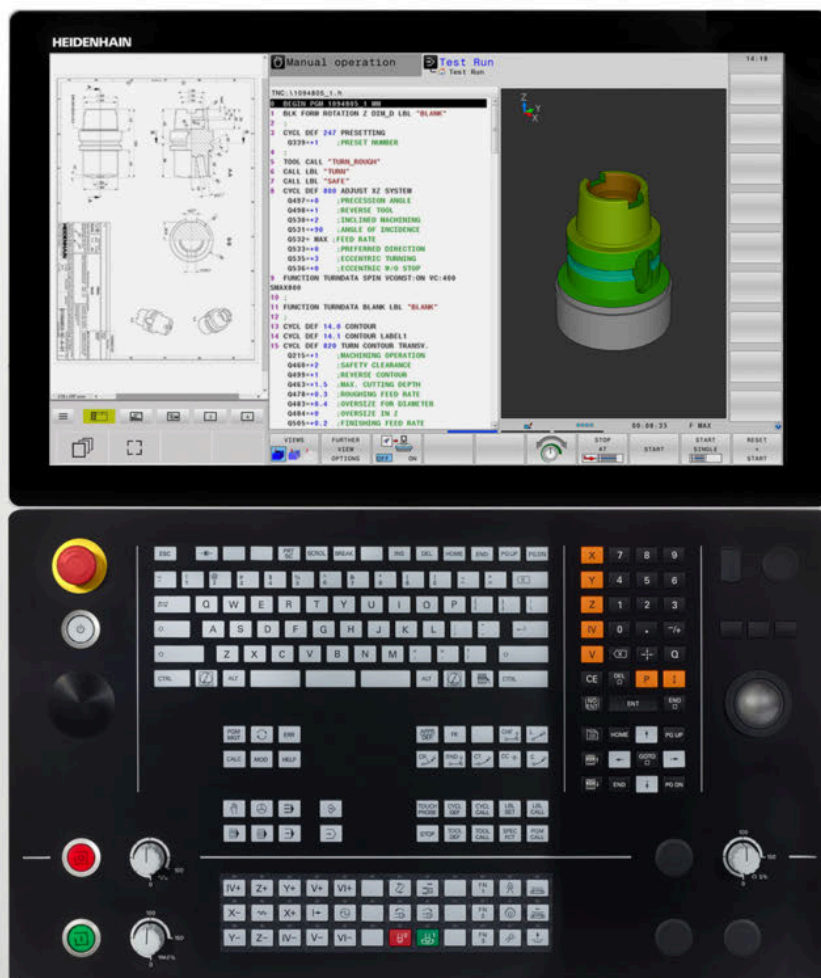




HEIDENHAIN



TNC 640

Příručka pro uživatele
Programování měřicích cyklů
pro obrobek a nástroj

NC-software
34059x-18

Česky (cs)
10/2023

Obsah

1	Základy.....	19
2	Základy / Přehledy.....	33
3	Práce s cykly dotykové sondy.....	37
4	Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku.....	51
5	Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů.....	131
6	Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků.....	233
7	Cykly dotykových sond: Speciální funkce.....	291
8	Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky.....	329
9	Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů.....	377
10	Cykly: Speciální funkce.....	411
11	Souhrnné tabulky cyklů.....	415

1	Základy.....	19
1.1	O této příručce.....	20
1.2	Typ řídicího systému, software a funkce.....	22
	Opční software.....	23
	Nové a změněné funkce cyklů softwaru 34059x-18.....	29

2	Základy / Přehledy.....	33
2.1	Úvod.....	34
2.2	Disponibilní skupiny cyklů.....	35
	Přehled obráběcích cyklů.....	35
	Přehled cyklů dotykové sondy.....	36

3	Práce s cykly dotykové sondy.....	37
3.1	Obecné informace o cyklech dotykové sondy.....	38
	Princip funkce.....	38
	Zohlednění základního natočení v ručním provozu.....	39
	Cykly dotykové sondy v režimech Ručně a El. ruční kolečko.....	39
	Cykly dotykové sondy pro automatický provoz.....	40
3.2	Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!.....	42
	Maximální ujetá dráha k bodu dotyku: DIST v tabulce dotykové sondy.....	42
	Bezpečná vzdálenost k bodu dotyku: SET_UP v tabulce dotykové sondy.....	42
	Orientování infračervené dotykové sondy do naprogramovaného směru dotyku: TRACK v tabulce dotykové sondy.....	42
	Spínací dotyková sonda, posuv při snímání: F v tabulce dotykové sondy.....	43
	Spínací dotyková sonda, posuv pro polohovací pohyby: FMAX.....	43
	Spínací dotyková sonda, rychloposuv pro polohování: F_PREPOS v tabulce dotykové sondy.....	43
	Zpracování cyklů dotykové sondy.....	44
3.3	Programové předvolby pro cykly.....	46
	Přehled.....	46
	Zadávání GLOBAL DEF.....	46
	Používání údajů GLOBAL DEF.....	47
	Obecně platná globální data.....	48
	Globální data pro funkce dotykové sondy.....	49

4	Cykly dotykových sond: Automatické zjištění šikmé polohy obrobku.....	51
4.1	Přehled.....	52
4.2	Základy cyklů dotykové sondy 14xx.....	54
	Společné vlastnosti cyklů dotykové sondy 14xx pro natočení.....	54
	Poloautomatický režim.....	56
	Vyhodnocení tolerancí.....	61
	Předání aktuální polohy.....	64
4.3	Cyklus 1420 SNIMANI V ROVINE.....	65
	Parametry cyklu.....	68
4.4	Cyklus 1410 SNIMANI NA HRANE.....	72
	Parametry cyklu.....	76
4.5	Cyklus 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC.....	80
	Parametry cyklu.....	84
4.6	Cyklus 1412 SNIMANI SKLONENE HRANY.....	88
	Parametry cyklu.....	92
4.7	Cyklus 1416 Sondování průsečíku.....	96
	Parametry cyklu.....	100
4.8	Základy cyklů dotykové sondy 400 až 405.....	105
	Společné vlastnosti cyklů dotykové sondy pro zjišťování šikmé polohy obrobku.....	105
4.9	400 ZAKLADNI NATOCENI.....	106
	Parametry cyklu.....	108
4.10	Cyklus 401 ROT 2 DIRY.....	110
	Parametry cyklu.....	112
4.11	Cyklus 402 ROT ZE 2 CEPY.....	115
	Parametry cyklu.....	117
4.12	Cyklus 403 ROT -KOLEM ROT.OSY.....	120
	Parametry cyklu.....	122
4.13	Cyklus 405 ROT V C-OSE.....	125
	Parametry cyklu.....	127
4.14	Cyklus 404 VLOZIT ZAKL.NATOCENI.....	129
	Parametry cyklu.....	129
4.15	Příklad: Stanovení základního natočení pomocí dvou děr.....	130

5	Cykly dotykových sond: Automatické zjištění vztažných bodů.....	131
5.1	Přehled.....	132
5.2	Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu.....	134
	Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu.....	134
5.3	Cyklus 1400 SNIMANI POZICE.....	135
	Parametry cyklu.....	137
5.4	Cyklus 1401 SNIMANI KRUZNICE.....	139
	Parametry cyklu.....	141
5.5	Cyklus 1402 SNIMANI KOULE.....	144
	Parametry cyklu.....	146
5.6	Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE.....	149
	Parametry cyklu.....	151
5.7	Cyklus 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT.....	153
	Parametry cyklu.....	155
5.8	Cyklus 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT.....	158
	Parametry cyklu.....	161
5.9	Základy cyklů dotykové sondy 408 až 419 při nastavení vztažného bodu.....	164
	Použití.....	164
5.10	Cyklus 410 VZT.BOD UVNITR UHLU.....	166
	Parametry cyklu.....	168
5.11	Cyklus 411 VZT.BOD VNE UHLU.....	171
	Parametry cyklu.....	173
5.12	Cyklus 412 VZT.BOD UVNITR KRUHU.....	177
	Parametry cyklu.....	179
5.13	Cyklus 413 VZT.BOD VNE KRUHU.....	183
	Parametry cyklu.....	185
5.14	Cyklus 414 VZT.BOD VNE ROHU.....	189
	Parametry cyklu.....	191
5.15	Cyklus 415 VZT.BOD UVNITR ROHU.....	195
	Parametry cyklu.....	197
5.16	Cyklus 416 VZT.BOD STRED KRUHU.....	201
	Parametry cyklu.....	203

5.17	Cyklus 417 VZTAZ.BOD V OSE TS.....	207
	Parametry cyklu.....	209
5.18	Cyklus 418 NASTAVENI ZE 4 DER.....	211
	Parametry cyklu.....	213
5.19	Cyklus 419 VZTAZ. BOD JEDNE OSY.....	216
	Parametry cyklu.....	218
5.20	Cyklus 408 VZT.BOD STRED DRAZKY.....	220
	Parametry cyklu.....	222
5.21	Cyklus 409 VZT.BOD STRED MUSTKU.....	225
	Parametry cyklu.....	227
5.22	Příklad: Nastavení vztažného bodu na střed kruhového segmentu a horní hranu obrobku.....	230
5.23	Příklad: Nastavení vztažného bodu na horní hranu obrobku a do středu roztečné kružnice.....	231

6	Cykly dotykových sond: Automatická kontrola obrobků.....	233
6.1	Základy.....	234
	Přehled.....	234
	Protokolování výsledků měření.....	235
	Výsledky měření v Q-parametrech.....	237
	Stav měření.....	237
	Sledování tolerancí.....	237
	Monitorování nástroje.....	237
	Vztažný systém pro výsledky měření.....	238
6.2	Cyklus 0 REFERENCNI ROVINA.....	239
	Parametry cyklu.....	240
6.3	Cyklus 1 VZTAŽNY BOD POLAR.....	241
	Parametry cyklu.....	242
6.4	Cyklus 420 MERENI UHLU.....	243
	Parametry cyklu.....	244
6.5	Cyklus 421 MERENI DIRY.....	246
	Parametry cyklu.....	248
6.6	Cyklus 422 MERENI KRUHU VNEJSI.....	252
	Parametry cyklu.....	254
6.7	Cyklus 423 MERENI UHLU VNITRNI.....	258
	Parametry cyklu.....	259
6.8	Cyklus 424 MERENI UHLU VNEJSI.....	262
	Parametry cyklu.....	263
6.9	Cyklus 425 MERENI SIRKY VNITRNI.....	266
	Parametry cyklu.....	267
6.10	Cyklus 426 MERENI SIRKY ZEBRA.....	270
	Parametry cyklu.....	271
6.11	Cyklus 427 MERIT SOURADNICI.....	274
	Parametry cyklu.....	276
6.12	Cyklus 430 MERENI ROZTEC.KRUHU.....	279
	Parametry cyklu.....	280
6.13	Cyklus 431 MERENI ROVINY.....	283
	Parametry cyklu.....	285

6.14 Příklady programů.....	287
Příklad: Proměření a doobrobení pravoúhlého čepu.....	287
Příklad: Proměření obdélníkové kapsy, protokolování výsledků měření.....	289

7	Cykly dotykových sond: Speciální funkce.....	291
7.1	Základy.....	292
	Přehled.....	292
7.2	Cyklus 3 MERENI.....	293
	Parametry cyklu.....	294
7.3	Cyklus 4 MERENI VE 3-D.....	296
	Parametry cyklu.....	297
7.4	Cyklus 444 MERENI VE 3D.....	298
	Parametry cyklu.....	301
7.5	Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI.....	304
	Parametry cyklu.....	305
7.6	Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE.....	307
	Parametry cyklu.....	311
7.7	Kalibrace spínací dotykové sondy.....	312
7.8	Zobrazení kalibračních hodnot.....	313
7.9	Cyklus 461 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DOTYKOVÉ SONDY.....	314
7.10	Cyklus 462 KALIBROVÁNÍ VNITŘNÍHO POLOMĚRU DOTYKOVÉ SONDY.....	316
7.11	Cyklus 463 KALIBROVÁNÍ VNĚJŠÍHO POLOMĚRU DOTYKOVÉ SONDY.....	319
7.12	Cyklus 460 TS KALIBROVÁNÍ.....	322

8	Cykly dotykových sond: Automatické proměřování kinematiky.....	329
8.1	Kinematická měření s dotykovou sondou TS (opce #48).....	330
	Základy.....	330
	Přehled.....	331
8.2	Předpoklady.....	332
	Upozornění.....	333
8.3	Cyklus 450 ULOŽENÍ KINEMATIKY (opce #48).....	334
	Parametry cyklu.....	335
	Funkce protokolu.....	336
	Pokyny pro udržování dat.....	336
8.4	Cyklus 451 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (opce #48).....	337
	Směr polohování.....	341
	Stroje s osami s Hirthovým ozubením.....	342
	Výpočetní příklad měřicích pozic pro osu A:.....	342
	Volba počtu měřicích bodů.....	343
	Volba polohy kalibrační koule na stole stroje.....	343
	Pokyny k přesnosti.....	344
	Pokyny pro různé kalibrační metody.....	345
	Vůle.....	346
	Upozornění.....	347
	Parametry cyklu.....	349
	Různé režimy (Q406):.....	353
	Funkce protokolu.....	355
8.5	Cyklus 452 KOMPENZACE PRESET (opce #48).....	356
	Parametry cyklu.....	362
	Vyrovnání výměnných hlav.....	365
	Kompensace driftu.....	367
	Funkce protokolu.....	369
8.6	Cyklus 453 KINEMATICS GRID (opce #48).....	370
	Různé režimy (Q406).....	371
	Volba polohy kalibrační koule na stole stroje.....	371
	Upozornění.....	372
	Parametry cyklu.....	374
	Funkce protokolu.....	376

9	Cykly dotykových sond: Automatické měření nástrojů.....	377
9.1	Základy.....	378
	Přehled.....	378
	Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483.....	379
	Měření nástroje s délkou 0.....	380
	Nastavení strojních parametrů.....	381
	Zadání do tabulky nástrojů pro frézovací a soustružnickénástroje.....	382
9.2	Cyklus 30 nebo 480 TT KALIBROVANI.....	384
	Parametry cyklu.....	386
9.3	Cyklus 31 nebo 481 DELKA NASTROJE.....	387
	Parametry cyklu.....	389
9.4	Cyklus 32 nebo 482 RADIUS NASTROJE.....	391
	Parametry cyklu.....	394
9.5	Cyklus 33 nebo 483 MERENI NASTROJE.....	396
	Parametry cyklu.....	399
9.6	Cyklus 484 IR-TT KALIBROVANI.....	401
	Parametry cyklu.....	404
9.7	Cyklus 485 MERENI SOUSTR.NASTROJE (opce #50 nebo #158).....	405
	Parametry cyklu.....	409

10	Cykly: Speciální funkce.....	411
10.1	Základy.....	412
	Přehled.....	412
10.2	Cyklus 13 ORIENTACE.....	414
	Parametry cyklu.....	414

11	Souhrnné tabulky cyklů.....	415
11.1	Přehledová tabulka.....	416
	Cykly dotykové sondy.....	416

1

Základy

1.1 O této příručce

Bezpečnostní pokyny

Dbejte na všechny bezpečnostní pokyny v této dokumentaci a v dokumentaci výrobce vašeho stroje!

Bezpečnostní pokyny varují před nebezpečím při zacházení s programem a přístrojem a dávají pokyny jak se jim vyhnout. Jsou klasifikovány podle závažnosti nebezpečí a dělí se do následujících skupin:

NEBEZPEČÍ

Nebezpečí označuje rizika pro osoby. Pokud nebudete postupovat podle pokynů pro zamezení nebezpečí, potom povede nebezpečí **jistě k úmrtí nebo těžké újmě na zdraví**.

