen **Extended Workspace, Compact**, blir forbindelsene i det ekstra arbeidsområdet automatisk skalert i henhold til denne.

Mer informasjon: "Extended Workspace Compact", Side 63

Skjermbildet til den eksterne datamaskinen blir speilet direkte via VNC. Det aktive skrivebordet på den eksterne datamaskinen blir ikke automatisk sperret.

Ved en VNC-forbindelse er det i tillegg mulig å slå den eksterne datamaskinen helt av via Windows-menyen. Siden datamaskinen ikke kan omstartes via en forbindelse, må den faktisk slås av og så på igjen.

Utkobling eller gjenstart av en ekstern datamaskin

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Hvis du ikke slår av eksterne datamaskiner korrekt, kan data bli uopprettelig skadet eller slettet.

- Konfigurere automatisk avslåing av Windows-datamaskinen

Slik konfigurerer du styringen:

- Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
> Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- Trykk på **Ny forbindelse**
- Trykk på **Slaa av / starte en datamaskin paa nytt**
> Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- Definer forbindelsesinnstillingene

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Forbindelsesnavn:	Navnet på forbindelsen i **Remote Desktop Manager** Navnet på forbindelsen skal inneholde følgende tegn: 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 _ Når du redigerer en eksisterende forbindelse, sletter styringen automatisk alle ikke tillatte tegn fra navnet.	Påkrevd
Ny start etter slutt paa forbindelsen:	Ikke nødvendig ved denne forbindelsen	-
Automatisk start ved paalog-ging	Ikke nødvendig ved denne forbindelsen	-
Tilfoeye til favoritter	Ikon for forbindelsen i oppgavelinjen: ▶ Enkeltklikk med venstre musetast > Styringen skifter forbindelse på skrivebordet. ▶ Enkeltklikk med høyre musetast > Styringen viser forbindelsesmenyen.	Påkrevd
Forskyve til foelgende arbeidsflate (Workspace)	Ikke aktiv ved denne forbindelsen	-
Aktiver USB-masselagringsenhet	Ikke fornuftig ved denne forbindelsen	-
Privat forbindelse	Forbindelsen er kun synlig og brukbar for produsenten.	Påkrevd
Kalkulator	Vertsnavn eller IP-adresse for den eksterne datamaskinen. I den anbefalte konfigurasjonen for IPC 6641 er det IP-adressen 192.168.254.3	Påkrevd
Brukernavn	Brukernavn som forbindelsen skal logge seg på med	Påkrevd
Passord	Passord for forbindelse med VNC-serveren	Påkrevd
Windows-domene:	Domenet til måldatamaskinen hvis det er nødvendig	Alt.

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Maks. ventetid (sek):	Ved avslåing kommanderer styringen at Windows-datamaskinen slås av. Før styringen viser meldingen **Du kan nå slå av.**, venter styringen **<Timeout>** sekunder. Under denne tiden kontroller styringen om Windows-datamaskinen fortsatt kan nås (port 445). Hvis Windows-datamaskinen blir slått av før det har gått **<Timeout>** sekunder, blir det ikke ventet lenger.	Påkrevd
Ekstra vedlikeholdstid:	Ventetid etter at Windows-datamaskinen ikke lenger kan nås. Windows-applikasjonen kan forsinke avslåingen av PC-en etter at porten 445 har blitt lukket.	Påkrevd
Fremtvinge	Alle programmene på Windows-datamaskinen lukkes, også selv om dialoger fortsatt er åpne. Hvis **Fremtvinge** ikke er satt, venter Windows i opptil 20 sekunder. Dermed blir avslåingen forsinket eller Windows-datamaskinen blir slått av før Windows slås av.	Påkrevd
Omstart	Start Windows-datamaskinen på nytt	Påkrevd
Utfoere ved omstart	Omstart av Windows-datamaskinen når styringen utfører en omstart. Fungerer bare hvis styringen blir omstartet ved hjelp av Shutdown-ikonet nederst til høyre i oppgavelinjen eller hvis en omstart blir utløst på grunn av at systeminnstillingene (f.eks. nettverksinnstillingene) blir endret.	Påkrevd
Utfoere ved utkobling	Slå av Windows-datamaskinen når styringen blir slått av (ingen omstart). Det er vanligvis tilfellet. Tasten **END** utløser heller ikke en omstart lenger.	Påkrevd
Angivelser i området **Utvidede alternativer**	Skal bare brukes av autoriserte fagfolk	Alt.

Starte og avslutte forbindelse

Etter at en forbindelse har blitt konfigurert, vises denne forbindelsen med et symbol i vinduet til **Remote Desktop** Manager. Hvis du markerer en forbindelse, kan du velge menypunktene **Starte forbindelse** og **Avslutte forbindelse**.

Hvis skrivebordet til den eksterne forbindelsen eller den eksterne datamaskinen er aktivt, blir alle angivelsene med musen eller det alfanumeriske tastaturet overført dit.

Hvis operativsystemet HEROS 5 blir slått av, avslutter styringen automatisk alle forbindelsene. Vær oppmerksom på at det er kun forbindelsen som blir avsluttet. Den eksterne datamaskinen eller det eksterne systemet blir ikke automatisk slått av.

Mer informasjon: "Utkobling eller gjenstart av en ekstern datamaskin", Side 477

Du kan veksle mellom det tredje skrivebordet og styringsgrensesnittet på følgende måte:

- Med den høyre DIADUR-tasten på det alfanumeriske tastaturet
- Via oppgavelinjen
- Ved hjelp av en driftsmodustast

Eksportere og importere forbindelser

Ved hjelp av funksjonene **Eksportere forbindelser** og **Importere forbindelser** kan du lagre og gjenopprette forbindelser for **Remote Desktop Manager**.

> For å opprette og behandle offentlige forbindelser ved aktiv brukeradministrasjon er rollen HEROS.SetShares nødvendig. Brukere uten denne rollen kan starte og avslutte offentlige forbindelser, men kun importere, opprette og behandle private forbindelser.

Når du skal eksportere en forbindelse, gjør du følgende:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
- > Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Velg ønsket forbindelse
- ▶ I menylinjen velger du pilsymbol høyre
- > Styringen åpner et valgvindu.
- ▶ Velg **Eksportere forbindelser**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Angi navnet på den lagrede filen
- ▶ Velge målmappe
- ▶ Velg **Lagre**
- > Styringen lagrer forbindelsesdataene med det navnet som er definert i overlappingsvinduet.

Når du skal importere en forbindelse, gjør du følgende:

- ▶ Åpne **Remote Desktop Manager**
- ▶ I menylinjen velger du pilsymbol høyre
- > Styringen åpner et valgvindu.
- ▶ Velg **Importere forbindelser**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velge fil
- ▶ Velg **Åpne**
- > Styringen oppretter forbindelsen under det navnet som opprinnelig ble angitt i **Remote Desktop Manager**.

Private forbindelser

Ved hjelp av brukeradministrasjonen kan hver bruker opprette private forbindelser. En privat forbindelse kan kun ses og brukes av den brukeren som har opprettet den.

- Hvis du før aktiveringen av brukeradministrasjonen oppretter private forbindelser, er disse forbindelsene ikke lenger tilgjengelige ved aktiv brukeradministrasjon.

  Endre private forbindelser før aktivering av brukeradministrasjonen i offentlige forbindelser, eller eksporter forbindelsene.
- For å opprette og behandle offentlige forbindelser er rettigheten HEROS.SetShares nødvendig. Brukere uten denne rettigheten kan starte og avslutte offentlige forbindelser, men kun importere, opprette og behandle private forbindelser.

  Mer informasjon: "Rolledefinisjon", Side 546

Når du skal opprette en privat forbindelse, gjør du følgende:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
- > Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Velg **Ny forbindelse**
- ▶ Velg ønsket forbindelse, f.eks. **Slaa av / starte en datamaskin paa nytt**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- ▶ Definer forbindelsesinnstillingene
- ▶ Velg **Privat forbindelse**
- ▶ Trykk på **OK**
- > Styringen oppretter en privat forbindelse.

Styringen kjennetegner private forbindelser med et symbol:

Symbol	Beskrivelse
	Offentlig forbindelse
	Privat forbindelse

Du kan lagre forbindelser enkeltvis ved hjelp av funksjonen **Eksportere forbindelser**.

Mer informasjon: "Eksportere og importere forbindelser", Side 479

Ved aktiv brukeradministrasjon lagrer styringen de private forbindelsene i katalogen **HOME:** for brukeren. Hvis du oppretter en backup med HEROS-funksjonen **NC/PLC Backup**, lagrer styringen også de private forbindelsene. Du kan velge om styringen skal lagre katalogen **HOME:** for den aktuelle brukeren eller for alle brukere.

12.2 Tilleggsverktøy for ITC-er

Med de påfølgende tilleggsverktøyene kan du foreta ulike innstillinger for trykkskjermene til de tilkoblede ITC-ene.

ITC-er er industri-PC-er uten eget lagringsmedium og dermed uten eget operativsystem. Disse egenskapene skiller ITC-ene fra IPC-ene.

ITC-er kan brukes på mange store maskiner, f.eks. som klone av den egentlige styringen.

> Følg maskinhåndboken!
> Visningen og funksjonene til de tilkoblede ITC-ene og IPC-ene defineres og konfigureres av maskinprodusenten.

Tilleggsverktøy	Bruksmåte
ITC-kalibrering	4-punktkalibrering
ITC Gestures	Konfigurasjon av gest-styringen
ITC Touchscreen Configuration	Valg av trykkfølsomhet

> Styringen viser bare tilleggsverktøyene for ITC-ene i oppgavelinjen når ITC-ene er tilkoblet.

ITC-kalibrering

Ved hjelp av tilleggsverktøyet **ITC Calibration** regulerer du posisjonen til den synlige musepekeren med den faktiske trykkeposisjonen til fingeren din.

En kalibrering med tilleggsverktøyet **ITC Calibration** anbefales i følgende tilfeller:

- etter en utskiftning av trykkskjermen
- ved endring av trykkskjermens posisjon (feil på parallellaksen på grunn av endret synsvinkel)

Kalibreringen omfatter følgende trinn:

- ▶ Start tilleggsverktøyet på styringen ved hjelp av oppgavelinjen
- > ITC-en åpner kalibreringsgrensesnittet med fire trykkpunkter i skjermhjørnene
- ▶ Trykk på de fire synlige trykkpunktene etter hverandre
- > ITC-en lukker kalibreringsgrensesnittet etter vellykket kalibrering

ITC Gestures

Maskinprodusenten konfigurerer gest-styringen til trykkskjermen ved hjelp av tilleggsverktøyet **ITC Gestures**.

> Følg maskinhåndboken!
> Denne funksjonen skal bare brukes etter avtale med produsenten av maskinen!

ITC Touchscreen Configuration

Du velger følsomheten til trykkskjermen ved hjelp av tilleggsverktøyet **ITC Touchscreen Configuration**.

ITC-en gir følgende valgmuligheter:

- **Normal følsomhet (Cfg 0)**
- **Høy følsomhet (Cfg 1)**
- **Lav følsomhet (Cfg 2)**

Bruk innstillingen **Normal følsomhet (Cfg 0)** som standard. Hvis du har vanskeligheter med betjene denne innstillingen med hansker, velger du innstillingen **Høy følsomhet (Cfg 1)**.

> Hvis trykkskjermen til ITC-en ikke er beskyttet mot vannsprut, velger du innstillingen **Lav følsomhet (Cfg 2)**. Dermed unngår du at ITC-en tolker vanndråper som trykk.

Konfigureringen omfatter følgende trinn:

- ▶ Start tilleggsverktøyet på styringen ved hjelp av oppgavelinjen
- > ITC-en åpner et overlappingsvindu med tre valgpunkter
- ▶ Velg trykkfølsomhet
- ▶ Trykk på knappen **OK**
- > TNCen lukker overlappingsvinduet

12.3 Window-manager

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten fastsetter hvilke funksjoner Window-manageren skal ha og hvordan dette skal fungere.

På styringen står Window-manager Xfce til disposisjon. Xfce er et standardprogram for UNIX-baserte operativsystemer som kan brukes til å administrere det grafiske brukergrensesnittet. Følgende funksjoner er mulig med Window-manager:

- Vise oppgavelinje for å skifte mellom ulike applikasjoner (grensesnitt)
- Administrere ekstra Desktop for å kjøre spesialprogrammer fra din maskinprodusent
- Styre fokus mellom programmer i NC-programvaren og programmer fra maskinprodusenten
- Overlappingsvinduer (pop-up-vinduer) kan endres i størrelse og posisjon. Det er også mulig å avslutte, gjenopprette eller minimere overlappingsvinduene

Styringen viser en stjerne oppe til venstre på skjermen når et program i Windows-manager eller Window-manager selv har forårsaket en feil. Gå i dette tilfellet til Window-manager og løs problemet. Følg maskinhåndboken.

Oversikt oppgavelinje

Ved hjelp av oppgavelinjen kan du velge ulike arbeidsområder med musen.

Styringen har følgende tilgjengelige arbeidsområder:

- Arbeidsområde 1: Aktiv maskindriftsmodus
- Arbeidsområde 2: Aktiv programmeringsmodus
- Arbeidsområde 3: CAD Viewer eller applikasjoner fra maskinprodusenten (valgfritt tilgjengelig)
- Arbeidsområde 4: Visning og fjernstyring av eksterne datamaskinenheter (alternativ 133) eller maskinprodusentens applikasjoner (valgfritt tilgjengelig)

Via oppgavelinjen kan du i tillegg også velge andre applikasjoner som du har startet parallelt med styringsprogramvaren, f.eks. **TNCguide**.

> Alle åpne applikasjoner, til høyre for det grønne HEIDENHAIN-symbolet, kan du forskyve mellom arbeidsområdene etter ønske ved å holde ned den venstre musetasten.

Hvis du klikker på det grønne HEIDENHAIN-symbolet, åpner du en meny som inneholder informasjon om hvordan du kan angi innstillinger eller starte opp bruksområder.

Område	Funksjon
Topptekst	■ Brukernavn **Mer informasjon:** "Current User", Side 562 ■ Egendefinerte innstillinger ■ Sperre skjerm Bare med aktiv brukeradministrasjon ■ Skift bruker ■ Bare med aktiv brukeradministrasjon ■ Start på nytt ■ Lukk ■ Fjern registrering Bare med aktiv brukeradministrasjon **Mer informasjon:** "Bytte eller logge av bruker", Side 558
Navigering	■ Favoritter ■ Sist brukt

Område	Funksjon
Diagnostic	■ **GSmartControl**: Bare for autorisert fagpersonell ■ **HeLogging**: Foreta innstillinger for interne diagnosefiler ■ **HeMenu**: Bare for autorisert fagpersonell ■ **perf2**: Kontrollere toppbelastning for prosessor og prosess ■ **Portscan**: Teste aktive forbindelser **Mer informasjon:** "Portscan", Side 488 ■ **Portscan OEM**: Bare for autorisert fagpersonell ■ **Terminal**: Angi og utføre konsollkommandoer ■ **TNCdiag**: Vurderer tilstands- og diagnoseinformasjon for HEIDENHAIN-komponenter med vekt på drivenheten, og klargjør disse grafisk Ta kontakt med maskinprodusenten dersom du ønsker å bruke **TNCdiag**. ■ **TNCscope** Programvare for datainnsamling

Område	Funksjon
Innstillinger	■ **Juster lysstyrken på skjermen**: Juster lysstyrken på skjermen ■ **Screensaver**: Stille inn skjermbeskytteren **Mer informasjon:** "Skjermsparer med sperre", Side 558 ■ **Current User** **Mer informasjon:** "Current User", Side 562 ■ **Date/Time**: Innstilling av dato og klokkeslett ■ **Brannmur**: Stille inn brannmur **Mer informasjon:** "Brannmur", Side 499 ■ **HePacketManager**: Bare for autorisert fagpersonell ■ **HePacketManager Custom**: Bare for autorisert fagpersonell ■ **Language/Keyboards**: Velge systemdialogspråk og tastaturversjon – styringen overskriver innstillingen for systemdialogspråket ved oppstart med språkinnstillingen til maskinparameteren **CfgDisplayLanguage** (nr. 101300) ■ **Network**: Foreta nettverksinnstillinger **Mer informasjon:** "Ethernet-grensesnitt ", Side 509 ■ **OEM Function Users**: Redigere maskinprodusent-funksjonsbruker **Mer informasjon:** "Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN", Side 545 ■ Opprett **OPC UA NC Server Connection Assistant**: **OPC UA**-forbindelse ■ **OPC UA NC Server License**: **OPC UA**-lisensinnstillinger **Mer informasjon:** "**OPC UA NC Server** (alternativer #56 - #61)", Side 565 ■ **PKI Admin** **Mer informasjon:** "PKI Admin", Side 571 ■ **Printer**: Opprette og administrere skriver **Mer informasjon:** "Skriver", Side 490 ■ **Skjermdump-konfig** I vinduet **Skjermbildeinnstillinger** du definere banen og filnavnet som styringen lagrer skjermdumper under. Filnavnet kan inneholde et jokertegn, f.eks. %N for sekvensiell nummerering. ■ **SELinux**: Stille inn sikkerhetsprogramvare for Linux-baserte operativsystemer **Mer informasjon:** "Sikkerhetsprogramvare SELinux", Side 527 ■ **Shares**: Tilknytte og administrere eksterne nettverksstasjoner **Mer informasjon:** "Innstillinger for nettverksstasjoner", Side 519 ■ **UserAdmin**: Konfigurere brukeradministrasjon **Mer informasjon:** "Konfigurasjon av brukeradministrasjon", Side 529 ■ VNC: Innstilling for eksterne programvarer som f.eks. trenger tilgang til styringen ved vedlikehold (**V**irtual **N**etwork **C**omputing) **Mer informasjon:** "VNC", Side 493 ■ **WindowManagerConfig**: Bare for autorisert fagpersonell
Info	■ **Om HeROS**: Åpne informasjon om operativsystemet til styringen ■ **About Xfce**: Informasjon om vindusbehandleren

Område	Funksjon
Tools	■ **Utkobling**: Koble ut styringen **Mer informasjon:** "Bytte eller logge av bruker", Side 558 ■ **Screenshot**: Ta skjermbilde ■ **Filadministrator**: Bare for autorisert fagpersonell ■ **Diffuse blandeverktøy**: Sammenligne og sammenføye tekstfiler ■ **Document Viewer**: Vise og skrive ut filer, for eksempel PDF-filer ■ **Geeqie**: Åpne, administrere og skrive ut grafikker ■ **Gnumeric**: Åpne, behandle og skrive ut tabeller ■ **IDS Camera Manager**: Administrer kameraer koblet til styringen ■ **keypad horizontal**: Åpne det virtuelle tastaturet ■ keypad vertical: Åpne det virtuelle tastaturet ■ **Leafpad**: Åpne og behandle tekstfiler ■ **NC Control**: Start eller stopp NC-programvaren uavhengig av operativsystemet ■ **NC/PLC Backup**: Opprette sikkerhetskopifil **Mer informasjon:** "Backup og Restore", Side 496 ■ **NC/PLC Restore**: Gjenopprette sikkerhetskopifil **Mer informasjon:** "Backup og Restore", Side 496 ■ **QupZilla**: Alternativ nettleser for berøringsbetjening ■ **Real VNC Viewer**: Innstilling for ekstern programvare som for eksempel trenger tilgang til styringen ved vedlikehold (Virtual Network Computing) ■ **Remote Desktop Manager** (alternativ #133) **Mer informasjon:** "Remote Desktop Manager (alternativ #133)", Side 470 ■ **Ristretto**: Åpne grafikker ■ **Secure Remote Access** **Mer informasjon:** "Secure Remote Access", Side 489 ■ **Kombinere strammeinnretninger** **Mer informasjon:** "Kombiner spennmidler i vinduet Nytt oppspenningsutstyr", Side 376 ■ **TNCguide**: Åpne hjelpesystem ■ **TouchKeyboard**: Åpne tastaturet for berøringsbetjening ■ **Web Browser**: Starte nettleser ■ **Xarchiver**: Pakke ut eller komprimere mappe
Søk	Fulltekstsøk etter individuelle funksjoner

> Applikasjonene som er tilgjengelig under **Tools** kan startes direkte ved å velge den tilhørende filtypen i filbehandlingen til styringen.
> **Mer informasjon:** "Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper", Side 96

Portscan

PortScan-funksjonen gjør det mulig å søke syklisk eller manuelt etter alle åpne, innkommende TCP- og UDP-Listen-porter i systemet. Alle portene som blir funnet, blir sammenlignet med hvitelister. Hvis styringen finner en port som ikke er oppført, viser den et tilhørende overlappingsvindu.

I **HEROS-meny Diagnostic** finnes for dette formålet applikasjonene **Portscan** og **Portscan OEM**. **Portscan OEM** kan bare utføres etter at maskinprodusentpassordet er angitt.

Funksjonen **Portscan** søker etter alle åpne og innkommende TCP- og UDP-Listen-porter i systemet og sammenligner disse med fire av hvitelistene som er lagret i systemet:

- Systeminterne hvitelister **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** og **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Hviteliste for porter for maskinprodusentspesifikke funksjoner, f.eks. for Python-applikasjoner, eksterne applikasjoner: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Hviteliste for porter for kundespesifikke funksjoner: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Hver oppføring i hvitelisten inneholder porttype (TCP/UDP), portnummer, programmet som tilbyr funksjonen samt valgfrie kommentarer. Hvis den automatiske Portscan-funksjonen er aktiv, skal bare de portene som er oppført i hvitelisten, være åpne. For porter som ikke er oppførte, vises et vindu med en merknad.

Resultatet av skanningen blir ført opp i en loggfil (LOG:/portscan/scanlog og LOG:/portscan/scanlogevil). Hvis nye porter som ikke er oppført i en av hvitelistene, ble funnet, vises disse.

Starte Portscan manuelt

Slik starter du **Portscan** manuelt:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
  Mer informasjon: "Window-manager", Side 483
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Diagnostic**
- ▶ Velg menypunktet **Portscan**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **HeRos Portscan**.
- ▶ Trykk på knappen **Start**

Starte Portscan syklisk

Hvis du vil at Portscan skal automatisk startes syklisk, gjør du følgende:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Diagnostic**
- ▶ Velg menypunktet **Portscan**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **HeRos Portscan**.
- ▶ Trykk på knappen **Automatic update on**
- ▶ Stille inn tidsintervall med glidebryteren

Secure Remote Access

Bruk

Secure Remote Access SRA gjør det mulig å opprette en kryptert forbindelse mellom en datamaskinen og styringen via Internett. Ved hjelp av SRA kan styringen vises og betjenes på en datamaskin, f.eks. for serviceopplæring eller fjernvedlikehold.

Relaterte emner

- VNC-innstillinger

  Mer informasjon: "VNC", Side 493

Forutsetninger

- Eksisterende internettforbindelse

  Mer informasjon: "Nettverkskonfigurasjon med Advanced Network Configuration", Side 514
- Følgende innstillinger i vinduet **VNC-innstillinger**:
  - Avmerkingsboksen **Aktiver RemoteAccess og IPC** aktiv
  - I området **Aktiver andre VNC** avkryssingsboks **Be om** eller **Tillate** aktiv

  Mer informasjon: "VNC", Side 493
- Datamaskin med den avgiftsbelagte RemoteAccess-programvaren, inkludert utvidelsen **Secure Remote Access**

  HEIDENHAIN-Homepage

> Ytterligere informasjon finner du i det integrerte hjelpesystemet til RemoteAccess.
>
> Du kan åpne den kontekstsensitive hjelpefunksjonen til programvaren RemoteAccess ved hjelp av **F1**.

Funksjonsbeskrivelse

Slik navigerer du til denne funksjonen:

Tools ▶ **Secure Remote Access**

Datamaskinen har en tisifret økt-ID som du angir i vinduet **HEIDENHAIN Secure Remote Access**.

SRA lar deg koble til via en VPN-server.

I området **Utvidet** viser styringen fremdriften til etableringen av forbindelsen.

Vinduet **HEIDENHAIN Secure Remote Access** gir følgende knapper:

Knapp	Funksjon
Koble til	Styringen starter tilkoblingen med den angitte økt-ID-en.
Update	Styringen søker manuelt etter oppdateringer for SRA. Når du åpner vinduet **HEIDENHAIN Secure Remote Access**, søker styringen automatisk etter tilgjengelige oppdateringer. Hvis en oppdatering er tilgjengelig, kan du installere oppdateringen. Styringen starter på nytt under oppdateringen.
Konfigur.	Styringen åpner vinduet **Network settings**. Kun for nettverksspesialister
Logg tilk.	Styringen åpner loggfilene til SRA.

Tips:

Hvis du i vinduet **VNC-innstillinger** velger innstillingen **Aktiver andre VNC** med **Be om**, kan du tillate eller avvise hver enkelt tilkobling.

Skriver

Med funksjonen **Skriver** kan du opprette og administrere skrivere i **HEROS-meny**

Åpne skriverinnstillinger

Slik åpner du skriverinnstillingene:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Innstillinger**
- ▶ Velg menypunktet **Printer**
- > Styringen åpner dialogboksen **Heros Printer Manager**.

Oversikt over funksjonstaster

Funksjonstast	Funksjon	Beskrivelse
OPPRETT	**Opprett**	Opprette skriver
ENDRE	**ENDRE**	Tilpasse egenskapene til valgt skriver

Funksjonstast	Funksjon	Beskrivelse
KOPIER	**KOPIER**	Opprette en kopi av valgt skriver Kopien har i første omgang samme egenskaper som den kopierte skriveren. Hvis du skal skrive ut i både stående og liggende format på samme skriver, kan dette være nyttig.
SLETT	**SLETT**	Slette valgt skriver
OPP	**OPP**	Velge skriver
NED	**NED**	
STATUS	**STATUS**	Vise statusinformasjon for valgt skriver
SKRIV UT TESTSIDE	**SKRIV UT TESTSIDE**	Skrive ut testside på valgt skriver

Opprette skriver

Slik oppretter du en ny skriver:

- ▶ Legg inn skriverens navn i dialogboksen
- ▶ Velg **Opprett**
- > Styringen oppretter en ny skriver.
- ▶ Velg funksjonstasten **ENDRE**
- > Styringen åpner dialogboksen **Endre skriver**.

For hver skriver kan du stille inn følgende egenskaper:

Innstilling	Beskrivelse
Navnet på skriver	Tilpasse skrivernavn
tilknytning	Velge tilkobling ■ **USB** – Her anviser du USB-tilkoblingen. Styringen viser navnet automatisk. ■ **Nettverk** – Her legger du inn skriverens nettverksnavn eller IP-adresse. I tillegg blir porten for nettverksskriveren definert her (standard: 9100) ■ **Skriver %1 er ikke tilkoblet**
Timeout	Utsette utskriftsprosess Styringen utsetter utskriftsprosessen med antall sekunder som er stilt inn etter at filen som skal skrives ut i **SKRIVER:** ikke lenger endres. Bruk denne innstillingen når filen som skal skrives ut, fylles med FN-funksjoner, for eksempel ved probing.
Standardskriver	Velge standardskriver Når du oppretter den første skriveren, anvises denne innstillingen automatisk.
Innstillinger for tekst-utskriving	Disse innstillingene gjelder for utskrift av tekstdokumenter: ■ Papirstørrelse ■ Antall kopier ■ Oppdragsnavn ■ Skriftstørrelse ■ Topptekst ■ Utskriftsalternativer (svart/hvitt, farge, dupleks)
Innretting	Stående format eller liggende format for alle filer som kan skrives ut
Ekspertalternativer	Bare for autoriserte fagfolk

Forutsetninger for tilkoblet skriver

> Den tilkoblede skriveren må støtte postscript.

Styringen kan kun kommunisere med skrivere som kan tolke en postscript-emulering, for eksempel KPDL3. Ved mange skrivere kan postscript-emuleringen stilles inn i skriverens meny.

Du kan endre skriverinnstillingen for eksempel på følgende måte:

- Velg skrivermenyen
- Velg utskriftsinnstillinger
- Velg KPDL ved emulering
- Bekreft (hvis nødvendig)

Skriv ut

Muligheter for utskrift:

- Kopiering av filen som skal skrives ut, til stasjonen **SKRIVER:**

  Filen som skal skrives ut, blir automatisk sendt videre til standardskriveren og slettet fra katalogen igjen etter at utskriftsjobben er utført.

  Hvis du vil bruke en annen skriver enn standardskriveren, kan du også kopiere filen i skriverens undermappe.
- Ved hjelp av funksjonen FN 16: F-PRINT

Filer som kan skrives ut:

- Tekstfiler
- Grafikkfiler
- PDF-filer

VNC

Med funksjonen **VNC** kan du konfigurere atferden til de ulike VNC-deltakerne. Disse inkluderer for eksempel betjeningen via skjermtaster, mus og det alfanumeriske tastaturet.

Kontrollsystemet har følgende muligheter:

- Liste over tillatte klienter (IP-adresse eller navn)
- Passord for forbindelsen
- Ytterligere servicealternativer
- Ytterligere innstillinger for fokustildeling

Følg maskinhåndboken!

Forløpet til fokustildelingen ved flere deltakere eller betjeningsenheter avhenger av oppbygningen og betjeningssituasjonen til maskinen.

Denne funksjonen må tilpasses av maskinprodusenten.

Åpne VNC-innstillinger

For å åpne **VNC-innstillinger** går du frem på følgende måte:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Innstillinger**
- ▶ Velg menypunktet **VNC**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **VNC-innstillinger**.

Kontrollsystemet har følgende muligheter:

- Legg til: legg til ny VNC-viewer eller deltaker
- Fjerne: sletter den valgte deltakeren Bare mulig ved manuelt angitte deltakere.
- Bearbeide: bearbeide konfigurasjonen til den valgte deltakeren
- Oppdatere: oppdaterer visningen Nødvendig ved tilkoblingsforsøk mens dialogen er åpen.

VNC-innstillinger

Dialog	Alternativ	Beskrivelse
VNC Deltaker-innstillinger	**Navn på datama-skin**	IP-adresse eller navn på datamaskin
	VNC	Deltakerens forbindelse til VNC-viewer
	VNC-fokus	Deltaker deltar i fokustildelingen
	Type	■ Manuell Manuelt angitt deltaker ■ Nektet Forbindelsen er ikke tillatt for denne deltakeren ■ Aktiver TeleService og IPC Deltaker via TeleService-forbindelse ■ DHCP Annen datamaskin som henter en IP-adresse fra denne datamaskinen
Brannmuradvarsel		Advarsler og merknader hvis VNC-protokollen ikke er frigitt for alle VNC-deltakere på grunn av innstillingene til styringens brannmur **Mer informasjon:** "Brannmur", Side 499.
Globale innstillinger	**Aktiver RemoteAccess og IPC**	Forbindelse er alltid tillatt
	Passordverifisering	Deltakeren må verifisere seg med et passord. Hvis dette alternativet er aktivt, må passordet angis når forbindelsen skal opprettes.

Dialog	Alternativ	Beskrivelse
Aktiver andre VNC	**Nekte**	Alle andre VNC-deltakere blir sperret.
	Be om	Ved forsøk på forbindelse blir en tilhørende dialog åpnet.
	Tillate	Alle andre VNC-deltakere blir tillatt.
VNC-fokusinnstillinger	**Aktiver VNC-fokus**	Muliggjør fokustildeling for dette systemet. Hvis ikke, finnes det ikke noen sentral fokustildeling. I standardinnstillingen blir fokuset aktivt overlevert fra fokusinnehaveren ved å klikke på fokussymbolet. Alle andre deltakere kan altså først hente fokuset når det har blitt frigitt ved å klikke på fokussymbolet ved den enkelte deltakeren.
	Muliggjør ikke-blokkerende VNC-fokus	I standardinnstillingen blir fokuset aktivt overlevert fra fokus-innehaveren ved å klikke på fokussymbolet. Alle andre deltakere kan altså først hente fokuset når det har blitt frigitt ved å klikke på fokussymbolet ved den enkelte deltakeren. Ved ikke-blokke-rende fokustildeling kan hver deltaker hente fokuset når som helst uten at de må vente på at den gjeldende fokusinnehaveren frigir det.
	Tidsavbrudd for konkurrerende VNC-fokus	Tidsgrense der aktuell fokusinnehaver kan motsette seg henting av fokuset eller forhindre overlevering av fokuset. Hvis en delta-ker ber om fokuset, åpnes det en dialog ved alle deltakerne der man kan avvise et fokusbytte.
Fokussymbol		Gjeldende tilstand for VNC-fokuset ved deltakeren: annen delta-ker har fokus. Mus og alfanumerisk tastatur er sperret.
		Gjeldende tilstand for VNC-fokuset ved deltakeren: gjeldende deltaker har fokus. Angivelser er mulig.
		Gjeldende tilstand for VNC-fokuset ved deltakeren: forespørsel til fokusinnehaver om å overlevere fokuset til en annen delta-ker. Mus og alfanumerisk tastatur er sperret til fokus er entydig tildelt.

Ved innstillingen **Muliggjør ikke-blokkerende VNC-fokus** dukker det opp et overlappingsvindu. Med denne dialogen kan overføringen av fokus til deltakeren som ber om det, forhindres. Hvis det ikke skjer, skifter fokus til deltakeren som ber om det, etter den innstilte tidsgrensen.

> Aktiver valgboksen **Aktiver VNC-fokus** bare i forbindelse med apparater fra HEIDENHAIN som er spesielt konstruert for dette formålet, for eksempel ved en industricomputer ITC.

Backup og Restore

Med funksjonene **NC/PLC Backup** og **NC/PLC Restore** kan du sikkerhetskopiere og gjenopprette enkelte mapper eller hele stasjonen **TNC**. Du kan lagre sikkerhetskopieringsfilene lokalt, på en nettverksstasjon samt på USB-datamedium.

Sikkerhetskopieringsprogrammet genererer en fil ***. tncbck** som også kan bearbeides av PC-Tool TNCbackup (del av TNCremo). Gjenopprettingsprogrammet kan gjenopprette både disse filene samt filer fra eksisterende TNCbackup-programmer. Hvis en *. tncbck-fil blir valgt i filbehandlingen til styringen, blir programmet **NC/PLC Restore** startet automatisk.

Sikkerhetskopiering og gjenoppretting er inndelt i flere trinn. Du kan navigere mellom trinnene med skjermtastene **FOROVER** og **BAKOVER**. Handlinger som er spesifikke for et trinn, vises selektivt som skjermtast.

Åpne NC/PLC Backup eller NC/PLC Restore

Åpne funksjonen på følgende måte:

- Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne **HEROS-meny**
- Velg menypunktet **Tools**
- Velg menypunktet **NC/PLC Backup** eller **NC/PLC Restore**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet.

Sikkerhetskopiere data

Sikre dataene fra styringen (back-up) på følgende måte:

- Velg **NC/PLC Backup**
- Velg type
  - Stasjon **TNC:** sikre
  - Sikkerhetskopiere katalogstruktur: valg av katalogen som skal sikkerhetskopieres, i filbehandlingen
  - Sikkerhetskopiere maskinkonfigurasjon (bare for maskinprodusenten)
  - Fullstendig sikkerhetskopiering (bare for maskinprodusenten)
  - Kommentar: valgfri kommentar til sikkerhetskopieringen
- Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- Stopp eventuelt styringen med skjermtasten **STOPP NC-PROGRAMVARE**
- Definere regler for ekskludering
  - Bruke forhåndsinnstilte regler
  - Skrive egne regler i tabellen
- Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
> Styringen genererer en liste over filene som blir sikkerhetskopiert.
- Kontroller listen. Velg ev. bort filer
- Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- Angi navnet på sikkerhetskopifilen
- Velg lagringsbane
- Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
> Styringen genererer sikkerhetskopifilen.
- Bekreft med skjermtasten **OK**
> Styringen avslutter sikkerhetskopieringen og starter NC-programvaren på nytt.

Gjenopprette data

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Under datagjenopprettingen (Restore-funksjonen) blir alle eksisterende data automatisk overskrevet. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av de eksisterende dataene før datagjenopprettingen. Strømbrudd eller andre problemer kan forstyrre datagjenopprettingen. Det kan føre til at data blir uopprettelig skadet eller slettet.

- Før data blir gjenopprettet, bør du sikkerhetskopiere de eksisterende dataene

Du gjenoppretter dataene på følgende måte (Restore):

- Velg **NC/PLC Restore**
- Velg arkivet som du vil gjenopprette
- Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
> Styringen genererer en liste over filene som blir gjenopprettet.
- Kontroller listen. Velg ev. bort filer
- Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- Stopp eventuelt styringen med skjermtasten **STOPP NC-PROGRAMVARE**
- Pakke ut arkiv
> Styringen gjenoppretter filene.
- Bekreft med skjermtasten **OK**
> Styringen starter NC-programvaren på nytt.

12.4 Brannmur

Bruk

Styringen gir muligheten til å opprette en brannmur for styringens primære nettverksgrensesnitt og eventuelt en sandkasse. Du kan konfigurere den slik at inngående nettverkstrafikk blokkeres avhengig av avsender og tjeneste, og/eller det vises en melding.

Brannmuren kan ikke startes for det andre nettverksgrensesnittet til styringen, maskinnettverket.

Når du aktiverer brannmuren, viser styringen dette med et symbol nede til høyre i oppgavelinjen. Avhengig av sikkerhetsnivå som brannmuren er aktivert med, forandrer dette symbolet seg og informer om hvor høyt sikkerhetsnivå som er stilt inn:

Symbol	Beskrivelse
	Brannmuren gir ikke garantert beskyttelse, selv om den er aktivert i henhold til konfigurasjonen. Dette er tilfellet hvis det for eksempel brukes en dynamisk IP-adresse i konfigurasjonen av nettverksgrensesnittet, men imidlertid DHCP-serveren ikke har anvist noen ennå.
	Brannmuren er aktivert med middels sikkerhets-nivå
	Brannmuren er aktivert med høyt sikkerhetsnivå Alle tjenester bortsett fra SSH er sperret.

> Få en nettverksspesialist til å kontrollere og hvis nødvendig endre standardinnstillingene.

Konfigurere brannmur

Brannmuren konfigurerer du på følgende måte:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Innstillinger**
- ▶ Velg menypunktet **Brannmur**
- > Styringen åpner dialogen **Brannmurinnstillinger**.

Aktiver brannmuren med de klargjorte standardinnstillingene:

- ▶ Still nå inn alternativet **Aktiv** for å slå på brannmuren
- ▶ Trykk på funksjonsknappen **Sette standardverd.**
- ▶ Bekreft nå endringene med funksjonen **Bruk**
- > Styringen aktiverer standardinnstillingene som er anbefalt av HEIDENHAIN.
- ▶ Gå ut av dialogen med funksjonen **OK**

Innstillinger for brannmuren

Innstilling	Beskrivelse
Aktiv	Slå brannmuren på eller av

Innstilling	Beskrivelse
Grensesnitt	Velg grensesnitt Valg av grensesnitt **eth0** tilsvarer generelt X26 for hoveddatamaskinen MC, **eth1** tilsvarer X116. Du kan kontrollere grensesnittene i nettverksinnstillingene i fanearket Grensesnitt. På hoveddatamaskiner med to Ethernet-grensesnitt er den andre, ikke primære, standarden til DHCP-serveren aktiv for maskinnettet. Med denne innstillingen kan brannmuren ikke aktiveres for **eth1**, da brannmur og DHCP-server utelukker hverandre gjensidig.
Rapporter andre sperrede pakker	Aktiver brannmuren med høyt sikkerhetsnivå Alle tjenester bortsett fra SSH er sperret.
Sperr ICMP-ekko-svar	Hvis dette alternativet er stilt inn, svarer ikke styringen lenger på en PING-oppkalling
Tjeneste	I denne kolonnen finner du kortbetegnelsen på tjenestene som konfigureres med denne dialogen. Hvorvidt selve tjenestene er startet, spiller her ingen rolle for konfigurasjonen. ■ **DNC** er betegnelsen på tjenesten som DNC-serveren stiller til rådighet via RPC-protokollen for eksterne applikasjoner som ble utviklet ved hjelp av RemoTools SDK (port 19003) Du finner mer informasjon om dette i håndboken Remo Tools SDK. ■ **LDAPS** inneholder serveren der brukerdataene og konfigurasjonen til brukeradministrasjonen blir lagret. ■ **LSV2** inneholder funksjonene for **TNCremo**, TeleService og andre HEIDENHAIN-PC-verktøyer (port 19000) Når brukeradministrasjonen er aktiv, kan du kun etablere nettverksforbindelser via SSH. Styringen sperrer automatisk LSV2-forbindelser via de serielle grensesnittene (COM1 og COM2) samt nettverksforbindelsene uten brukeridentifikasjon. Når brukeradministrasjon er inaktiv, låser styringen også usikrede LSV2- eller RPC-tilkoblinger automatisk. Med de valgfrie maskinparametrene **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (nr. 135402), kan maskinprodusenten definere om styringen tillater usikre forbindelser. Disse maskinparametrene inngår i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400). ■ **OPC UA** betegner tjenesten som **OPC UA NC Server** stiller til disposisjon (port 4840) ■ **SMB** gjelder kun inngående SMB-forbindelse når det er opprettet en Windows-frigivelse på NC. Utgående SMB-forbindelser (dvs. når en Windows-frigivelse kobles til NC) påvirkes ikke av denne innstillingen ■ **SSH** betegner SecureShell-protokollen (port 22). Med denne SSH-protokollen kan LSV2 avvikles sikkert fra og med HEROS 504 ved aktiv brukeradministrasjon **Mer informasjon:** "Brukerautentisering av eksterne applikasjoner", Side 551 ■ **VNC**-protokoll betyr tilgang til bildeskjerminnholdet. Hvis du sperrer denne tjenesten, får heller ikke teleserviceprogrammene fra HEIDENHAIN tilgang til skjerminnholdet (f.eks. **Screenshot**) Hvis denne tjenesten er sperret, viser styringen en advarsel i VNC-konfigurasjonsdialogen fra HEROS om at **VNC** er sperret i brannmuren

Innstilling	Beskrivelse
Metode	Konfigurere tilgjengelighet Under **Metode** har du muligheten til å konfigurere om tjenesten er tilgjengelig: ■ **Forby alle**, ikke tilgjengelig for noen ■ **Tillat alle**, tilgjengelig for alle ■ **Tillatt enkelte**, bare tilgjengelig for enkelte Hvis du angir **Tillatt enkelte**, må du også angi datamaskinen som skal ha tilgang til den respektive tjenesten. Hvis det ikke er angitt noe under **Computer**, aktiverer styringen automatisk innstillingen **Forby alle** når konfigurasjonen lagres
Protokollføre	Hvis **Protokollføre** er aktiv, viser styringen en **rød** melding dersom en nettverkspakke for denne tjenesten har blitt blokkert. Styringen viser en blå melding dersom en nettverkspakke for denne tjenesten har blitt mottatt.
Datamaskin	Hvis du under **Metode** har valgt innstillingen **Tillatt enkelte**, angir du datamaskinene her. Datamaskinene kan angis med IP-adresse eller med et vertsnavn. Flere datamaskiner skiller du med et komma. Hvis det brukes et vertsnavn, kontrollerer styringen om dette vertsnavnet kan oversettes til en IP-adresse når dialogen avsluttes eller lagres. Hvis dette ikke er tilfellet, vises en feilmelding, og dialogen avsluttes ikke. Hvis du angir et gyldig vertsnavn, oversettes dette vertsnavnet til en IP-adresse hver gang styringen startes opp. Hvis en datamaskin som er angitt med navn endrer IP-adresse, kan det være nødvendig å starte styringen på nytt eller formelt endre konfigurasjonen for brannmuren. Da bruker styringen den nye IP-adressen til et vertsnavn i brannmuren
Avanserte alternativer	Disse innstillingene er kun for dine nettverksspesialister
Still inn standardverdier:	Tilbakestilling av innstillingene til standardverdiene som er anbefalt av HEIDENHAIN

12.5 Konfigurere datagrensesnitt

Serielle grensesnitt på TNC 640

TNC 640 bruker automatisk overføringsprotokollen LSV2 for seriell dataoverføring. Med unntak av Baud-raten i maskinparameteren **baudRateLsv2** (nr. 106606) er alle parametre til LSV2-protokollen fast definert.

> Når brukeradministrasjonen er aktiv, kan du kun etablere nettverksforbindelser via SSH. Styringen sperrer automatisk LSV2-forbindelser via de serielle grensesnittene (COM1 og COM2) samt nettverksforbindelsene uten brukeridentifikasjon.
>
> Når brukeradministrasjon er inaktiv, låser styringen også usikrede LSV2- eller RPC-tilkoblinger automatisk. Med de valgfrie maskinparametrene **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (nr. 135402), kan maskinprodusenten definere om styringen tillater usikre forbindelser. Disse maskinparametrene inngår i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Bruksmåte

I maskinparameteren **RS232** (Nr. 106700) kan du fastlegge en ytterligere overføringsart (grensesnitt). Innstillingsmulighetene nedenfor gjelder bare for det aktuelle nydefinerte grensesnittet.

Du kan opprette et datagrensesnitt på følgende måte:

MOD

- Trykk på tasten **MOD**.
- Angi nøkkeltall 123
- Definere grensesnitt i maskinparameteren **RS232** (nr. 106700)

Opprette RS-232-grensesnitt

Du oppretter RS-232-grensesnittet på følgende måte:

- Åpne mappe **RS232**
> Styringen viser innstillingsmulighetene ved hjelp av de følgende maskinparametrene.

Still inn OVERFØRINGSHASTIGHET (overføringshastighet nr. 106701)

Med BAUD- RATE definerer du dataoverføringshastigheten.

Legg inn en verdi mellom 110 og 115 200 Baud.

Still inn protokoll
(protocol nr. 106702)

Dataoverføringsprotokollen styrer dataflyten for en seriell overføring.

> Vær oppmerksom på:
> - Innstillingen **BLOCKWISE** angir en form for dataoverføring der dataene overføres i blokker.
> - Innstillingen **BLOCKWISE** tilsvarer **ikke** blokkvis datamottak og samtidig blokkvis behandling av forgjengerstyringer. Denne funksjonen er ikke lenger tilgjengelig hos gjeldende styringer.

Innstilling	Dataoverføringsprotokoll
STANDARD	Standard dataoverføring Linjevis overføring
BLOCKWISE	Pakkevis dataoverføring
RAW_DATA	Overføring uten protokoll Ren linjeoverføring

Still inn databiter
(dataBits nr. 106703)

Med innstillingen dataBits definerer du om et tegn overføres med 7 eller 8 databiter.

Kontroller paritet
(parity nr. 106704)

Med paritetsbit definerer du om overføringsfeil kontrolleres.

Paritetsbiten kan dannes på tre ulike måter:

Innstilling	Beskrivelse
NONE	Ingen paritetsdannelse Du avstår fra en feildetektering
EVEN	Lik paritet Dersom mottakeren konstaterer et ujevnt antall satte bits ved evalueringen, så foreligger det en feil.
ODD	Ulik paritet Dersom mottakeren konstaterer et jevnt antall satte bits ved evalueringen, så foreligger det en feil.

Still inn stoppbiter
(stopBits nr. 106705)

Med startbiten og én eller to stoppbiter muliggjøres synkronisering for hvert overførte tegn for mottakeren ved den serielle dataoverføringen.

Still inn handshake (flowControl nr. 106706)

Handshake innebærer at to enheter utfører en kontroll av dataoverføringen. Det skilles mellom programvare-handshake og maskinvare-handshake.

Innstilling	Beskrivelse
NONE	Ingen kontroll av dataflyt Handshake er ikke aktiv
RTS_CTS	Maskinvare-handshake Overføringsstopp pga. RTS aktiv
XON_XOFF	Programvare-handshake Overføringsstopp pga. DC3 (XOFF) aktiv

Filsystem for filoperasjon (fileSystem nr. 106707)

Med **fileSystem** bestemmer du filsystemet for det serielle grensesnittet.

Dersom du ikke behøver noe spesielt datasystem, er denne maskinparameteren ikke nødvendig.

Innstilling	Beskrivelse
EXT	Minimalt filsystem for skriver, eller for overførings-programvare som ikke er fra HEIDENHAIN. Tilsvarer driftsmodus EXT1 og EXT2 for forgjengerstyringer.
FE1	Kommunikasjon med PC-programvare TNCserver eller en ekstern diskettenhet

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr. 106708)

Block Check Charakter (BCC) er et blokkontrolltegn. BCC føyes til en overføringsblokk som alternativ, for å gjøre det lettere å detektere feil.

Innstilling	Beskrivelse
TRUE	Sikrer at BCC ikke tilsvarer et styretegn.
FALSE	Funksjon ikke aktiv

Tilstanden til RTS-kabelen (rtsLow nr. 106709)

Med denne alternative parameteren fastsetter du hvilket nivå RTS-ledningen skal ha i hviletilstand.

Innstilling	Beskrivelse
TRUE	I hviletilstand er nivået på **low**
FALSE	I hviletilstand er nivået på **high**

Definere atferd etter mottak av ETX (noEotAfterEtx nr. 106710)

Med denne alternative parameteren fastlegger du om det skal sendes et EOT-tegn (End of Transmission etter mottaket av et ETX-tegn (End of Text).

Innstilling	Beskrivelse
TRUE	EOT tegnet sendes ikke.
FALSE	Styringen sender tegnet EOT.

Innstillinger for dataoverføring med TNCserver

Dersom du overfører data med Pc-programvaren TNCserver, trenger du følgende innstillinger i maskinparameteren **RS232** (nr. 106700):

Parameter	Valg
Dataoverføringshastighet i baud	Må stemme overens med innstillingen i TNCserver
Dataoverføringsprotokoll	BLOCKWISE
Databiter i hvert overførte tegn	7 biter
Type paritetskontroll	EVEN
Antall stoppbiter	1 stoppbit
Type handshake	RTS_CTS
Filsystem for filoperasjon	FE1

HEIDENHAIN-programvare til dataoverføring

Bruk

Med programvaren TnCremo tilbyr HEIDENHAIN en mulighet til å forbinde en Windows-PC med en HEIDENHAIN-styring og overføre data med den.

Forutsetninger

Systemkrav for TNCremo:

- PC-ens operativsystem:
  - Windows 8
  - Windows 10
- 2 GB arbeidsminne på PC-en
- 15 MB ledig minne på PC-en
- En nettverksforbindelse til styringen

Funksjonsbeskrivelse

Dataoverførings-programvaren TNCremo inneholder følgende områder:

1 Verktøylinje

I dette området finner du i de viktigste funksjonene til TNCremo.

2 Filliste PC

I dette området viser TNCremo alle mapper og filer til den tilkoblede stasjonen, for eksempel harddisken til en Windows PC eller en USB-minnepinne.

3 Filliste styring

I dette området viser TNCremo alle mapper og filer til den tilkoblede styringsstasjonen.

4 Statusvisning

I statusvisningen viser TNCremo informasjon som gjelder den aktuelle forbindelsen.

5 Tilkoblingsstatus

Forbindelsesstatusen viser om en forbindelse er aktiv i øyeblikket.

> Ytterligere informasjon finner du i det integrerte hjelpesystemet til TNCremo.
>
> Du kan åpne den kontekstsensitive hjelpefunksjonen til programvaren TNCremo ved hjelp av tasten **F1**.

Installere TNCremo

Du Installerer TNCremo på en PC på følgende måte:

- Start installasjonsprogrammet SETUP.EXE med Explorer
- Følg anvisningene installasjonsrutinen

Starte TNCremo

Du starter TNCremo i Windows 10 på følgende måte:

- Trykk på Windows-tasten
- Velg mappe HEIDENHAIN
- Velg TNCremo

  eller
- Dobbeltklikk på desktop-ikon TNCremo

Konfigurere forbindelse

Før du setter deg i forbindelse med styringen, må du konfigurere forbindelsen.

Du konfigurerer en forbindelse på følgende måte:

- ▶ Velg funksjonen **Definere konfigurasjon**
- > TNCremo åpner vinduet **Forbindelseskonfigurasjon**.
- ▶ Velg fanen **Behandling**
- ▶ Velg funksjonen **Ny...**
- > TNCremo åpner vinduet **Ny konfigurasjon**.
- ▶ Legg inn forbindelsesnavnet
- ▶ Velg **OK**
- > TNCremo åpner automatisk fanen **Forbindelse**.
- ▶ Velg **Forbindelsestype**

> Dersom du bruker den forhåndsinnstilte typen forbindelse,opprettes det en nettverksforbindelse (TCP/IP) via Ethernet-grensesnittet.

- ▶ Velg fanen **Innstillinger**
- ▶ Legg inn **IP-adresse/vertsnavn** til styringen
- ▶ Velg **OK**
- > TNCremo lagrer konfigurasjonen.

Opprette forbindelse til styringen

Når du har konfigurert en forbindelse, kan du forbinde Pc-en med styringen.

Du oppretter forbindelsen til styringen på følgende måte:

- ▶ Velg konfigurert forbindelse i valgmenyen

- ▶ Velg funksjonen **Opprette forbindelse**
- > Forbindelsen med styringen opprettes.

Endre stasjon

Du kan koble om stasjonen til Pc-en eller styringen som vises i TNCremo.

Du endrer den viste stasjonen på følgende måte:

- Velg fillisten til PC-en eller styringen

- Velg funksjonen **Skifte mappe/stasjon**
- > TNCremo åpner et overlappingsvindu.
- Velg ønsket stasjon i valgmenyen
- Velg **OK**
- > TNCremo viser den valgte stasjonen.

Tips:

- Når brukeradministrasjonen er aktiv, kan du kun etablere nettverksforbindelser via SSH. Styringen sperrer automatisk LSV2-forbindelser via de serielle grensesnittene (COM1 og COM2) samt nettverksforbindelsene uten brukeridentifikasjon.

  Når brukeradministrasjon er inaktiv, låser styringen også usikrede LSV2- eller RPC-tilkoblinger automatisk. Med de valgfrie maskinparametrene **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (nr. 135402), kan maskinprodusenten definere om styringen tillater usikre forbindelser. Disse maskinparametrene inngår i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
- Du kan laste ned den aktuelle versjonen av programvaren TNCremo gratis fra**HEIDENHAIN-Homepage**.

12.6 Ethernet-grensesnitt

Innføring

For at styringen skal kunne kobles til nettverket som klient, er styringen som standard utstyrt med et Ethernet-grensesnitt.

Styringen overfører data via Ethernet-grensesnittet med følgende protokoller:

- **CIFS** (common internet file system) eller **SMB** (server message block)

  Styringen støtter versjonene 2, 2.1 og 3 ved disse protokollene.
- **NFS** (network file system)

  Styringen støtter versjonene 2 og 3 ved denne protokollen.

> - Beskytt dataene og styringen ved å bruke maskinen i et sikkert nettverk.
> - For å unngå sikkerhetsfeller bruker du helst de aktuelle versjonene av protokollene **SMB** og **NFS**.

Muligheter for tilkobling

Du kan koble styringens Ethernet-grensesnitt til nettverket eller direkte til en PC via RJ45-tilkoblingen X26. Tilkoblingen er atskilt galvanisk fra styringselektronikken.

Bruk twisted-pair-kabler for å koble styringen til nettverket.

> Den maksimalt mulige kabellengden mellom styringen og et knutepunkt avhenger av kabelens kvalitetsklasse, av kabelmantelen og av type nettverk.

Symbol til Ethernet-forbindelsen

Symbol	Beskrivelse
	Ethernet-forbindelse Styringen viser symbolet på høyre side nede i oppgavelinjen **Mer informasjon:** "Oversikt oppgavelinje", Side 484 Hvis du klikker på symbolet, åpner styringen et overlappingsvindu. Overlappingsvinduet inneholder følgende informasjon og funksjoner: ■ Tilkoblede nettverk Du kan skille forbindelsen til nettverket. Når du velger nettverkets navn, kan du opprette forbindelsen p nytt. ■ Tilgjengelige nettverk ■ VPN-forbindelser For øyeblikket ingen funksjon

Vindu Nettverksinnstillinger

Med vinduet **Nettverksinnstillinger** definerer du innstillinger i Ethernet-grensesnittet for styringen.

Få en nettverksspesialist til å konfigurere styringen.