VAROVÁNÍ

Varování signalizuje ohrožení osob. Pokud nebudete postupovat podle pokynů pro zamezení nebezpečí, potom povede nebezpečí **pravděpodobně k úmrtí nebo těžké újmě na zdraví**.

POZOR

Upozornění signalizuje ohrožení osob. Pokud nebudete postupovat podle pokynů pro zamezení nebezpečí, potom povede nebezpečí **pravděpodobně k lehké újmě na zdraví**.

UPOZORNĚNÍ

Poznámka signalizuje ohrožení předmětů nebo dat. Pokud nebudete postupovat podle pokynů pro zamezení nebezpečí, potom povede nebezpečí **pravděpodobně k věcným škodám**.

Pořadí informací v bezpečnostních pokynech

Všechny bezpečnostní pokyny obsahují následující čtyři části:

- Signální slovo ukazující vážnost rizika
- Druh a zdroj nebezpečí
- Důsledky v případě nerespektování nebezpečí, např. „Při následném obrábění je riziko kolize“
- Únik - opatření k odvrácení nebezpečí

Informační pokyny

Dbejte na dodržování informačních pokynů v tomto návodu k zajištění bezchybného a efektivního používání softwaru.

V tomto návodu najdete následující informační pokyny:



Symbol Informace představuje **Tip**.

Tip uvádí důležité dodatečné či doplňující informace.



Tento symbol vás vyzve k dodržování bezpečnostních pokynů od výrobce vašeho stroje. Tento symbol upozorňuje také na specifické funkce daného stroje. Možná rizika pro obsluhu a stroj jsou popsána v návodu k obsluze stroje.



Symbol knihy představuje **Odkaz**.

Odkaz vede na externí dokumentaci, např. dokumentaci výrobce vašeho stroje nebo třetí strany.

Přejete si změnu nebo jste zjistili chybu?

Neustále se snažíme o zlepšování naší dokumentace pro vás.

Pomozte nám přitom a sdělte nám prosím vaše návrhy na změny na tuto e-mailovou adresu:

tnc-userdoc@heidenhain.de.

1.2 Typ řídicího systému, software a funkce

Tato příručka popisuje programovací funkce, které jsou k dispozici v řídicích systémech od následujících čísel verzí NC-software.

Typ řídicího systému	Verze NC-software
TNC 640	340590-18
TNC 640 E	340591-18
TNC 640 Programovací pracoviště	340595-18

Písmeno E značí exportní verzi řízení. V exportní verzi není k dispozici následující volitelný software nebo je omezen:

- Advanced Function Set 2 (Sada 2 rozšířených funkcí – opce #9) je omezená na 4osovou interpolaci
- KinematicsComp (opce #52)

Výrobce stroje přizpůsobuje využitelný rozsah výkonů řídicího systému danému stroji pomocí strojních parametrů. Proto jsou v této příručce popsány i funkce, které nemusí být v každém řídicím systému k dispozici.

Funkce řídicího systému, které nejsou k dispozici u všech strojů, jsou například:

- Proměňování nástrojů stolní sondou

Spojte se s výrobcem stroje, abyste se dozvěděli skutečný rozsah funkcí vašeho stroje.

Mnozí výrobci strojů i firma HEIDENHAIN nabízejí programovací kurzy pro řídicí systémy HEIDENHAIN. Účast na takovýchto kurzech se doporučuje proto, abyste se rychle seznámili s řídicími funkcemi.



Uživatelská příručka:

Všechny funkce cyklů, které nesouvisí s měřicími cykly, jsou popsány v Příručce pro uživatele **Programování obráběcích cyklů**. Potřebujete-li tuto příručku, obraťte se na fu HEIDENHAIN.

ID-příručky pro uživatele Programování obráběcích cyklů: 1303406-xx



Uživatelská příručka:

Všechny funkce řízení, které nesouvisí s cykly, jsou popsány v Příručce pro uživatele TNC 640. Potřebujete-li tuto příručku, obraťte se na fu HEIDENHAIN.

ID-příručky pro uživatele programování s popisným dialogem: 892903-xx

ID-příručky pro uživatele DIN/ISO-programování: 892909-xx

ID-příručky pro uživatele Seřizování, testování a zpracování NC-programů: 1261174-xx

Opční software

TNC 640 obsahuje různé opční programy, které mohou být samostatně aktivovány výrobcem vašeho stroje. Opce obsahují vždy dále uvedené funkce:

Additional Axis (Přídavná osa)(opce #0 až opce #7)

Přídavná osa Přídavné regulační obvody 1 až 8

Advanced Function Set 1 (Sada 1 rozšířených funkcí – opce #8)

Sada 1 rozšířených funkcí **Obrábění na otočném stole:**

- Obrisy na rozvinutém plášti válce
- Posuv v mm/min

Přepočet souřadnic:
Naklopení roviny obrábění

Advanced Function Set 2 (Sada 2 rozšířených funkcí – opce #9)

Sada 2 rozšířených funkcí **3D-obrábění:**

Podléhá schválení pro export

- 3D-korekce nástroje pomocí vektoru normály plochy
- Změna naklopení hlavy pomocí elektronického ručního kolečka během chodu programu; poloha hrotu nástroje zůstává nezměněna (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement – Správa středu nástroje)
- Udržování kolmé polohy nástroje k obrysu
- Korekce poloměru nástroje kolmo ke směru nástroje
- Ruční pojíždění v aktivním systému nástrojové osy

Interpolace:
Přímková ve > 4 osách (pro export nutné povolení)

HEIDENHAIN DNC (opce #18)

Komunikace s externími počítačovými aplikacemi přes komponenty COM

Dynamic Collision Monitoring – DCM (Dynamické monitorování kolize – opce #40)

Dynamické monitorování kolizí

- Výrobce stroje definuje kontrolované objekty
- Varování v ručním provozu
- Monitorování kolize během testování programu
- Přerušení programu v automatickém režimu
- Také monitorování pohybů v pěti osách

CAD Import (opce #42)

- | | |
|-------------------|---|
| CAD Import | <ul style="list-style-type: none"> ■ Podporuje DXF, STEP a IGES ■ Převzetí obrysů a bodových rastrů ■ Pohodlná definice vztažného bodu ■ Grafická volba úseků obrysu z programů s popisným dialogem |
|-------------------|---|
-

Global PGM Settings – GPS (opce #44)

- | | |
|------------------------------------|---|
| Globální nastavení programu | <ul style="list-style-type: none"> ■ Překrývání transformací souřadnic za chodu programu ■ Ruční kolečko, proložení |
|------------------------------------|---|
-

Adaptive Feed Control – AFC (Adaptivní řízení posuvu – opce #45)

- | | |
|--------------------------------|---|
| Adaptivní řízení posuvu | <p>Frézování:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Zjištění skutečného výkonu vřetena během zkušebního řezu ■ Definice hranic, v nichž se provádí automatická regulace posuvu ■ Plně automatická regulace posuvu během práce <p>Soustružení (opce #50):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Monitorování řezné síly během zpracování |
|--------------------------------|---|
-

KinematicsOpt (opce #48)

- | | |
|---------------------------------------|---|
| Optimalizace kinematiky stroje | <ul style="list-style-type: none"> ■ Zálohovat/obnovit aktivní kinematiku ■ Zkontrolovat aktivní kinematiku ■ Optimalizovat aktivní kinematiku |
|---------------------------------------|---|
-

Mill-Turning (Frézování-Soustružení – opce #50)

- | | |
|--------------------------------|---|
| Frézování / soustružení | <p>Funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Přepínání frézovacího/soustružnického režimu ■ Konstantní řezná rychlost ■ Kompenzace rádiusu břitu ■ Soustružnické cykly ■ Cyklus 880: Odvalovací frézování ozubených kol (opce #50 a opce #131) |
|--------------------------------|---|
-

KinematicsComp (opce #52)

- | | |
|---------------------------------|--|
| 3D prostorová kompenzace | Kompenzace polohových a komponentních chyb |
|---------------------------------|--|
- Podléhá schválení pro export
-

OPC UA NC Server 1 až 6 (opce #56 až #61)**Standardizované rozhraní**

OPC UA NC Server poskytuje standardizované rozhraní (**OPC UA**) pro externí přístup k datům a funkcím řídicího systému.

S tímto volitelným softwarem lze vytvořit až šest paralelních připojení klientů.

3D-ToolComp (opce #92)**Korekce poloměru 3D-nástroje v závislosti na úhlu záběru**

Podléhá schválení pro export

- Kompenzace odchylky poloměru nástroje v závislosti na úhlu záběru
- Korekční hodnoty v samostatné tabulce korekcí
- Předpoklad: práce s vektory normál plochy (**LN**-bloky)

Extended Tool Management (Rozšířená správa nástrojů – opce #93)**Rozšířená správa nástrojů**

Založená na Pythonu

Advanced Spindle Interpolation (Rozšířená interpolace vřetena – opce #96)**Interpolující vřeteno****Interpolační soustružení:**

- Cyklus 291: Interpolační soustružení s propojením
- Cyklus 292: Interpolační soustružení obrysu načisto

Spindle Synchronism (Synchronní chod vřetena – opce #131)**Synchronní chod vřetena**

- Synchronní chod frézovacího a soustružnického vřetena
- Cyklus 880: Odvalovací frézování ozubených kol (opce #50 a opce #131)

Remote Desktop Manager (Opce #133)**Dálkové ovládání externího počítače**

- Windows na samostatném počítači
- Součást pracovní plochy řízení

Synchronizing Functions (Synchronizační funkce – opce #135)**Synchronizační funkce****Propojení v reálném čase (Real Time Coupling – RTC):**

Propojení os

Cross Talk Compensation – CTC (Kompenzace osových vazeb – opce #141)**Kompenzace osových vazeb**

- Zjištění dynamicky podmíněných polohových odchylek pomocí osového zrychlení
- Kompenzace TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (Adaptivní řízení posuvu – opce #142)

Adaptivní řízení posuvu	■ Přizpůsobení regulačních parametrů v závislosti na poloze os v pracovním prostoru ■ Přizpůsobení regulačních parametrů v závislosti na rychlosti nebo zrychlení osy
--------------------------------	--

Load Adaptive Control – LAC (Adaptivní řízení zatížení – opce #143)

Adaptivní řízení zatížení	■ Automatické zjištění hmotností obrobků a třecích sil ■ Přizpůsobení parametrů regulátoru v závislosti na aktuální hmotnosti obrobku
----------------------------------	--

Active Chatter Control – ACC (Aktivní funkce odstranění drnčení – opce #145)

Aktivní potlačení drnčení	Automatická funkce k odstranění drnčení během obrábění
----------------------------------	--

Active Vibration Damping – AVD (Aktivní tlumení vibrací – opce #146)

Aktivní tlumení vibrací	Tlumení vibrací stroje ke zlepšení povrchu obrobku
--------------------------------	--

CAD Optimizér modelu (opce #152)

Optimalizace CAD-modelu	Převádění a optimalizace CAD-modelů ■ Upínadla ■ Polotovar ■ Hotový dílec
--------------------------------	---

Batch Process Manager (opce #154)

Batch Process Manager	Plánování výrobních zakázek
------------------------------	-----------------------------

Component Monitoring (opce #155)

Monitorování komponentů bez externích senzorů	Monitorování konfigurovaných strojních komponentů na přetížení
--	--

Grinding (opce #156)

Souřadnicové broušení	■ Cykly pro kyvné zapichování ■ Cykly pro orovnění ■ Podpora pro broušící a orovnávací typy nástrojů
------------------------------	--

Gear Cutting (opce #157)

Obrábění ozubení	■ Cyklus 285 DEFIN. PREVOD (DIN/ISO: G285) ■ Cyklus 286 ODVAL.FREZOVANI (DIN/ISO: G286) ■ Cyklus 287 GEAR SKIVING (DIN/ISO: G287)
-------------------------	---

Turning v2 (opce #158)**Frézovací soustružení verze 2**

- Všechny funkce volitelného softwaru #50
- Cyklus **882 SIMULTANNI HRUBOVANI PRO SOUSTRUZ.**
- Cyklus **883 SOUBEZNE DOKONCENI SOUSTRUZENIM**

Díky rozšířeným funkcím soustružení můžete nejen vyrábět obrobky s podříznutím, ale také například využívat větší plochu řezné destičky při obrábění.

Opt. Contour Milling (Obrysové frézování – opce #167)**Optimalizované obrysové cykly**

Cykly pro zhotovení libovolných kapes a ostrůvků s trochoidálním frézováním

Další dostupné opce

HEIDENHAIN nabízí další hardwarová rozšíření a softwarové opce, které může konfigurovat a implementovat pouze výrobce vašeho stroje. Mezi ně patří např. Funkční bezpečnost FS.

Další informace naleznete v dokumentaci výrobce vašeho stroje nebo v prospektu **Opce a příslušenství**.

ID: 827222-xx

**Příručka uživatele VTC**

Všechny funkce softwaru pro kamerový systém VT 121 jsou popsány v **Příručce pro uživatele VTC**. Potřebujete-li tuto Příručku pro uživatele, obraťte se na fu HEIDENHAIN.

ID: 1322445-xx

Stav vývoje (funkce Upgrade – Aktualizace)

Vedle volitelných programů jsou důležité pokroky ve vývoji softwaru řídicího systému spravovány pomocí aktualizčních funkcí, takzvaných **Feature Content Level** (anglický termín pro stav vývoje). Když dostanete na váš řídicí systém aktualizaci softwaru, tak nemáte funkce podléhající FCL k dispozici.



Když dostanete nový stroj, tak máte všechny aktualizční funkce bez dalších poplatků, k dispozici.

Aktualizační funkce jsou v příručce označené s **FCL n**, přičemž **n** je pořadové číslo vývojové verze.

Pomocí zakoupeného hesla můžete funkce FCL zapnout natrvalo. K tomu kontaktujte výrobce vašeho stroje nebo firmu HEIDENHAIN.

Předpokládané místo používání

Řídicí systém odpovídá třídě A podle EN 55022 a je určen především k provozu v průmyslovém prostředí.

Právní upozornění

Právní upozornění

Řídicí software obsahuje Open-Source software, jehož použití je podmíněno speciálními podmínkami použití. Tyto podmínky použití platí přednostně.

Další informace naleznete v řídicím systému takto:

- ▶ Stiskněte tlačítko **MOD** pro otevření dialogového okna **Nastavení a informace**
- ▶ V dialogu zvolte **Zadáni kódu (hesla)**.
- ▶ Stiskněte softttlačítko **LICENČNÍ UPOZORNĚNÍ** nebo přímo zvolte v dialogu **Nastavení a informace, Obecné informace** → **Informace o licenci**

Řídicí software obsahuje také binární knihovny softwaru **OPC UA** společnosti Softing Industrial Automation GmbH. Pro ně platí také a především Podmínky použití, dohodnuté mezi fy HEIDENHAIN a Softing Industrial Automation GmbH.

Při použití OPC UA NC Serverů nebo DNC Serverů můžete ovlivnit chování řídicího systému. Proto před produktivním použitím těchto rozhraní určete, zda může řídicí systém pokračovat v provozu bez poruch nebo zhoršení výkonu. Provádění systémových testů je na odpovědnost tvůrce softwaru, který používá tato komunikační rozhraní.

Opční parametry

HEIDENHAIN stále pokračuje ve vývoji rozsáhlých balíčků cyklů, takže mohou být u každého nového softwaru také nové Q-parametry pro cykly. Tyto nové Q-parametry jsou opční, u starších verzí softwaru nebyly ještě částečně k dispozici. V cyklu se vždy nachází na konci definice cyklu. Které opční Q-parametry byly u tohoto softwaru přidány, najdete v přehledu "Nové a změněné funkce cyklů softwaru 34059x-18". Můžete se sami rozhodnout, zda definujete opční Q-parametry nebo je klávesou NO ENT smažete. Můžete také převzít nastavené standardní hodnoty. Pokud jste volitelný Q-parametr smazali omylem nebo chcete-li rozšířit cykly stávajících NC-programů po aktualizaci softwaru, můžete přidat Q-parametry také následně v cyklech. Postup je popsán dále.

Postupujte takto:

- ▶ Vyvolejte definici cyklu
- ▶ Tiskněte pravé směrové tlačítko, až se zobrazí nové Q-parametry
- ▶ Převezměte zadanou standardní hodnotu
nebo
- ▶ Zadejte hodnotu
- ▶ Chcete-li přijmout nový Q-parametr, opusťte menu dalším stiskem pravého směrového tlačítka nebo **END**
- ▶ Pokud nechcete nový Q-parametr přijmout, stiskněte klávesu **NO ENT**

Kompatibilita

Obráběcí NC-programy připravené na starých souvislých řídicích systémech HEIDENHAIN (od TNC 150B) jsou z velké části tímto novým softwarem na TNC 640 zpracovatelné. I když byly přidány do stávajících cyklů nové, volitelné parametry ("Opční parametry"), můžete zpravidla zpracovávat vaše NC-programy jako obvykle.

To je dosaženo vloženými standardními hodnotami. Chcete-li naopak spustit na starším řídicím systému NC-program, který byl naprogramován na novější verzi softwaru, můžete příslušné volitelné Q-parametry odstranit z definice cyklu tlačítkem »NO ENT«. Tak dostanete odpovídající, zpětně kompatibilní NC-program. Pokud obsahují NC-bloky neplatné prvky tak je řídicí systém při načítání označí jako ERROR-bloky (CHYBNÉ bloky).

Nové a změněné funkce cyklů softwaru 34059x-18



Přehled nových a revidovaných funkcí softwaru

Další informace o předchozích verzích softwaru najdete v dodatečné dokumentaci **Přehled nových a revidovaných softwarových funkcí**. Potřebujete-li tuto dokumentaci, obraťte se na fu HEIDENHAIN.

ID: 1322095-xx

Nové funkce cyklu 81762x-18

- Cyklus **1274 OCM KRUHOVA DRAZKA** (ISO: **G1274**, Opce #167)
Tímto cyklem definujete kulatou drážku, kterou můžete použít ve spojení s dalšími OCM-cykly jako kapsu nebo hranici pro frézování roviny.

Změněné funkce cyklu 81762x-18

- Úseky obrysů v komplexním vzorci obrysu **SEL CONTOUR** můžete také definovat jako podprogramy **LBL**.
- Výrobce stroje může skrýt cykly **220 RASTR NA KRUHU** (ISO:G220) a **221 RASTR V RADE** (ISO:G221). Dávejte přednost používání funkce **PATTERN DEF**.
- Parametr **Q515 FONT** v cyklu **225 GRAVIROVANI** (ISO:G225) byl rozšířen o zadávanou hodnotu **1**. Pomocí této vstupní hodnoty vyberete písmo **LiberationSans-Regular**.
- Pro cílové rozměry můžete zadat symetrické tolerance „+...“ v následujících cyklech:
 - Cyklus **208 FREZOVANI DIRY** (ISO: G208)
 - **127x** (opce #167)- cykly OCM-standardních tvarů
- Cyklus **287 GEAR SKIVING** (ISO:G287, opce #157) byl rozšířen:
 - Když programujete volitelný parametr **Q466 DOJEZDOVA DRAH**, optimalizuje řídicí systém automaticky vstupní a přejezdové dráhy. Výsledkem jsou kratší doby obrábění.
 - Prototyp technologické tabulky byl rozšířen o dva sloupce:
 - **dk**: Úhlový offset obrobku pro zpracování pouze jedné strany boku zubu. To může zvýšit kvalitu povrchu.
 - **PGM**: Profilový program pro jednotlivé linie boků zubů, např. pro realizaci soudkovitosti boků zubů.
 - Řídicí systém zobrazí po každém řezu pomocné okno s číslem aktuálního řezu a počtem zbývajících řezů.
- Výrobce stroje může pro cykly **286 ODVAL.FREZOVANI** (ISO: G286, opce #157) a **287 GEAR SKIVING** (ISO: G287, opce #157) konfigurovat automatický **LIFTOFF** odlišně.
- Cyklus **800 NASTAVTE SYSTEM XZ** (ISO:G800, opce #50) byl rozšířen:
 - Rozsah zadání do parametru **Q497 UHEL PRECESE** byl rozšířen ze čtyř na pět desetinných míst.
 - Rozsah zadání do parametru **Q531 UHEL NABEHU** byl rozšířen ze tří na pět desetinných míst.
- Řídicí systém ukazuje zbývajcí materiál během cyklů soustružení také s rozsahy obrábění **Q215=1** a **Q215=2**.

- V cyklech dotykové sondy **14xx** můžete zadat pro cílové rozměry symetrické tolerance „+...“ ..

Další informace: "Vyhodnocení tolerancí", Stránka 61

- Cyklus **441 RYCHLE SNIMANI** (ISO: **G441**) byl rozšířen o parametr **Q371 REAKCE BODU DOTYKU**. Tímto parametrem definujete reakci řídicího systému, pokud se dotykový hrot nevychýlí.

Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304

- Pomocí parametru **Q400 PRERUSENI** v cyklu **441 RYCHLE SNIMANI** (ISO: **G441**) můžete definovat, zda řídicí systém přeruší chod programu a zobrazí protokol měření. Parametr pracuje ve spojení s následujícími cykly:
 - Cyklus **444 MERENI VE 3D** (ISO: **G444**)
 - **45x** cykly dotykové sondy pro měření kinematiky
 - **46x** cykly dotykové sondy pro kalibrování sondy na obrobek
 - **14xx** cykly dotykové sondy pro určení šikmé polohy obrobku a zjištění referenčního bodu

Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304

- Cykly **451 MERENI KINEMATIKY** (ISO: **G451**, opce #48) a **452 KOMPENZACE PRESET** (ISO: **452**, opce #48) ukládají do QS-parametrů **QS144** až **QS146** naměřené chyby polohy rotačních os.

Další informace: "Cyklus 451 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (opce #48)", Stránka 337

Další informace: "Cyklus 452 KOMPENZACE PRESET (opce #48)", Stránka 356

- Pomocí volitelného strojního parametru **maxToolLengthTT** (č. 122607) definuje výrobce stroje maximální délku nástroje pro cykly nástrojové dotykové sondy.

Další informace: "Měření nástroje s délkou 0", Stránka 380

- S volitelným parametrem stroje **calPosType** (č. 122606) výrobce stroje definuje, zda řídicí systém zohledňuje polohu paralelních os, jakož i změny v kinematice během kalibrace a měření. Změnou kinematiky může být například výměna hlavy.

Další informace: "Nastavení strojních parametrů", Stránka 381

2

Základy / Přehledy

2.1 Úvod



Plný rozsah řídicích funkcí je k dispozici pouze při použití nástrojové osy **Z**, např. definice vzoru **PATTERN DEF**.

Omezené ale i připravené a nakonfigurované výrobcem stroje je možné použití os **X** a **Y** jako nástrojových os.

Často se opakující obrábění, která obsahují více obráběcích operací, jsou v řídicím systému uloženy v paměti jako cykly. Také jsou ve formě cyklů k dispozici přepočty souřadnic a některé speciální funkce. Většina cyklů používá Q-parametry jako předávací parametry.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Cykly provádí rozsáhlé obrábění. Nebezpečí kolize!

- Před zpracováním proveďte Test programu



Jestliže u cyklů s čísly vyššími než **200** použijete nepřímé přiřazení parametrů (například **Q210 = Q1**), nebude změna přiřazeného parametru (například **Q1**) po definování cyklu účinná. V těchto případech definujte parametr cyklu (například **Q210**) přímo.

Pokud v cyklech s čísly přes **200** definujete parametr posuvu, tak můžete softtlačítkem přiřadit namísto číselné hodnoty posuv definovaný v bloku **TOOL CALL** (softtlačítko **FAUTO**). V závislosti na daném cyklu a dané funkci parametru posuvu jsou k dispozici ještě alternativy posuvu **FMAX** (rychloposuv), **FZ** (posuv na zub) a **FU** (posuv na otáčku).

Uvědomte si, že změna posuvu **FAUTO** po definici cyklu nemá účinek, protože řídicí systém během zpracování definice cyklu interně pevně přiřazuje posuv z bloku **TOOL CALL**.

Chcete-li vymazat cyklus s více dílčími bloky, zeptá se řídicí systém má-li smazat celý cyklus.

2.2 Disponibilní skupiny cyklů

Přehled obráběcích cyklů

CYCL
DEF► Stiskněte klávesu **CYCL DEF**

Softtlačítko	Skupina cyklů	Stránka
Vrtání/ závit	Cykly k hlubokému vrtání, vystružení, vyvrtávání a zpětnému zahloubení	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
Vrtání/ závit	Cykly pro vrtání závitů, řezání závitů a frézování závitů	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
Kapsy/ ostrůvky/ drážky	Cykly k frézování kapes a čepů, drážek a pro frézování roviny	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
Transfor. souřadnic	Cykly pro transformaci (přepočet) souřadnic, jimiž lze libovolné obrysy posouvat, natáčet, zrcadlit, zvětšovat a zmenšovat	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
SL CYKLY	SL-cykly (Subcontur-List), s nimiž lze obrábět obrysy, které se skládají z více překrývajících se dílčích obrysů, jakož i cykly k obrábění na plášti válce a k vířivému frézování	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
Rastr bodů	Cykly pro vytváření bodových rastrů, např. díry na roztečné kružnici nebo v ploše, kódu datové matrice	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
SOUSTRUŽENÍ	Cykly pro soustružení a odvalovací frézování	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
Speciální cykly	Speciální cykly časové prodlevy, vyvolání programu, orientace vřetena, rytí, tolerance, interpolačního soustružení, zjištění zatížení, cykly ozubených kol	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
BROUSENÍ	Cykly pro broušení, přebroušení brusného nástroje	Další informace: Příručka pro uživatele Programování obráběcích cyklů
►	► Popř. přepněte na obráběcí cykly, specifické pro daný stroj Takové obráběcí cykly mohou být integrované výrobcem vašeho stroje.	

Přehled cyklů dotykové sondy



- Stiskněte tlačítko **TOUCH PROBE**

Softtlačítko	Skupina cyklů	Stránka
	Cykly pro automatické zjišťování a kompenzaci šikmé polohy obrobku	52
	Cykly pro automatické nastavení vztažného bodu	132
	Cykly pro automatickou kontrolu obrobku	234
	Zvláštní cykly	292
	Kalibrace dotykové sondy	312
	Cykly pro automatické proměřování kinematiky	331
	Cykly pro automatické proměřování nástrojů (povolí je výrobce stroje)	378
	► Případně přepněte dále na cykly dotykové sondy daného stroje, tyto cykly mohou být integrovány výrobcem stroje.	

3

**Práce s cykly
dotykové sondy**

3.1 Obecné informace o cyklech dotykové sondy



Řízení musí být k používání dotykové sondy připraveno výrobcem stroje.

Během provádění funkcí dotykové sondy řídicí systém dočasně vypne **Globální nastavení programu**.

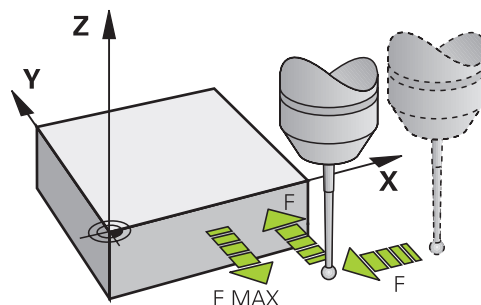


HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

Princip funkce



- Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Řízení musí být k používání dotykové sondy připraveno výrobcem stroje.
- HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN
- Plný rozsah řídicí funkce je k dispozici pouze při použití nástrojové osy **Z**.
- Omezené ale i připravené a nakonfigurované výrobcem stroje je možné použít osy **X** a **Y** jako nástrojových os.



Během zpracování cyklu dotykové sondy v řízení přijíždí 3D-dotyková sonda k součásti paralelně s osou (i při aktivním základním natočení a při naklopené rovině obrábění). Snímací posuv dotykové sondy určuje výrobce vašeho stroje ve strojním parametru.

Další informace: "Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!", Stránka 42

Když se dotykový hrot dotkne obrobku,

- vyšle 3D-dotyková sonda do řízení signál: souřadnice sejmuté polohy se uloží do paměti
- 3D-dotyková sonda se zastaví
- odjede rychloposuvem zpět na polohu startu snímacího procesu

Pokud během stanovené dráhy nedojde k vychýlení dotykového hrotu, vydá řízení příslušné chybové hlášení (dráha: **DIST** z tabulky dotykové sondy).

Předpoklady

- Kalibrovaná dotyková sonda na obrobky

Další informace: "Kalibrace spínací dotykové sondy", Stránka 312

Práce s dotykovým hrotem tvaru L

Snímací cykly **444** a **14xx** podporují mimo jednoduchý dotykový hrot **SIMPLE** také hrot ve tvaru L **L-TYPE**. Dotykový hrot ve tvaru L musíte před použitím kalibrovat.

HEIDENHAIN doporučuje pro kalibraci dotykového hrotu následující cykly:

- Kalibrace poloměru: Cyklus 460 TS KALIBROVÁNÍ
- Kalibrace délky: Cyklus 461 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DOTYKOVÉ SONDY

V tabulce dotykové sondy musíte povolit orientaci pomocí **TRACK ON**. Řídicí systém orientuje dotykový hrot ve tvaru L během chodu programu do příslušného směru snímání. Pokud směr snímání odpovídá ose nástroje, orientuje řídicí systém dotykovou sondu na kalibrační úhel.



- Řídicí systém nezobrazuje výložník dotykového hrotu v simulaci. Výložník je zahnutá délka dotykového hrotu ve tvaru L.
- Pro dosažení maximální přesnosti musí být posuvy pro kalibraci a snímání shodné.

Další informace: Příručka pro uživatele **Seřizování, testování a zpracování NC-programů**

Zohlednění základního natočení v ručním provozu

Řídicí systém bere během snímání ohled na základní natočení a najíždí na obrobek šikmo.