Arkfane Status

Arkfanen **Status** inneholder følgende informasjon og innstillinger:

Område	Informasjon eller innstilling
Område	Styringen viser navnet som styringen er synlig under i firmanettverket. Du kan endre navnet.
Standard-gateway	Styringen viser Default Gateway og Ethernet-grensesnittet som brukes.
Bruk proxy	Du kan definere **adressen** og **porten** til en Proxy-server i nettverket.
Grensesnitt	Styringen viser en oversikt over de tilgjengelige Ethernet-grensesnittene. Dersom det ikke består noen nettverksforbindelse, er tabellen tom. Styringen viser følgende informasjon i tabellen: ■ **Navn**, for eksempel **eth0** ■ **tilknytning**, for eksempel **X26** ■ **Tilkoblingsstatus**, for eksempel **CONNECTED** ■ **Konfigurasjonsnavn**, for eksempel **DHCP** ■ **Adresse**, for eksempel **10.7.113.10** **Mer informasjon:** "Arkfane Grensesnitt", Side 512

Område	Informasjon eller innstilling
DHCP Clients	Styringen viser en oversikt over enheter som har fått en dynamisk IP-adresse i maskinnettverket. Hvis det ikke foreligger forbindelser til andre nettverkskomponenter i maskinnettverket, er tabellinnholdet tomt. Styringen viser følgende informasjon i tabellen: ■ **Navn** Enhetens vertsnavn og forbindelsesstatus Styringen viser følgende forbindelsesstatus: ■ Grønn: tilkoblet ■ Rød: ingen forbindelse ■ **IP-adresse** Dynamisk anvist IP-adresse til enheten ■ **MAC-adresse** Enhetens fysikalske adresse ■ **Type** Type forbindelse Styringen viser følgende forbindelsestyper: ■ **TFTP** ■ **DHCP** ■ **gyldig til** Tidspunkt som IP-adressen er gyldig frem til uten fornyelse. Maskinprodusenten kan foreta innstillinger for disse enhetene. Følg maskinhåndboken!

Arkfane Grensesnitt

Styringen viser de tilgjengelige Ethernetgrensesnittene i fane **Grensesnitt**

Arkfanen **Grensesnitt** inneholder følgende informasjon og innstillinger:

Kolonne	Informasjon eller innstilling
Navn	Styringen viser en oversikt over de tilgjengelige Ethernet-grensesnittene. Med en bryter kan du aktivere eller deaktivere forbindelsen.
tilknytning	Styringen viser nummeret til nettverkstilkoblingen.
Tilkoblings-status	Styringen viser forbindelsesstatus for Ethernet-grensesnittet. Følgende tilkoblingsstatuser er mulige: ■ **CONNECTED** Tilkoblet ■ **DISCONNECTED** Forbindelse avbrutt ■ **CONFIGURING** IP-adresse hentes av serveren ■ **NOCARRIER** Ingen kabel foreligger
Konfigura-sjonsnavn	Du kan utføre følgende funksjoner: ■ Velge profil for Ethernet-grensesnittet Det står to profiler til disposisjon i utleveringstilstand: ■ **DHCP-LAN**: Innstillinger for standard grensesnitt for et standard firmanettverk ■ **MachineNet**: Innstillinger for det andre, valgfrie Ethernet-grensesnittet, for konfigurering av maskinnettverket ■ Koble Ethernet-grensesnittet til **Reconnect** på nytt ■ Bearbeide valgt profil **Mer informasjon:** "Nettverkskonfigurasjon med Advanced Network Configuration", Side 514

- Når du har endret profilen til en aktiv forbindelse, aktualiserer styringen ikke den brukte profilen. Koble det respektive grensesnittet til **Reconnect** på nytt
- Styringen støtter utelukkende forbindelsestypen **Ethernet**.

Fanen DHCP-server

Ved hjelp av fanen **DHCP-server** kan maskinprodusenten konfigurere en DHCP-server i maskinnettverket på styringen. Ved hjelp av denne serveren kan styringen opprette forbindelse til andre nettverkskomponenter i maskinnettverket, for eksempel til industricomputere.

Følg maskinhåndboken!

Fanen Ping/routing

I fanen **Ping/routing** kan du kontrollere nettverksforbindelsen.

Fanen **Ping/routing** inneholder følgende informasjon og innstillinger:

Område	Informasjon eller innstilling
Ping	**Adresse:Port** og **Adresse:** Du kan legge inn Pc-ens IP-adresse og eventuelt portnummeret for å kontrollere nettverksforbindelsen. Inndata: Fire tallverdier som er adskilt med punktum eller et portnummer adskilt med et kolon, f.eks. **10.7.113.10:22** Alternativt kan du også angi datamaskinnavnet som du vil kontrollere forbindelsen til. Starte og stoppe kontroll ■ Funksjonsknapp **Start**: Starte kontrollen Styringen viser statusinformasjonen i Ping-feltet. ■ Funksjonsknapp **Stopp**: Stoppe kontrollen
Routing	Styringen viser statusinformasjon fra operativsystemet om aktuell ruting for nettverksadministratoren.

faneark SMB frigivelse

Arkfanen **SMB-frigivelse** foreligger bare i forbindelse med en VBox-programmeringsplass.

Når valgboksen er aktiv, frigir styringen områder eller partisjoner som er beskyttet med et nøkkeltall til Explorer til Windows-PC-en som brukes, for eksempel **PLS**. Valgboksen kan du bare aktivere eller deaktivere ved hjelp av nøkkeltallet fra maskinprodusenten.

I **TNC VBox Control Panel** inne i fanen **NC-Share** velger du en stasjonsbokstav til visning av valgt partisjon, og deretter forbinder du stasjonen med **Connect**. Verten viser partisjonene til programmeringsplassen

> **Mer informasjon:** Programmeringsplass for fresstyringer
> Du laster ned dokumentasjonen sammen med programvaren for programmeringsplassen.

Åpne vindu Nettverksinnstillinger

Du åpner de generelle nettverksinnstillingene på følgende måte:

- Trykk på tasten **MOD**.
- Legg inn nøkkeltall NET123

- Trykk på tasten **PGM MGT**

- Trykk på skjermtasten **NETTVERK**

- Trykk på skjermtasten **KONFIG. NETT- VERK**
- > Styringen åpner vinduet **Nettverksinnstillinger**.

Eksportere og importere nettverksprofil

Slik eksporterer du en nettverksprofil:

- Åpne vindu **Nettverksinnstillinger**
- Velg **Eksporter konfigurasjon**
- > Styringen åpner et vindu.
- Velg lagringsplass for nettverksprofilen, f.eks. **TNC:/etc/sysconfig/net**
- Velg **Åpne**
- Velge nettverksprofil
- Velg **Eksportere**
- > Styringen lagrer nettverksprofilen.

> Du kan ikke eksportere **DHCP**- og **eth1**-profiler.

Slik importerer du en eksportert nettverksprofil:

- Åpne vindu **Nettverksinnstillinger**
- Velg **Importer konfigurasjon**
- > Styringen åpner et vindu.
- Velg lagringsplass for nettverksprofilen
- Velg **Åpne**
- Velge nettverksprofil
- Velg **OK**
- > Styringen åpner et vindu med et sikkerhetsspørsmål.
- Velg **OK**
- > Styringen importerer og aktiverer valgt nettverksprofil.
- Starte styringen på nytt (eventuelt)

> Med knappen **HEIDNEHAIN forhånds. innst.** kan du importere standardverdiene for nettverksinnstillingene.

Tips:

- Start styringen helst på nytt etter at du har foretatt endringene i nettverksinnstillingene.
- HEROS-operativsystemet administrerer vinduet **Nettverksinnstillinger**. For å endre HEROS-dialogspråket må du starte styringen på nytt.

  Mer informasjon: "Endre HEROS-dialogspråk", Side 573

Nettverkskonfigurasjon med Advanced Network Configuration

Bruk

Ved hjelp av **Advanced Network Configuration** kan du tilføye, bearbeide eller fjerne profiler for nettverksforbindelsen.

Funksjonsbeskrivelse

Når du velger programmet **Advanced Network Configuration** i HEROS-menyen, åpner styringen vinduet **Network Connections**.

Vindu **Network Connections**

Symboler i vindu **Nettverksforbindelser**
Vinduet **Nettverksforbindelser** inneholder følgende symboler:

Symbol	Funksjon
+	Legge til nettverksforbindelse
–	Fjerne nettverksforbindelse
⚙	Bearbeide nettverksforbindelse Styringen åpner vinduet **Bearbeide nettverksforbindelse**. **Mer informasjon:** "Vindu Bearbeide nettverksforbindelse", Side 515

Hvis en forbindelse er aktiv, viser styringen et symbol i toppteksten:

Symbol	Beskrivelse
	Sikker forbindelseskonfigurasjon Ekstern tilgang til styringen er aktiv, og alle forbindelser bruker en sikker forbindelseskonfigurasjon.
	Usikker forbindelseskonfigurasjon Ekstern tilgang til styringen er aktiv, men minst én tilkobling bruker en usikker tilkoblingskonfigurasjon.

Mer informasjon: "Skjermen", Side 59

Vindu Bearbeide nettverksforbindelse

I vinduet **Bearbeide nettverksforbindelse** viser styringen nettverksforbindelsens forbindelsesnavn i det øverste området. Du kan endre navnet.

Vindu **Bearbeide nettverksforbindelse**

Fane **General**
Fanearket **General** inneholder følgende innstillinger:

Innstilling	Beskrivelse
Connect automatically	Her kan du definere en rekkefølge for forbindelsen ved hjelp av prioriteten dersom du bruker flere profiler. Styringen forbinder nettverket med foretrukket høyeste prioritet. Inndata: **-999...+999**
All users may connect to this network	Her kan du aktivere det valgte nettverket for alle brukere.
Automatically connect to VPN when using this connection	For øyeblikket ingen funksjon
Bonded connections:	For øyeblikket ingen funksjon

Fanearkt **Ethernet**
Fanearket **Ethernet** inneholder følgende innstillinger:

Innstilling	Beskrivelse
Service:	Her kan du velge Ethernet-grensesnittet. Hvis du ikke velger et Ethernet-grensesnitt, kan denne profilen brukes til ethvert Ethernet-grensesnitt. Valg ved hjelp av et valgvindu er mulig
Cloned MAC address:	For øyeblikket ingen funksjon
MTU:	Her kan du legge til maksimal pakkestørrelse i Bytes. Inndata: **Automatic**, **1...10000**
Private key password:	For øyeblikket ingen funksjon
Wake-on-LAN password	For øyeblikket ingen funksjon
Link negotiation	Her må du konfigurere innstillingene av Ethernet-forbindelsen: ■ **Ignore** Beholde de konfigurasjonene som allerede foreligger på apparatet. ■ **Automatic** Hastighets- og dupleksinnstillinger konfigureres automatisk for forbindelsen. ■ **Manual** Konfigurere hastighets- og dupleksinnstillinger for forbindelsen manuelt. Valg via et valgvindu
Speed	Her må du velge hastighetsinnstillingen: ■ **10 Mb/s** ■ **100 Mb/s** ■ **1 Gb/s** ■ **10 Gb/s** Bare ved valg av **Link negotiation Manual** Valg via et valgvindu
Full duplex	Her må du velge duplesinnstillingen: ■ **Half** ■ **Full** Bare ved valg av **Link negotiation Manual** Valg via et valgvindu

Arkfane **802.1X-sikkerhet**
For øyeblikket ingen funksjon

Arkfane **DCB**
For øyeblikket ingen funksjon

Arkfane Proxy
For øyeblikket ingen funksjon

Fanen **IPv4 Settings**
Fanearket **IPv4 Settings** inneholder følgende innstillinger:

Innstilling	Beskrivelse
Method:	Her må du velge en metode til nettverksforbindelse: ■ **Automatic (DHCP)** Dersom nettverket bruker en DHCP-server til tilordningen av IP-adresser ■ **Automatic (DHCP) addresses only** Dersom nettverket bruker en DHCP-server til tilordningen av IP-adresser, men du tilordner DNS-serveren manuelt ■ **Manual** Tilordne IP-adresse manuelt ■ **Link-Local Only** For øyeblikket ingen funksjon ■ **Shared to other computers** For øyeblikket ingen funksjon ■ **Disabled** Deaktivere IPv4 for denne forbindelsen
Automatic, addresses only	Her kan du tilføye statiske IP-adresser som opprettes i tillegg til IP-adressene som anvises automatisk. Bare ved **Method: Manual**
Additional DNS servers:	Her kan du tilføye IP-adresser til NDS-server som brukes til oppløsning av computernavn. Flere IP-adresser skiller du med et komma. Bare ved **Method: Manual** og **Automatic (DHCP) addresses only**
Additional search domains:	Du kan du tilføye domener som brukes av computernavn. Flere domener skiller du med et komma. Bare ved **Method: Manual**
DHCP client ID:	For øyeblikket ingen funksjon
Require IPv4 addressing for this connection to complete	For øyeblikket ingen funksjon

Arkfane **IPv6-innstillinger**
For øyeblikket ingen funksjon

Innstillinger for nettverksstasjoner

> Få en nettverksspesialist til å konfigurere styringen.

Her kan du tilknytte nettverksstasjoner til styringen. Når styringen er koblet til et nettverk og dataaktiveringer er tilknyttet, viser styringen ekstra stasjoner i katalogvinduet til filadministrasjonen.

I området **Nettverksstasjon** til vinduet **Opprett tilkobling** viser styringen en liste over alle definerte nettverksstasjoner og statusen til hver stasjon.

Du kan fastsette et vilkårlig antall nettverksstasjoner, men kun koble til maks. sju samtidig.

I området **Statuslogg** viser styringen statusinformasjon og feilmeldinger.

Åpne Innstillinger

Du åpner innstillingene for nettstasjonene på følgende måte:

PGM MGT

- Trykk på tasten **PGM MGT**

NETTVERK

- Trykk på funksjonstasten **NETTVERK**

KOBLE TIL DERFINER NETTVERK

- Trykk på skjermtasten **KOBLE TIL DERFINER NETTVERK**
- > Styringen åpner vinduet **Opprett tilkobling**.

Oversikt over funksjonstaster

Funksjonstast	Knapp	Beskrivelse
TILKOBLING	**Tilkobling**	Koble til nettverksstasjon Styringen markerer ved en aktiv forbindelse avkrysningsboksen i kolonnen **Tilk.**.
KOBLE FRA	**Koble fra**	Koble fra nettverksstasjon
AUTO	**Auto**	Opprette nettverksstasjonsforbindelsen automatisk når du slår på styringen Styringen markerer ved en automatisk forbindelse avkryssingsboksen i kolonnen **Auto**.
LEGG TIL	**Legg til**	Definere ny nettverksstasjon
FJERN	**Fjern**	Slette eksisterende nettverksstasjon
KOPIER	**Kopier**	Kopiere nettverksstasjon
REDIGER	**Bearbeide**	Redigere nettstasjon
TØM	**Tøm**	Slette innholdet i området **Statuslogg**
PRIVAT	**Privat nettverks-stasjon**	-ääBrukerspesifikk nettverksstasjon ved aktiv brukeradministrasjon Styringen markerer ved en brukerspesifikk forbindelse avkryssingsboksen i kolonnen **Privat**.

Legge til nettverksstasjon

Forutsetninger

Forutsetninger for nettverksstasjonstilkobling:

- Forbindelse til nettverket
- Styringen må nå serveren i nettverket
- Tilgangsdata og bane til stasjonen kjent

Legge til nettverksstasjon

Du tilføyer en nettstasjon på følgende måte:

- ▶ Velg **Legg til**
- > Styringen åpner vinduet **Tilkoblingsassistent**.
- ▶ Definere innstillinger i de enkelte fanene
- ▶ Etter hver fane velger du **Frem**
- ▶ I fanen **Kontroll** kontrollerer du innstillingene
- ▶ Velg **Bruk**
- > Styringen forbinder nettverksstasjonen.

Innstillinger for nettverksstasjonen

Styringen fører deg gjennom innstillingene med **Tilkoblingsassistent**.

Arkfane	Innstilling
Drivverk-navn	■ **Stasjonsnavn:** Vist navn på nettverksstasjonen i filadministrasjonen til styringen Styringen tillater bare store bokstaver med en **:** på slutten. ■ **Privat nettverksstasjon** Ved aktiv brukeradministrasjon er forbindelsen kun synlig for den som oppretter. For å opprette og behandle offentlige forbindelser er rettigheten HEROS.SetShares nødvendig. Brukere uten denne rettigheten kan starte og avslutte offentlige forbindelser, men kun opprette og behandle private forbindelser. **Mer informasjon:** "Rolledefinisjon", Side 546
Frigjørings-type	Protokoll til overføring ■ **Windows-share (CIFS/SMB) eller Samba-server** ■ **UNIX share (NFS)**

Arkfane	Innstilling
Server og frigjøring	■ **Servernavn:** Navnet på serveren eller IP-adressen til nettverksstasjonen ■ **Sharenavn:** Betegnelse på hvordan du frigir mappen som styringen aksesserer
Autotilkobling	**Automatisk tilkobling (ikke mulig med alternativet «Be om passord?»)** Styringen forbinder nettverksstasjonen Automatisk under startprosessen.
Bruker og passord (kun ved Windows-aktivering)	■ **Single Sign On** Ved aktiv brukeradministrasjon kobler styringen automatisk til en kodet nettverksstasjon når brukeren logger seg på. ■ **Windows-brukernavn** ■ **Be om passord? (Ikke mulig med alternativet «Koble til automatisk»)** Valg om det må legges inn et passord ved tilkobling. ■ **Passord** ■ **Passordverifisering**
Monteringsalternativer	**Parameter for Mount-alternativ «-o»:** Hjelpeparameter for forbindelsen
Kontroll	Styringen viser en sammenfatning av de definerte innstillingene. Du kan kontrollere innstillingene og lagre dem med **Bruk**.

Eksempler på Monteringsalternativer

Alternativer legges inn uten mellomrom, kun adskilt med et komma.

Alternativer for NFS

Eksempel	Beskrivelse
rsize=8192	Pakkestørrelse for datamottak i byte Inndataområde 512 til 8192
wsize=4096	Pakkestørrelse for dataforsendelse i byte Inndataområde 512 til 8192
soft,timeo=3	Betinget Mount Tid i tiendedels sekunder som styringen gjentar forsøket etter
nfsvers=2	Protokollversjon

> Hvis du bruker programvaren CIMCO NFS, må du angi dette alternativet. CIMCO NFS støtter bare NFS opp til versjon 2.

Alternativer for SMB

Eksempel	Beskrivelse
domain=xxx	Navn på domene HEIDENHAIN anbefaler å ikke skrive domenet i brukernavnet, men som alternativ.
vers=3.1.1	Protokollversjon
sec=ntlmssp	Autentiseringsmetode ntlm Bruk dette alternativet dersom styringen viser feilmeldingen **Permission denied** ved tilkoblingen.

> For å unngå sikkerhetsfeller bruker du helst de aktuelle versjonene av protokollene **SMB** og **NFS**.
>
> Avhengig av styringens programvarestatus er det mulig at nettverksstasjonen krever en eldre versjon av protokollen. I dette tilfellet kan du endre protokollversjonen med hjelpeparameteren **vers=**. Ta kontakt med nettverksspesialisten.

12.7 Dataoverføring med SFTP (SSH File Transfer Protocol)

Bruk

SFTP (SSH File Transfer Protocol) tilbyr en sikker måte å koble klientprogrammer til styringen og overføre filer fra en datamaskin til styringen med høy hastighet. Forbindelsen rutes via en SSH-tunnel.

Relaterte emner

- Brukeradministrasjon
  Mer informasjon: "Brukeradministrasjon", Side 528
- Prinsippet for SSH-tilkoblingen
  Mer informasjon: "Brukerautentisering av eksterne applikasjoner", Side 551
- Brannmurinnstillinger
  Mer informasjon: "Brannmur", Side 499

Forutsetninger

- Installert PC-programvare TNCremo versjon 3.3 eller høyere
  Mer informasjon: "HEIDENHAIN-programvare til dataoverføring", Side 505
- **SSH** er tillatt i brannmuren på styringen
  Mer informasjon: "Brannmur", Side 499

Funksjonsbeskrivelse

SFTP er en sikker overføringsprotokoll som støttes av ulike operativsystemer for klientprogrammer.

For å koble til, trenger du et nøkkelpar som består av en offentlig nøkkel og en privat nøkkel. Du overfører den offentlige nøkkelen til styringen, og tilordner den til en bruker ved hjelp av brukeradministrasjonen. Klientprogrammet krever den private nøkkelen for å etablere en forbindelse til styringen.

HEIDENHAIN anbefaler at du oppretter nøkkelparet ved hjelp av programmet CreateConnections. CreateConnections er installert med PC-programvaren TNCremo versjon 3.3 eller nyere. Med CreateConnections kan du overføre den offentlige nøkkelen direkte til styringen og tilordne den til en bruker.

Du kan også opprette nøkkelparet med en annen programvare.

Opprett SFTP-forbindelse med CreateConnections

Følgende forutsetninger må være oppfylt for å opprette en SFTP-forbindelse ved hjelp av CreateConnections:

- Tilkobling med sikker protokoll, f.eks. **TCP/IP Secure**
- Brukernavnet og passordet til den ønskede brukeren er kjent

> Når du overfører den offentlige nøkkelen til styringen, må du angi brukerens passord to ganger.
>
> Hvis brukeradministrasjon er inaktiv, er brukeren **user** logget inn. Passordet for brukeren **user** er **user**.

Slik oppretter du en SFTP-forbindelse med CreateConnections:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg **Innstillinger**
- ▶ Velg **Current User**
- > Styringen åpner vinduet **Aktuell bruker**.
- ▶ Velg **Sert & nøkler**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Aktiver avmerkingsboksen **Tillat autentifisering med passord**
- ▶ Velg **Lagre og start serv. på nytt**
- ▶ Opprett et nøkkelpar med CreateConnections og overfør det til styringen

> Ytterligere informasjon finner du i det integrerte hjelpesystemet til TNCremo.
>
> Du kan åpne den kontekstsensitive hjelpefunksjonen til programvaren TNCremo ved hjelp av tasten **F1**.

- ▶ Deaktiver avmerkingsboksen **Tillat autentifisering med passord**
- ▶ Velg **Lagre og start serv. på nytt**
- ▶ Velg **SLUTT**
- ▶ Velg **Lukk**
- > Styringen lukker vinduet **Aktuell bruker**.
- ▶ Overfør den private nøkkelen til klientprogrammet
- ▶ Koble klientprogrammet til styringen

> Følg dokumentasjonen for klientprogrammet!

Tips:

- Når brukeradministrasjonen er aktiv, kan du kun etablere nettverksforbindelser via SSH. Styringen sperrer automatisk LSV2-forbindelser via de serielle grensesnittene (COM1 og COM2) samt nettverksforbindelsene uten brukeridentifikasjon. Når brukeradministrasjon er inaktiv, låser styringen også usikrede LSV2- eller RPC-tilkoblinger automatisk. Med de valgfrie maskinparametrene **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (nr. 135402), kan maskinprodusenten definere om styringen tillater usikre forbindelser. Disse maskinparametrene inngår i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
- Under tilkoblingen er rettighetene til brukeren, som den brukte nøkkelen er tilordnet, aktive. Avhengig av disse rettighetene varierer de viste katalogene og filene samt tilgangsmulighetene.
- Du kan også overføre en offentlig nøkkel til styringen ved hjelp av en USB-enhet eller en nettverksstasjon. I dette tilfellet trenger du ikke å aktivere avmerkingsboksen **Tillat autentifisering med passord** .
- I området **Eksternt administrert SSH-nøkkelfil** i vinduet **Sert & nøkler** kan du velge en fil med ekstra offentlige SSH-nøkler. Dette lar deg bruke SSH-nøkler uten å måtte overføre dem til styringen.

12.8 Sikkerhetsprogramvare SELinux

SELinux er en utvidelse for Linux-baserte operativsystemer. **SELinux** er en ekstra sikkerhetsprogramvare med Mandatory Access Control (MAC) som beskytter systemet mot utføring av ikke-autoriserte prosesser eller funksjoner, og dermed også virus og andre skadelige programvarer.

MAC betyr at hver handling må tillates eksplisitt, ellers utfører styringen ikke disse. Programvaren fungerer som ekstra beskyttelse for normale tilgangsbegrensninger i Linux. Bare når standardfunksjonen og tilgangskontrollen til **SELinux** tillater at bestemte prosesser og handlinger utføres, blir disse tillatt.

> SELinux-installasjonen for styringen er laget slik at bare programmer som installeres med NC-programvaren fra HEINDENHAIN, kan utføres. Andre programmer kan ikke utføres med standardinstallasjonen.

Tilgangskontrollen til **SELinux** under HEROS 5 styres på følgende måte:

- Styringen utfører bare programmer som er installert med NC-programvaren fra HEIDENHAIN
- Filer som er relatert til sikkerheten til programvaren (systemfiler for **SELinux**, boot-filer for HEROS 5 osv.), kan bare endres av eksplisitt valgte programmer
- Filer som opprettes av andre programmer kan som regel ikke utføres
- USB-datamediet kan velges bort
- Det finnes bare to prosesser som tillater at en ny fil utføres:
  - Starte en programvareoppdatering: En programvareoppdatering fra HEIDENHAIN kan erstatte eller endre systemfiler
  - Starte SELinux-konfigurasjonen: Konfigurasjonen av **SELinux** er som regel beskyttet av et passord fra maskinprodusenten, se maskinhåndboken

> HEIDENHAIN anbefaler at du aktiverer **SELinux**, fordi det gir ekstra beskyttelse mot et angrep utenfra.

12.9 Brukeradministrasjon

Innføring

Følg maskinhåndboken!

Enkelte områder i brukeradministrasjonen blir konfigurert av maskinprodusenten.

Styringen leveres med inaktiv brukeradministrasjon. Denne tilstanden blir betegnet som **Legacy Mode**. I **Legacy Mode** er atferden til styringen den samme som atferden til eldre programvareversjoner uten brukeradministrasjon.

Du er ikke forpliktet til å bruke brukeradministrasjonen, men for implementering av et IT-sikkerhetssystem er det er absolutt nødvendig.

Brukeradministrasjonen yter et bidrag til følgende sikkerhetsområder basert på kravene i standardene i IEC 62443-familien:

- programsikkerhet
- nettverkssikkerhet
- plattformsikkerhet

Med brukeradministrasjonen kan du fastsette brukere med ulike tilgangsrettigheter:

Følgende varianter er tilgjengelige for lagring av brukerdataene:

- **Lokal LDAP-database**
  - Bruke brukeradministrasjonen på en enkelt styring
  - Bygge opp av en sentral LDAP-server for flere styringer
  - Eksportere en konfigurasjonsfil for LDAP-serveren når den eksporterte databasen skal brukes av flere styringer

    Mer informasjon: "Lokal LDAP-database", Side 533
- **LDAP på annen datamaskin**
  - Importere en konfigurasjonsfil for LDAP-serveren

    Mer informasjon: "LDAP på annen datamaskin", Side 534
- **Pålogging på Windows-domene**
  - Integrere brukeradministrasjonen på flere styringer
  - Bruke ulike roller på ulike styringer

    Mer informasjon: "Logg på Windows-domene", Side 535

Parallelldrift mellom Windows-domene og LDAP-database er mulig.

Konfigurasjon av brukeradministrasjon

> Hvis du ved hjelp av **Remote Desktop Manager** før aktiveringen av brukeradministrasjonen oppretter private forbindelser, er disse forbindelsene ikke lenger tilgjengelige ved aktiv brukeradministrasjon.
>
> Lagre private forbindelsene før aktivering av brukeradministrasjon.
>
> **Mer informasjon:** "Remote Desktop Manager (alternativ #133)", Side 470

Styringen leveres med inaktiv brukeradministrasjon. Denne tilstanden blir betegnet som **Legacy-Mode**.

Du må konfigurere brukeradministrasjon før du kan bruke den.

Konfigurasjonen inneholder følgende deltrinn:

1. Kall opp brukeradministrasjonen
2. Aktivere brukeradministrasjon
3. Opprette **useradmin**
4. Sette opp database
5. Legg til flere brukere

   Mer informasjon: "Opprette ytterligere brukere", Side 539

Kall opp brukeradministrasjonen

Når du skal kalle opp brukeradministrasjonen, gjør du som følger:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Innstillinger**
- ▶ Velg menypunktet **UserAdmin**
- > Styringen åpner vinduet **Brukeradministrasjon**.