Cykly dotykové sondy v režimech Ručně a El. ruční kolečko

Řídicí systém poskytuje v režimech **Ruční provoz** a **Ruční kolečko** cykly dotykové sondy, s nimiž:

- kalibrovat dotykovou sondu;
- Kompenzování šikmé polohy obrobku
- Nastavení vztažných bodů

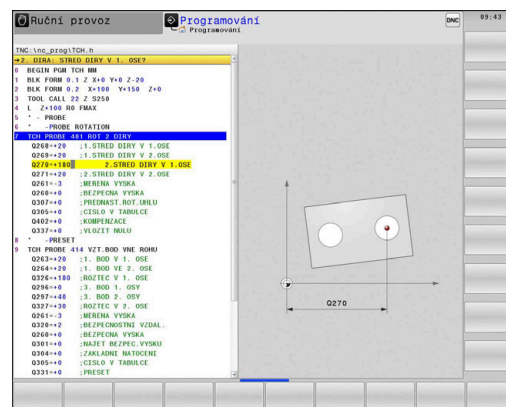
Cykly dotykové sondy pro automatický provoz

Kromě cyklů dotykové sondy, které používáte v Ruční provoz a v režimu Ruční kolečko, poskytuje řídicí systém řadu cyklů pro nejrůznější použití během automatického provozu:

- Kalibrace spínací dotykové sondy
- Kompenzování šikmé polohy obrobku
- Nastavení vztažných bodů
- Automatická kontrola obrobku
- Automatické proměření nástroje

Cykly dotykové sondy naprogramujete v režimu **Programování** pomocí klávesy **TOUCH PROBE**. Používejte cykly dotykové sondy s čísly přes **400**, stejně tak jako novější obráběcí cykly a Q-parametry jako předávací parametry. Parametry se stejnou funkcí, kterou řízení vyžaduje v různých cyklech, mají stále stejné číslo: např. **Q260** znamená vždy Bezpečná výška, **Q261** znamená Měřená výška, atd.

Aby se programování zjednodušilo, ukazuje řízení během definice cyklu pomocný obrázek. Na pomocném obrázku se zobrazí parametr, který musíte zadat (viz obrázek vpravo).



Definování cyklu dotykové sondy v režimu Programování

Postupujte takto:



- ▶ Stiskněte tlačítko **TOUCH PROBE**



- ▶ Zvolte skupinu měřicích cyklů, například Nastavení vztažného bodu
- ▶ Cykly pro automatické proměřování nástrojů jsou dostupné pouze tehdy, je-li váš stroj na ně připraven.



- ▶ Zvolte cyklus, například **VZT.BOD UVNITR UHLU**
- ▶ Řídicí systém zahájí dialog a dotazuje se na všechny zadávané hodnoty; současně řízení zobrazí v pravé polovině obrazovky grafiku, ve které je každý zadávaný parametr zvýrazněn světlým podložením.
- ▶ Zadejte všechny parametry, které řízení požaduje.
- ▶ Každé zadání potvrďte tlačítkem **ENT**
- ▶ Jakmile zadáte všechna potřebná data, řízení dialog ukončí.

NC-bloky

11 TCH PROBE 410 VZT.BOD UVNITR UHLU ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q323=+60	;1. DELKA STRANY ~
Q324=+20	;2. DELKA STRANY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+10	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;PRESET ~
Q332=+0	;PRESET ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+0	;PRESET

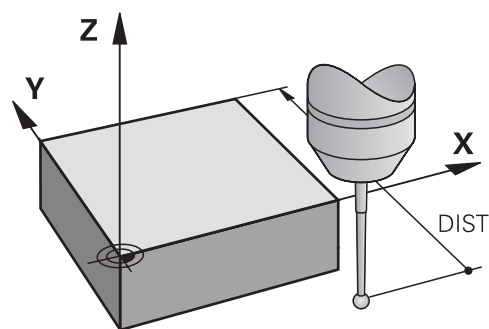
3.2 Než začnete pracovat s cykly dotykové sondy!

Aby bylo možné pokrýt co nejširší spektrum úloh měření, jsou k dispozici možnosti nastavení, které definují základní chování všech cyklů dotykové sondy.

Další informace: Uživatelská příručka Seřizování, testování a zpracování NC-programů

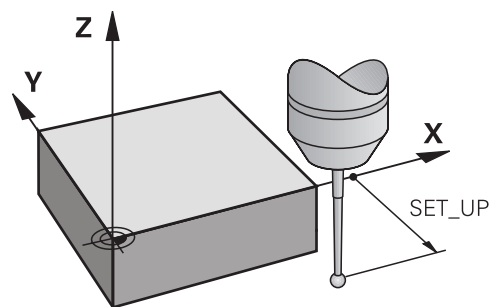
Maximální ujetá dráha k bodu dotyku: DIST v tabulce dotykové sondy

Pokud nedojde během dráhy stanovené v **DIST** k vychýlení dotykového hrotu, vydá řízení chybové hlášení.



Bezpečná vzdálenost k bodu dotyku: SET_UP v tabulce dotykové sondy

V **SET_UP** definujete, jak daleko má řízení předpolohovat dotkovou sondu od definovaného či cyklem vypočítaného bodu dotyku. Čím menší tuto hodnotu zadáte, tím přesněji musíte definovat dotykové polohy. V mnoha cyklech dotykové sondy můžete dodatečně definovat bezpečnou vzdálenost, která se přičítá k **SET_UP**.



Orientování infračervené dotykové sondy do naprogramovaného směru dotyku: TRACK v tabulce dotykové sondy

Aby se zvýšila přesnost měření, můžete pomocí **TRACK = ZAP** (ON) dosáhnout, že se infračervená dotyková sonda orientuje před každým snímáním v naprogramovaném směru snímání. Dotkový hrot se tak vždy vychýlí ve stejném směru.



Pokud **TRACK = ZAP** (ON) změníte, tak musíte dotkovou sondu znovu kalibrovat.

Spínací dotyková sonda, posuv při snímání: **F** v tabulce dotykové sondy

V **F** stanovíte posuv, se kterým se má řízení dotýkat obrobku.

F nemůže být nikdy větší, než je definováno v opčním strojním parametru **maxTouchFeed** (č. 122602).

V cyklech dotykové sondy může působit potenciometr posuvu.

Potřebná nastavení definuje výrobce vašeho stroje. (parametr **overrideForMeasure** (č. 122604), musí být příslušně konfigurován.)

Spínací dotyková sonda, posuv pro polohovací pohyby: **FMAX**

V **FMAX** stanovíte posuv, se kterým řízení dotykovou sondu předpolohuje a kterým ji polohuje mezi měřicími body.

Spínací dotyková sonda, rychloposuv pro polohování: **F_PREPOS** v tabulce dotykové sondy

V **F_PREPOS** definujete, zda má řízení polohovat dotykovou sondu posuvem definovaným v **FMAX** nebo strojním rychloposuvem.

- Hodnota zadání = **FMAX_PROBE**: polohovat posuvem z **FMAX**
- Zadání = **FMAX_STROJ**: Předpolohovat strojním rychloposuvem

Zpracování cyklů dotykové sondy

Všechny cykly dotykové sondy jsou DEF-aktivní. Řídicí systém zpracovává cyklus automaticky, jakmile je při provádění programu přechtená definice cyklu.

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- ▶ Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Podle nastavení opčního strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204600) se při snímání kontroluje, zda souhlasí poloha rotačních os s úhly naklonění (3D-ROT). Pokud ne, pak řídicí systém vydá chybové hlášení.

Poznámky v souvislosti s programováním a prováděním

- Pamatujte, že měrové jednotky v protokolu měření a vrácené parametry závisí na hlavním programu.
- Cykly dotykové sondy **40x** až **43x** resetují na začátku cyklu aktivní základní natočení.
- Řídicí systém interpretuje základní transformaci jako základní natočení a offset jako otočení stolu.
- Šikmou polohu můžete převzít jako natočení obrobku pouze tehdy, pokud je na stroji osa rotace stolu a její orientace je kolmá na souřadný systém obrobku **W-CS**.

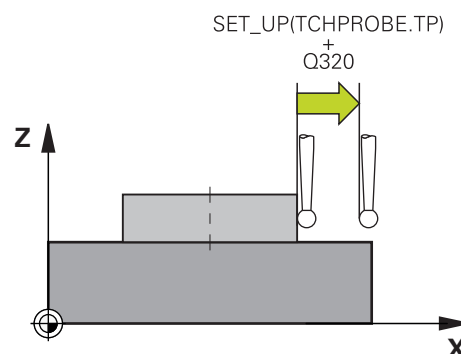
Předpolohování

Před každým snímáním předpolohuje řídicí systém dotykovou sondu.

Předběžné polohování probíhá proti následujícímu směru snímání.

Vzdálenost mezi bodem snímání a předběžnou polohou se skládá z následujících hodnot:

- Poloměr snímací kuličky **R**
- **SET_UP** z tabulky dotykových sond
- **Q320 BEZPECNOSTNI VZDAL.**



Logika polohování

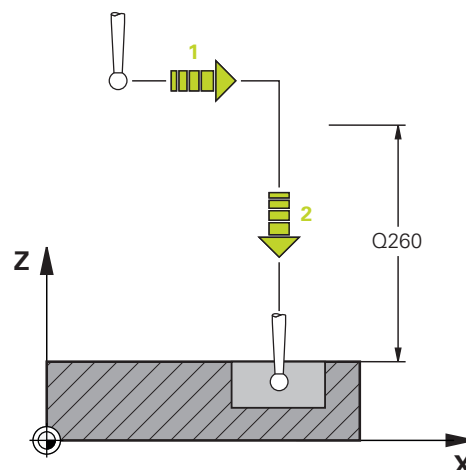
Cykly dotykové sondy s číslem od **400** do **499** nebo **1400** až **1499** polohují dotykovou sondu podle následující logiky:

Aktuální poloha > Q260 BEZPECNA VYSKA

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu **FMAX** do předběžné polohy v rovině obrábění.

Další informace: "Předpolohování", Stránka 45

- 2 Řídicí systém pak umístí dotykovou sondu s **FMAX** v ose nástroje přímo do výšky snímání.



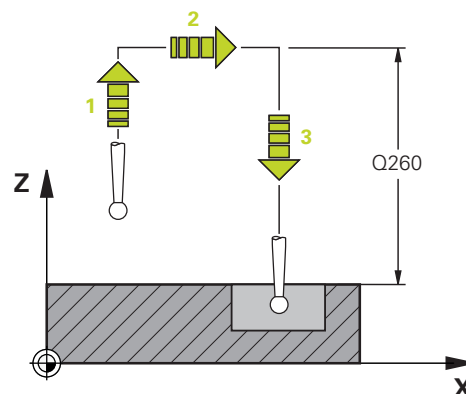
Aktuální poloha < Q260 BEZPECNA VYSKA

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu s **FMAX** do **Q260 BEZPECNA VYSKA**.

- 2 Řídicí systém umístí dotykovou sondu **FMAX** do předběžné polohy v rovině obrábění.

Další informace: "Předpolohování", Stránka 45

- 3 Řídicí systém pak umístí dotykovou sondu s **FMAX** v ose nástroje přímo do výšky snímání.

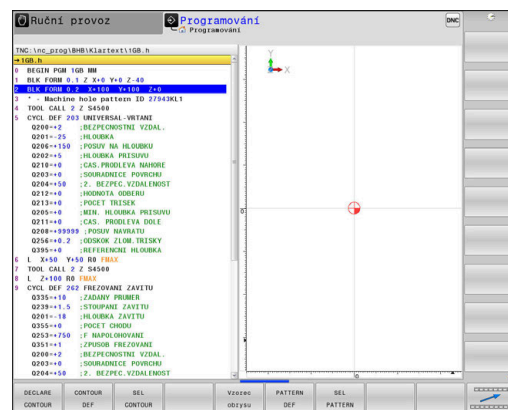


3.3 Programové předvolby pro cykly

Přehled

Některé cykly používají vždy stejné parametry cyklů, jako je např. bezpečná vzdálenost **Q200**, které musíte zadávat při každé definici cyklu. S funkcí **GLOBAL DEF** máte možnost tyto parametry cyklů definovat centrálně na začátku programu, takže platí globálně pro všechny cykly použité v NC-programu. V daném cyklu pak odkazujete na hodnotu, kterou jste definovali na počátku programu.

K dispozici jsou následující funkce **GLOBAL DEF**:

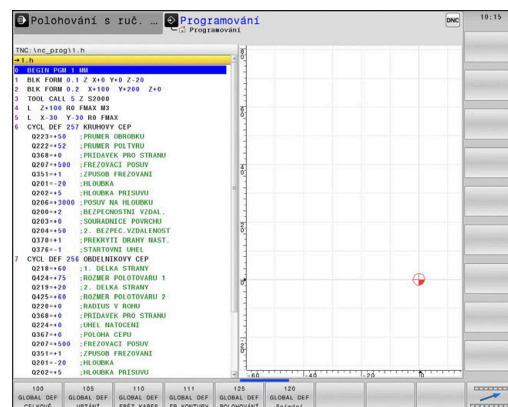


Softtlačítko	Vzor obrábění	Stránka
100 GLOBAL DEF CELKOVÉ	GLOBAL DEF VŠEOBECNĚ Definice všeobecně platných parametrů cyklu	48
105 GLOBAL DEF VRTÁNÍ	GLOBAL DEF VRTÁNÍ Definice speciálních parametrů vrtacích cyklů	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
110 GLOBAL DEF FRÉZ. KAPES	GLOBAL DEF FRÉZOVÁNÍ KAPSY Definice speciálních parametrů cyklu pro frézování kapsy	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
111 GLOBAL DEF FR. KONTURY	GLOBAL DEF FRÉZOVÁNÍ OBRYSU Definice speciálních parametrů pro frézování obrysu	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
125 GLOBAL DEF POLOHOVÁNÍ	GLOBAL DEF POLOHOVÁNÍ Definice chování při polohování při CYCL CALL PAT	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
120 GLOBAL DEF Snímání	GLOBÁLNÍ DEFSNÍMÁNÍ Definice speciálních parametrů cyklu dotykové sondy	49

Zadávání GLOBAL DEF

Postupujte takto:

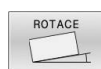
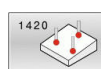
- Stiskněte tlačítko **PROGRAMOVAT**
- Stiskněte tlačítko **SPEC FCT** (Speciální funkce)
- Stiskněte softklávesu **PŘEDVOLBY PROGRAMU**
- Stiskněte softklávesu **GLOBAL DEF**
- Zvolte požadovanou funkci GLOBAL-DEF, např. stiskněte softklávesu **GLOBÁLNÍ DEF SNÍMÁNÍ**
- Zadejte potřebné definice
- Každou volbu potvrďte klávesou **ENT**.

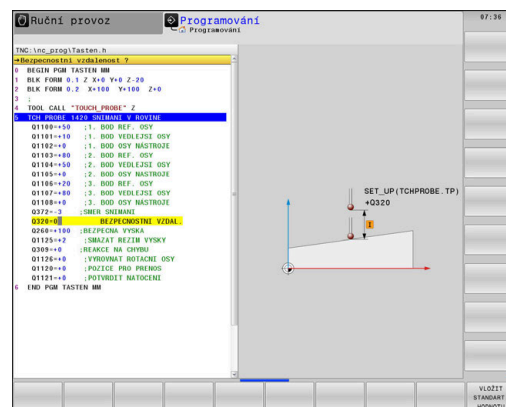


Používání údajů GLOBAL DEF

Pokud jste zadali na začátku programu příslušné funkce GLOBAL DEF, tak se můžete při definici libovolného cyklu odvolat na tyto globálně platné hodnoty.

Postupujte přitom takto:

-  ▶ Stiskněte tlačítko **PROGRAMOVAT**
-  ▶ Stiskněte tlačítko **TOUCH PROBE**
-  ▶ Zvolte požadovanou skupinu cyklů, například Rotace
-  ▶ Zvolte požadovaný cyklus, například **VLOŽIT STANDART. HODNOTU**
 - Pokud pro něj existuje globální parametr, řízení zobrazí softtlačítko **VLOŽIT STANDART. HODNOTU**.
-  ▶ Stiskněte softklávesu **VLOŽIT STANDART. HODNOTU**
 - Řídicí systém zanes do definice cyklu slovo **PREDEF** (anglicky: předvoleno). Tím jste provedli propojení s příslušným parametrem **GLOBAL DEF**, který jste definovali na počátku programu.



UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud následně změníte nastavení programu pomocí **GLOBAL DEF**, ovlivní to celý NC-program. Tím se může průběh obrábění výrazně změnit. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ **GLOBAL DEF** používejte opatrně. Před zpracováním proveďte Test programu
- ▶ V cyklech zadávejte pevné hodnoty, pak je **GLOBAL DEF** nezmění

Obecně platná globální data

Parametry platí pro všechny obráběcí cykly **2xx** a také pro cykly **880**, **1017**, **1018**, **1021**, **1022**, **1025** a cykly dotykové sondy **451**, **452**, **453**

Pomocný náhled	Parametr
	Q200 Bezpečnostní vzdálenost ? Vzdálenost hrot nástroje – povrch obrobku. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q204 2. BEZPEC. VZDALENOST? Vzdálenost v ose nástroje mezi nástrojem a obrobkem (upínacím zařízením), při které nemůže dojít ke kolizi. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q253 Posuv na přednastavenou posici ? Posuv, s nímž pojíždí řídicí systém nástrojem v rámci jednoho cyklu. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 alternativně FMAX, FAUTO
	Q208 ZPETNY POSUV? Posuv, s nímž řídicí systém odjíždí s nástrojem zpátky. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 alternativně FMAX, FAUTO

Příklad

11 GLOBAL DEF 100 VSEOBECNE ~	
Q200=+2	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q204=+50	;2. BEZPEC.VZDALENOST ~
Q253=+750	;F NAPOLOHOVANI ~
Q208=+999	;POSUV NAVRATU

Globální data pro funkce dotykové sondy

Parametry jsou platné pro všechny cykly dotykové sondy **4xx** a **14xx** jakož i pro cykly **271, 286, 287, 880, 1021, 1022, 1025, 1271, 1272, 1273, 1274, 1278**

Pomocný náhled	Parametr
	Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q260 Bezpečná výška ? Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)? Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět: 0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření 1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 GLOBAL DEF 120 SNIMANI ~	
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+1	;NAJET BEZPEC.VYSKU

4

**Cykly dotykových
sond: Automatické
zjištění šikmé
polohy obrobku**

4.1 Přehled



Řízení musí být k používání dotykové sondy připraveno výrobcem stroje.
HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	Cyklus 1420 SNIMANI V ROVINE ■ Automatické snímání přes tři body ■ Kompenzace funkcí Základní natočení nebo Natočení kulatého stolu	65
	Cyklus 1410 SNIMANI NA HRANE ■ Automatické snímání přes dva body ■ Kompenzace funkcí Základní natočení nebo Natočení kulatého stolu	72
	Cyklus 1411 SNIMANI DVOU KRIZNIC ■ Automatické snímání přes dva otvory nebo čepy ■ Kompenzace funkcí Základní natočení nebo Natočení kulatého stolu	80
	Cyklus 1412 SNIMANI SKLONENE HRANY ■ Automatická detekce pomocí dvou bodů na šikmé hraně ■ Kompenzace funkcí Základní natočení nebo Natočení kulatého stolu	88
	Cyklus 1416 Sondování průsečíku ■ Automatické zjištění průsečíků pomocí čtyř snímaných bodů na dvou přímkách ■ Kompenzace pomocí funkce Základní natočení nebo Natočení kulatého stolu	96
	400 ZAKLADNI NATOCENI ■ Automatické snímání přes dva body ■ Kompenzace s funkcí Základní natočení	106
	Cyklus 401 ROT 2 DIRY ■ Automatické snímání přes dva otvory ■ Kompenzace s funkcí Základní natočení	110
	Cyklus 402 ROT ZE 2 CEPU ■ Automatické snímání přes dva čepy ■ Kompenzace s funkcí Základní natočení	115

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	Cyklus 403 ROT -KOLEM ROT.OSY ■ Automatické snímání přes dva body ■ Kompenzace s Natočením kulatého stolu	120
	Cyklus 405 ROT V C-OSE ■ Automatické vyrovnání úhlového přesazení mezi středem díry a kladnou osou Y ■ Kompenzace s Natočením kulatého stolu	125
	Cyklus 404 VLOZIT ZAKL.NATOCENI ■ Nastavení libovolného základního natočení	129

4.2 Základy cyklů dotykové sondy 14xx

Společné vlastnosti cyklů dotykové sondy 14xx pro natočení

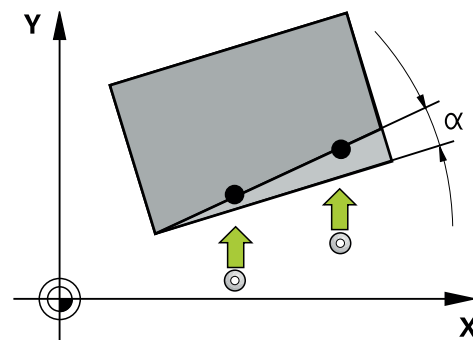
Cykly mohou určovat otočení a obsahují následující:

- Zohlednění aktivní strojní kinematiky
- Poloautomatické snímání
- Monitorování tolerancí
- Zohlednění 3D-kalibrování
- Současné určení natočení a polohy



Pokyny pro programování a obsluhu:

- Snímané polohy se vztahují k naprogramovaným cílovým polohám v I-CS.
- Cílové polohy najdete na vašem výkresu.
- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- Snímací cykly 14xx podporují dotykový hrot tvaru **SIMPLE** a **L-TYPE**.
- Pro dosažení optimálních výsledků z hlediska přesnosti s hrotem ve tvaru L se doporučuje snímat a kalibrovat stejnou rychlostí. Kontrolujte polohu Override posuvu, pokud je tento při snímání aktivní.



Vysvětlení pojmů

Označení	Stručný popis
Žádaná poloha	Poloha na vašem výkresu, např. poloha otvoru
	Rozměr na vašem výkresu, např. průměr otvoru
Aktuální poloha	Výsledek měření polohy, např. poloha otvoru
Aktuální rozměr	Výsledek měření rozměru, např. průměr otvoru
I-CS	Zadávací souřadný systém I-CS: Input Coordinate System
W-CS	Obrobkový souřadný systém W-CS: Workpiece Coordinate System
Objekt	Snímané objekty: kružnice, čepy, roviny, hrany

Vyhodnocení - vztažný bod:

- Posuny mohou být zapsané do základní transformace tabulky vztažných bodů, pokud se při konzistentní rovině obrábění nebo u objektů snímá s aktivním TCPM.
- Natočení mohou být zapsána do základní transformace tabulky vztažného bodu jako základní rotace nebo také jako offset první osy otočného stolu, pozorováno z obrobku

**Pokyny pro obsluhu:**

- Při snímání s TCPM se bere zřetel na dostupná data 3D-kalibrace. Pokud nejsou tato data kalibrace k dispozici, může dojít k odchylkám.
- Pokud chcete použít nejen natočení, ale také naměřenou polohu, pak se jí musíte dotknout pokud možno kolmo k této ploše. Čím větší je chyba úhlu a radius snímací kuličky, tím větší je chyba polohy. Vzhledem k velkým úhlovým odchylkám ve výchozí poloze zde mohou vzniknout odpovídající odchylky polohy.

Protokol:

Zjištěné výsledky budou protokolovány do **TCHPRAUTO.html** jakož i do Q-parametrů, určených pro tento cyklus.

Naměřené odchylky představují rozdíl naměřených aktuálních hodnot vůči středu tolerance. Pokud není tolerance uvedena, tak se vztahují na jmenovitý rozměr.

Měrovou jednotku hlavního programu lze vidět v záhlaví protokolu.

Poloautomatický režim

Pokud nejsou známy snímací pozice vztahované k aktuálnímu nulovému bodu, tak se může cyklus provést v poloautomatickém režimu. Zde můžete před provedením snímání určit startovní polohu ručním předpolohováním.

K tomu dáte před potřebnou cílovou pozici **"?"**. To můžete provést pomocí softtlačítka **ZADEJTE TEXT**. V závislosti na objektu musíte definovat cílové polohy, které určí směr vašeho snímání, viz "Příklady".

Průběh cyklu:

- 1 Cyklus přeruší NC-program
- 2 Objeví se dialogové okno

Postupujte takto:

- ▶ Předpolohujte dotykovou sondu směrovými tlačítky os do požadovaného bodu nebo
- ▶ Použijte k polohování ruční kolečko
- ▶ Podle potřeby upravte podmínky snímání, jako např. směr
- ▶ Stiskněte **NC-start**
- Pokud jste pro odjezd na bezpečnou výšku naprogramovali v **Q1125** hodnotu 1 nebo 2, otevře řídicí systém pomocné okno. V tomto okně bude zapsáno, že režim není pro odjezd na bezpečnou výšku možný.
- ▶ Dokud je pomocné okno otevřené, použijte osová tlačítka pro přesun do bezpečné polohy
- ▶ Stiskněte **NC-start**
- Program bude pokračovat.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém ignoruje při provádění poloautomatického režimu naprogramované hodnoty 1 a 2 pro odjezd do bezpečné výšky. Podle polohy, v níž se dotyková sonda nachází vzniká riziko kolize.

- ▶ V poloautomatickém režimu jeďte po každém snímání ručně do bezpečné výšky



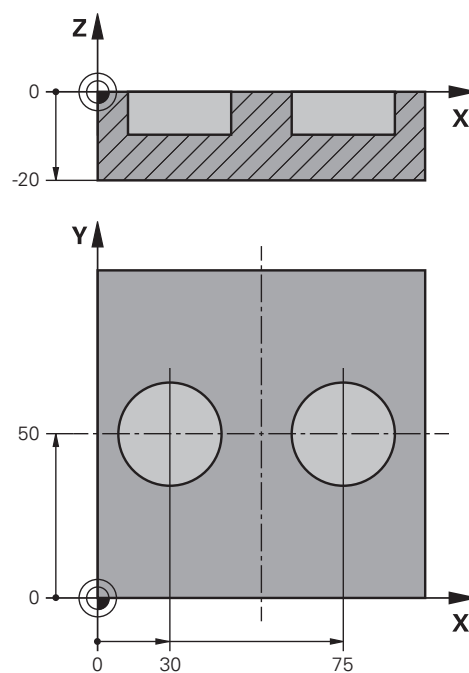
Pokyny pro programování a obsluhu:

- Cílové polohy najdete na vašem výkresu.
- Poloautomatický režim se provádí pouze ve strojních režimech, nikoliv při testování programu.
- Pokud nedefinujete pro snímání bod ve všech směrech žádné cílové polohy, pak řídicí systém vydá chybové hlášení.
- Pokud jste nedefinovali v jednom směru žádnou cílovou polohu, dojde po sejmutí objektu k aktuálně – cílovému převzetí. To znamená, že naměřená aktuální poloha se následně převezme jako cílová poloha. Proto neexistuje pro tuto polohu žádná odchylka a žádná korekce polohy.

Příklady

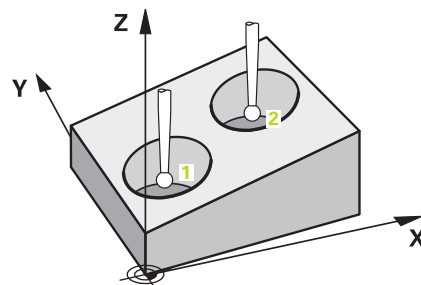
Důležité: Uved'te **Cílovou polohu** z vašeho výkresu!

Ve třech příkladech se používají cílové polohy z tohoto výkresu.



Díra

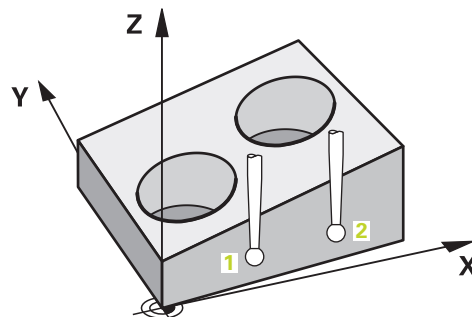
V tomto příkladu se vyrovnávají dva otvory. Snímání se provádí v ose X (hlavní osa) a v ose Y (vedlejší osa). Proto musíte nutně definovat pro tyto osy cílovou polohu! Cílová poloha v ose Z (nástrojová osa) není nutná, protože v tomto směru nesnímate žádný rozměr.



11 TCH PROBE 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC ~	; Definování cyklu	
QS1100= "?30"	;1. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 1 hlavní osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1101= "?50"	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 1 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1102= "?"	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~	; Cílová poloha 1 osy nástroje je neznámá
Q1116=+10	;PRŮMĚR 1 ~	; Průměr 1. poloha
QS1103= "?75"	;2. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 2 hlavní osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1104= "?50"	;2. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 2 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1105= "?"	;2. BOD OSY NASTROJE ~	; Cílová poloha 2 osy nástroje je neznámá
Q1117=+10	;PRUMER 2 ~	; Průměr 2. poloha
Q1115=+0	;TYP GEOMETRIE ~	; Typ geometrie dva otvory
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~	
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~	
Q1119=+360	;ÚHLOVÁ DÉLKA ~	
Q320=+2	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~	
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~	
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~	
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~	
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~	
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI	

Hrana

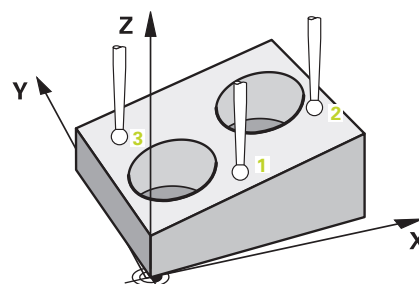
V tomto příkladu se vyrovnávají dvě hrany. Snímání se provádí v ose Y (vedlejší osa). Proto musíte nutně definovat pro tuto osu cílovou polohu! Cílové polohy v ose X (hlavní osa) a v ose Z (nástrojová osa) nejsou nutné, protože v tomto směru nesnímate žádný rozměr.



11 TCH PROBE 1410 SNIMANI NA HRANE ~		; Definování cyklu
QS1100= "?"	; 1. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 1 hlavní osy je neznámá
QS1101= "?0"	; 1. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 1 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1102= "?"	; 1. BOD OSY NÁSTROJE ~	; Cílová poloha 1 osy nástroje je neznámá
QS1103= "?"	; 2. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 2 hlavní osy je neznámá
QS1104= "?0"	; 2. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 2 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1105= "?"	; 2. BOD OSY NASTROJE ~	; Cílová poloha 2 osy nástroje je neznámá
Q372=+2	; SMER SNIMANI ~	; Směr snímání Y+
Q320=+0	; BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q260=+100	; BEZPECNA VYSKA ~	
Q1125=+2	; SMAZAT REZIM VYSKY ~	
Q309=+0	; REAKCE NA CHYBU ~	
Q1126=+0	; VYROVNAT ROTACNI OSY ~	
Q1120=+0	; POZICE PRO PRENOS ~	
Q1121=+0	; POTVRDIT NATOCENI	

Rovina

V tomto příkladu vyrovnáváte rovinu. Zde musíte bezpodmínečně definovat všechny tři cílové polohy. Protože pro výpočet úhlu je důležité, aby se v každé snímací poloze bral ohled na tři osy.