> Du kan gå ut av vinduet **Brukeradministrasjon** etter hvert deltrinn i konfigureringen.
>
> Hvis du går ut av vinduet **Brukeradministrasjon** etter aktiveringen, anmoder styringen deg om en gjenoppstart (én gang).

Aktivere brukeradministrasjon

Når du skal aktivere brukeradministrasjonen, gjør du som følger:

- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Trykk på skjermtasten **Brukeradministrasjon aktiv**.
- > Styringen viser meldingen **Passord for bruker useradmin mangler**.

Funksjonen **Avidentifiser brukeren i loggdata** er en del av personvernbeskyttelsen og er som standard aktivert. Når denne funksjonen er aktivert, anonymiseres brukerdataene i samtlige av styringens loggfiler.

MERKNAD

Viktig: Uønsket dataoverføring kan forekomme!

Hvis du deaktiverer funksjonen **Avidentifiser brukeren i loggdata** vises brukerdataene i samtlige av styringens loggfiler i personalisert form.
I servicetilfeller og i forbindelse med annen formidling av loggfiler får din avtalepartner innsyn i disse brukerdataene. Det å sikre et nødvendig personvernrettslig grunnlag i din bedrift er i dette tilfellet fullt og helt ditt eget ansvar.

- ▶ Bevar eller reaktiver aktiv tilstand for funksjonen **Avidentifiser brukeren i loggdata**

Deaktivere brukeradministrasjon

Når du deaktiverer brukeradministrasjonen, lagrer styringen alle konfigurerte brukere. De er dermed ved en reaktivering av brukeradministrasjonen igjen disponible.

Hvis du ønsker å slette de konfigurerte brukerne med deaktiveringen, må du velge dette konkret i løpet av forløpet til deaktiveringen.

Deaktivering av brukeradministrasjonen er kun mulig med følgende funksjonsbrukere:

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

Mer informasjon: "Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN", Side 545

Slik deaktiverer du brukeradministrasjonen:

- ▶ Registrere tilhørende funksjonsbrukere
- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg **Brukeradministrasjon inaktiv**
- ▶ Ev. sett en hake ved **Slette eksisterende brukerdatabaser** for å slette alle konfigurerte brukere eller brukerspesifikke kataloger.

- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**

- ▶ Trykk på skjermtasten **SLUTT**
- > Styringen åpner vinduet **Systemomstart påkrevd**.
- ▶ Velg **Ja**
- > Styringen utløser ny start.

Opprett Useradmin

Når brukeradministrasjonen er aktivert første gang, må du opprette funksjonsbrukeren **useradmin**.

Brukeren **useradmin** kan sammenlignes med den lokale administratoren av et Windows-system.

Når du skal opprette brukeren **useradmin**, gjør du følgende:

- ▶ Velg **Passord for useradmin**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Passord for bruker useradmin**.
- ▶ Fastsett passord for bruker **useradmin**
- ▶ Velg **Angi nytt passord**
- > Styringen viser meldingen **Innstillinger og passord for useradmin er endret**.

Av sikkerhetsgrunner skal alle passord inneholde følgende:
- Minst åtte tegn
- Bokstaver, tall og spesialtegn
- Ikke bruk sammenhengende ord og tegnrekker, f.eks. Anna eller 123.

Hvis du ønsker å bruke spesialtegn, pass på tastaturlayout. HEROS går ut fra et amerikansk tastatur, NC-programvaren fra et HEIDENHAIN-tastatur. Eksterne tastaturer kan konfigureres fritt.

Kontoen **useradmin** har følgende funksjoner:
- Opprette databaser
- Tildele passordopplysninger
- Aktivere LDAP-databasen
- Eksportere konfigurasjonsfiler for LDAP-serveren
- Importere konfigurasjonsfiler for LDAP-serveren
- Nødtilgang dersom brukerdatabasen blir ødelagt
- Senere endring av databasetilkoblingen
- Deaktivere brukeradministrasjonen

Brukeren **useradmin** mottar automatisk rollen HEROS.Admin, noe som gjør at han/hun kan administrere brukere i brukeradministrasjonen når han/hun kjenner til passordet til LDAP-databasen. Brukeren **useradmin** er en funksjonsbruker som er forhåndsdefinert av HEIDENHAIN. Ved funksjonsbrukere kan du verken legge til roller eller foreta slettinger.

HEIDENHAIN anbefaler å gi mer enn en person tilgang til en konto med rollen HEROS.Admin. Slik kan du sikre at nødvendige endringer i brukeradministrasjonen kan utføres også når administratoren ikke er til stede.

Sette opp database

Når du skal sette opp databasen, gjør du følgende:

- ▶ Velg database for lagring av brukerdataene
- ▶ Sette opp database
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBR**
- > Styringen åpner vinduet **Systemomstart påkrevd**.
- ▶ Start systemet på nytt med **Ja**
- > Styringen starter på nytt.

Lokal LDAP-database

Før du kan bruke funksjonen **Lokal LDAP-database**, må følgende forutsetninger være gitt:

- Brukeradministrasjonen er aktiv
- Brukeren **useradmin** er konfigurert

For å sette opp en **Lokal LDAP-database**, går du frem som følger:

- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg funksjonen **LDAP-brukerdatabase**
- > Styringen frigir området som vises i grått for LDAP-brukerdatabasen, slik at det kan redigeres
- ▶ Velg funksjonen **Lokal LDAP-database**
- ▶ Velg funksjonen **Konfigurering**
- > Styringen åpner vinduet **Konfigurering av lokal LDAP-database**.
- ▶ Angi navnet på **LDAP-domenet**
- ▶ Angi passord
- ▶ Gjenta passordet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen lukker vinduet **Konfigurering av lokal LDAP-database**.

> Før du begynner å redigere brukeradministrasjonen, oppfordrer styringen deg til å angi passordet for den lokale LDAP-databasen.
>
> Passord må ikke være trivielle og bare administratorer skal kjenne til dem.
>
> **Mer informasjon:** "Opprette ytterligere brukere", Side 539

> Hvis styringens vertsnavn eller domenenavn endres, må lokale LDAP-databaser konfigureres på nytt.

LDAP på annen datamaskin

Forutsetninger

Før du kan bruke funksjonen **LDAP på annen datamaskin**, må følgende forutsetninger være gitt:

- Brukeradministrasjonen er aktiv
- Brukeren **useradmin** er konfigurert
- En LDAP-database har blitt opprettet i firmanettverket
- En serverkonfigurasjonsfil for en eksisterende LDAP-database må være lagret på styringen eller på en PC i nettverket.
- PC-en med den eksisterende konfigurasjonsfilen er i drift
- PC-en med den eksisterende konfigurasjonsfilen er tilgjengelig i nettverket

Klargjøre serverkonfigureringsfil

Slik klargjør du en serverkonfigureringsfil i en LDAP-database:

- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg funksjonen **LDAP-brukerdatabase**
- > Styringen frigir området som vises i grått for LDAP-brukerdatabasen, slik at det kan redigeres
- ▶ Velg funksjonen **Lokal LDAP-database**
- ▶ Velg funksjonen **Eksportere serverkonfig.**
- > Styringen åpner vinduet **Eksportering av LDAP-konfigurasjonsfil.**
- ▶ Angi navnet for serverkonfigurasjonsfilen i navnefeltet
- ▶ Lagre filen i ønsket mappe
- > Serverkonfigurasjonsfilen ble eksportert.

Bruke LDAP-database på annen datamaskin

Slik går du frem for å bruke funksjonen **LDAP på annen datamaskin**:

- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg funksjonen **LDAP-brukerdatabase**
- > Styringen frigir området som vises i grått for LDAP-brukerdatabasen, slik at det kan redigeres
- ▶ Velg funksjonen **LDAP på annen datamaskin**
- ▶ Velg funksjonen **Importere serverkonfig**
- > Styringen åpner vinduet **Importering av LDAP-konfigurasjonsfil.**
- ▶ Velg eksisterende konfigurasjonsfil
- ▶ Velg **FIL**
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- > Konfigurasjonsfilen ble importert.

Logg på Windows-domene

Forutsetninger

Før du kan bruke funksjonen **Pålogging på Windows-domene**, må følgende forutsetninger være gitt:

- Brukeradministrasjonen er aktiv
- Brukeren **useradmin** er konfigurert
- Det finnes en aktiv Windows-domenekontroller i nettverket
- Domenekontrolleren er tilgjengelig i nettverket
- Organisasjonsenhet for HEROS-roller kjent
- Når du logger inn med datamaskinkonto:
  - Tilgang til passordet til Domain Controllers mulig
  - Tilgang til brukergrensesnittet til Domain Controllers, ev. med en IT-admin
- Når du logger inn med funksjonsbruker:
  - Brukernavnet på funksjonsbrukeren
  - Passordet for funksjonsbrukeren

Bli med i et Windows-domene med en datamaskinkonto

Du blir med i et Windows-domene med en datamaskinkonto på følgende måte:

- Kall opp brukeradministrasjonen
- Velg funksjonen **Pålogging på Windows-domene**
- Aktiver avmerkingsboksen **Bli med i Active Directory-domene (med datamaskinkonto)**
- Velge funksjon **Søk etter domene**

> Med funksjonen **Konfigurere** kan du fastsette ulike innstillinger for forbindelsen:
> - Med avkrysningsboksen **Avbild SIDs på Unix UIDs** velger du om Windows SID avbildes automatisk på Unix UIDs.
> - Med avkrysningsboksen **Bruke LDAP-er** velger du mellom LDAP eller sikker LDAPs. Ved LDAPs definerer du om den sikre forbindelsen kontrollerer et sertifikat eller ikke
> - Du kan definere en spesiell gruppe Windows-brukere som du vil begrense påloggingen til denne styringen til.
> - Du kan tilpasse organisasjonsenheten som HEROS-rollenavnene blir lagret under
> - Du kan endre prefikset, for eksempel for å administrere brukere for ulike verksteder. Ethvert prefiks som settes foran et HEROS-rollenavn, kan endres, for eksempel HEROS -Hall1 og HREOS-Hall2
> - Tilpass skilletegn i HEROS-rollenavn:

- Trykk på skjermtasten **BRUK**
> Styringen åpner vinduet **Opprette forbindelse til domene**

> Med funksjonen **Organisasjonsenhet for datamaskinkonto:** kan du for eksempel angi i hvilken organisasjonsenhet som allerede finnes, tilgangen blir opprettet
> - ou=controls
> - cn=computers
>
> Angivelsene må stemme overens med de gitte forholdene til domenet. Begrepene kan ikke byttes ut.

- Angi brukernavnet til domenekontrolleren
- Angi passordet til domenekontrolleren
> Styringen kobler til Windows-domenet som ble funnet.
> Styringen kontroller om alle nødvendige roller er opprettet som grupper i domenet.

> Hvis ikke alle nødvendige roller er opprettet som grupper i domenet ennå, viser styringen en varselmelding
>
> Hvis styringen viser en varselmelding, må du utføre en av de to mulighetene:
>
> ▶ Trykk på skjermtasten **Fyll ut rolle definisjon**
>
> ■ Velge funksjon **Legg til**
>
> Her kan du legge rollene direkte inn i domenet.
>
> ■ Velge funksjon **Eksportere**
>
> Her kan du lese ut rollene eksternt i en fil i formatet .ldif.

> Alle nødvendige roller er opprettet som grupper i domenet.

Bli med i Windows-domene med funksjonsbruker

Du blir med i et Windows-domene med en funksjonsbruker på følgende måte:

- ▶ Åpne vinduet **Brukeradministrasjon**
- ▶ Velg **Pålogging på Windows-domene**
- ▶ Aktiver avmerkingsboksen **Active Directory med funksjonsbrukere**
- ▶ Velg **Søk etter domene**
- > Styringen velger et domene.
- ▶ Velg **Konfigurering**
- ▶ Sjekk data for **Domain Name:** og **Key Distribution Center (KDC):**
- ▶ Angi **Organisasjonsenhet for HEROS-roller:**
- ▶ Skriv inn brukernavnet og passordet til funksjonsbrukeren
- ▶ Velg **OK**
- ▶ Velg **BRUK**
- > Styringen kobler til Windows-domenet som ble funnet.
- > Styringen kontroller om alle nødvendige roller er opprettet som grupper i domenet.

Opprett grupper

Når du skal opprette grupper som svarer til de ulike rollene, har du følgende muligheter:

- ■ Automatisk når du logger på Windows-domenet ved å angi en bruker med administratorrettigheter
- ■ Lese inn importfil i formatet .ldif på Windows-serveren

Windows-administrator må legge brukere på Domain Controller manuelt til rollene (Security Groups).

I det etterfølgende avsnittet finner du to eksempler på hvordan Windows-administratoren kan utforme inndelingen av gruppene.

Eksempel 1

Brukeren er direkte eller indirekte medlem av den relevante gruppen:

Eksempel 2

Brukere fra ulike områder (verksteder) er medlemmer i grupper med ulike prefikser:

Eksportere og importere Windows-konfigurasjonsfiler

Hvis du har koblet styringen til Windows-domenet, kan du eksportere de nødvendige konfigurasjonene for andre styringer.

Slik eksporterer du Windows-konfigurasjonsfilen:

- ▶ Åpne vinduet **Brukeradministrasjon**
- ▶ Velg **Pålogg. på Windows- domene**
- ▶ Velg **Eksporter Windows-konfig.**
- > Styringen åpner vinduet **Eksporter konfigurasjon av Windows-domenet**.
- ▶ Velg mappen for filen
- ▶ Skriv inn navnet på filen
- ▶ Aktiver eventuelt avkrysningsboksen **Vil du eksportere passordet til funksjonsbrukeren?**
- ▶ Velg **Eksportere**
- > Styringen lagrer Windows-konfigurasjonen som en BIN-fil.

Slik importerer du Windows-konfigurasjonsfilen til en annen styring:

- ▶ Åpne vinduet **Brukeradministrasjon**
- ▶ Velg **Pålogg. på Windows- domene**
- ▶ Velg **Importer Windows-konfig.**
- > Styringen åpner vinduet **Importer konfigurasjon av Windows-domenet**.
- ▶ Velg eksisterende konfigurasjonsfil
- ▶ Aktiver eventuelt avkrysningsboksen **Vil du importere passordet fra funksjonsbrukeren?**
- ▶ Velg **Importere**
- > Styringen overtar konfigurasjonene for Windows-domenet.

Opprette ytterligere brukere

Før du kan opprette flere brukere, må følgende forutsetninger være oppfylt:

- Brukeradministrasjon er konfigurert
- LDAP-database er valgt og konfigurert

> Fanen **Administrasjon av bruker** har en funksjon kun ved følgende databaser:
> - **Lokal LDAP-database**
> - **LDAP på annen datamaskin**
>
> Ved **Pålogging på Windows-domene** må du konfigurere brukerne i Windows-domenet.
>
> **Mer informasjon:** "Logg på Windows-domene", Side 535

Åpne fanen Administrasjon av bruker

Når du skal administrere bruker, går du videre som følger:

- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg fanen **Administrasjon av bruker**
- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER INN**
- > Styringen oppfordrer deg til å angi passordet til brukerdatabasen.
- > Når du har angitt passordet, åpner styringen menyen **Administrasjon av bruker**.

Du har mulighet til å redigere eksisterende brukere og legge til nye brukere.

Opprett ny bruker

Du legger til en ny bruker på følgende måte:

- ▶ Trykk på skjermtasten **Legg til ny bruker**
- > Styringen åpner et vindu for opprettelse av bruker.
- ▶ Angi brukernavn
- ▶ Angi brukerens passord

> Ved førstegangs pålogging må brukeren endre passordet.
> **Mer informasjon:** "Logge på brukeradministrasjonen", Side 555

- ▶ Opprett ev. en beskrivelse av brukeren
- ▶ Trykk på skjermtasten **Legg til rolle**
- ▶ Velg roller for brukeren fra valgvinduet
  Mer informasjon: "Rolledefinisjon", Side 546
- ▶ Trykk på skjermtasten **Legg til**

> Ytterligere to funksjonstaster er tilgjengelige i menyen:
> - **Leg t eks pål**
> f.eks. Remote.HEROS.Admin i stedet for HEROS.Admin.
> Rollen er bare aktivert for ekstern pålogging på systemet.
> - **Leg t lok pål**
> f.eks. Local.HEROS.Admin i stedet for HEROS.Admin.
> Rollen er bare aktivert for lokal pålogging på styringsskjermbildet.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **LUKKE**
- > Styringen lukker vinduet for opprettelse av bruker.
- > Trykk på skjermtasten **OK**
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- > Styringen tar i bruk endringene.
- ▶ Trykk på skjermtasten **SLUTT**
- > Styringen lukker brukeradministrasjonen.

> Hvis du ikke har startet styringen på nytt etter at du konfigurerte databasen, ber styringen deg om å starte på nytt nå for å ta i bruk endringene.
> **Mer informasjon:** "Konfigurasjon av brukeradministrasjon", Side 529

Sett inn profilbilder

Alternativt har du også mulighet til å tildele brukerne bilder. I den forbindelse stilles **Standardbrukerbilder:** fra HEIDENHAIN til disposisjon. Du kan også laste egne bilder i JPEG- eller PNG-format på styringen. Deretter kan du bruke disse bildefilene som profilbilder.

Du legger inn profilbildene på følgende måte:

- ▶ Logg på brukeren med rollen HEROS.Admin f.eks. **useradmin**

  Mer informasjon: "Logge på brukeradministrasjonen", Side 555
- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg fanen **Administrasjon av bruker**
- ▶ Trykk på skjermtasten **Rediger bruker**
- ▶ Trykk på skjermtasten **Endre bilde**
- ▶ Velg ønsket bilde i menyen
- ▶ Trykk på skjermtasten **Velg bilde**
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- > Styringen tar i bruk endringene.

> Du kan også legge inn bilder når du legger til en bruker.

Brukeradministrasjonens passordinnstillinger

Fane Passordinnstillinger

Brukere med rollen HEROS.Admin har i fanen **Passordinnstillinger** muligheten til å fastsette de nøyaktige kravene til brukerpassord.

Mer informasjon: "Rettigheter", Side 549

> Hvis du ikke overholder de definerte kravene ved oppretting av passord, viser styringen en feilmelding.

Slik henter du opp fanen **Passordinnstillinger**:

- ▶ Logg på brukeren med rollen HEROS.Admin
- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg fanen **Passordinnstillinger**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **REDIGER INN**
- > Styringen åpner vinduet **Skriv inn passord for LDAP-databasen**.
- ▶ Angi passord
- > Styringen frigir fanen **Passordinnstillinger** til bearbeiding.

Definere passordinnstillinger

Styringen gir deg muligheten til å konfigurere krav til brukerpassord, og da via forskjellige parametre.

Slik endrer du parametre:

- ▶ Hent fanen **Passordinnstillinger**
- ▶ Velg ønsket parameter
- > Styringen viser valgt parameter i blått.
- ▶ Definere ønsket parameter på skalaen
- > Styringen viser valgt parameter i visningsvinduet.

- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- > Styringen tar i bruk endringene.

Du har tilgang til følgende parametre:

Passordvarighet

- **Gyldighet passord:**
  Angir passordets brukstidsrom.
- **Advarsel før utløp:**
  Avgir fra et definert tidspunkt en advarsel om utløp av passord.

Passordkvalitet

- **Minste passordlengde:**
  Angir passordets minste lengde.
- **Minste antall tegnklasser (store/små, tall, spesialtegn):**
  Angir laveste antall forskjellige tegnklasser i passordet.
- **Maksimalt antall gjentatte tegn:**
  Angir maksimalt antall like tegn som følger etter hverandre, i passordet.
- **Maksimal lengde tegnsekvenser:**
  Angir maksimal lengde på tegnsekvensene som brukes i passordet, for eksempel 123.
- **Ordbokkontroll (antall tegn overensstemmelse):**
  Kontrollerer passordet med hensyn til benyttede ord og angir antall tillatte sammenhengende tegn.
- **Minste antall endrede tegn sammenlignet med forrige passord:**
  Angir med hvor mange tegn det nye passordet må skille seg fra det gamle.

Tilgangsrettigheter

Brukeradministrasjonen er basert på Unix-rettighetsbehandlingen. Tilgangen til styringen blir styrt via rettigheter.

I brukeradministrasjonen skilles det mellom følgende begreper:

- Bruker
- Roller
- Rettigheter

Bruker

En bruker kan være forhåndsdefinert i styringen eller den kan defineres via brukeren.

Brukeradministrasjonen tilbyr følgende typer brukere:

- forhåndsdefinerte funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN

  Mer informasjon: "Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN", Side 545
- Funksjonsbruker fra maskinprodusenten
- selvdefinert bruker

Brukeren inneholder alle rollene som er tildelt ham/henne.

> Maskinprodusenten definerer funksjonsbrukere, som f.eks. er nødvendige for maskinvedlikeholdet.
>
> Avhengig av oppgaven kan du enten bruke en av de forhåndsdefinerte funksjonsbrukerne, eller du må opprette en ny bruker.
>
> For funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN er tilgangsrettighetene allerede fastsatt ved levering av styringen.

Roller

Rollene består av et sammendrag av rettigheter som dekker et bestemt funksjonsomfang for styringen.

- **Driftssystemroller:**
- **NC-operatørroller:**
- **Maskinprodusentroller (PLS):**

Alle roller er forhåndsdefinert i styringen.

Du kan tildele en bruker flere roller.

Rettigheter

Rollene består av et sammendrag av funksjoner som dekker et bestemt område i styringen, f.eks. redigere verktøytabeller.

- HEROS-rettigheter
- NC-rettigheter
- PLC-rettigheter (maskinprodusent)

Hvis en bruker mottar flere roller, mottar han/hun dermed summen av alle rettighetene disse inneholder.

> Sørg for at hver bruker får alle nødvendige tilgangsrettigheter. Tilgangsrettighetene fremgår av oppgavene som brukeren utfører på styringen.

Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN

Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN er forhåndsdefinerte brukere som blir automatisk opprettet når brukeradministrasjonen blir aktivert. Funksjonsbrukere kan ikke endres.

HEIDENHAIN stiller fire ulike funksjonsbrukere til rådighet ved levering av styringen.

- **oem**

  Funksjonsbrukeren **oem** er for maskinprodusenten. Ved hjelp av **oem** er det mulig å få tilgang til stasjonen **PLC:** til styringen.
- **Funksjonsbruker fra maskinprodusenten**

  > Følg maskinhåndboken!
  >
  > Maskinprodusenten kan avvike fra brukerne som HEIDENHAIN har forhåndsdefinert.
  >
  > Funksjonsbrukeren til maskinprodusenten kan være aktiv allerede i **Legacy Mode** og erstatte nøkkeltall.
  >
  > Ved å angi nøkkeltall eller passord har du mulighet til å aktivere hvilke nøkkeltall som erstatter midlertidige rettigheter til **oem**-funksjonsbrukere.
  >
  > **Mer informasjon:** "Current User", Side 562
- **sys**

  Med funksjonsbrukeren **sys** er det mulig å få tilgang til stasjonen **SYS:** til styringen. Denne funksjonsbrukeren er forbeholdt HEIDENHAIN-kundetjenesten.
- **user**

  I **Legacy Mode** blir funksjonsbrukeren **user** automatisk logget på systemet når styringen startes. Når brukeradministrasjonen er aktiv, har **user** ingen funksjon. Den påloggende brukeren **user** kan ikke endres i **Legacy Mode**.
- **useradmin**

  Funksjonsbrukeren **useradmin** blir automatisk opprettet når brukeradministrasjonen blir aktivert. Ved hjelp av **useradmin** kan brukeradministrasjonen konfigureres og redigeres.

Rolledefinisjon

HEIDENHAIN sammenfatter flere rettigheter for enkelte oppgaveområder i roller. Ulike forhåndsdefinerte roller er tilgjengelige som du kan benytte til å tildele rettigheter til brukerne. De etterfølgende tabellene inneholder de enkelte rettighetene til de ulike rollene.

Hver bruker bør inneholde minst en rolle fra området Operativsystem og fra området Programmering.

En rolle kan alternativt frigis for lokal pålogging eller for ekstern pålogging. Ved en lokal pålogging dreier det seg om en pålogging direkte på styringens skjerm. Ved en ekstern pålogging (DNC) dreier det seg om en forbindelse via SSH.

Dermed kan rettighetene til en bruker også gjøres avhengig av hvordan brukeren får tilgang til styringen (hvilken type tilgang).

Hvis en rolle bare er frigitt for lokal pålogging, får den tillegget Local. i rollenavnet, for eksempel Local.HEROS.Admin i stedet for HEROS.Admin.

Hvis en rolle bare er frigitt for Remote-pålogging, får den tillegget Remote. i rollenavnet, for eksempel Remote.HEROS.Admin i stedet for HEROS.Admin.

Fordeler med inndelingen i roller:

- Lettet administrasjon
- Ulike rettigheter mellom forskjellige programvareversjoner for styringen og ulike maskinprodusenter er kompatible med hverandre.

Ulike brukere krever tilgang til ulike grensesnitt. Administratoren må ved behov også konfigurere rettigheter for de nødvendige grensesnittene i tillegg til rettighetene for ulike funksjoner og tilleggsprogrammer. Disse rettighetene er inkludert i **Driftssystemroller:**.

Følgende innhold kan endre seg i senere programvareversjoner for styringen:

- HEROS-rettighetsnavn
- Unix-grupper
- GID

Driftssystemroller:

Roller	Rettigheter		
	HEROS rettighetsnavn	**Unix-gruppe**	**GID**
HEROS.RestrictedUser	Rolle for en bruker med minimale rettigheter til operativsystemet.		
	■ HEROS.MountShares	■ mnt	■ 335
	■ HEROS.Printer	■ lp	■ 9
HEROS.NormalUser	Rollen til en normal bruker med begrensede operativsystemrettigheter		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen RestrictedUser og i tillegg følgende rettigheter:		
	■ HEROS.SetShares	■ mntcfg	■ 334
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 340
HEROS.LegacyUser	Som **Legacy User** er atferden i operativsystemet til styringen den samme som atferden til eldre programvareversjoner uten brukeradministrasjon. Brukeradministrasjonen er fortsatt aktiv.		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen NormalUser og i tillegg følgende rettigheter:		
	■ HEROS.BackupUsers	■ userbck	■ 337
	■ HEROS.PrinterAdmin	■ lpadmin	■ 16
	■ HEROS.ReadLogs	■ logread	■ 342
	■ HEROS.SWUpdate	■ swupdate	■ 341
	■ HEROS.SetNetwork	■ netadmin	■ 336
	■ HEROS.SetTimezone	■ tz	■ 333
	■ HEROS.VMSharedFolders	■ vboxsf	■ 1000
HEROS.LegacyUserNoCtrl-fct	Denne rollen fastsetter rettighetene ved inaktiv brukeradministrasjon ved ekstern pålogging, f.eks. via SSH. Styringen tildeler denne rollen automatisk.		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen LegacyUser og i tillegg følgende rettighet:		
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 340
HEROS.Admin	Denne rollen tillater blant annet konfigurasjon av nettverket og brukeradministrasjonen.		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen **LegacyUser** og i tillegg følgende rettigheter:		
	■ HEROS.BackupMachine	■ backup	■ 338
	■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 339

NC-operatørroller:

Roller	Rettigheter		
	HEROS rettighetsnavn	**Unix-gruppe**	**GID**
NC.Operator	Denne rollen gir tillatelse til å utføre NC-programmer		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Denne rollen inneholder rettigheter for NC-programmering		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen Operator og i tillegg følgende rettigheter:		
	■ 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	Denne rollen tillater redigering av pocket table.		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen Programmer og i tillegg følgende rettigheter:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCApproveFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Denne rollen tillater alle NC-funksjoner inkludert konfigurering av en tidsstyrt NC-programstart.		
	Denne rollen inneholder rettighetene til rollen Setter og i tillegg følgende rettigheter:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSchedulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	Som **Legacy User** er atferden i NC-programmeringen til styringen den samme som atferden til eldre programvareversjoner uten brukeradministrasjon. Brukeradministrasjonen er fortsatt aktiv. **LegacyUser** har de samme rettighetene som AutoProductionSetter.		
NC.AdvancedEdit	Denne rollen tillater bruk av spesielle funksjoner i NC- og tabellredigeringsprogrammet. ■ Spesialfunksjoner for Q-parameterprogrammeringen og endring av tabellhodet Erstatning for nøkkeltall **555343**		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEditTableAdv	■ 328
NC.RemoteOperator	Rollen tillater NC-programstart fra en ekstern applikasjon.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329

Maskinprodusentroller (PLS):

Roller	Rettigheter		
	HEROS rettighetsnavn	**Unix-gruppe**	**GID**
PLC.ConfigureUser	Denne rollen inneholder rettigheter for nøkkeltallet **123**.		
	■ NC.ConfigUserAdv ■ NC.SetupDrive	■ NCConfigUserAdv ■ NCSetupDrv	■ 316 ■ 315
PLC.ServiceRead	Denne rolle tillater lesetilgang ved vedlikeholdsarbeid. Med denne rollen kan diverse diagnoseinformasjon vises.		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ 324

Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan tilpasse PLS-rollene.