11 TCH PROBE 1420 SNIMANI V ROVINE ~		; Definování cyklu
QS1100= "?50"	;1. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 1 hlavní osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1101= "?10"	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 1 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1102= "?0"	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~	; Cílová poloha 1 osy nástroje je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1103= "?80"	;2. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 2 hlavní osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1104= "?50"	;2. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 2 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1105= "?0"	;2. BOD OSY NASTROJE ~	; Cílová poloha 2 osy nástroje je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1106= "?20"	;3. BOD REF. OSY ~	; Cílová poloha 3 hlavní osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1107= "?80"	;3. BOD VEDLEJSI OSY ~	; Cílová poloha 3 vedlejší osy je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
QS1108= "?0"	;3. BOD OSY NÁSTROJE ~	; Cílová poloha 3 osy nástroje je předvolená, ale poloha obrobku je neznámá
Q372=-3	;SMER SNIMANI ~	; Směr snímání Z-
Q320=+2	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~	
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~	
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~	
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~	
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~	
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI	

Vyhodnocení tolerancí

Ke kontrole tolerančních rozsahů můžete také použít cykly 14xx. Přitom můžete zkontrolovat polohu a velikost objektu.

Jsou možná následující zadání s tolerancemi:

Tolerance	Příklad
DIN EN ISO 286-2	10H7
DIN ISO 2768-1	10 m
Rozměry	10+0,01-0,015

Pro rozměry jsou možné následující kombinace:

Kombinace	Příklad	Výrobní rozměr
x+y	10+-0.5	10.0
x+y	10+0.5	10.0
x-y+z	10-0.1+0.5	10.2
x+y-z	10+0.1-0.5	9.8
x+y+z	10+0.1+0.5	10.3
x-y-z	10-0.1-0.5	9.7
x+y	10+0.5	10.25
x-y	10-0.5	9.75

Pokud programujete zadání s tolerancí, sleduje řídicí systém rozsah tolerance. Řízení zapíše stav dobrý, k přepracování nebo zmetek do vráceného parametru **Q183**. Pokud je naprogramována korekce vztažného bodu, řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod po snímání.

Následující parametry cyklu umožňují zadání s tolerancemi:

- **Q1100 1. BOD REF. OSY**
- **Q1101 1. BOD VEDLEJSI OSY**
- **Q1102 1. BOD OSY NÁSTROJE**
- **Q1103 2. BOD REF. OSY**
- **Q1104 2. BOD VEDLEJSI OSY**
- **Q1105 2. BOD OSY NASTROJE**
- **Q1106 3. BOD REF. OSY**
- **Q1107 3. BOD VEDLEJSI OSY**
- **Q1108 3. BOD OSY NÁSTROJE**
- **Q1116 PRUMER 1**
- **Q1117 PRUMER 2**

Při programování postupujte následovně:

- ▶ Spuštění definice cyklu
- ▶ Definování parametrů cyklu
- ▶ Zvolte softtlačítko **ZADEJTE TEXT**
- ▶ Zadejte požadovaný rozměr, včetně tolerance



Pokud naprogramujete nesprávnou toleranci, řízení ukončí zpracování s chybovým hlášením.

Provádění cyklu

Pokud je skutečná poloha mimo toleranci, chování řídicího systému je následující:

- **Q309 = 0:** Řízení nepřeruší program.
- **Q309 = 1:** Řízení přeruší program s hlášením v případě zmetků a k přepracování.
- **Q309 = 2:** Řízení přeruší program s hlášením v případě zmetků.

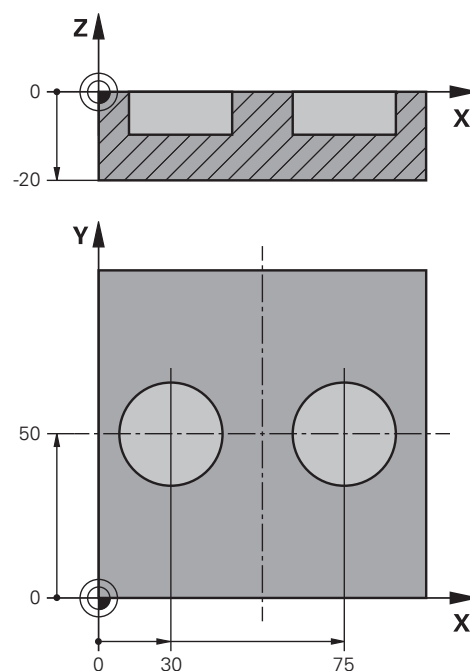
Pokud je Q309 = 1 nebo 2, postupujte takto:

- Řídicí systém otevře dialog a zobrazí všechny požadované a skutečné rozměry objektu.
- NC-program přerušte softtlačítkem **Storno**
nebo
- Pokračujte s NC-programem s **NC-start**



Všimněte si, že cykly dotykové sondy vracejí odchylky vztažné ke středu tolerance v **Q98x** a **Q99x**. Hodnoty tak představují stejné velikosti korekcí, které cyklus provádí při naprogramovaných zadávaných parametrech **Q1120** a **Q1121**. Pokud není aktivní automatické vyhodnocení, tak řídicí systém uloží hodnoty ve vztahu ke středu tolerance do určených Q-parametrů a tyto hodnoty můžete dále zpracovávat.

Příklad



11 TCH PROBE 1411SNIMANI DVOU KRIZNIC ~	Definování cyklu
Q1100=+30 ;1. BOD REF. OSY ~	Cílová poloha 1 hlavní osy
Q1101=+50 ;1. BOD VEDLEJSI OSY ~	Cílová poloha 1 vedlejší osy
Q1102=-5 ;1. BOD OSY NÁSTROJE ~	Cílová poloha 1 nástrojové osy
QS1116="+8-2-1" ;PRUMER 1 ~	Cílový rozměr 1 včetně tolerance
Q1103=+75 ;2. BOD REF. OSY ~	Cílová poloha 2 hlavní osy
Q1104=+50 ;2. BOD VEDLEJSI OSY ~	Cílová poloha 2 vedlejší osy
QS1105=-5 ;2. BOD OSY NASTROJE ~	Cílová poloha 2 nástrojové osy
QS1117="+8-2-1" ;PRUMER 2 ~	Cílový rozměr 2 včetně tolerance
Q1115=+0 ;TYP GEOMETRIE ~	
Q423=+4 ;POCET SNIMANI ~	
Q325=+0 ;STARTOVNI UHEL ~	
Q1119=+360 ;ÚHLOVÁ DÉLKA ~	
Q320=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q260=+100 ;BEZPECNA VYSKA ~	
Q1125=+2 ;SMAZAT REZIM VYSKY ~	
Q309=2 ;REAKCE NA CHYBU ~	
Q1126=+0 ;VYROVNAT ROTACNI OSY ~	
Q1120=+0 ;POZICE PRO PRENOS ~	
Q1121=+0 ;POTVRDIT NATOCENI	

Předání aktuální polohy

Skutečnou polohu můžete zjistit předem a cyklu dotykové sondy ji definovat jako aktuální polohu. Objektu se předá jak cílová poloha, tak i aktuální poloha. Cyklus vypočítá z rozdílu potřebné korekce a použije monitorování tolerance.

K tomu vložte za potřebnou cílovou pozici "@". To můžete provést pomocí softtlačítka **ZADEJTE TEXT**. Za "@" můžete uvést aktuální polohu.



Pokyny pro programování a obsluhu:

- Pokud použijte @ nebude se snímat. Řídicí systém započte při 3D-korekci rádiusu pouze aktuální a cílové polohy.
- Pro všechny tři osy (hlavní, vedlejší a nástrojovou) musíte definovat aktuální polohy. Jestliže definujete pouze jednu osu s aktuální polohou, objeví se chybové hlášení.
- Aktuální polohy lze definovat také s Q-parametry **Q1900-Q1999**.

Příklad:

S touto možností můžete např.:

- Zjistit kruhový vzor z různých objektů
- Vyrovnat ozubené kolo přes jeho střed a polohu jednoho zubu

Cílové polohy jsou zde částečně definovány s monitorováním tolerance a skutečnou polohou.

5 TCH PROBE 1410 SNIMANI NA HRANE ~	
QS1100="10+0.02@10.0123"	;1. BOD REF. OSY ~
QS1101="50@50.0321"	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
QS1102="-10-0.2+0.2@Q1900"	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
QS1103="30+0.02@30.0134"	;2. BOD REF. OSY ~
QS1104="50@50.534"	;2. BOD VEDLEJSI OSY ~
QS1105="-10-0.02@Q1901"	;2. BOD OSY NASTROJE ~
Q372=+2	;SMER SNIMANI ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI

4.3 Cyklus 1420 SNIMANI V ROVINE

ISO-programování

G1420

Použití

Cyklus dotykové sondy **1420** zjistí úhly roviny proměřením tří bodů a uloží hodnoty do Q-parametrů.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Cyklus nabízí navíc následující možnosti:

- Pokud nejsou souřadnice snímaných bodů známy, můžete cyklus provést v poloautomatickém režimu.

Další informace: "Poloautomatický režim", Stránka 56

- Cyklus je možné monitorovat ohledně tolerancí. Přitom můžete sledovat polohu a velikost objektu.

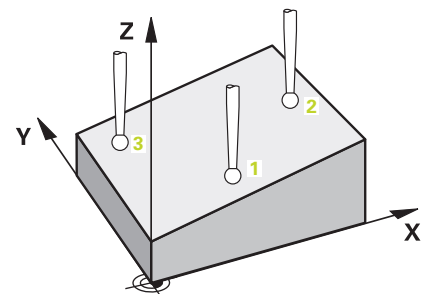
Další informace: "Vyhodnocení tolerancí", Stránka 61

- Pokud jste určili přesnou polohu předem, můžete ji v cyklu definovat jako aktuální polohu

Další informace: "Předání aktuální polohy", Stránka 64

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Dotyková sonda poté najede na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 4 Poté v obráběcí rovině k bodu snímání **2** a změří tam skutečnou hodnotu druhého bodu roviny
- 5 Poté jede dotyková sonda zpátky do bezpečné výšky (v závislosti na **Q1125**), pak v obráběcí rovině k bodu snímání **3** a změří tam skutečnou polohu třetího bodu roviny
- 6 Nakonec řízení umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky (v závislosti na **Q1125**) a uloží zjištěné hodnoty do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	První naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q953 až Q955	Druhá naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q956 až Q958	Třetí naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q961 až Q963	Naměřený prostorový úhel SPA, SPB a SPC ve W_CS
Q980 až Q982	Naměřená odchylka prvního snímaného bodu
Q983 až Q985	Naměřená odchylka druhého snímaného bodu
Q986 až Q988	3. naměřená odchylka polohy
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z prvního snímaného bodu
Q971	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z druhého snímaného bodu
Q972	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející ze třetího snímaného bodu

Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Pokud nejedete mezi objekty nebo body snímání na bezpečnou výšku, vzniká nebezpečí kolize.

- Mezi každým objektem nebo každým bodem snímání odjíždějte na bezpečnou výšku. Naprogramujte **Q1125 SMAZAT REZIM VYSKY** různý od **-1**.

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Tři snímací body nesmí ležet na jedné přímce, aby mohl řídicí systém vypočítat úhly.
- Definicí cílové polohy je určen cílový prostorový úhel. Cyklus uloží naměřený prostorový úhel do parametrů **Q961** až **Q963**. Pro převzetí do 3D-základního natočení používá řídicí systém rozdíl mezi naměřeným prostorovým úhlem a cílovým prostorovým úhlem.



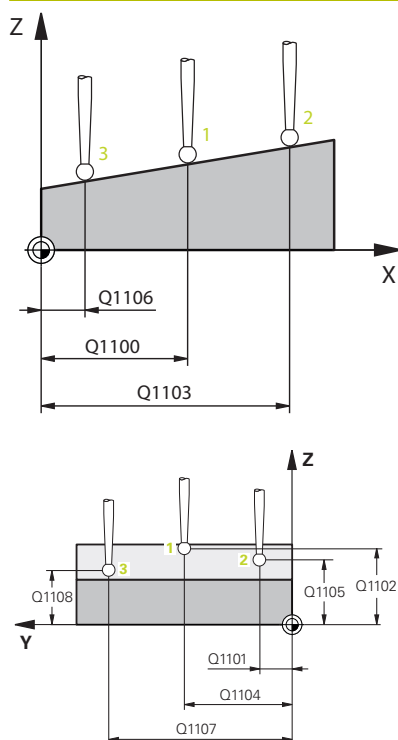
- HEIDENHAIN nedoporučuje u tohoto cyklu používat osový úhel!

Vyrovnaní os otočného stolu:

- Vyrovnaní rotačních os se smí provést pouze tehdy, když jsou dvě rotační osy k dispozici v kinematice.
- Pro vyrovnaní rotačních os (**Q1126** není rovno 0), musíte převzít natočení (**Q1121** není rovno 0). Jinak řídicí systém zobrazí chybové hlášení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně ?, -, + nebo @

- ? : Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- -, + : Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- @ : Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1100 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1103 2. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1104 2.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1105 2. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu ve ose nástroje roviny obrábění

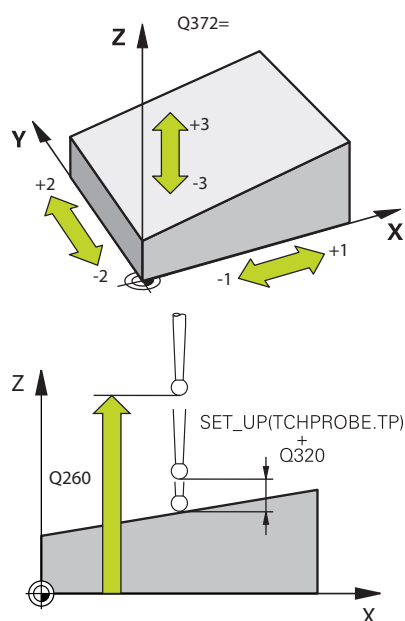
Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1106 3. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha třetího dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Pomocný náhled



Parametr

Q1107 3. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha třetího dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1108 4. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha třetího dotykového bodu v ose nástroje roviny obrábění

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q372 Směr snímání (-3 až +3)?

Osa, v jejímž směru má probíhat snímání. Znaménkem určíte, zda řídicí systém pojede v kladném nebo záporném směru.

Rozsah zadávání: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

1: Jet do bezpečné výšky před a po každém objektu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Pomocný náhled

Parametr

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1126 Vyrovnat rotační osy?

Umístění rotačních os pro obrábění s naklopenými souřadnicemi:

0: Zachovat aktuální polohy rotačních os.

1: Polohovat rotační osu automaticky a přitom sledovat špičku nástroje (**MOVE**). Relativní poloha mezi obrobkem a dotykovou sondou se nezmění. Řízení provádí vyrovnávací pohyb s hlavními osami.

2: Polohovat rotační osu automaticky a přitom nesledovat špičku nástroje (**TURN**).

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

2: Korekce ve vztahu k 2. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 2. snímaného bodu.

3: Korekce ve vztahu k 3. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 3. snímaného bodu.

4: Korekce ve vztahu ke zprůměrovanému snímanému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí 1. zprůměrovaného snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2, 3, 4**

Q1121 Potvrdit základní natočení?

Určení, zda má řídicí systém přijmout zjištěnou šikmou polohu jako základní natočení:

0: Žádné základní natočení

1: Nastavení základního natočení: Řídicí systém zde uloží základní natočení

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 1420 SNIMANI V ROVINE ~	
Q1100=+0	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+0	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=+0	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q1103=+0	;2. BOD REF. OSY ~
Q1104=+0	;2. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1105=+0	;2. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q1106=+0	;3. BOD REF. OSY ~
Q1107=+0	;3. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1108=+0	;3. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q372=+1	;SMER SNIMANI ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI

4.4 Cyklus 1410 SNIMANI NA HRANE

ISO-programování

G1410

Použití

Pomocí cyklu dotykové sondy **1410** určíte šikmou polohu obrobku pomocí dvou poloh na jedné hraně. Cyklus určuje natočení z rozdílu mezi naměřeným úhlem a cílovým úhlem.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Cyklus nabízí navíc následující možnosti:

- Pokud nejsou souřadnice snímaných bodů známy, můžete cyklus provést v poloautomatickém režimu.