Når maskinprodusenten tilpasser **Maskinprodusentroller (PLS):**, kan følgende innhold bli endret:
- Navnene til rollene
- Antall roller
- Funksjonsmåten til rollene

Rettigheter

Den etterfølgende tabellen inneholder alle rettighetene oppført enkeltvis.

Rettigheter:

HEROS-rettighetsnavn	Beskrivelse
HEROS.Printer	Utskrift av data på nettverksskriver
HEROS.PrinterAdmin	Oppretting av nettverksskrivere
HEROS.ReadLogs	For øyeblikket ingen funksjon
NC.OPModeManual	Betjene maskinen i driftsmodiene **Manuell drift** og **El. håndratt**
NC.OPModeMDi	Arbeide i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**.
NC.OpModeProgramRun	Utføre NC-programmet i driftsmodiene **Prog.kjøring blokkrekke** eller **Program-kjøring enkeltblokk**
NC.SetupProgramRun	Probe i **Manuell drift** og **El. håndratt** Bruk av funksjonene **AFC** og **ACC**.
NC.ScheduleProgramRun	Programmering av tidsstyrt NC-programstart
NC.EditNCProgram	Redigering av NC-programmer
NC.EditToolTable	Rediger verktøytabell
NC.EditPocketTable	Redigere plasstabell
NC.EditPresetTable	Redigere nullpunkttabell
NC.EditPalletTable	Redigere palettabell
NC.SetupDrive	Justering av prosesser utført av brukeren
NC.ApproveFsAxis	Bekreft testposisjonen til sikre akser
NC.EditNCProgramAdv	Ekstra NC-funksjoner
NC.EditTableAdv	Ytterligere tabellprogrammeringsfunksjoner f.eks. endring av tabelltoppteksten

HEROS-rettighetsnavn	Beskrivelse
HEROS.SetTimezone	Stille inn dato og klokkeslett, tidssone og tidssynkronisering via NTP og **HEROS-meny**.
HEROS.SetShares	Konfigurering av offentlige nettverksstasjoner som ble tilknyttet styringen
HEROS.MountShares	Koble til og fra nettverksstasjoner med styringen
HEROS.SetNetwork	Konfigurering av nettverket og relevante innstillinger for datasikkerhet
HEROS.BackupUsers	Datasikring på styringen for alle brukere som ble opprettet på styringen
HEROS.BackupMachine	Datasikring og gjenoppretting av hele maskinkonfigurasjonen
HEROS.UserAdmin	Konfigurering av brukeradministrasjonen på styringen Dette omfatter oppretting, sletting og konfigurering av lokale brukere
HEROS.ControlFunctions	Kontrollfunksjonen til operativsystemet ■ Hjelpefunksjoner som f.eks. starte og stoppe NC-programvare. ■ Fjernservice ■ Avanserte diagnosefunksjoner f.eks. loggdata
HEROS.SWUpdate	Installering av programvareoppdateringer for styringen
HEROS.VMSharedFolders	Tilgang til felles mappe på en virtuell maskin Kun relevant ved drift av en programmeringsplass internt i en virtuell maskin
NC.RemoteProgramRun	NC-programstart fra en ekstern applikasjon, for eksempel via DNC-grensesnittet
NC.ConfigUserAdv	Konfigurasjonstilgang til innholdet som har blitt frigitt ved hjelp av nøkkeltallene **123**
NC.DataAccessServiceRead	Lesetilgang til stasjonen **PLS:** ved vedlikeholdsarbeid
NC.OpcUaOEMConfigured-DataRead	Lesetilgang til data definert av maskinprodusenten via OPC UA NC-serveren

Aktiver Autopål.

Med funksjonen **Autopål.** logger styringen en valgt bruker automatisk på under startprosedyren, uten innlegging av passord.

Dermed kan du i motsetning til **Legacy-Mode** begrense rettigheten til en bruker uten passordinntasting.

For ytterligere rettigheter forlanger styringen fortsatt inntasting av en autentifisering.

For at du skal kunne aktivere **Autopål.**, må følgende forutsetninger være til stede:

- Brukeradministrasjon er konfigurert
- Bruker for **Autopål.** er opprettet

For å aktivere funksjonen **Autopål.** gjør du som følger:

- ▶ Kall opp brukeradministrasjonen
- ▶ Velg faneark **Innstillinger**
- ▶ Trykk på skjermtasten **Globale innstillinger**
- ▶ Sett hake ved **Aktivere Autopål.**
- > Styringen åpner et vindu for brukervalg.
- ▶ Velge bruker
- ▶ Angi brukerens passord
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**

Brukerautentisering av eksterne applikasjoner

Innføring

Ved aktiv brukeradministrasjon må også eksterne applikasjoner autentisere en bruker, slik at korrekte rettigheter skal bli tilordnet.

Ved DNC-forbindelser via RPC- eller LSV2-protokollen ledes forbindelsen via en SSH-tunnel. Ved hjelp av denne mekanismen blir den eksterne brukeren tilordnet en bruker som er opprettet på styringen, og mottar dens rettigheter.

Ved hjelp av krypteringen som brukes i SSH-tunnelen, blir i tillegg kommunikasjonen beskyttet mot angrep.

Ved OPC UA-forbindelser følger autentiseringen via et lagret brukersertifikat.

Mer informasjon: "**OPC UA NC Server** (alternativer #56 - #61)", Side 565

Prinsipp for overføring via en SSH-tunnel

Forutsetninger:

- TCP/IP-nettverk
- Ekstern datamaskin som SSH-klient
- Styring som SSH-server
- Nøkkelpar som består av:
  - privat nøkkel
  - offentlig nøkkel

En SSH-forbindelse skjer alltid mellom en SSH-klient og en SSH-server.

For å sikre forbindelsen blir det benyttet et nøkkelpar. Dette nøkkelparet blir generert på klienten. Nøkkelparet består av en privat nøkkel og en offentlig nøkkel. Den private nøkkelen blir værende på klienten. Den offentlige nøkkelen blir transportert til serveren under konfigureringen og der blir den tilordnet en bestemt bruker.

Klienten forsøker å koble seg til serveren under det angitte brukernavnet. Serveren kan ved hjelp av den offentlige nøkkelen teste om den som ber om forbindelsen, har den tilhørende private nøkkelen. Hvis ja, aksepterer den SSH-forbindelsen og tilordner forbindelsen brukeren, som blir påloggingen blir utført for. Kommunikasjonen kan tunneleres via denne SSH-forbindelsen.

Bruk i eksterne applikasjoner

Når brukeradministrasjonen er aktiv, kan du kun etablere nettverksforbindelser via SSH. Styringen sperrer automatisk LSV2-forbindelser via de serielle grensesnittene (COM1 og COM2) samt nettverksforbindelsene uten brukeridentifikasjon.

Når brukeradministrasjon er inaktiv, låser styringen også usikrede LSV2- eller RPC-tilkoblinger automatisk. Med de valgfrie maskinparametrene **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (nr. 135402), kan maskinprodusenten definere om styringen tillater usikre forbindelser. Disse maskinparametrene inngår i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Mer informasjon: "Serielle grensesnitt på TNC 640", Side 502

PC-verktøy fra HEIDENHAIN, f.eks. TNCremo fra versjon **v3.3**, tilbyr alle funksjoner for å konfigurere, opprette og administrere sikre forbindelser via en SSH-tunnel.

Når forbindelsen konfigureres, blir det nødvendige nøkkelparet generert, og den offentlige nøkkelen overføres til styringen.

Når forbindelseskonfigurasjonene har blitt konfigurert, kan de brukes av alle HEIDENHAIN PC-verktøyer for å opprette forbindelser.

Det samme gjelder også for programmer som bruker HEIDENHAIN DNC-komponenter fra RemoTools SDK til å kommunisere. Det er ikke nødvendig å tilpasse eksisterende kundeprogrammer.

Hvis forbindelseskonfigurasjonen skal utvides med det tilhørende **CreateConnections**-verktøyet, er oppdatering til **HEIDENHAIN DNC v1.7.1** nødvendig. En tilpasning av kildekoden til programmet er ikke nødvendig.

Opprette og fjerne sikker forbindelse

Når du skal konfigurere en sikker forbindelse for den påloggede brukeren, gjør du følgende:

- Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- Velg funksjonen **Ekstern tilgang**
- Trykk på funksjonstasten **Schlüsselverwaltung**
> Styringen åpner vinduet **Sert & nøkler**.
- Velg funksjonen **Tillat autentifisering med passord**
- Trykk på skjermtasten **Lagre og start serv. på nytt**
- Bruk **TNCremo** for å konfigurere den sikre forbindelsen (TCP secure).

Detaljert informasjon finner du i det integrerte hjelpesystemet til TNCremo.

> TNCremo har lagret den offentlige nøkkelen på styringen.

For å sikre optimal sikkerhet må du deaktivere valget av funksjonen **Tillat autentifisering med passord** igjen når lagringen er avsluttet.

- Velg bort funksjonen **Tillat autentifisering med passord**
- Trykk på skjermtasten **Lagre og start serv. på nytt**
> Styringen har tatt i bruk endringene.

- I tillegg til konfigureringen via PC-verktøyene med autentifisering med passord, er det også mulig å importere den offentlige nøkkelen til styringen via en USB-pinne eller en nettverksstasjon.
- I området **Eksternt administrert SSH-nøkkelfil** i vinduet **Sert & nøkler** kan du velge en fil med ekstra offentlige SSH-nøkler. Dette lar deg bruke SSH-nøkler uten å måtte overføre dem til styringen.

Hvis du vil slette en nøkkel på styringen og dermed fjerne muligheten for en sikker forbindelse for en bruker igjen, går du frem som følger:

- Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- Velg funksjonen **Ekstern tilgang**
- Trykk på funksjonstasten **Schlüsselverwaltung**
> Styringen åpner vinduet **Sert & nøkler**.
- Velg nøkkelen som skal slettes
- Trykk på skjermtasten **Slett SSH-nøkkel**
> Styringen sletter den valgte nøkkelen.

Sperre usikre forbindelser i brannmuren

For at bruken av sikre forbindelser skal være en reell fordel for styringens IT-sikkerhet, kan DNC-protokollen LSV2 og RPC i brannmuren sperres.

For å muliggjøre dette må følgende partier veksle til sikre forbindelser:

- Maskinprodusent med alle eksterne applikasjoner, f.eks. monteringsroboter

> Hvis tilleggsprogrammet er koblet til via **maskinnettverket X116**, kan vekslingen til en kryptert forbindelse falle bort.

- Brukere med egne eksterne applikasjoner

Hvis de sikre forbindelsene til alle parter er garantert, kan DNC-protokollen LSV2 og RPC i **Brannmur** sperres.

Når du skal sperre protokollen i brannmuren, må du følge denne veiledningen:

- ▶ Åpne med tasten **DIADURHEROS-menyen**
- ▶ Velg menypunktet **Innstillinger**
- ▶ Velg menypunktet **Brannmur**
- ▶ Velg metode **Forby alle** på **DNC** og **LSV2**
- ▶ Velg funksjonen **Bruk**
- > Styringen lagrer endringene.
- ▶ Lukk vinduet med **OK**

Logge på brukeradministrasjonen

Styringen viser innloggingsdialogen i følgende tilfeller:

- Etter utførelse av funksjonen **Logge av bruker**
- Etter utførelse av funksjonen **Bytte bruker**
- Etter at skjermen har blitt sperret med **skjermspareren**
- Umiddelbart etter oppstart av styringen ved aktiv brukeradministrasjon, når ingen **Autopål.**

Du har følgende valgmuligheter i påloggingsdialogen:

- Brukere som har vært pålogget minst én gang
- **Andre** brukere

Logge inn bruker for første gang

Hvis du vil logge deg på med en bruker for første gang, må du gjøre dette via inntastingsfeltet **Andre**.

Slik logger du på en bruker for første gang ved hjelp av **Andre**:

- ▶ Velg **Andre** i påloggingsdialogen
- > Styringen forstørrer valget ditt.
- ▶ Angi brukernavn
- ▶ Angi brukerens passord
- > Styringen åpner et felt med meldingen **Passord er utløpt**. **Endre passordet nå.**
- ▶ Angi gjeldende passord
- ▶ Angi nytt passord
- ▶ Angi nytt passord på nytt
- > Styringen logger på den nye brukeren.
- > Brukeren vises i påloggingsdialogen.

Registrere kjent bruker med passord

Når du skal logge på en bruker som vises i påloggingsdialogen, går du frem som følger:

- ▶ Velg bruker i påloggingsdialogen
- > Styringen forstørrer valget ditt.
- ▶ Angi brukerpassord
- > Styringen logger på den valgte brukeren.

> Styringen viser om låsetasten er aktiv i innloggingsdialogen.

Registrere bruker med token

For å logge inn en bruker med token, gjør du som følger:

- ▶ Få token fra leseenheten
- ▶ Angi ev. PIN
- > Styringen logger på den valgte brukeren.
- ▶ Fjern token fra leseenheten

Krav til passord

Av sikkerhetsgrunner skal alle passord inneholde følgende:
- Minst åtte tegn
- Bokstaver, tall og spesialtegn
- Unngå å bruke sammenhengende ord og tegnrekker, f.eks. Anna eller 123.

Vær oppmerksom på at en administrator kan definere kravene til et passord. Kravene til et passord kan omfatte:
- Minimumslengde
- Minimum antall ulike tegnklasser
  - Store bokstaver
  - Små bokstaver
  - Tall
  - Spesialtegn
- Maksimal lengde tegnsekvens f.eks. 54321 = 5-tegns sekvens
- Antall tegn overensstemmelse ved ordbokkontroll
- Minste antall endrede tegn sammenlignet med forrige passord

Hvis det nye passordet ikke oppfyller kravene, vises en feilmelding. Du må angi et annet passord.

Administratorer kan fastsette utløpstidspunktet for passord. Hvis du ikke endrer passordet i det gyldige tidsrommet, er det ikke lenger mulig å logge på berørt bruker. I slike tilfeller må en administrator tilbakestille brukerpassordet før du kan logge deg på igjen.
- Endre passordet i regelmessige intervaller

  Mer informasjon: "Endre passordet til den valgte brukeren", Side 563
- Vær oppmerksom på advarsler rundt passordendringer

Bytte eller logge av bruker

Via HEROS-menypunktet **slås av el.** eller symbolet med samme navn nederst i menylinjen åpnes valgvinduet **Slå av / start på nytt**.

Kontrollsystemet har følgende muligheter:

- **slås av el.**:
  - Alle tilleggsprogrammer og funksjoner blir stoppet og avsluttet
  - Systemet blir slått av
  - Styringen blir slått av
- **Start på nytt**:
  - Alle tilleggsprogrammer og funksjoner blir stoppet og avsluttet
  - Systemet blir startet på nytt
- **Fjern registrering**:
  - Alle tilleggsprogrammer blir avsluttet
  - Brukeren blir logget av
  - Påloggingsvinduet blir åpnet

> For å fortsette prosessen må en ny bruker logges på ved å angi et passord.
>
> NC-bearbeidingen kjører videre under den forrige påloggede brukeren.

- **Brukerskift**:
  - Påloggingsvinduet blir åpnet
  - Brukeren blir ikke logget av

> Påloggingsvinduet kan lukkes igjen via funksjonen **Avbryt** uten passordangivelse.
>
> Alle tilleggsprogrammer samt NC-programmer for den påloggende brukeren kjører videre.

Skjermsparer med sperre

Du har mulighet til å sperre styringen via skjermspareren. NC-programmene som ble startet tidligere, fortsetter å kjøre i tidsrommet.

> Hvis du vil låse opp skjermspareren, må du angi et passord.
>
> **Mer informasjon:** "Logge på brukeradministrasjonen", Side 555

Du finner skjermsparerinnstillingene i **HEROS-meny** på følgende måte:

- Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- Velg menypunktet **Innstillinger**
- Velg menypunktet **Screensaver**

Skjermspareren har følgende muligheter:

- Med innstillingen **Gå i svart etter** fastsetter du etter hvor mange minutter skjermspareren skal aktiveres.
- Du kan aktivere sperren med passordbeskyttelse ved hjelp av innstillingen **Sperre skjerm etter**.
- Ved hjelp av tidsinnstillingen bak **Sperre skjerm etter** angir du hvor lenge sperren skal være aktiv etter at skjermspareren blir aktivert. En **0** betyr at sperren blir aktiv umiddelbart etter at skjermspareren blir aktivert.

Hvis sperren har blitt aktiv og du bruker en av inntastingsenhetene, f.eks. beveger musen, forsvinner skjermspareren. Til tross for dette viser styringen en sperrebildeskjerm.

Du kommer tilbake til påloggingsvinduet ved hjelp av **Opphev blokkering** eller **Enter**.

Katalogen HOME

Ved aktiv brukeradministrasjonen finnes det en privat katalog **HOME:** for hver bruker hvor private programmer og filer kan lagres.

Den aktuelt påloggede brukeren og brukere med rollen HEROS.Admin har innsyn i katalogen **HOME:**.

Katalog public

Katalog public

Første gang brukeradministrasjonen aktiveres, tilknyttes katalogen **public** under stasjonen **TNC:**.

Katalog **public** er tilgjengelig for alle brukere.

Stille inn utvidede tilgangsrettigheter for filer

For å regulere bruk av enkeltfiler i katalogen **public** tilbyr HEIDENHAIN med funksjonen **UTVIDEDE TILGANGS- RETT.** muligheten til å begrense tilgangen helt dataspesifikt.

Slik åpner du funksjonen **UTVIDEDE TILGANGS- RETT.**:

- Velg driftsmodusen **Programmering**
- Trykk på tasten **PGM-MGT**
- Skift horisontal funksjonstastrekke til område to
- Trykk på skjermtasten **TILLEGGS- FUNK.**
- Skift horisontal funksjonstastrekke til område to
- Trykk på skjermtasten **UTVIDEDE TILGANGS- RETT.**
- > Styringen åpner vinduet **Stille inn utvidede tilgangsrettigheter**.

Fastsette tilgangsrettigheter for filer

Hvis filer overføres til katalogen **public** eller opprettes der, registrerer styringen den påloggede brukeren som eier av filen. Eieren kan regulere tilgangene til de egne filene.

> Du kan kun fastsette tilgangsrettigheter for filer i katalogen **public**.
>
> For samtlige filer som ligger på stasjonen **TNC:** og ikke i katalogen **public**, tilordnes funksjonsbrukeren **user** automatisk som eier.

Du har mulighet til å fastsette tilganger for følgende brukere:

- **Eier:**
  Eier av filen
- **Gruppe:**
  En valgt Linux-gruppe eller bruker med definerte HEIDENHAIN-rettigheter
- **Andre:**
  Alle brukere som ikke tilhører tidligere valgt Linux-gruppe, eller som har de definerte HEIDENHAIN-rettighetene.

Følgende tilgangsmetoder kan stilles inn:

- **Lese**
  Innsyn i filen
- **Skrive**
  Endre filen
- **UTFØR**
  Kjøre filen

Funksjonstastene i vinduet **Stille inn utvidede tilgangsrettigheter** åpner for mulighet til å velge og velge bort alle tilgangsmetoder for brukere:

▶ Alle tilganger for **Eier:** Velge og velge bort

▶ Alle tilganger for **Gruppe:** Velge og velge bort

▶ Alle tilganger for **Andre:** Velge og velge bort

Slik velger du tilgangsmetode for en gruppe:

- ▶ Hent opp funksjonen **UTVIDEDE TILGANGS- RETT.**
- ▶ Velge ønsket gruppe i valgmenyen
- ▶ Velge eller velge bort ønskede tilgangsmetoder
- > Styringen merker alle endringer i tilgangsmetoder med rød farge.
- ▶ Velg **OK**
- > Endringene i tilgangsmetodene blir lagret.

Current User

Med **Current User** kan du i **HEROS** menyen vise grupperettighetene til den aktuelt påloggede brukeren.

> I Legacy Mode blir funksjonsbrukeren **user** automatisk pålogget systemet når styringen startes. Når brukeradministrasjonen er aktiv, har **user** ingen funksjon.
>
> **Mer informasjon:** "Funksjonsbrukere fra HEIDENHAIN", Side 545

Hent opp **Current User**:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menysymbolet **Innstillinger**
- ▶ Velg menysymbolet **Current User**

Endre rettighetene til den aktuelle brukeren midlertidig

I brukeradministrasjonen er det mulig å øke rettighetene til den aktuelle brukeren midlertidig med rettighetene til en bruker du velger.

Når du skal øke rettighetene til en bruker midlertidig, følger du denne veiledningen:

- ▶ Hent opp **Current User**
- ▶ Trykk på skjermtasten **Utvid rettigheter**
- ▶ Velg bruker
- ▶ Angi brukernavnet til brukeren
- ▶ Angi passordet til den valgte brukeren
- > Styringen øker midlertidig rettighetene til påloggede brukere med rettighetene til brukeren som ble angitt ved **Utvid rettigheter**.

> Du har mulighet til å midlertidig frigi rettigheter fra **oem**-funksjonsbrukere. Angi i den sammenheng tilhørende nøkkeltall eller passordet som ble definert av maskinprodusenten.

Hvis du vil oppheve den midlertidige økningen av rettigheter, har du følgende muligheter:

- Angi nøkkeltall **0**
- Logg av bruker
- Trykk på skjermtasten **Slett tilleggsrettigheter**

Slik velger du skjermtasten **Slett tilleggsrettigheter**:

- ▶ Hent opp **Current User**
- ▶ Velg fanen **Tillagte rettigheter**
- ▶ Trykk på skjermtasten **Slett tilleggsrettigheter**

Endre passordet til den valgte brukeren

I menypunktet **Current User** kan du endre passordet til den aktuelle brukeren.

Gjør følgende når du skal endre passordet til den gjeldende brukeren:

- ▶ Hent opp **Current User**
- ▶ Velg faneark **Endre passord**
- ▶ Angi tidligere passord
- ▶ Trykk på skjermtasten **Kontroller gammelt passord**
- > Styringen kontroller om du har angitt det tidligere passordet korrekt.
- > Hvis styringen har gjenkjent passordet som korrekt, blir feltene **Nytt passord** og **Gjenta passordet** frigitt.
- ▶ Angi nytt passord
- ▶ Angi nytt passord på nytt
- ▶ Trykk på skjermtasten **Angi nytt passord**
- > Styringen sammenligner administratorens krav til passord, med passordet du har valgt.

  Mer informasjon: "Logge på brukeradministrasjonen", Side 555
- > Meldingen **Passordet ble endret.** vises.

Definere innlogging med token

Styringen tillater en innlogging med token. Gjennom dette garantere en sikker innlogging, uten at brukeren må legge inn et passord.

> Følg maskinhåndboken!
> Maskinprodusenten må forberede maskinen for bruk med token. Bl.a. må det være montert en tilsvarende leser på maskinen.

I menypunktet **Current User** kan du definere en pålogging med token for den aktuelle brukeren.

Når du skal opprette et token, gjør du følgende:

- ▶ Hent opp **Current User**
- ▶ Velg **Opprett token**
- ▶ Velg ev. tokentype ved hjelp av **Skift type**
- ▶ Angi brukerens passord
- ▶ Angi ev. PIN
- ▶ Få token fra leseenheten
- ▶ Velg **Last inn listen på nytt**
- ▶ Velg token fra listen

- Velg **Start beskrivelse**
- Når en PIN er definert, legg inn PIN
- > Styringen starter skriveforløpet.
- Hold token på leseren til slutten av skriveforløpet
- > Når skriveforløpet er avsluttet, viser styringen en melding.

Med **Slett token** kan du slette opprettet token og arbeide med passordinntastingen på nytt.

Dialogvindu for å be om tilleggsrettigheter

Hvis du ikke har de nødvendige rettighetene for et bestemt menypunkt i **HEROS-meny**, åpner styringen et vindu der du kan be om tilleggsrettigheter.

I dette vinduet gir styringen deg muligheten til å øke rettighetene dine midlertidig med rettighetene til en annen bruker.

I feltet **Bruker med denne rettigheten:** foreslår styringen alle eksisterende brukere som har den nødvendige rettigheten for denne funksjonen.

> Ved **Pålogging på Windows-domene** viser styringen bare brukere som var logget på for kort tid siden, i valgmenyen.
>
> Hvis du ønsker å få rettighetene til brukere som ikke vises, kan du angi brukerdataene deres. Styringen oppdager da brukere som finnes i brukerdatabasen.

Øke rettigheter

Gjør følgende når du vil øke rettighetene til brukeren din midlertidig med rettighetene til en annen bruker:

- Velg en bruker som har den nødvendige rettigheten
- Angi brukerens navn
- Angi brukerens passord
- Trykk på skjermtasten **Fastsett rett**
- > Styringen øker rettighetene dine med rettighetene til den angitte brukeren

  Mer informasjon: "Current User", Side 562

12.10 OPC UA NC Server (alternativer #56 - #61)

Innføring

Open Platform Communications Unified Architecture (OPC UA) beskriver en samling av spesifikasjoner. Disse spesifikasjonene standardiserer Machine-to-Machine-kommunikasjonen (M2M) i industriautomasjonens omgivelser. OPC UA åpner for datautveksling mellom produktene fra forskjellige produsenter, uavhengig av operativsystem, for eksempel en HEIDENHAIN-styring og programvare fra en ekstern leverandør. Dermed har OPC UA i de senere årene utviklet seg til datautvekslingsstandarden for sikker, pålitelig industriell kommunikasjon helt uavhengig av produsent og plattform.

Til OPC UA-basert kommunikasjon tilbyr HEIDENHAIN-styringen **OPC UA NC serveren**. For hver OPC UA-klientapplikasjon som skal tilknyttes, trenger du et av de seks tilgjengelige programalternativene (56–61).

Med **OPC UA NC serveren** kan både standardprogrammer og individuelle programvarer benyttes. Takket være enhetlig kommunikasjonsteknologi er utviklingsarbeidet bak en OPC UA-tilknytning vesentlig mindre sammenlignet med andre etablerte grensesnitt.

OPC UA NC serveren åpner for tilgang til de eksponerte dataene i serveradresserommet og funksjonene til HEIDENHAIN NC-informasjonsmodellen.

Styringen er kompatibel med følgende OPC UA-funksjoner:

- Variabel lesing og skriving
- Abonnere på verdiendringer
- Utføre metoder
- Abonnere på arrangementer
- Opprett servicefiler
- Lese og skrive verktøydata (bare med tilhørende rettigheter)
- Filsystemtilgang til stasjonen **TNC:**
- Filsystemtilgang til stasjonen **PLS:** (kun med tilsvarende rettighet)
- Valider 3D-modeller for verktøyholder

  Mer informasjon: "Verktøybehandling", Side 157

Mer informasjon: "Applikasjonsutvikling", Side 569

IT-sikkerhet

Den nasjonale fagmyndigheten for IKT-sikkerhet i Tyskland (Bundesamt für Sicherheit in der Informationstechnik, BSI) publiserte i 2016 en sikkerhetsanalyse rundt **OPC UA**. Sikkerhetsanalysen ble oppdatert i 2022. Utført spesifikasjonsanalyse viste at **OPC UA** har et høyt sikkerhetsnivå, i motsetning til de fleste andre industriprotokoller.