Další informace: "Poloautomatický režim", Stránka 56

- Cyklus je možné monitorovat ohledně tolerancí. Přitom můžete sledovat polohu a velikost objektu.

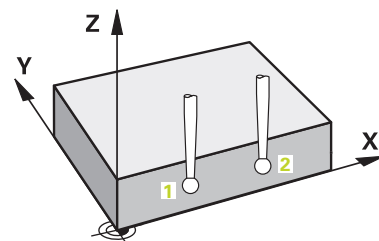
Další informace: "Vyhodnocení tolerancí", Stránka 61

- Pokud jste určili přesnou polohu předem, můžete ji v cyklu definovat jako aktuální polohu

Další informace: "Předání aktuální polohy", Stránka 64

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Dotyková sonda poté najede na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Řídicí systém přesadí dotykovou sondu o bezpečnou vzdálenost proti směru snímání.
- 4 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 5 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímanému bodu **2** a provede druhé snímání.
- 6 Nakonec řízení umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky (v závislosti na **Q1125**) a uloží zjištěné hodnoty do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	První naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q953 až Q955	Druhá naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q964	Naměřené základní natočení
Q965	Naměřená rotace stolu
Q980 až Q982	Naměřená odchylka prvního snímaného bodu
Q983 až Q985	Naměřená odchylka druhého snímaného bodu
Q994	Naměřená úhlová odchylka základního natočení
Q995	Naměřená úhlová odchylka natočení stolu
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z prvního snímaného bodu
Q971	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z druhého snímaného bodu

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nejedete mezi objekty nebo body snímání na bezpečnou výšku, vzniká nebezpečí kolize.

- Mezi každým objektem nebo každým bodem snímání odjíždějte na bezpečnou výšku. Naprogramujte **Q1125 SMAZAT REZIM VYSKY** různý od **-1**.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Poznámka ve spojení s rotačními osami:

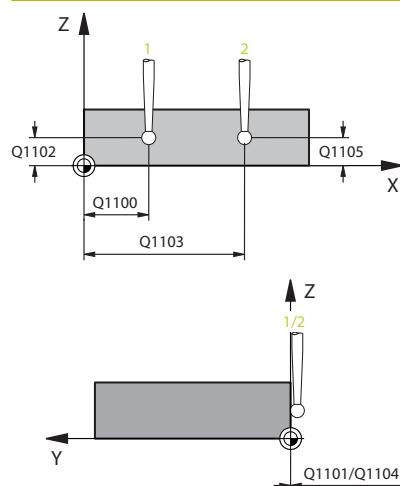
- Pokud zjišťujete základní natočení v naklonené rovině obrábění, dbejte na následující:
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklonění (v menu 3D-ROT) souhlasí, tak je rovina obrábění konzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v zadávaném souřadném systému **I-CS**.
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklonění (v menu 3D-ROT) nesouhlasí, tak je rovina obrábění nekonzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v souřadném systému obrobku **W-CS** v závislosti na ose nástroje.
- Pomocí volitelného strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204601) definuje výrobce stroje, zda řídicí systém kontroluje shodu situace naklonění. Pokud není nakonfigurována žádná kontrola, vždy řídicí systém předpokládá konzistentní rovinu obrábění. Výpočet základního natočení se pak provádí v **I-CS**.

Vyrovnaní os otočného stolu:

- Řízení může vyrovnat otočný stůl pouze tehdy, pokud lze naměřenou rotaci korigovat osou otočného stolu. Tato osa musí být první osou otočného stolu, vycházející z obrobku.
- Pro vyrovnaní os otočného stolu (**Q1126** různé od 0) musíte převzít natočení (**Q1121** různé od 0). Jinak řídicí systém zobrazí chybové hlášení.
- Vyrovnaní s osami otočného stolu lze provést pouze tehdy, pokud předem nenastavíte základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně ?, -, + nebo @

- ? : Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- -, + : Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- @ : Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1100 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1103 2. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1104 2.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1105 2. jmen. poloha osy nástroje?

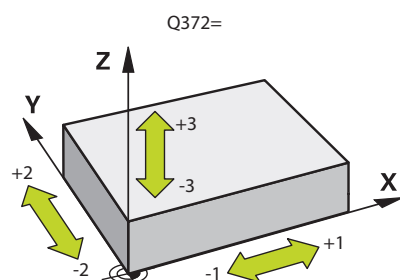
Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu ve ose nástroje roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

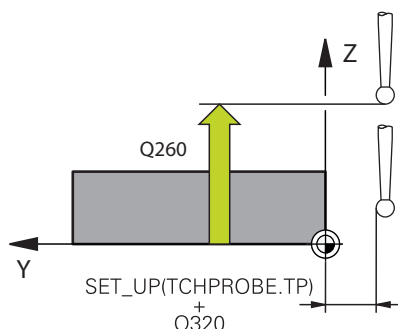
Q372 Směr snímání (-3 až +3)?

Osa, v jejímž směru má probíhat snímání. Znaménkem určíte, zda řídicí systém pojede v kladném nebo záporném směru.

Rozsah zadávání: -3, -2, -1, +1, +2, +3



Pomocný náhled



Parametr

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotkové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotkové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojízďet na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

1: Jet do bezpečné výšky před a po každém objektu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Pomocný náhled

Parametr

Q1126 Vyrovnat rotační osy?

Umístění rotačních os pro obrábění s naklopenými souřadnicemi:

0: Zachovat aktuální polohy rotačních os.

1: Polohovat rotační osu automaticky a přitom sledovat špičku nástroje (**MOVE**). Relativní poloha mezi obrobkem a dotykovou sondou se nezmění. Řízení provádí vyrovnávací pohyb s hlavními osami.

2: Polohovat rotační osu automaticky a přitom nesledovat špičku nástroje (**TURN**).

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

2: Korekce ve vztahu k 2. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 2. snímaného bodu.

3: Korekce ve vztahu ke zprůměrovanému snímanému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí 1. zprůměrovaného snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2, 3**

Q1121 Potvrdit natočení?

Určení, zda má řídicí systém převzít zjištěnou šikmou polohu:

0: Žádné základní natočení

1: Nastavení základního natočení: Řízení převezme šikmou polohu jako základní transformaci do tabulky vztažných bodů.

2: Provedení natočení otočného stolu: Řízení převezme šikmou polohu jako offset do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Příklad

11 TCH PROBE 1410 SNIMANI NA HRANE ~	
Q1100=+0	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+0	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=+0	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q1103=+0	;2. BOD REF. OSY ~
Q1104=+0	;2. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1105=+0	;2. BOD OSY NASTROJE ~
Q372=+1	;SMER SNIMANI ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI

4.5 Cyklus 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC

ISO-programování

G1411

Použití

Cyklus dotykové sondy **1411** zjistí středy dvou děr nebo čepů a vypočte z obou středů spojnicí (přímku). Cyklus zjišťuje otočení v rovině obrábění z rozdílů naměřeného úhlu a cílového úhlu.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Cyklus nabízí navíc následující možnosti:

- Pokud nejsou souřadnice snímaných bodů známy, můžete cyklus provést v poloautomatickém režimu.

Další informace: "Poloautomatický režim", Stránka 56

- Cyklus je možné monitorovat ohledně tolerancí. Přitom můžete sledovat polohu a velikost objektu.

Další informace: "Vyhodnocení tolerancí", Stránka 61

- Pokud jste určili přesnou polohu předem, můžete ji v cyklu definovat jako aktuální polohu

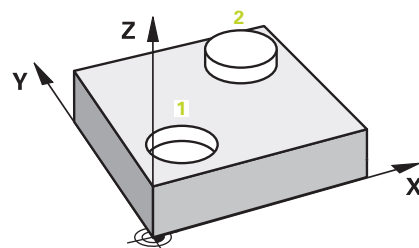
Další informace: "Předání aktuální polohy", Stránka 64

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s **FMAX** (z tabulky dotykové sondy) podle polohovací logiky do předběžné polohy prvního snímaného objektu **1**.

Další informace: "Logika polohování", Stránka 45

- 2 Dotyková sonda jede s **FMAX** (z tabulky dotykové sondy) do zadané výšky měření **Q1102**.
- 3 V závislosti na počtu snímání **Q423** detekuje dotyková sonda snímané body a hledá střed prvního otvoru nebo čepu.
- 4 Pokud jste naprogramovali **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, pojíždí řídicí systém dotykovou sondou během snímání bodů nebo na konci snímaného objektu v bezpečné výšce. Během tohoto procesu řídicí systém polohuje dotykovou sondu s **FMAX** z tabulky dotykové sondy.
- 5 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu do předběžné polohy druhého snímaného objektu **2** a opakuje kroky 2 až 4..
- 6 Nakonec řídicí systém uloží zjištěné hodnoty do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	První naměřený střed kruhu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q953 až Q955	Druhý naměřený střed kruhu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q964	Naměřené základní natočení
Q965	Naměřená rotace stolu
Q966 až Q967	Naměřený první a druhý průměr
Q980 až Q982	Naměřená odchylka prvního středu kruhu
Q983 až Q985	Naměřená odchylka druhého středu kruhu
Q994	Naměřená úhlová odchylka základního natočení
Q995	Naměřená úhlová odchylka natočení stolu
Q996 až Q997	Naměřená odchylka průměru
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotkový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z prvního středu kruhu
Q971	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z druhého středu kruhu
Q973	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z průměru 1
Q974	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z průměru 2



Poznámka k ovládání

- Pokud je otvor příliš malý a naprogramovaná bezpečná vzdálenost není možná, otevře se okno. V okně řídicí systém zobrazí požadovaný rozměr otvoru, kalibrovaný poloměr snímací kuličky a ještě možnou bezpečnou vzdálenost.

Máte následující možnosti:

- Pokud nehrozí kolize, můžete cyklus provést s hodnotami z dialogu s **NC-start**. Platná bezpečná vzdálenost se redukuje pouze pro tento objekt na zobrazenou hodnotu
- Cyklus můžete ukončit pomocí Přerušit

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nejedete mezi objekty nebo body snímání na bezpečnou výšku, vzniká nebezpečí kolize.

- Mezi každým objektem nebo každým bodem snímání odjíždějte na bezpečnou výšku. Naprogramujte **Q1125 SMAZAT REZIM VYSKY** různý od **-1**.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Poznámka ve spojení s rotačními osami:

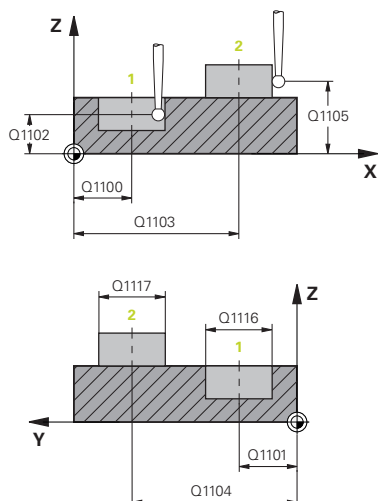
- Pokud zjišťujete základní natočení v naklopené rovině obrábění, dbejte na následující:
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklopení (v menu 3D-ROT) souhlasí, tak je rovina obrábění konzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v zadávaném souřadném systému **I-CS**.
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklopení (v menu 3D-ROT) nesouhlasí, tak je rovina obrábění nekonzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v souřadném systému obrobku **W-CS** v závislosti na ose nástroje.
- Pomocí volitelného strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204601) definuje výrobce stroje, zda řídicí systém kontroluje shodu situace naklopení. Pokud není nakonfigurována žádná kontrola, vždy řídicí systém předpokládá konzistentní rovinu obrábění. Výpočet základního natočení se pak provádí v **I-CS**.

Vyrovnaní os otočného stolu:

- Řízení může vyrovnat otočný stůl pouze tehdy, pokud lze naměřenou rotaci korigovat osou otočného stolu. Tato osa musí být první osou otočného stolu, vycházející z obrobku.
- Pro vyrovnaní os otočného stolu (**Q1126** různé od 0) musíte převzít natočení (**Q1121** různé od 0). Jinak řídicí systém zobrazí chybové hlášení.
- Vyrovnaní s osami otočného stolu lze provést pouze tehdy, pokud předem nenastavíte základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha středu v hlavní ose roviny obrábění.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativní zadání ?, +, - nebo @

- "?...": Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- "...-...+...": Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- "...@...": Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1101 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha středu ve vedlejší ose roviny obrábění.

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 volitelné zadání, viz Q1100

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1116 Průměr 1. polohy?

Průměr prvního otvoru nebo prvního čepu

Rozsah zadávání: 0 ... 9 999,999 9 případně volitelné zadání:

- "...-...+...": Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61

Q1103 2. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha středu v hlavní ose roviny obrábění.

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1104 2.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní požadovaná poloha středu ve vedlejší ose roviny obrábění.

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1105 2. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha druhého dotykového bodu ve ose nástroje roviny obrábění

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9 případně volitelné zadání, viz Q1100

Pomocný náhled

Parametr

Q1117 Průměr 2. polohy?

Průměr druhého otvoru nebo druhého čepu

Rozsah zadávání: **0 ... 9 999,999 9** případně volitelné zadání:

"...-...+...": Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61

Q1115 Typ geometrie (0-3)?

Druh snímaných objektů:

0: 1. pozice = díra a 2. pozice = díra

1: 1. pozice = čep a 2. pozice = čep

2: 1. pozice = díra a 2. pozice = čep

3: 1. pozice = čep a 2. pozice = díra

Rozsah zadávání: **0, 1, 2, 3**

Q423 Počet sond?

Počet snímaných bodů na průměru

Rozsah zadávání: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 START. UHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání.

Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-360.000 ... +360.000**

Q1119 Úhlová délka oblouku?

Úhlový rozsah, ve kterém jsou snímání rozmístěna.

Rozsah zadávání: **-359,999 ... +360,000**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

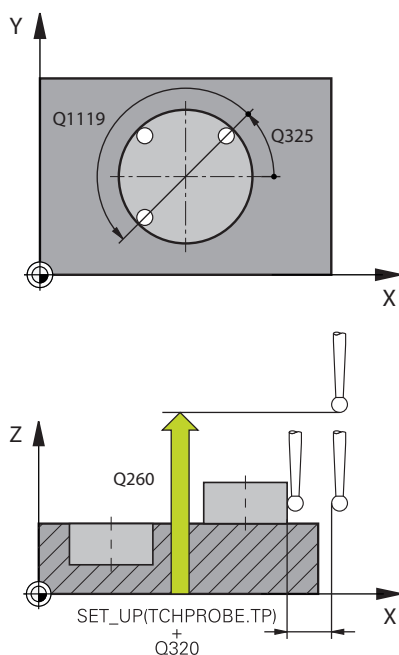
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**



Pomocný náhled

Parametr

Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

1: Jet do bezpečné výšky před a po každém objektu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1126 Vyrovnat rotační osy?

Umístění rotačních os pro obrábění s naklopenými souřadnicemi:

0: Zachovat aktuální polohy rotačních os.