HEIDENHAIN følger anbefalingene fra BSI, og tilbyr med SignAndEncrypt kun tidsriktige IT-sikkerhetsprofiler. I den sammenheng utviser OPC UA-baserte industrianvendelser og **OPC UA NC server** hverandre gjensidig med sertifikater. Utover dette krypteres overførte data. Slik forhindres oppfanging eller manipulering av meldinger mellom kommunikasjonspartene på en effektiv måte.

Når sertifikatene settes opp, støttes du blant annet gjennom HEROS-funksjonen **Connection Assistant**.

Mer informasjon: "Sette opp forbindelse", Side 567

Maskinkonfigurasjon

OPC UA NC server gir OPC UA-klientapplikasjoner muligheten til å spørre etter generell maskininformasjon, for eksempel konstruksjonsår eller maskinens lokalisering.

Følgende maskinparametre er tilgjengelige for digital identifisering av maskinen:

- For brukeren **CfgMachineInfo** (nr. 131700)
- For maskinprodusenten **CfgOemInfo** (nr. 131600)

> Når maskinparametrene inneholder inntastinger, står i **MOD**-dialogen innenfor gruppen **Generell informasjon** områdene **Maskinprodusentinformasjon** og **Maskininformasjon** til disposisjon.

Sette opp forbindelse

Enkel konfigurering med Connection Assistant

For å sette opp en OPC UA-klientapplikasjon raskt og enkelt kan du bruke vinduet **OPC UA NC-server - forbindelsesassistent**. Denne assistenten fører deg gjennom alle nødvendige trinn for å knytte en OPC UA-klientapplikasjon til styringen.

Assistenten inneholder følgende handlingstrinn:

- Eksportere **OPC UA NC server**-sertifikater
- Importere sertifikater fra OPC UA-klientapplikasjonen
- Tilordne hvert av de tilgjengelige programalternativene **OPC UA NC server** til en av OPC UA-klientapplikasjonene
- Importere brukersertifikater
- Tilordne brukersertifikater til en bruker
- Konfigurere brannmur

OPC UA NC-server - forbindelsesassistent hjelper deg også ved oppretting av test- eller eksempelsertifikater til brukeren og OPC UA-Client-applikasjonen. User- og Client-applikasjonssertifikater skal kun brukes til utviklingsformål på programmeringsplassen.

Hvis minst ett programvarealternativ er aktivt for OPC UA NC Server, oppretter styringen serversertifikatet som en del av en selvgenerert sertifikatkjede ved første oppstart.

Klientapplikasjonen eller produsenten av applikasjonen oppretter Klient-sertifikat.

User-sertifikat er koblet med brukerkontoen. Ta kontakt med IT-avdelingen.

Kompleks konfigurasjon med separate HEROS-funksjoner

I tillegg til enkel oppsetting ved hjelp av **Connection Assistant** har styringen separate HEROS-funksjoner for komplekse konfigurasjoner:

- **PKI Admin**

  Du kan bruke **PKI Admin** til å administrere digitale sertifikater i styringen. Et digitalt sertifikat gjør det mulig for eieren å kryptere, signere og autentisere kommunikasjon. **OPC UA NC-server** er et av programmene, der Public Key-infrastrukturen (**PKI**) kan konfigureres med HEROS-funksjonen **PKI Admin**. Når HEROS-funksjonen **PKI Admin** er startet opp og applikasjonen **OPC UA NC server** er valgt, kan du ta i bruk det utvidede funksjonsomfanget.

  Mer informasjon: "PKI Admin", Side 571

- **Current User** og **UserAdmin**

  En bruker i en OPC UA-klientapplikasjon autentiserer seg med et sertifikat. Tilknytningen av sertifikatene med en bruker foretas i HEROS-funksjonene **Current User** eller **UserAdmin**.

  Mer informasjon: "Brukeradministrasjon", Side 528

- **OPC UA NC server**

  Innenfor HEROS-funksjonen **OPC UA NC server** administreres tilordningen av de aktive programalternativene 56 til 61 i dialogvinduet **License Settings**.

  > Før et sertifikat på valgområdet til dialogvinduet **License Settings** er klart til å aktiveres, må du ved hjelp av HEROS-funksjonen **PKI Admin** eller **Connection Assistant** importere tilhørende sertifikat fra en OPC UA-klientapplikasjon.

- **Brannmur**

  For at OPC UA-applikasjoner skal kunne kobles til **OPC UA NC server**, må brannmuren konfigureres.

  Mer informasjon: "Brannmur", Side 499

Applikasjonsutvikling

OPC UA er en åpen og produsent- og plattformuavhengig kommunikasjonsstandard. En OPC UA-Client-SDK er derfor ikke en del av **OPC UA NC-serveren**.

HEIDENHAIN-informasjonsmodell

Informasjonsmodellen som støttes av **OPC UA NC-serveren**, beskriver et separat dokument i form av en **Companion Specification**.

Informasjon om modell OPC UA NC Server

Spesifikasjonen for **OPC UA NC Server** er beskrevet i grensesnittdokumentasjonen **Information Model**. Denne dokumentasjonen er kun tilgjengelig på engelsk.

ID: 1309365-xx

Grensesnittsdokumentasjonen **Information Model OPC UA NC Server** finner du under følgende kilde:

- **OPC UA NC-server grensesnittdokumentasjon**

Teknisk informasjon

For å opprette en forbindelse må OPC UA-klienten støtte den **sikkerhetspolicyen** og autentiseringsmetoden som brukes av **OPC UA NC-serveren**.

OPC UA NC-serveren har følgende endepunktskonfigurasjon:

- **Security Mode: SignAndEncrypt**
- **Algoritme:**
  - **Basic256Sha256**
  - **Aes128Sha256RsaOaep**
  - **Aes256Sha256RsaPss**
- **User Authentication: X509 Certificates**

Konfigureringen av endepunktet inkludert URL, som er avhengig av serverens vertsnavn, vises også på siste side av **Connection Assistant**.

I brukeradministrasjonen tilordnes en bruker det såkalte brukersertifikatet.

Tilgang til kataloger

OPC UA NC Server gjør det mulig med lese- og skrivetilgang til stasjonene **TNC:** og **PLC:**.

> I løpet av tilgangen er rettighetene til brukeren, som det brukte sertifikatet er knyttet til, aktive. Avhengig av disse rettighetene varierer de viste katalogene og filene samt tilgangsmulighetene.
>
> Ved aktiv brukeradministrasjon er en tilgang til private data for andre brukere ikke mulig.
>
> **Mer informasjon:** "Brukeradministrasjon", Side 528

Følgende interaksjoner er mulig:

- Opprette og slette mapper
- Lese, endre, kopiere, forskyve, opprette og slette filer.

I løpet av driftstiden til NC-programvaren blir maskinparametrene det henvises til nedenfor, sperret for skrivetilgang:

- Tabeller med referanser fra maskinprodusent i maskinparameteren **CfgTablePath** (Nr. 102500)
- Tabeller med referanser fra maskinprodusent i maskinparameteren **dataFiles** (nr. 106303, gren **CfgConfigData** nr. 106300)

Med hjelp av **OPC UA NC-serveren** er tilgang til styringen også mulig i når NC-programvarenprogramvaren er slått av. Så lenge operativsystemet er aktivt, kan du for eksempel opprette og overføre servicefiler.

MERKNAD

Advarsel, mulige materielle skader!

Styringen gjennomfører før endring eller sletting ingen automatisk lagring av filene. Manglende filer er ugjenkallelig tapte. Fjerning eller endring av systemrelevante filer f.eks. verktøytabellen, kan påvirke styringsfunksjonene på negativ måte!

- Systemrelevante filer skal kun endres av autoriserte fagfolk

PKI Admin

OPC UA NC serveren forutsetter tre forskjellige typer sertifikater. To av sertifikatene, de såkalte Application Instance Certificates, er nødvendige for at server og klient skal kunne opprette en sikker forbindelse. User-sertifikatet kreves i forbindelse med autorisering og for å åpne en sesjon med bestemte brukerrettigheter.

> Hvis minst ett programvarealternativ er aktivt for OPC UA NC Server, oppretter styringen serversertifikatet som en del av en selvgenerert sertifikatkjede ved første oppstart.
>
> Klientapplikasjonen eller produsenten av applikasjonen oppretter Klient-sertifikat.
>
> User-sertifikat er koblet med brukerkontoen. Ta kontakt med IT-avdelingen.

Styringen produserer automatisk en totrinns sertifikatkjede for serveren, den heter **Chain of Trust**. Denne sertifikatskjeden består av et såkalt self-signed Root-sertifikat (inkl. en **Revocation List**) og et sertifikat som slik utstedes for serveren.

Klientsertifikatet må gjøres disponibelt innenfor fanearket **Pålitelig** i funksjonen **PKI Admin**.

I forbindelse med kontroll av hele sertifikatkjeden må alle andre sertifikater gjøres disponible innenfor fanearket **Utsteder** i funksjonen **PKI Admin**.

> Serversertifikater som ble opprettet automatisk før programversjon 34059x-10 SP2, opprettes på nytt med endret runtime ved ny programvareoppdatering. De nye sertifikatene må gjøres tilgjengelig for klientapplikasjonene.

Brukersertifikat

Brukersertifikatet administrerer styringen innenfor HEROS-funksjonene **Current User** eller **UserAdmin**. For å åpne en økt er rettighetene til tilsvarende interne bruker aktive.

De tilordner et brukersertifikat til en bruker på følgende måte:

- ▶ Åpne HEROS-funksjonen **Current User**
- ▶ Velg **SSH-nøkkel og sertifikater**
- ▶ Trykk på skjermtasten **Importer sertifikat**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg sertifikat
- ▶ Velg **Open**
- > Styringen importerer sertifikatet
- ▶ Trykk på skjermtasten **Bruk for OPC UA**

Selvopprettede sertifikater

Du kan også opprette og importere alle nødvendige sertifikater selv.

Selvopprettede sertifikater må oppfylle følgende egenskaper og inneholde pliktangivelser:

- Generelt
  - Filtype *.der
  - Signatur med Hash SHA256
  - Gyldig runtime, anbefalt maks. 5 år
- Klientsertifikater
  - Vertsnavnet til klienten
  - Applikasjon-URI til klienten
- Serversertifikater
  - Vertsnavnet til styringen
  - Application-URI for serveren etter følgende mal: urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server
  - Runtime på maks. 20 år

12.11 Endre HEROS-dialogspråk

HEROS-dialogspråket orienterer seg internt mot NC-dialogspråket. Derfor er det ikke mulig å stille inn to ulike dialogspråk permanent i **HEROS-meny** og styringen.

Hvis NC-dialogspråket blir endret, tilpasser HEROS-dialogspråket seg til NC-dialogspråket etter at styringen er startet på nytt

> Med de valgfrie maskinparameterne **applyCfgLanguage** (nr. 101305) kan du definere egenskapene dersom NC-dialogspråk og HEROS-dialogspråk ikke stemmer overens.

I denne koblingen finner du instruksjoner om hvordan du endrer NC-dialogspråket:

Mer informasjon: "Liste over brukerparametere", Side 594

Endre tastaturets språkoppsett

Du har mulighet til å endre språkoppsettet til tastaturet for HEROS-programmer.

Hvis du vil endre språkoppsettet for HEROS-programmer, gjør du som følger:

- ▶ Velg HEROS-menysymbolet
- ▶ Velg **Innstillinger**
- ▶ Velg **Language/Keyboards**
- > Styringen åpner vinduet **helocale**.
- ▶ Velg fanen **Tastaturer**
- ▶ Velg ønsket tastaturoppsett.
- ▶ Velg **Bruk**
- ▶ Velg **OK**
- ▶ Velg **Kopier**
- > Endringene blir tatt i bruk.

13

Betjene berørings-skjerm

13.1 Skjerm og betjening

Berøringsskjerm

> Følg maskinhåndboken!
> Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Berøringsskjermen skiller seg optisk ut ved hjelp av en svart ramme og de manglende funksjonsvalgtastene.

Alternativt har TNC 640 integrert kontrollpanelet i skjermen.

1 Topptekst
Når styringen er slått på, viser topptekstene i skjermbildet de valgte driftsmodusene.

2 Funksjonstastlinje for maskinprodusenten

3 Funksjonstastlinje
Styringen viser flere funksjoner i en funksjonstastlinje. Den aktive funksjonstastlinjen er markert i blått.

4 Integrert kontrollpanel

5 Definere inndelingen av skjermen

6 Veksle mellom skjermbilde for maskindriftsmodi, programmeringsdriftsmodi og et tredje skrivebord

Betjening og rengjøring

Du kan også betjene trykkskjermen med skitne hender, så lenge trykksensorene registrerer hudmotstanden. Små mengder væske påvirker ikke trykkskjermens funksjon, men store mengder kan føre til feil inntasting.

Slå styringen av før du rengjør skjermen. Alternativt kan du også bruke berøringsskjermens rengjøringsmodus.

Mer informasjon: "Touchscreen Cleaning", Side 589

Ikke påfør rengjøringsmiddelet direkte på skjermen, men fukt en ren, ikke-loende rengjøringsklut med det.

Følgende rengjøringsmidler er tillatt for skjermen:

- Glassrengjøringsmiddel
- Skummende rengjøringsmiddel for skjermer
- Mildt oppvaskmiddel

Følgende rengjøringsmidler er forbudt for skjermen:

- Aggressive løsemidler
- Skuremidler
- Trykkluft
- Dampstråler

- Trykkskjermer er følsomme for elektrostatiske ladninger fra brukeren. Avled den statiske ladningen ved å berøre metalliske, jordede gjenstander eller bruke ESD-klær.
- Unngå smuss på skjermen ved å bruke arbeidshansker.
- Du kan betjene trykkskjermen med spesielle arbeidshansker for trykkskjermer.

Kontrollpanel

Avhengig av versjonen kan styringen betjenes via det eksterne kontrollpanelet som tidligere. Trykkbetjening ved hjelp av gester fungerer også.

Hvis du har en styring med integrert kontrollpanel, gjelder følgende beskrivelse

Integrert kontrollpanel

Kontrollpanelet er integrert i skjermen. Kontrollpanelets innhold endrer seg alt etter hvilken driftsmodus du befinner deg i.

1 Område der du kan vise følgende:
- alfanumerisk tastatur
- **HEROS-meny**
- potensiometer for simuleringshastigheten (bare i driftsmodusen **Programtest**)

2 Driftsmoduser for maskinen

3 Driftsmoduser for programmering

Den aktive driftsmodusen som skjermen er vekslet til, viser styringen i grønt.

Driftsmodusen i bakgrunnen viser styringen som en liten hvit trekant.

4
- Filbehandling
- Lommekalkulator
- MOD-funksjon
- HELP-funksjon
- Visning av feilmeldinger

5 Menyen Hurtigtilgang

Avhengig av driftsmodusen finner du raskt de viktigste funksjonene her.

6 Åpne programmeringsdialoger (bare i driftsmodiene **Programmering** og **Posisjonering m. man. inntasting**)

7 Tallinnlegging og aksevalg

8 Navigering

9 Piler og hoppkommando **GOTO**

10 Oppgavelinje

Mer informasjon: "Ikoner i oppgavelinjen", Side 588

Kontrollpanel for driftsmodusen Programtest

Kontrollpanel for driftsmodusen Manuell drift

I tillegg leverer maskinprodusenten et maskinkontrollpanel.

> Følg maskinhåndboken!
> Taster, f.eks. **NC-start** eller **NC-stopp**, er beskrevet i maskinhåndboken.

Generell betjening

Følgende taster kan enkelt erstattes av for eksempel gester:

Tast	Funksjon	Gest
	Skifte av driftsmoduser	Trykk på driftsmodusen i toppteksten
	Skifte av skjermtastrekke	Sveip vannrett over skjermtastlinjen
	Funksjonsvalgtaster	Trykk på funksjonen på trykkskjermen

13.2 Gester

Oversikt over mulige gester

Skjermen for styringen støtter flerberøring. Det betyr at den kjenner igjen ulike gester, også bruk av flere fingre samtidig.

Symbol	Geste	Beskrivelse
	Trykke	En kort berøring av skjermen
	Dobbelttrykke	To korte berøringer av skjermen
	Stopp	En lengre berøringer av skjermen Dersom du holder permanent, avbryter styringen automatisk etter ca. 10 sekunder. Dette betyr at ingen kontinuerlig betjening er mulig.
	Sveipe	Flytende bevegelse over skjermen
	Trekke	En bevegelse over skjermen hvor startpunktet er entydig definert
	Trekke med to fingre	Parallelle bevegelser med to fingre over skjermen hvor startpunktet er entydig definert
	Strekke	Bevege to fingre fra hverandre
	Knipe	Bevege to fingre mot hverandre

Navigere i tabeller og NC-programmer

Du kan navigere i et NC-program eller en tabell på følgende måte:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke	Merke NC-blokk eller tabell Stanse rulling
	Dobbelttrykke	Aktivere tabellcelle
	Sveipe	Rulle gjennom NC-program eller tabell

Betjene simulering

Styringen tilbyr berøringsbetjening ved følgende grafikk:

- Programmeringsgrafikk i driftsmodusen **Programmering**
- 3D-visning i driftsmodusen **Programtest**
- 3D-visning i driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk**
- 3D-visning i driftsmodusen **Prog.kjøring blokkrekke**
- Kinematikkvisning

Rotere, zoome og forskyve grafikk

Styringen har følgende gester:

Symbol	Geste	Funksjon
	Dobbelttrykke	Sette grafikken til opprinnelig størrelse
	Trekke	Dreie grafikk (bare 3D-grafikk)
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk
	Strekke	Forstørre grafikk
	Knipe	Forminske grafikk

Måle grafikk

Hvis du har aktivert måling i driftsmodusen **Programtest**, har du følgende ytterligere funksjoner:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke	Velg målepunkt

Betjene HEROS-meny

Slik betjener du **HEROS-meny**:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke	Velg applikasjon
	Stopp	Åpne applikasjon

Betjene CAD-Viewer

Styringen støtter trykkbetjeningen også ved arbeid med **CAD Viewer**. Forskjellige gester er tilgjengelige alt etter driftsmodusen.

For at du skal kunne bruke alle applikasjonene, må du velge den ønskede funksjonen på forhånd ved hjelp av ikonet:

Ikon	Funksjon
	Grunninnstilling
	Legg til Det samme som å trykke på tasten **Shift** i valgmodusen
	Fjern Det samme som å trykke på tasten **CTRL** i valgmodusen

Stille inn modusen Layer og fastsette nullpunkt

Styringen har følgende gester:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke på et element	Vise elementinformasjon Bestemme nullpunkt
	Dobbelttrykke på bakgrunnen	Stille tilbake grafikk eller 3D-modell til opprinnelig størrelse
	Aktiver **Legg til** og dobbelttrykk på bakgrunnen	Stille tilbake grafikk eller 3D-modell til opprinnelig størrelse og vinkel
	Trekke	Dreie grafikk eller 3D-modell (bare stille inn modusen Layer)

Symbol	Geste	Funksjon
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk eller 3D-modell
	Strekke	Forstørre grafikk eller 3D-modell
	Knipe	Forminske grafikk eller 3D-modell

Velge kontur

Styringen har følgende gester:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke på et element	Velge element
	Trykke på et element i vinduet Listevisning	Velge eller velge bort elementer
	Aktiver **Legge til** og trykk på et element	Dele, forkorte, forlenge element
	Aktiver **Fjerne** og trykk på et element	Velg bort element

Symbol	Geste	Funksjon
	Dobbelttrykke på bakgrunnen	Sette grafikken tilbake til opprinnelig størrelse
	Sveipe over et element	Vise forhåndsvisning av elementer som kan velges Vise elementinformasjon
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk
	Strekke	Forstørre grafikk
	Knipe	Forminske grafikk

Velg bearbeidingsposisjoner

Styringen har følgende gester:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke på et element	Velge element Velge skjæringspunkt

Symbol	Geste	Funksjon
	Dobbelttrykke på bakgrunnen	Sette grafikken tilbake til opprinnelig størrelse
	Sveipe over et element	Vise forhåndsvisning av elementer som kan velges Vise elementinformasjon
	Aktiver **Legge til** og trekk	Strekk hurtigvalgsområdet
	Aktiver **Fjerne** og trekk	Strekk området for å velge bort elementer
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk
	Strekke	Forstørre grafikk
	Knipe	Forminske grafikk

Lagre elementer og veksle til NC-programmet

Styringen lagrer de valgte elementene hvis du trykker på de tilhørende ikonene.

Du kan skifte tilbake til driftsmodusen **Programmering** på følgende måter:

- Trykk på tasten **Programmering**
  Styringen skifter til driftsmodusen **Programmering**.
- Lukk **CAD Viewer**
  Styringen skifter automatisk til driftsmodusen **Programmering**.
- Via oppgavelinjen for å holde **CAD Viewer** åpen på det tredje skrivebordet
  Det tredje skrivebordet blir værende aktivt i bakgrunnen.

13.3 Funksjoner i oppgavelinjen

Ikoner i oppgavelinjen

Følgende ikoner er tilgjengelige på oppgavelinjen:

Ikon	Funksjon
	Åpne **HEROS-meny**
AUTO	Vise og skjule alfanumerisk tastatur automatisk
	Alltid vise alfanumerisk tastatur
	Arbeidsområde 1: Velg aktiv maskindriftsmodus
	Arbeidsområde 2: Velg aktiv programmerings-driftsmodus
3	Arbeidsområde 3: Velg CAD-viewer, DXF-konverter eller maskinprodusentens applikasjoner (valgfritt tilgjengelig)
4	Arbeidsområde 4: Visning og fjernstyring av eksterne datamaskinenheter (alternativ nr. 133) eller maskinprodusentens applikasjoner (valgfritt tilgjengelig)

Funksjoner i HEROS-meny

Hvis du klikker på ikonet **Meny** i oppgavelinjen, åpner du HEROS-menyen som inneholder informasjon om hvordan du kan angi innstillinger eller starte opp applikasjoner.

Mer informasjon: "Oversikt oppgavelinje", Side 484

Følgende ikoner er tilgjengelige når **HEROS-meny** er åpen:

Ikon	Funksjon
	Tilbake til hovedmeny
	Vise aktive applikasjoner
	Vise alle applikasjoner

> Hvis du har stilt inn visningen på aktive applikasjoner, kan du lukke applikasjoner målrettet på samme måte som i en oppgavebehandling.

Touchscreen Configuration

Du kan stille inn egenskapene til skjermen med funksjonen **Touchscreen Calibration**.

Stille inn følsomhet

Når du skal stille inn følsomheten, gjør du som følger:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Configuration**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velge følsomhet
- ▶ Bekreft med **OK**

Visning av trykkpunkter

Slik viser eller skjuler du trykkpunktene:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Configuration**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg visningen **Show Touch Points**
  - ■ **Disable Touchfingers** for å skjule trykkpunkter
  - ■ **Enable Single Touchfinger** for å vise trykkpunktet
  - ■ **Enable Full Touchfingers** for å vise trykkpunktene for alle fingre som brukes
- ▶ Bekreft med **OK**

Touchscreen Cleaning

Ved hjelp av funksjonen **Touchscreen Cleaning** kan du sperre skjermen når du skal rengjøre den.

Aktivere rengjøringsmodus

Når du skal aktivere rengjøringsmodusen, gjør du følgende:

- ▶ Med tasten **DIADUR** åpner du **HEROS-meny**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Cleaning**
- > Styringen sperrer skjermen i 90 sekunder.
- ▶ Rengjøre skjerm

Hvis du ønsker å avbryte rengjøringsmodusen før tiden:

- ▶ Trekk de viste glidebryterne fra hverandre samtidig

14

Tabeller og oversikter

14.1 Maskinspesifikke brukerparametere

Bruk

Parameterverdiene tastes inn via **konfigurasjonsredigeringen**.

Følg maskinhåndboken!
- Maskinprodusenten kan stille ekstra, maskinspesifikke parametere til rådighet som brukerparametere, slik at du kan konfigurere funksjonene som er tilgjengelige.
- Maskinprodusenten kan tilpasse brukerparameterens struktur og innhold. Eventuelt avviker visningen på maskinen din.

I konfigurasjonsredigeringen er maskinparametrene sammenfattet til parameterobjekter i en trestruktur. Hvert parameterobjekt har et navn (f.eks.**Innstillinger for skjermvisninger**) som antyder funksjonen til den underliggende parameteren.

Kall opp konfigurasjonsredigeringen

Slik går du frem:

MOD
- Trykk på tasten **MOD**.

↑
- Velg ev. funksjonen **Innlegging av nøkkeltall**
- Angi nøkkeltall **123**

ENT
- Bekreft med **ENT**-tasten
- > Styringen viser en liste over tilgjengelige parametere i trevisningen.

Visning av parameteren

I begynnelsen av hver linje i parametertreet viser styringen et ikon som gir tilleggsinformasjon om denne linjen. Ikonene har følgende betydning:

- forgreining eksisterer, men er skjult
- forgreining vises
- tomt objekt, kan ikke vises
- initialisert maskinparameter
- ikke-initialisert (valgfri) maskinparameter
- lesbar, men ikke redigerbar
- ikke lesbar og ikke redigerbar

Objekttypen gjenkjennes på mappesymbolet:

- Key (gruppenavn)
- Liste
- Entitet (parameterobjekt)

> Parametere og objekter som ikke er aktive ennå, vises med et grått ikon. Du kan aktivere disse med skjermtasten **TILLEGGS- FUNK.** og **SETT INN**.

Endre parameter

Slik går du frem:

- Søk etter ønsket parameter
- Endre verdi

AVBR

- Bruk skjermtasten **AVBR** til å avbryte konfigurasjonsredigeringen

LAGRE

- Ta i bruk endringene med skjermtasten **LAGRE**

> Styringen fører en fortløpende endringsliste hvor inntil 20 endringer av konfigurasjonsdataene er lagret. For å angre endringene velger du den ønskede linjen og trykker på skjermtasten **TILLEGGS- FUNK.** og **ANGRE ENDRINGEN**.

Endre visningen av parameter

I konfigurasjonseditoren for maskinparametrene kan du endre visningen av de eksisterende parametrene. Med standardinnstillingen vises parametrene med korte, forklarende tekster.

Når du vil vise de faktiske systemnavnene til parametrene, gjør du følgende:

- Trykk på tasten **Skjerminndeling**.

- Trykk på skjermtasten **VIS SYSTEM- NAVN**

Bruk samme fremgangsmåte for å gå tilbake til standardvisningen.

Vise hjelpetekst

Med tasten **HELP** kan det vises en hjelpetekst til hvert parameterobjekt eller attributt.

Hvis hjelpeteksten ikke får plass på én side (det vil da stå f.eks. 1/2 øverst til høyre), kan du bruke skjermtasten **HJELP SIDE** for å bla til den neste siden.

I tillegg til hjelpeteksten viser styringen også ytterligere informasjon, som f.eks. måleenheten, en åpningsverdi, et utvalg. Når valgt maskinparameter tilsvarer en parameter i forgjengerstyringen, vil også tilsvarende MP-nummer vises.

Liste over brukerparametere

Følg maskinhåndboken!

- Maskinprodusenten kan stille ekstra, maskinspesifikke parametere til rådighet som brukerparametere, slik at du kan konfigurere funksjonene som er tilgjengelige.
- Maskinprodusenten kan tilpasse brukerparameterens struktur og innhold. Eventuelt avviker visningen på maskinen din.

Parameterinnstillinger

DisplaySettings

Innstillinger for skjermbildevisning

Visningsrekkefølge og regler for akser

[0] til [23]: Avhengig av tilgjengelige akser

Nøkkelnavn for et objekt i CfgAxis

Nøkkelnavn for aksen som skal vises

Betegnelse for aksen

Aksebetegnelse som skal brukes i stedet for nøkkelnavn

Visningsregel for aksen

ShowAlways
IfKinem
IfKinemAxis
IfNotKinemAxis
Never

Visningsrekkefølgen og -reglene for aksene i REF-visningen

[0] til [23]: Avhengig av tilgjengelige akser

Se visningsrekkefølge og -regler for akser

Type posisjonsvisning i posisjonsvindu

NOM.
AKT.
RFFAKT
REFNOM
ETTSL
FAKTRV
REFRV
M118

Type posisjonsvisning i statusvisningen

NOM.
AKT.
RFFAKT
REFNOM
ETTSL
FAKTRV
REFRV
M118

Definisjon av desimalskilletegn for posisjonsvisning

. point
, comma

Visning av mating i driftsmodiene Manuell drift og El. håndratt

at axis key: Vis bare mating når akseretningstasten er trykt

Parameterinnstillinger

always minimum: Vis alltid mating

Visning av spindelposisjonen i posisjonsvisningen

during closed loop: Vis bare spindelposisjon når spindel er i posisjonsjustering

during closed loop and M5: Vis spindelposisjon når spindel er i posisjonsjustering og ved M5

during closed loop or M5 or tapping: Vis spindelposisjon når spindel er i posisjonsjustering, ved M5 og i spindeltappdrift

Sperr skjermtasten PRESET BEHANDLING

TRUE: Tilgang til nullpunktstabell sperret

FALSE: Tilgang til nullpunktstabellen mulig via skjermtast

Skriftstørrelse ved programvisning

FONT_APPLICATION_SMALL

FONT_APPLICATION_MEDIUM

Rekkefølgen til ikonene i visningen

[0] til [19]: Avhengig av de aktiverte alternativene

f.eks. S_PULSE

Innstillinger for visningsatferd: Avhengig av maskinprodusent

Inntasting av maskinprodusent

Visningsinnstilling for ukontrollerte akser

ValuesRedColor: Rødfargede, ukontrollerte akser

SymbolNearAxisName: Varselsymbol ved siden av aksebokstaven

Parameterinnstillinger

DisplaySettings

Visningstrinn for de enkelte aksene

Liste over alle tilgjengelige akser

Visningstrinn for posisjonsvisning i mm eller grader

0.1
0.05
0.01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001
0.000005
0.000001

Visningstrinn for posisjonsvisning i tommer

0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001
0.000005
0.000001

DisplaySettings

Definisjon av måleenheten som er gyldig for visningen

Bruk for visning i operatørgrensesnitt

metric: Bruk metrisk system

inch: Bruk engelsk system

DisplaySettings

Format på NC-program og syklusvisning

Programinntasting i HEIDENHAIN-klartekst eller i DIN/ISO

HEIDENHAIN: Programinntasting i driftsmodusen Posisjonering med manuell inntasting i klartekst

ISO: Programinntasting i driftsmodusen Posisjonering med manuell inntasting i DIN/ISO

Parameterinnstillinger

DisplaySettings
Innstilling av NC- og PLS-dialogspråk
NC-dialogspråk
ENGLISH
GERMAN
CZECH
FRENCH
ITALIAN
SPANISH
PORTUGUESE
SWEDISH
DANISH
FINNISH
DUTCH
POLISH
HUNGARIAN
RUSSIAN
CHINESE
CHINESE_TRAD
SLOVENIAN
KOREAN
NORWEGIAN
ROMANIAN
SLOVAK
TURKISH

Bruke språk fra NC
FALSE: Når styringen kjører i gang, brukes språket fra operativsystemet HEROS
TRUE: Når styringen kjører i gang, brukes språket fra maskinparameterene

PLS-dialogspråk
Se NC-dialogspråk

PLS-feilmeldingsspråk
Se NC-dialogspråk

Hjelpespråk
Se NC-dialogspråk

DisplaySettings
Fremgangsmåte ved oppstart av styring
Kvittere for melding for strømavbrudd
TRUE: Oppstart av styring vil først fortsette etter kvittering for meldingen
FALSE: Meldingen for strømavbrudd vises ikke

Parameterinnstillinger

DisplaySettings
- Visningsmodus for klokkeslettdisplay
  - Valg av fremstilling
    - **Analog**
    - **Digital**
    - **Logo**
    - **Analog og logo**
    - **Digital og logo**
    - **Analog på logo**
    - **Digital på logo**

DisplaySettings
- Venstre skinne på/av
  - Displayinnstilling for venstre skinne
    - **OFF: Slå av informasjonslinjen i driftsmoduslinjen**
    - **ON: Slå på informasjonslinjen i driftsmoduslinjen**

DisplaySettings
- Innstillinger for 3D-simulasjonsgrafikk
  - Modelltype for 3D-simulasjonsgrafikk
    - **3D: Modellvisning for komplekse bearbeidinger med undersnitt (CPU-intensiv)**
    - **2,5D: Modellvisning for 3-aksede bearbeidinger**
    - **No Model: Modellvisningen er deaktivert**
  - Modellkvaliteten til 3D-visningen
    - **very high: høy oppløsning; visning av blokksluttpunktene er mulig**
    - **high: høy oppløsning**
    - **medium: middels oppløsning**
    - **low: lav oppløsning**
  - Tilbakestill verktøybaner ved ny BLK-form
    - **ON: Ved ny BLK-form i programtesten blir verktøybanene stilt tilbake**
    - **OFF: Ved ny BLK-form i programtesten blir verktøybanene ikke stilt tilbake**
  - Skrive Graphics-/Journaldata etter ny start
    - **OFF: Ikke generer journaldata**
    - **ON: Generer journaldata for diagnostikkformål etter ny start**

DisplaySettings
- Innstillinger for posisjonsvisning
  - Posisjonsvisning ved TOOL CALL DL
    - **As Tool Length: Den programmerte toleransen DL anses som endring av verktøylengden for visningen av den emnerelaterte posisjonen**
    - **As Workpiece Oversize: Den programmerte toleransen DL anses som emnetoleranse for visningen av den emnerelaterte posisjonen**

Parameterinnstillinger

DisplaySettings

Innstillinger for tabellredigeringen

Atferd ved sletting av verktøy fra pocket table

DISABLED: Det er ikke mulig å slette verktøyet

WITH_WARNING: Det er mulig å slette verktøyet, merknad må bekreftes

WITHOUT_WARNING: Sletting er mulig uten bekreftelse

Atferd ved sletting av indeksoppføringer for et verktøy

ALWAYS ALLOWED: Det er alltid mulig å slette indeksoppføringer

TOOL_RULES: Atferden avhenger av innstillingen til parameteren Atferd ved sletting av verktøy fra pocket table

Vis funksjonstasten TILBAKESTILL KOLONNE T

TRUE: Funksjonstasten vises Alle verktøy kan slettes fra verktøyminnet av brukeren

FALSE: Funksjonstasten vises ikke

DisplaySettings

Innstilling av koordinatsystemer for visningen

Koordinatsystem for nullpunktforskyvning

WorkplaneSystem: Nullpunkt blir vist i systemet til det dreide planet, WPL-CS

WorkpieceSystem: Nullpunkt blir vist i emnesystemet, W-CS

Parameterinnstillinger

DisplaySettings

GPS-visningsinnstillinger

Vis forskyvning i GPS-dialogboks

OFF: Forskyvningene blir ikke vist i GPS-dialogboksen

ON: Forskyvningene blir vist i GPS-dialogboksen

Vis additiv grunnrotering i GPS-dialogboks

OFF: Ikke vis den additive grunnroteringen i GPS-dialogboksen

ON: Vis den additive grunnroteringen i GPS-dialogboksen

Vis forskyvning W-CS i GPS-dialogboks

OFF: Ikke vis forskyvningen W-CS i GPS-dialogboksen

ON: Forskyvningen W-CS i GPS-dialogboksen

Vis speiling i GPS-dialogboks

OFF: Ikke vis speilingen i GPS-dialogboksen

ON: Vis speilingen i GPS-dialogboksen

Vis forskyvning mW-CS i GPS-dialogboks

OFF: Ikke vis forskyvningen mW-CS i GPS-dialogboksen

ON: Vis forskyvningen mW-CS i GPS-dialogboksen

Vis dreining i GPS-dialogboks

OFF: Ikke vis dreiningen i GPS-dialogboksen

ON: Dreiningen i GPS-dialogboksen

Vis mating i GPS-dialogboks

OFF: Ikke vis matingen i GPS-dialogboksen

ON: Vis matingen i GPS-dialogboksen

Koordinatsystem M-CS kan velges

OFF: Koordinatsystemet M-CS kan ikke velges

ON: Koordinatsystemet M-CS kan velges

Koordinatsystem W-CS kan velges

OFF: Koordinatsystemet W-CS kan ikke velges

ON: Koordinatsystemet W-CS kan velges

Koordinatsystem mM-CS kan velges

OFF: Koordinatsystemet mM-CS kan ikke velges

ON: Koordinatsystemet mM-CS kan velges

Koordinatsystem WPL-CS kan velges

OFF: Koordinatsystemet WPL-CS kan ikke velges

ON: Koordinatsystemet WPL-CS kan velges

Akse U kan velges

ON: Aksen U kan velges

Parameterinnstillinger

OFF: Aksen U kan ikke velges

Akse V kan velges

ON: Aksen V kan velges

OFF: Aksen V kan ikke velges

Akse W kan velges

ON: Aksen W kan velges

OFF: Aksen W kan ikke velges

PalletSettings

Egenskaper palettkontrollsyklus

Aktiver reaksjon på program- og verktøykontroll

Never: Ingen kontroll mht. feilaktige program- eller verktøyoppkallinger

OnFailedPgmCheck: Kontroll mht. feilaktige verktøyoppkallinger

OnFailedToolCheck: Kontroll mht. feilaktige verktøyoppkallinger.

Effekt av program- eller verktøykontroll

SkipPGM: Feilaktige programmer hoppes over

SkipFIX: Oppspenninger som inneholder feilaktige programmer, hoppes over

SkipPAL: Paller som inneholder feilaktige programmer, hoppes over

---

Parameterinnstillinger

ProbeSettings

Konfigurasjonen til verktøymålingen

TT140_1

M-funksjon for spindelorientering

-1: Spindelorientering direkte via NC

0: Funksjon inaktiv

1 til 999: Nummer til M-funksjonen for spindelorientering

Proberutine

MultiDirections: Probe fra flere retninger

SingleDirection: Probe fra en retning

Proberetning for verktøyradiusmåling: Avhengig av verktøyaksen

X_Positive, Y_Positive, X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative

Avstand mellom verktøyets underkant og overkanten av nålen

0 001 til 99,9999 [mm]

Ilgang i probesyklus

10 til 300 000 [mm/min]

Probemating ved verktøymåling

1 til 30.000 [mm/min]

Beregning av probematingen

ConstantTolerance: Beregning av probemating med konstant toleranse

VariableTolerance: Beregning av probemating med variabel toleranse

ConstantFeed: Konstant probemating

Type turtallsfastsetting

Automatic: Fastsette turtall automatisk

MinSpindleSpeed: Bruke det minste turtallet til spindelen

Maksimalt tillatt omløpshastighet på verktøyskjær (freseomkrets)

1 til 129 [m/min]

Maksimalt tillatt turtall ved verktøymåling

0 til 1000 [1/min]

Maksimalt tillatt første målefeil ved verktøymåling

0.001 til 0.999 [mm]

Maksimalt tillatt andre målefeil ved verktøymåling

0.001 til 0.999 [mm]

NC-stopp ved kontroll av verktøy

True: Hvis bruddtoleransen overskrides, blir NC-programmet stoppet

False: NC-programmet blir ikke stoppet

Parameterinnstillinger

NC-stopp ved måling av verktøy

True: Hvis bruddtoleransen overskrides, blir NC-programmet stoppet

False: NC-programmet blir ikke stoppet

Endre verktøytabell ved kontroll og måling av verktøy

AdaptOnMeasure: Tabellen blir endret etter måling av verktøy

AdaptOnBoth: Tabellen blir endret etter kontroll og måling av verktøy

AdaptNever: Tabellen blir endret etter kontroll og måling av verktøy

---

ProbeSettings

Konfigurasjon av en rund nål

TT140_1

Koordinater for nål-midtpunktet

[0]: X-koordinater for nål-midtpunktet relatert til maskinnullpunktet [mm]

[1]: Y-koordinater for nål-midtpunktet relatert til maskinnullpunktet [mm]

[2]: Z-koordinater for nål-midtpunktet relatert til maskinnullpunktet [mm]

Sikkerhetsavstand over nålen for forhåndsposisjonering

0.001 til 99 999.9999 [mm]

Sikkerhetssone rundt nålen for forhåndsposisjonering: Sikkerhetsavstand i planet loddrett til verktøyaksen

0.001 til 99 999.9999 [mm]

ProbeSettings

Konfigurasjon av en firkantet nål

TT140_1

Koordinater for nål-midtpunktet

[0]: X-koordinater for nål-midtpunktet relatert til maskinnullpunktet [mm]

[1]: Y-koordinater for nål-midtpunktet relatert til maskinnullpunktet [mm]

[2]: Z-koordinater for nål-midtpunktet relatert til maskinnullpunktet [mm]

Sikkerhetsavstand over nålen for forhåndsposisjonering

0.001 til 99 999.9999 [mm]

Sikkerhetssone rundt nålen for forhåndsposisjonering: Sikkerhetsavstand i planet loddrett til verktøyaksen

0.001 til 99 999.9999 [mm]

Parameterinnstillinger

ChannelSettings

CH_NC

Aktiv kinematikk

Kinematikk som kan aktiveres

Liste over maskinkinematikker

Kinematikk skal aktiveres ved oppstart av styringen

Liste over maskinkinematikker

Fastlegge fremgangsmåten for NC-programmet

Tilbakestille bearbeidingstiden ved programstart.

True: Bearbeidingstiden tilbakestilles

False: Bearbeidingstiden tilbakestilles ikke

PLS-signal for nummeret til den ventende bearbeidingssyklusen

Avhengig av maskinprodusenten

PLC-signal for type behandling av gjeldende syklus

0: hvis ingen bearbeidingssyklus kjører

1: under forhåndsposisjonering

2: under selve bearbeidingen

Geometritoleranser

Tillatt avvik av sirkelradius på sirkelslutt sammenlignet med sirkelstartpunkt

0,0001 til 0 016 [mm]

Tillatt avvik ved kjedede gjenger: Tillatt avvik for dynamisk rundet bane til programmert kontur for gjenger

0,0001 til 999,9999 [mm]

Reserve ved tilbaketrekkingsbevegelser: Avstand foran endebryter eller kollisjonsenhet ved M140 MB MAX

0,0001 til 10 [mm]

Konfigurasjon av bearbeidingssykluser

Overlappingsfaktor ved lommefresing: Bane overlapping for syklus 4 LOMMEFRESING og syklus 5 SIRKELLOMME

0,001 til 1,414

Atferd etter bearbeiding av en konturlomme

PosBeforeMachining: Posisjon som før bearbeiding av syklusen

ToolAxClearanceHeight: Posisjonere verktøyakse til sikker høyde

Vis feilmelding **Spindel ?** når ingen M3/M4 er aktiv

on: Vis feilmelding

off: Ikke vis feilmelding

Parameterinnstillinger

Vise feilmelding **Angi dybde negativt**

on: Vis feilmelding

off: Ikke vis feilmelding

Kjørefremgangsmåte på veggen av en not i sylinderoverflaten

LineNormal: Kjøre frem på en linje

CircleTangential: Kjøre til

M-funksjon for spindelorientering i bearbeidingssyklus

-1: Spindelorientering direkte via NC

0: Funksjon inaktiv

1 til 999: Nummer til M-funksjonen for spindelorientering

Ikke vise feilmelding **Nedsenkingstype ikke mulig**

on: Feilmelding vises ikke

off: Feilmelding vises

Atferden til M7 og M8 ved syklus 202 og 204

TRUE: På slutten av syklus 202 og 204 blir tilstanden til M7 og M8 gjenopprettet før syklusoppkallingen

FALSE: På slutten av syklus 202 og 204 blir tilstanden til M7 og M8 ikke gjenopprettet av seg selv

Automatisk matereduksjon etter SMAX blir nådd

100: Matereduksjon deaktivert [%]

0 < Faktor < 100: Matereduksjon aktivert Minimal mating i prosent av den programmerte matingen i dreiesyklusen [%]

Ikke vis advarselen **Restmateriale til stede**

Never: Advarsel vises alltid

NCOnly: Advarsel undertrykkes under programutførelse

Always: Advarselen vises aldri.

Spesielle spindelparametre

Potensiometer for mating ved gjengeskjæring

SpindlePotentiometer: Under gjengeskjæringen er potensiometeret for overstyring av turtall aktivt. Potensiometeret for overstyring av mating er ikke aktivt

FeedPotentiometer: Under gjengeskjæringen er potensiometeret for overstyring av mating aktivt. Potensiometeret for overstyring av turtall er ikke aktivt

Ventetid ved vendepunkt i gjengebunnen: Etter spindelstopp blir det ventet i gjengebunnen i denne tiden før spindelen begynner å gå i motsatt dreieretning

-999999999 til 999999999 [s]

Forhåndsutkoblingstid for spindel: Spindelen blir stoppet med denne tiden før den når gjengebunnen

-999999999 til 999999999 [s]

Parameterinnstillinger

Begrensning av spindelturtallet ved syklus 17, 207 og 18

TRUE: Ved små gjengedybder blir spindelturtallet begrenset slik at spindelen kjører med konstant turtall ca. 1/3 av tiden

FALSE: Ingen begrensning av spindelturtallet

Parameterinnstillinger

Innstillinger for NC-redigering

Generere sikkerhetskopifiler

TRUE: Opprett sikkerhetskopifiler etter redigering av NC-programmer

FALSE: Ikke opprett sikkerhetskopifiler etter redigering av NC-programmer

Markøroppførsel etter sletting av linjer

TRUE: Markør står på forrige linje etter sletting (iTNC-fremgangsmåte)

FALSE: Markør står på etterfølgende linje etter sletting

Markøroppførsel ved første eller siste linje

TRUE: Generell markør tillatt ved PGM-start/slutt

FALSE: Generell markør ikke tillatt ved PGM-start/slutt

Linjebryting ved setninger over flere linjer

ALL: Vis alltid linjer fullstendig

ACT: Vis bare linjene i den aktive blokken fullstendig

NO: Vis bare linjer fullstendig, når blokken redigeres

Aktiver hjelpebilder ved syklusinnlegging

TRUE: Vis i utgangspunktet alltid hjelpebilder under inntasting

FALSE: Vis bare hjelpebilder når funksjonstasten SYKLUS-HJELP er satt til PÅ. Funksjonstasten SYKLUS-HJELP PÅ/AV vises i driftsmodusen Programmering etter at du har trykt på tasten Skjermbildeoppdeling.

Atferden til funksjonstastlinjen etter en syklusinntasting

TRUE: Syklus-funksjonstastlinje etter en syklusdefinisjon forblir aktiv

FALSE: Syklus-funksjonstastlinje etter en syklusdefinisjon blir skjult

Sikkerhetsspørsmål ved Slette blokk

TRUE: Vis sikkerhetsspørsmål ved sletting av en NC-blokk

FALSE: Ikke vis sikkerhetsspørsmål ved sletting av en NC-blokk

Linjenummer, helt til en av testene til NC-programmet utføres: Programlengde der geometrien skal kontrolleres

100 til 100000

DIN/ISO-programmering: Skrittlengde som DIN/ISO-blokker opprettes med i programmet

0 til 250

Fastsette programmerbare akser

TRUE: Bruk fastsatt aksekonfigurasjon

FALSE: Bruk standard aksekonfigurasjon XYZABCUVW

Fremgangsmåte ved akseparallelle posisjoneringsblokker

TRUE: Akseparallelle posisjoneringsblokker tillatt

FALSE: Akseparallelle posisjoneringsblokker sperret

Parameterinnstillinger

Linjenummer, som det søkes etter like syntakselementer frem til: Søk etter valgte elementer med piltaster opp/ned

500 til 400000

Skjul FUNCTION PAARAXCOMP/PARAXMODE

FALSE: funksjoner PARAXCOMP og PARAXMODE tillatt

TRUE: funksjoner PARAXCOMP og PARAXMODE sperret

Innstillinger for filbehandlingen

Visning av avhengige filer

MANUAL: Avhengige filer vises

AUTOMATIC: Avhengige filer vises ikke

Innstillinger for verktøyinnsatsfil

Timeout for opprettelse av innsatsfiler

1 til 500 [min]

Opprett NC-programinnsatsfil

NotAutoCreate: Ved valg av program blir ingen verktøyinnsatsliste generert

OnProgSelectionIfNotExist: Ved valg av program blir det generert en liste hvis den ikke eksisterer ennå

OnProgSelectionIfNecessary: Ved valg av program blir det generert en liste hvis den ikke eksisterer ennå eller er foreldet

OnProgSelectionAndModify: Ved valg av program blir det generert en liste hvis den ikke eksisterer ennå, er foreldet eller programmet blir endret

Opprett palettinnsatsfil

NotAutoCreate: Ved valg av palett blir ingen verktøyinnsatsliste generert

OnProgSelectionIfNotExist: Ved valg av palett blir det generert en liste hvis den ikke eksisterer ennå

OnProgSelectionIfNecessary: Ved valg av palett blir det generert en liste hvis den ikke eksisterer ennå eller er foreldet

OnProgSelectionAndModify: Ved valg av palett blir det generert en liste hvis den ikke eksisterer ennå, er foreldet eller programmet blir endret

---

Filbaner for sluttbruker

Liste med nettverksstasjoner eller kataloger: Denne maskinparameteren er bare aktiv ved en Windows-programmeringsplass

Stasjoner og kataloger som er oppført her, vil styringen vise i filbehandlingen

FN 16-utgangsbane for utførelsen

Filbane for FN 16-utgang, når det ikke angis en filbane i NC-programmet

FN 16-utgangsbane for driftsmodus Programmering og Programtest

Filbane for FN 16-utgang, når det ikke angis en filbane i NC-programmet

---

Parameterinnstillinger

serialInterfaceRS232

Datasett som tilhører serieporten

Aktivering av porten V.24/RS-232-C i filbehandleren

TRUE: Stasjonen RS232: vises, og du kan kopiere filer via dette grensesnittet

FALSE: Stasjonen vises ikke

Dataoverføringshastighet for LSV2-kommunikasjon i baud

BAUD_110
BAUD_150
BAUD_300
BAUD_600
BAUD_1200
BAUD_2400
BAUD_4800
BAUD_9600
BAUD_19200
BAUD_38400
BAUD_57600
BAUD_115200

Definisjon av datasett for serieportene

RS232

Dataoverføringshastighet i baud

BAUD_110
BAUD_150
BAUD_300
BAUD_600
BAUD_1200
BAUD_2400
BAUD_4800
BAUD_9600
BAUD_19200
BAUD_38400
BAUD_57600
BAUD_115200

Dataoverføringsprotokoll

STANDARD: Standard dataoverføring. Overføring av data linjebasert

BLOCKWISE: Dataoverføring i pakker, såkalt ACK/NAK-protokoll. Dataoverføringen i blokker styres via styretegnene ACK (bekreft) og NAK (ikke bekreft).

RAW_DATA: Overføring av data uten protokoll. Ren tegnoverføring uten styretegn. Overføringsprotokoll beregnet for dataoverføringer fra PLS.

Databiter i hvert overførte tegn

7 Bit: 7 databiter overføres per overført tegn

8 Bit: 8 databiter overføres per overført tegn

Parameterinnstillinger

Type paritetskontroll

NONE: Ingen paritetsdannelse

EVEN: Jevn paritet

ODD: Ujevn paritet

Antall stoppbiter

1 Stop-Bit: 1 stoppbit legges til etter hvert overført tegn.

2 Stop-Bits: 2 stoppbiter legges til hvert overført tegn.

Fastsette typen handshake

NONE: Ingen dataflytkontroll; handshake ikke aktiv

RTS_CTS: Maskinvare-handshake; overføringsstopp aktiv gjennom RTS

XON_XOFF: Programvare-handshake (XON_XOFF): Overføringsstopp aktiv gjennom DC3 (XOFF)

Filsystem for filoperasjon via serielt grensesnitt

EXT: Minimalt filsystem, til bruk for eksterne enheter som skriver, stansemaskin eller for PC med ekstern overføringsprogramvare

FE1: Bruk denne innstillingen for kommunikasjon med den eksterne HEIDEN-HAIN-diskettenheten FE 4xx eller for kommunikasjon med HEIDENHAINs PC-programvare TNCserver.

Block Check Character (BCC) ingen styretegn

TRUE: Sikrer at BCC ikke tilsvarer et styretegn

FALSE: Funksjon ikke aktiv

Tilstanden til RTS-linjen

TRUE: Tomgangstilstanden til RTS-linjen er logisk LAV

FALSE: Tomgangstilstanden til RTS-linjen er logisk HØY

Definere fremgangsmåte etter mottak av ETX

TRUE: Etter å ha mottatt et ETX-styretegn, sendes ingen EOT-styretegn.

FALSE: Etter å ha mottatt et ETX-styretegn, sender styringen et EOT-styretegn.

Mer informasjon: "Serielle grensesnitt på TNC 640", Side 502

Ytterligere informasjon: Brukerhåndbok **Konfigurere maskin, teste og kjøre NC-program**

overvåkning (komponentovervåkning)

Overvåkningsinnstillinger for brukeren

Utfør konfigurert feilreaksjon

TRUE: Feilreaksjon blir utført

FALSE: Feilreaksjon blir ikke utført

Vis advarsel om komponentovervåkning

TRUE: Advarsler vises

FALSE: Advarsler vises ikke

Parameterinnstillinger

Generell informasjon for operatøren om maskinen: Informasjon som kan hentes fram via et grensesnitt

Eget navn (kallenavn) på maskinen
Inventarnummer eller ID
Foto/bilde av maskinen
Maskinens lokalisering
Avdeling eller område
Maskinansvar
Kontakt/e-postadresse
Kontakttelefonnummer

14.2 Pluggtilordning og tilkoblingskabel for datagrensesnitt

Grensesnitt V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-enheter

Grensesnittet oppfyller betingelsene til EN 50178 Sikker frakobling fra nettet.

Styring		25-polet: VB 274545-xx			9-polet: VB 366964-xx		
Stift	**Tilordning**	**Stift**	**Farge**	**Bøssing**	**Bøssing**	**Farge**	**Bøssing**
1	Tilordnes ikke	1	Hvit/brun	1	1	Rød	1
2	RXD	3	Gul	2	2	Gul	3
3	TXD	2	Grønn	3	3	Hvitt	2
4	DTR	20	Brun	8	4	Brun	6
5	Signal GND	7	Rød	7	5	Sort	5
6	DSR	6		6	6	Lilla	4
7	RTS	4	Grå	5	7	Grå	8
8	CTR	5	Rosa	4	8	Hvit/grønn	7
9	Tilordnes ikke	8	Lilla	20	9	Grønn	9
Hus	Utvendig skjerm	Hus	Utvendig skjerm	Hus	Hus	Utvendig skjerm	Hus

Ethernet-grensesnitt RJ45-bøssing

Maks. kabellengde:

- 100 m uskjermet
- 400 m skjermet

Pin	Signal
1	TX+
2	TX–
3	RX+
4	Ledig
5	Ledig
6	RX–
7	Ledig
8	Ledig

14.3 Tekniske data

Symbolforklaring

Mer informasjon:
Prospekt TNC 640 ID: 892916-xx
Prospekt TNC 640 HSCI ID: 896020-xx

- ■ Standard
- □ Aksealternativ
- **1** Advanced Function Set 1
- **2** Advanced Function Set 2
- **X** Programvarealternativ, unntatt Advanced Function Set 1 og Advanced Function Set 2

Tekniske data		
Komponenter	■	Hoveddatamaskin
	■	Kontrollpanel
	■	Skjerm med funksjonstaster eller skjerm med berøringsskjerm
Programminne	■	Minst 21 GB
Inntastingsnøyaktighet og visningstrinn	■	Til 0,01 µm ved lineærakser
	■	Til 0,000 01° ved vinkelakser
Inndataområde	■	Maks. 999 999 999 mm eller 999 999 999°
Interpolasjon	■	Linje i 4 akser Rett i maks. 6 akser (alternativ #9)
	■	Sirkel i 2 akser Sirkel i 3 akser (alternativ #8)
	■	Skruelinje: Overlagring av sirkelbane og linje
Blokkbehandlingstid 3D-linje uten radiuskorrektur	■	0,5 ms
Akseregulering	■	Nøyaktighet for posisjonsjustering: Signalperiode for posisjonsenkoder/4096
	■	Syklustid posisjonsregulator: 200 µs (100 µs med alternativ #49)
	■	Syklustid turtallsregulator: 200 µs (100 µs med alternativ #49)
	■	Syklustid strømregulator: minimum 100 µs (minimum 50 µs med alternativ #49)
Spindelturtall	■	Maks. 100 000 o/min (med 2 polpar)
Feilkompensasjon	■	Lineær og ikke-lineær aksefeil, slakk, vendespisser ved sirkelbevegelser, varmeutvidelse
	■	Adhesjon, glidefriksjon

Tekniske data		
Datagrensesnitt	■	hhv. en V.24 / RS-232-C maks. 115 kbit/s
	■	Utvidet datagrensesnitt med LSV-2-protokoll for ekstern betjening av styringen via datagrensesnitt med programvaren TNCremo eller TNCremoPlus
	■	2 x Gigabit-Ethernet-grensesnitt 1000BASE-T
	■	5 x USB (1 x front USB 4.0; 2 x bakside USB 3.0)
	X	HEIDENHAIN-DNC for kommunikasjon mellom en Windows-anvendelse og TNC (DCOM-Interface)
	X	OPC UA NC server Sikkert og stabilt grensesnitt for tilkobling av moderne industrianvendelser
Omgivelsestemperatur	■	Drift: +5 °C til +40 °C
	■	Oppbevaring: -20 °C til +60 °C

Inndataformater og enheter for styringsfunksjoner	
Posisjoner, koordinater, sirkelradiuser, faselengder	-99 999,9999 til +99 999,9999 (5,4: tall før desimalpunkt, tall etter desimalpunkt) [mm]
Verktøynumre	0 til 32 767,9 (5,1)
Verktøynavn	32 tegn, skrevet mellom "" i **TOOL CALL**-blokken. Tillatte spesialtegn: # $ % & . , - _
Deltaverdier for verktøykorrigeringer	-99,9999 til +99,9999 (2,4) [mm]
Spindelturtall	0 til 99 999,999 (5,3) [o/min]
Matinger	0 til 99 999,999 (5,3) [mm/min] eller [mm/tann] eller [mm/1]
Forsinkelse i syklus 9	0 til 3 600,000 (4,3) [s]
Gjengestigning i diverse sykluser	-99,9999 til +99,9999 (2,4) [mm]
Vinkel for spindelorientering	0 til 360,0000 (3,4) [°]
Vinkel for polarkoordinater, rotasjon, dreie plan	-360,0000 til 360,0000 (3,4) [°]
Polarkoordinatvinkel for skruelinjeinterpolasjon (CP)	-5 400,0000 til 5 400,0000 (4,4) [°]
Nullpunktnumre i syklus 7	0 til 2 999 (4,0)
Målefaktor i syklus 11 og 26	0,000001 til 99,999999 (2,6)
Tilleggsfunksjonene M	0 til 9999 (4,0)
Q-parameternumre	0 til 1999 (4,0)
Q-parameterverdier	-999 999 999,999999 til +999 999 999,999999 (9,6)
Normalvektorer N og T ved 3D-korrigering	-9,99999999 til +9,99999999 (1,8)
Merker (LBL) for programhopp	0 til 65535 (5,0)
Merker (LBL) for programhopp	Valgfri tekststreng mellom apostrofer ("")
Antall programdelgjentakelser REP	1 til 65 534 (5,0)
Feilnummer ved Q-parameterfunksjon FN 14	0 til 1 199 (4,0)

Brukerfunksjoner

Brukerfunksjoner	Standard	Alternativ	Beskrivelse
Kort beskrivelse	✓		Grunnutførelse: 3 akser og regulerte spindler
		0-7 77 78	Totalt 14 andre NC-akser eller 13 andre NC-akser pluss 2. spindel
	✓		Digital strøm- og turtallsregulering
Programinntasting	✓		I HEIDENHAIN-klartekst og DIN/ISO
		42	Les inn konturer eller bearbeidingsposisjoner fra CAD-filer (STP, IGS, DXF) og lagre som klartekst-konturprogram eller -punkttabell
Posisjonsangivelser	✓		Nom. posisjoner for linjer og sirkler i rettvinklede koordinater eller polarkoordinater
	✓		Måleangivelser, absolutte eller inkrementale
	✓		Visning og inntasting i mm eller inch
Verktøykorrekturer	✓		Verktøyradius i arbeidsplan og verktøylengde
	✓		Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur inntil 99 NC-blokker (M120)
		9	Tredimensjonal radiuskorrektur av verktøy for senere endring av verktøydata, uten å måtte beregne NC-programmet på nytt
Verktøytabeller	✓		Flere verktøytabeller med et vilkårlig antall verktøy
Konstant banehastighet	✓		I forhold til verktøyets midtpunktbane
	✓		I forhold til verktøyskjær
Parallelldrift	✓		Opprette NC-program med grafisk støtte mens et annet NC-program kjøres
3D-bearbeiding	✓		Spesielt utjevnede bevegelser
		9	3D-verktøykorrektur via flatenormalvektor
		9	Endre spindelhodestillingen med det elektroniske håndrattet i løpet av programkjøringen; posisjonen til verktøyføringspunktet (verktøyspiss eller verktøysentrum) endres ikke (TCPM = tool center point management)
		9	Hold verktøyet loddrett på konturen
		9	Radiuskorrigering av verktøy loddrett mot bevegelses- og verktøyretningen
		92	Inngrepsvinkelavhengig radiuskorrigering av 3D-verktøy
Rundbordbearbeiding (Advanced Function Set 1)		8	Programmering av konturer på utbrettingen av en sylinder
		8	Mating i mm/min

Brukerfunksjoner	Standard	Alterna-tiv	Beskrivelse
Konturelementer	✓		Linje
	✓		Fas
	✓		Sirkelbane
	✓		Sirkelsentrum
	✓		Sirkelradius
	✓		Sirkelbane som tilkobles tangentielt
	✓		Hjørneavrunding
Kjøre mot og forlate konturen	✓		Via linje: tangentielt eller loddrett
	✓		Via sirkel
Fri konturprogrammering FK	✓		Fri konturprogrammering FK i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk støtte for emner som ikke er målt NC-kompatibelt
Programhopp	✓		Underprogrammer
	✓		Programdelgjentakelser
	✓		Hent opp ønsket NC-program
Bearbeidingssykluser	✓		Boresykluser for boring, gjengeboring med og uten Rigid Tapping
	✓		Boresykluser for dybdeboring, sliping, utboring og senkning
	✓		Sykluser for fresing av innvendige og utvendige gjenger
	✓		Skrubbe og glattdreie rektangulære lommer og sirkellommer
	✓		Skrubbe og glattdreie rektangulære tapper og sirkeltapper
	✓		Punktmal på sirkel, linjer og datamatrisekode
	✓		Sykluser for planfresing av flater og skjevvinklete flater
	✓		Sykluser for fresing av rette og sirkelformete noter
	✓		Gravering
	✓		Konturlomme
	✓		Konturkjede
		50 158	Sykluser for dreiearbeid
		156	Sykluser for koordinatsliping og avretting
	✓		I tillegg er det mulig å integrere produsentsykluser, dvs. spesielle bearbeidingssykluser opprettet av maskinens produsent
Koordinatomregning	✓		Forskyving, rotering, speiling
	✓		Målefaktor (aksespesifikk)
		8	Dreie arbeidsplanene (Advanced Function Set 1)

Brukerfunksjoner	Standard	Alterna-tiv	Beskrivelse
Q-parameter Programmering med variabler	✓		Matematiske funksjoner =, +, –, *, /, sin α, cos α, rotfunksjoner
	✓		Logiske tilknytninger (=, ≠, <, >)
	✓		Regning med parentes
	✓		tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, et talls absoluttverdi, konstant π, avvise verdier, kutte plasser etter eller før komma
	✓		Funksjoner for sirkelberegning
	✓		Funksjoner for tekstbehandling
Programmeringshjelp	✓		Lommekalkulator
	✓		Fargefremheving av syntakselementene
	✓		Fullstendig liste over alle ubehandlede feilmeldinger
	✓		Kontekstsensitiv hjelpefunksjon
	✓		Grafisk hjelp ved programmering av sykluser
	✓		Kommentarblokker og inndelingsblokker i NC-programmet
Teach in	✓		Faktiske posisjoner overtas direkte i NC-programmet
Testgrafikk Visningstyper	✓		Grafisk simulering av arbeidsforløpet også mens et annet NC-program kjøres
	✓		Plantegning/visning i 3 plan / 3D-visning / 3D-linjegrafikk
	✓		Forstørre utsnittet
Programmeringsgrafikk	✓		I driftsmodusen Programmering tegnes de inntastede NC-blokkene samtidig (2D-strekgrafikk), selv når et annet NC-program kjøres
Bearbeidingsgrafikk Visningstyper	✓		Grafisk visning av NC-programmet som kjøres i plantegning / visning i 3 plan / 3D-visning
Bearbeidingstid	✓		Beregning av bearbeidingstid i driftsmodusen **Programtest**
	✓		Vise den aktuelle bearbeidingstiden i driftsmodusene for programkjøring
Nullpunktsbehandling	✓		For lagring av vilkårlige nullpunkter
Ny start mot kontur	✓		Mid-programoppstart mot en vilkårlig NC-blokk i NC-programmet, og kjøring av beregnet nominell posisjon for å fortsette bearbeidingen
	✓		Avbryte NC-program, forlate kontur og kjøre frem igjen
Nullpunktstabeller	✓		Flere nullpunktstabeller for lagring av verktøyrelaterte nullpunkt
Touch-probe-sykluser	✓		Kalibrere touch-probe
	✓		Kompensere skråstilling av emnet manuelt og automatisk
	✓		Sette nullpunkt manuelt og automatisk
	✓		Måle emner automatisk
	✓		Sykluser for automatisk verktøymåling
	✓		Sykluser for automatisk kinematikkmåling

Du finner en detaljert oversikt over brukerfunksjonene i prospektet til TNC 640. Du finner prospektene til produktområdet CNC-styringene i nedlastingsområdet på HEIDENHAIN-nettstedet.

Tilbehør

Tilbehør	
Elektroniske håndratt	■ HR 510: bærbart håndratt ■ HR 550 FS: bærbart håndratt med skjerm ■ HR 520: bærbart håndratt med skjerm ■ HR 130: integrerbart håndratt ■ HR 150: opptil tre integrerbare håndratt via håndrattadapter HRA 110
Touch-prober	■ TS 248: Koblende emne-touch-probe med kabeltilkobling ■ TS 260: Koblende emne-touch-probe med kabeltilkobling ■ TS 460: Koblende emne-touch-probe med infrarød og trådløs overføring ■ TS 642: Koblende emne-touch-probe med infrarød overføring ■ TS 740: Svært nøyaktig, koblende emne-touch-probe med infrarød overfø-ring ■ TS 760: svært nøyaktig koblende emne-touch-probe med infrarød og trådløs overføring ■ TT 160: Koblende verktøy-touch-probe ■ TS 460: Koblende verktøy-touch-probe med infrarød overføring

Tastehetter for tastaturenheter og maskinoperatørpaneler

Tastehettene med ID 679843-xx er egnet for følgende tastaturenheter og maskinoperatørpaneler:

- TE 360 (FS)
- TE 7xx (FS)
- MB 72x (FS)

Område alfatastatur

	< ,	> .	? /			ALT	PRT SC	
ID 679843	–	–	–	-F4	–	–	-F6	–

Område betjeningshjelp

	PGM MGT		ERR	CALC	MOD	HELP
ID 679843	–	-36	–	–	–	–

Område driftsmodi

ID 679843	–	–	-66	–	–	–	–	–

Område NC-dialog

	SPEC FCT
ID 679843	-D6

Område akse- og verdiinntastinger

	X	Y	Z	IV	V	P	I	A	C
	Oransje	Oransje	Oransje	Oransje	Oransje	Oransje	Oransje	Oransje	Oransje
ID 679843	-C8	-D3	-53	-32	-31	–	–	-54	-88

				ESC	INS		i	X	DEL
ID 679843	–	–	–	–	–	-E2	–	–	–

	>>	W	B	U
		Oransje	Oransje	Oransje
ID 679843	–	-55	-C9	-D4

Område navigasjon

	↑	→
ID 679843	-42	-41

Område maskinfunksjoner

	IV+	Z+	Y+	V+	VI+	X+			Y–
ID 679843	-09	-07	-05	-11	-13	-03	-16	-17	-06
	IV–	VI–			FN 1				
ID 679843	-10	-14	-23	-22	-24	-29	-02	-21	-20
	FN 2			FN 3			Rød	Grønn	X–
ID 679843	-25	-28	-01	-26	-27	-30	-57	-56	-04
		Z–	V–	+	–				
ID 679843	-15	-08	-12	-59	-60	-40	-73	-76	-74
						C+		C–	
ID 679843	-C6	-75	-46	-47	-F2	-67	-51	-68	-99
	W+	W–		A+	A–	B+	B–		
			Rød					Rød	Rød
ID 679843	-B8	-B7	-45	-69	-70	-B2	-B1	-52	-18
	Grønn	Rød	Rød						
ID 679843	-19	–	–	–	–	–	–	–	–
				Y–	Y+	Z+	Z–	Y'	Y'
ID 679843	–	–	–	-43	-44	-91	-92	-93	-94
	U–	U+	Y–	Y+	Z'	Z'	X–	X+	X'
ID 679843	-B3	-B4	-B5	-B6	-B9	-C1	-C2	-C3	-C4
	U–	U+	Y–	Y+	Z'	Z'	X–	X+	X'
ID 679843	-C5	-D9	-E1	-61	-62	-63	-64	-A2	-A3
	FCT A	FCT B		FCT C					
ID 679843	-95	-96	-A1	-C7	-A4	-A5	-A6	-A9	-E3

	FCT RC						100%		Grønn
ID 679843	-E4	-E6	-E7	-E8	-48	-49	-50	-65	-71
	Grønn	Grønn	Rød	Rød					
ID 679843	-D8	-90	-89	-D7	-72	-F3	-97	-98	-E5

Andre tastehetter

			Oransje	Grønn	Rød				
ID 679843	-33	-34	-35	–	–	-38	-39	-A7	-A8
	0	ENT							
ID 679843	-D5	-F5							

Ta kontakt med HEIDENHAIN dersom du trenger tastehetter med ytterligere symboler.

Register

3

3D-grunnrotering..... 235
3D-touch-probe
bruke..... 213
3D-touch-prober
kalibrere..... 223

A

ACC..... 344
Active Directory..... 535
Funksjonsbruker..... 537
Adaptiv matingskontroll..... 330
ADP..... 302
AFC..... 330
grunninnstillinger..... 331
programmere..... 333
Aksevisning..... 68
alternativ..... 32
antivibrasjonsfunksjon..... 344
Arbeidsromovervåking..... **264**
Atferd etter mottak av ETX..... 505
Automatisk programstart..... 304
Automatisk verktøymåling..... 144
Avbryte behandling..... 280

B

Backup..... 496
Balansefunksjoner..... 408
Bane..... 85
Batch Process Manager..... 390
bruksområde..... 390
Endre ordreliste..... 398
grunnleggende informasjon.. 390
Opprette ordreliste..... 397
ordreliste..... 391
åpne..... 394
Berøringsgester..... 579
Berøringsskjerm..... 576
Beskyttelsessone..... 452
Bevegelser..... 302
Block Check Character..... 504
Brannmur..... 499
Brukeradministrasjon..... 528
deaktivere..... 531
konfigurere..... 529
Windows-domene..... 535
Brukerparameter..... 592, 594
Bruk probefunksjoner med
mekaniske prober eller måleur... 212
Buss-diagnose..... 466

C

CAM-programmering..... 297
CreateConnections..... 525

D

Database-ID..... 132
Datagrensesnitt..... 502
konfigurere..... 502
Pluggtilordning..... 613
Dataoverføring
Atferd etter mottak av ETX.... 505
Block Check Character..... 504
databiter..... 503
Filsystem..... 504
handshake..... 504
paritet..... 503
programvare..... 505
programvare TNCserver..... 505
protokoll..... 503
stoppbiter..... 503
Tilstanden til RTS-kabelen..... 504
Dataoverføringshastighet..... 502
Data touch-probe system..... 155
DCM..... 320
Dele inn NC-programmer..... 278
Diagnose..... 466
DNC..... 500
Dokumentvisning..... 97
Dreie, zoome og forskyve
grafikk..... 259
Dreie arbeidsplan
manuelt..... 248
Dreiebearbeiding..... 402
skifte..... 405
Skjæreradiuskorrigering..... 403
Verktøydata..... 413
Dreiing
manuell drift..... 248
Driftsmoduser..... 65
Driftstider..... 467
Dynamisk kollisjonsovervåking.. 320

E

Eksportere emne..... 270
Ekstern dataoverføring:..... 93
Ekstern tilgang..... 454
EnDat-måler..... 175
Ethernet-grensesnitt..... 509, 613
innføring..... 509
Innstilling..... 510
Konfigurasjon..... 514
konfigurere..... 519
mulighet for tilkobling..... 509
Extended Workspace..... 63

F

Fastsette nullpunkt manuelt..... 239
Hjørne som nullpunkt..... 241
i en hvilken som helst akse.... 240
Midtakse som nullpunkt..... 245
Sirkelsentrum som nullpunkt 242
Fastslå bearbeidingstid..... 263
Feilmelding..... 104
filtrer..... 106
Hjelp ved..... 104
Fil
beskyttelse..... 87
importere..... 95
Filbehandling..... **83**
ekstern dataoverføring..... 93
eksterne filtyper..... 85
Filtype..... 83
Katalog..... 85
Skjult fil..... 88
velge..... 86
Velge fil..... 89
Filstatus..... 86
Fjernvedlikehold..... 489
Forhåndsinnstillingstabell..... 200
Overføring av proberesultater.....
222
Forskyve snittplan..... 261
FreeTurn-verktøy..... 421
Frikjøring..... 286
etter strømsvikt..... 286
FUNCTION COUNT..... 362
Funksjonell sikkerhet FS..... 194

G

Gester..... 579
gjengeverktøy..... 420
Globale programinnstillinger..... 346
GOTO..... 275
Grafikk
Visningsalternativer..... 255
Grafikker..... 254
Grafikkinnstillinger..... 448
Grafisk simulering..... 260
verktøy..... 257
Grunnleggende..... 116
Grunnrotering..... 233
registrer manuelt..... 233
GS..... 346

H

Harddisk..... 83
HEIDENHAIN OPC UA NC
Server..... 565
HeROS
Informasjon..... 466
Hjelpesystem..... 110
Hjelp ved feilmelding..... 104
Hoppe
med GOTO..... 275
Håndratt..... 181

I

Import
Fil fra iTNC 530..... 95

Tabell fra iTNC 530 ... 146
Indeksert verktøy ... 137
Innlogging
med passord ... 555
med token ... 563
Innstikkverktøy ... 418
Innstilling
Nettverk ... 510
Innstillinger
Globale ... 346
iTNC 530 ... 56

K

Kalle opp verktøybehandling ... 158
Katalog ... 85
Kinematikk ... 451
Kjøregrenser ... 452
Kjøre maskinakser ... 179
med akseretningstaster ... 179
med håndrattet ... 181
trinnvis ... 180
Kjøre over referansepunktene ... 174
Kjøre til konturen igjen ... 295
knappverktøy ... 419
Koble inn ... 174
Koble ut ... 178
Kollisjonsovervåking ... 320
Kompensere for skråstilling av emnet
gjennom måling av to punkter på en linje ... 231
Konfigurasjonsdata ... 592
Konfigurere grensesnitt ... 512
Konfigurer trykkskjerm ... 589
Kontekstsensitiv hjelp ... 110
Kontrollere akseposisjon ... **175**, 198
Kontrollpanel ... 60
Koordinatsliping ... 427

L

Lagre servicefiler ... 109
Laste inn maskinkonfigurasjon ... 444
Laste ned hjelpefil ... 114
Legge til nettverksstasjon ... 521
Liftoff ... 316
Læresnitt ... 336

M

M91, M92 ... 311
Manuell akse ... 296
Maskininnstillinger ... 451
Maskinparameter ... 592
endre ... 592
Endre visning ... 594
liste ... 594
Maskinvarekonfigurasjon ... 466
Mating ... 191
begrense ... 193
endre ... 192
Matingskontroll, automatisk ... 330
MDI ... 305
Mid-program-oppstart ... 289
etter strømbrudd ... 289
i palltabeller ... 294
i punkttabeller ... 294
Verktøyorientert ... 388
MOD-funksjon ... 440
forlate ... 440
oversikt ... 441
velge ... 440
Måle emner ... 246

N

NC-feilmelding ... 104
NC-program
dele inn ... 278
Nettverk
Innstilling ... 510
Konfigurasjon ... 514
Nettverksinnstilling
DHCP-server ... 512
Grensesnitt ... 512
Ping ... 513
Routing ... 513
SMB frigivelse ... 513
Status ... 510
Nettverksinnstillinger
Nettverksstasjoner ... 519
Nettverkskonfigurasjon ... 514
DCB ... 517
IPv4-innstillinger ... 518
IPv6-innstillinger ... 518
Proxy ... 518
Sikkerhet ... 517
Nettverkskonfigurering
Ethernet ... 517
Generell ... 516
Nettverkstilkobling ... 94
Nullpunkt
behandle ... 200
Nullpunktstabell ... 200
Programkjøring ... 282
Nullpunkttabell
Overføring av proberesultater ... 221
Nøkkeltallangivelse ... 443

O

Om denne håndboken ... 28
OPC UA NC Server ... 565
Oppgavelinje ... **484**, 588
Overlagre håndrattposisjonering M118 ... 314
Overvåke verktøybelastning ... 343
Overvåke verktøyslitasje ... 343
Overvåking
Kollisjon ... 320
Overvåking av arbeidsrom ... 273

P

Palettabell ... 378
kjøre ... 383
Legge til kolonne ... 382
velge og forlate ... 381
verktøyorientert ... 386
Pallabell
Bruk ... 378
Palltabell
kolonner ... 378
Mid-program-oppstart ... 294
Mid-program-oppstart verktøyorientert ... 388
Redigere ... 380
Pallteller ... 384
Pluggtilordning
datagrensesnitt ... 613
Pocket table ... 148
Posisjonering ... 305
med manuell inntasting ... 305
ved dreid arbeidsplan ... 313
Postprosessor ... 298
Probe
med 3D-touch-probe ... 213
med endefres ... 211
Probe plan ... 235
Program
dele inn ... 278
programinnstillinger ... 346
Programkjøring ... 277
fortsette etter pause ... 285
Frikjøring ... 286
hoppe over NC-blokker ... 268
Korrekturtabeller ... 282
mid-program-oppstart ... 289
måle ... 266
oversikt ... 277
sette på pause ... 280
utføre ... 277
Programtest ... 303
oversikt ... 271
Stille inn hastigheten ... 260
utføre ... 273
utføre frem til en bestemt blokk ... 274
programvarealternativ ... 32
Programvarenummer ... 442
Prosesskjede ... 297

Q

Q-parametere
kontrollere ... 279

R

Redigere verktøybehandling..... **159**
Referansesystem..... 117
angivelse..... 125
arbeidsplan..... 123
emne..... 121
grunnleggende..... 120
maskin..... 118
verktøy..... 126
Remote Desktop Manager..... 470
ekstern datamaskin..... 477
privat forbindelse..... 480
VNC..... 475
Windows Terminal Service.... 471
Remote Service..... 489
Restore..... 496

S

Secure Remote Access..... 489
Sette referansepunkt manuelt
uten 3D-touch-probe..... 210
SFTP..... 524
Sikkerhetskopiering av data. **95**, 496
Skjerm
Berøringsskjerm..... 576
rengjøre..... 589
Skjermen..... 59
Skjerminndeling..... 59
Skjult fil..... 88
Skrive probeverdi
i nullpunkttabell..... 221
Skrive probeverdier
i nullpunkttabell..... 222
protokoll..... 221
Slette feil..... 107
Slipebearbeiding..... 426
Koordinatsliping..... 427
verktøydata..... 430
Slipeverktøy
Sette opp verktøy..... 435
Slå av..... 178
Spennmiddel..... 364
Spennmiddelovervåking
kombinert..... 376
Spennmidler
kombinere..... 376
Spindelturtall
endre..... 192
SRA..... 489
SSH File Transfer Protocol..... 524
Starte..... 174
Statusvisning..... 68
Akse..... 68
ekstra..... 71
generell..... 68
Symbol..... 69
Teknologi..... 69
Stikkverktøy..... 418
Still inn overføringshastighet..... 502
Stopp ved..... 274
Systeminnstillinger..... 465

T

Tastaturfokus..... 64
Tekstfil
åpne..... 101
Teller..... 362
Innstilling..... 450
Tilbehør..... 128
Tilkoblingskabel..... 613
Tilleggsfunksjon..... 309
angi..... 309
for koordinatangivelser..... 311
for programkjøringskontroll... 310
for spindel og kjølemiddel..... 310
Tilleggsfunksjoner
for baneatferden..... 314
Tilstanden til RTS-kabelen..... 504
TNCdiag..... 466
TNCguide..... 110
TNCremo..... 505
Touch-probe-sykluser..... 215
driftsmodus Manuell drift..... 215
manuell..... 215
touch-probe systemtabell
Parameter..... 155
Touch-probe-tabell..... 155
Trykkontrollpanel..... 577
Trykkskjerm
rengjøre..... 589
Trådløst håndhjul
Statistikkdata..... 464
Trådløst håndratt..... 184
konfigurere..... 462
Stille inn kanal..... 463
Stille inn sendereffekt..... 463
Tilordne håndrattholder..... 462
Trådløs touch-probe
konfigurere..... 460
opprette..... 457

U

USB-enhet
fjerne..... 92
koble til..... 91
Utvidet kollisjonskontroll..... 262

V

Valg av dreiemodus..... 405
Verktøy
Database-ID..... 132
Verktøybehandling..... 157
verktøytyper..... 162
Verktøydata..... 132
angi i tabellen..... 141
Dreiebearbeiding..... 413
FreeTurn..... 421
importer..... 164, 164
indeksere..... 146
slipebearbeiding..... 430
Verktøyfil..... 152
Verktøyholderbehandling..... 167
Verktøyinnsatsfil..... **454**
Verktøyinnsatstest..... 152
Verktøylengde..... 133
Verktøymåling..... 144
Verktøynavn..... 132
Verktøynummer..... 132
Verktøyorientert bearbeiding..... 386
Verktøyradius..... 134
Verktøyskift..... 151
Verktøytabell..... 135
filterfunksjon..... 138
Grunnleggende..... 135
importere..... 146
inntastingsmuligheter..... 141
Posisjonsvisning..... 136
redigere, lukke..... 145
redigeringsfunksjon..... 145
Veksle visning..... 136
Versjonsnummer..... 442, 444
Virtuell verktøyakse..... 315
Vise HTML-filNettleser..... 99
Vise Internett-fil..... 99

W

Window-manager..... 483
Windows-domene..... 535
Funksjonsbruker..... 537

Z

ZIP-arkiv..... 100

Å

Åpne BMP-fil..... 102
Åpne Excel-fil..... 98
Åpne GIF-fil..... 102
Åpne grafikkfil..... 102
Åpne INI-fil..... 101
Åpne JPG-fil..... 102
Åpne PNG-fil..... 102
Åpne TXT-fil..... 101
Åpne videofil..... 101

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 32-5061
info@heidenhain.de

Technical support FAX +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

Probe- og kamerasystemer

HEIDENHAIN tilbyr universelle og svært nøyaktige probe-systemer for maskinverktøy, for eksempel for nøyaktig posisjonsbestemmelse av emnekanter og måling av verktøy. Velprøvde teknologier som slitasjefri optisk sensor, kollisjonsbeskyttelse eller integrerte avblåsningsdyser for rengjøring av målepunktet gjør probesystemene til et pålitelig og trygt verktøy for emne- og verktøymåling. For å øke prosess-sikkerheten ytterligere kan verktøyene enkelt overvåkes med kamerasystemene og verktøybruddsensoren fra HEIDENHAIN.

For mer informasjon om probe- og kamerasystemer:
www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme

Originaldokumentasjon
1261174-N5 · Ver05 · SW18 · 10/2023 · H · Printed in Germany