1: Polohovat rotační osu automaticky a přitom sledovat špičku nástroje (**MOVE**). Relativní poloha mezi obrobkem a dotykovou sondou se nezmění. Řízení provádí vyrovnávací pohyb s hlavními osami.

2: Polohovat rotační osu automaticky a přitom nesledovat špičku nástroje (**TURN**).

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

2: Korekce ve vztahu k 2. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 2. snímaného bodu.

3: Korekce ve vztahu ke zprůměrovanému snímanému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí 1. zprůměrovaného snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2, 3**

Pomocný náhled**Parametr****Q1121 Potvrdit natočení?**

Určení, zda má řídicí systém převzít zjištěnou šikmou polohu:

0: Žádné základní natočení

1: Nastavení základního natočení: Řízení převezme šikmou polohu jako základní transformaci do tabulky vztažných bodů.

2: Provedení natočení otočného stolu: Řízení převezme šikmou polohu jako offset do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Příklad

11 TCH PROBE 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC ~	
Q1100=+0	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+0	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=+0	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q1116=+0	;PRUMER 1 ~
Q1103=+0	;2. BOD REF. OSY ~
Q1104=+0	;2. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1105=+0	;2. BOD OSY NASTROJE ~
Q1117=+0	;PRUMER 2 ~
Q1115=+0	;TYP GEOMETRIE ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~
Q1119=+360	;ÚHLOVÁ DÉLKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI

4.6 Cyklus 1412 SNIMANI SKLONENE HRANY

ISO-programování

G1412

Použití

Pomocí cyklu dotykové sondy **1412** určíte šikmou polohu obrobku pomocí dvou poloh na jedné šikmé hraně. Cyklus určuje natočení z rozdílu mezi naměřeným úhlem a požadovaným úhlem.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Cyklus nabízí navíc následující možnosti:

- Pokud nejsou souřadnice snímaných bodů známy, můžete cyklus provést v poloautomatickém režimu.

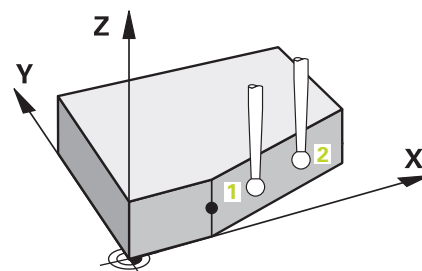
Další informace: "Poloautomatický režim", Stránka 56

- Pokud jste určili přesnou polohu předem, můžete ji v cyklu definovat jako aktuální polohu

Další informace: "Předání aktuální polohy", Stránka 64

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Řízení odtáhne dotykovou sondu zpět o bezpečnou vzdálenost proti směru snímání.
- 4 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 5 Poté přejede dotyková sonda ke snímanému bodu **2** a provede druhé snímání.
- 6 Nakonec řízení umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky (v závislosti na **Q1125**) a uloží zjištěné hodnoty do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	První naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q953 až Q955	Druhá naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q964	Naměřené základní natočení
Q965	Naměřená rotace stolu
Q980 až Q982	Naměřená odchylka prvního snímaného bodu
Q983 až Q985	Naměřená odchylka druhého snímaného bodu
Q994	Naměřená úhlová odchylka základního natočení
Q995	Naměřená úhlová odchylka natočení stolu
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z prvního snímaného bodu
Q971	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z druhého snímaného bodu

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nejedete mezi objekty nebo body snímání na bezpečnou výšku, vzniká nebezpečí kolize.

- ▶ Mezi každým objektem nebo každým bodem snímání odjíždějte na bezpečnou výšku. Naprogramujte **Q1125 SMAZAT REZIM VYSKY** různý od **-1**.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- ▶ Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Pokud naprogramujete toleranci v **Q1100**, **Q1101** nebo **Q1102**, tak se vztahuje k naprogramovaným požadovaným polohám a ne k bodům snímání podél šikmin. K programování tolerance normály plochy podél šikmé hrany použijte parametr **TOLERANCE QS400**.

Poznámka ve spojení s rotačními osami:

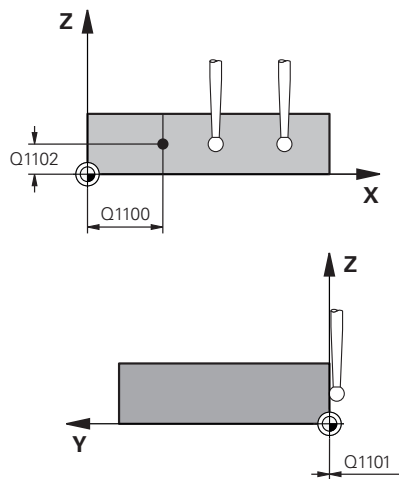
- Pokud zjišťujete základní natočení v naklonené rovině obrábění, dbejte na následující:
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklonění (v menu 3D-ROT) souhlasí, tak je rovina obrábění konzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v zadávaném souřadném systému **I-CS**.
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklonění (v menu 3D-ROT) nesouhlasí, tak je rovina obrábění nekonzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v souřadném systému obrobku **W-CS** v závislosti na ose nástroje.
- Pomocí volitelného strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204601) definuje výrobce stroje, zda řídicí systém kontroluje shodu situace naklonění. Pokud není nakonfigurována žádná kontrola, vždy řídicí systém předpokládá konzistentní rovinu obrábění. Výpočet základního natočení se pak provádí v **I-CS**.

Vyrovnaní os otočného stolu:

- Řízení může vyrovnat otočný stůl pouze tehdy, pokud lze naměřenou rotaci korigovat osou otočného stolu. Tato osa musí být první osou otočného stolu, vycházející z obrobku.
- Pro vyrovnaní os otočného stolu (**Q1126** různé od 0) musíte převzít natočení (**Q1121** různé od 0). Jinak řídicí systém zobrazí chybové hlášení.
- Vyrovnaní s osami otočného stolu lze provést pouze tehdy, pokud předem nenastavíte základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní požadovaná poloha, ve které začíná šikmá hrana v hlavní ose.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **?, +, -** nebo **@**

- **?**: Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **-, +**: Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **@**: Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1100 1. jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní požadovaná poloha, ve které začíná šikmá hrana ve vedlejší ose.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

QS400 Hodnota tolerance?

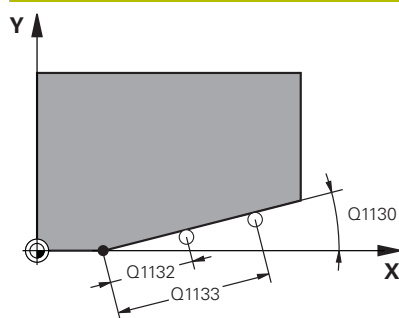
Toleranční rozsah, který cyklus monitoruje. Tolerance definuje povolenou odchylku normál plochy podél šikmé hrany. Řízení určí odchylku pomocí cílové souřadnice a požadované a skutečné souřadnice součástí.

Příklady:

- **QS400 = "0,4-0,1"**: horní odchylka = požadovaná souřadnice +0,4, dolní odchylka = požadovaná souřadnice -0,1. Pro cyklus vychází následující toleranční rozsah: "Požadovaná souřadnice +0,4" až "Požadovaná souřadnice -0,1"
- **QS400 = " "**: žádné sledování tolerance.
- **QS400 = "0"**: žádné sledování tolerance.
- **QS400 = "0,1+0,1"**: žádné sledování tolerance.

Rozsah zadávání: Maximálně **255** znaků

Pomocný náhled



Parametr

Q1130 Jmenovitý úhel pro 1. řádek?

Požadovaný úhel první přímky

Rozsah zadávání: **-180 ... +180**

Q1131 Směr snímání pro 1. řádek?

Směr snímání první hrany:

+1 : Otočí směr snímání o $+90^\circ$ k cílovému úhlu **Q1130** a snímá v pravém úhlu k cílové hraně.

-1 : Otočí směr snímání o -90° k cílovému úhlu **Q1130** a snímá v pravém úhlu k cílové hraně.

Rozsah zadávání: **-1, +1**

Q1132 První vzdálenost na 1. řádku?

Vzdálenost mezi začátkem šikmé hrany a prvním bodem snímání.

Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-999,999 ... +999,999**

Q1133 Druhá vzdálenost na 1. řádku?

Vzdálenost mezi začátkem šikmé hrany a druhým bodem snímání.

Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-999,999 ... +999,999**

Q1139 Rovina pro objekt (1-3)?

Rovina, ve které řízení interpretuje cílový úhel **Q1130** a směr snímání **Q1131**.

1: YZ-rovina

2: ZX-rovina

3: XY-rovina

Rozsah zadávání: **1, 2, 3**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

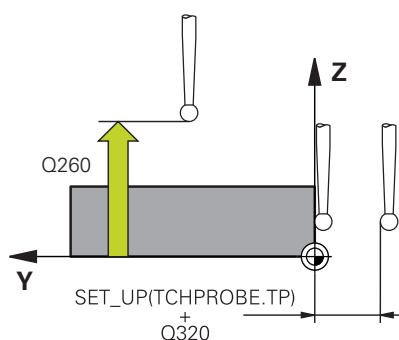
-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

1: Jet do bezpečné výšky před a po každém objektu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**



Pomocný náhled

Parametr

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1126 Vyrovnat rotační osy?

Umístění rotačních os pro obrábění s naklopenými souřadnicemi:

0: Zachovat aktuální polohy rotačních os.

1: Polohovat rotační osu automaticky a přitom sledovat špičku nástroje (**MOVE**). Relativní poloha mezi obrobkem a dotykovou sondou se nezmění. Řízení provádí vyrovnávací pohyb s hlavními osami.

1: Polohovat rotační osu automaticky a přitom sledovat špičku nástroje (**MOVE**). Relativní poloha mezi obrobkem a dotykovou sondou se nezmění. Řízení provádí vyrovnávací pohyb s hlavními osami.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

2: Korekce ve vztahu k 2. dotykovému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice 2. snímaného bodu.

3: Korekce ve vztahu ke zprůměrovanému snímanému bodu. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí 1. zprůměrovaného snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2, 3**

Pomocný náhled**Parametr****Q1121 Potvrdit natočení?**

Určení, zda má řídicí systém převzít zjištěnou šikmou polohu:

0: Žádné základní natočení

1: Nastavení základního natočení: Řízení převezme šikmou polohu jako základní transformaci do tabulky vztažných bodů.

2: Provedení natočení otočného stolu: Řízení převezme šikmou polohu jako offset do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Příklad

11 TCH PROBE 1412 SNIMANI SKLONENE HRANY ~	
Q1100=+20	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+0	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
QS400="+0.1-0.1"	;TOLERANCE ~
Q1130=+30	;JMENOVITY UHEL, 1. RADEK ~
Q1131=+1	;SMER SNIMANI, 1. RADEK ~
Q1132=+10	;PRVNI VZDALENOST, 1.RADEK ~
Q1133=+20	;DRUHA VZDALENOST, 1.RADEK ~
Q1139=+3	;ROVINA OBJEKTU ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI

4.7 Cyklus 1416 Sondování průsečíku

ISO-programování

G1416

Použití

Cyklem dotykové sondy **1416** zjistíte průsečík dvou hran. Cyklus můžete provádět ve všech třech rovinách obrábění XY, XZ a YZ. Cyklus vyžaduje celkem čtyři snímané body, na každé hraně dvě pozice. Pořadí hran můžete volit libovolně.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Cyklus nabízí navíc následující možnosti:

- Pokud nejsou souřadnice snímaných bodů známy, můžete cyklus provést v poloautomatickém režimu.

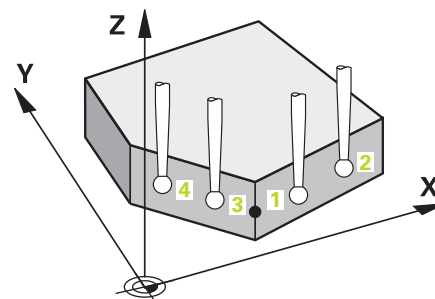
Další informace: "Poloautomatický režim", Stránka 56

- Pokud jste určili přesnou polohu předem, můžete ji v cyklu definovat jako aktuální polohu

Další informace: "Předání aktuální polohy", Stránka 64

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu do dalšího snímaného bodu.
- 5 Řízení polohuje dotykovou sondou na zadanou výšku měření **Q1102** a zjistí další snímaný bod.
- 6 Řídicí systém opakuje kroky 3 až 5, až jsou zjištěny všechny 4 snímané body.
- 7 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	První naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q953 až Q955	Druhá naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q956 až Q958	Třetí naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q959 až Q960	Naměřený průsečík v hlavní a vedlejší ose
Q964	Naměřené základní natočení
Q965	Naměřená rotace stolu
Q980 až Q982	Naměřená odchylka prvního snímaného bodu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q983 až Q985	Naměřená odchylka druhého snímaného bodu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q986 až Q988	Naměřená odchylka třetího snímaného bodu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q989 až Q990	Naměřená odchylka průsečíku v hlavní a vedlejší ose
Q994	Naměřená úhlová odchylka základního natočení
Q995	Naměřená úhlová odchylka natočení stolu
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotkový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z 1. snímaného bodu
Q971	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z 2. snímaného bodu
Q972	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE již naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z 3. snímaného bodu

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud nejedete mezi objekty nebo body snímání na bezpečnou výšku, vzniká nebezpečí kolize.

- Mezi každým objektem nebo každým bodem snímání odjíždějte na bezpečnou výšku. Naprogramujte **Q1125 SMAZAT REZIM VYSKY** různý od **-1**.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENÍ**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Poznámka ve spojení s rotačními osami:

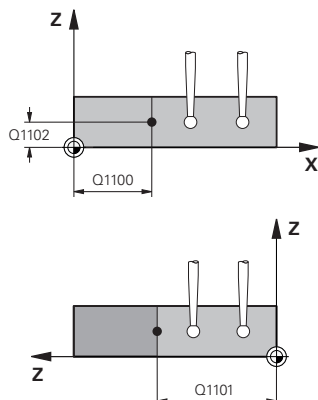
- Pokud zjišťujete základní natočení v naklonené rovině obrábění, dbejte na následující:
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklonění (v menu 3D-ROT) souhlasí, tak je rovina obrábění konzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v zadávaném souřadném systému **I-CS**.
 - Pokud aktuální souřadnice rotačních os a definované úhly naklonění (v menu 3D-ROT) nesouhlasí, tak je rovina obrábění nekonzistentní. Řídicí systém počítá základní natočení v souřadném systému obrobku **W-CS** v závislosti na ose nástroje.
- Pomocí volitelného strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204601) definuje výrobce stroje, zda řídicí systém kontroluje shodu situace naklonění. Pokud není nakonfigurována žádná kontrola, vždy řídicí systém předpokládá konzistentní rovinu obrábění. Výpočet základního natočení se pak provádí v **I-CS**.

Vyrovnaní os otočného stolu:

- Řízení může vyrovnat otočný stůl pouze tehdy, pokud lze naměřenou rotaci korigovat osou otočného stolu. Tato osa musí být první osou otočného stolu, vycházející z obrobku.
- Pro vyrovnaní os otočného stolu (**Q1126** různé od 0) musíte převzít natočení (**Q1121** různé od 0). Jinak řídicí systém zobrazí chybové hlášení.
- Vyrovnaní s osami otočného stolu lze provést pouze tehdy, pokud předem nenastavíte základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha v hlavní ose, kde se obě hrany protínají.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně ? nebo @

- ? : Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- @ : Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1101 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha ve vedlejší ose, kde se obě hrany protínají.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** případně volitelné zadání, viz Q1100

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz Q1100

QS400 Hodnota tolerance?

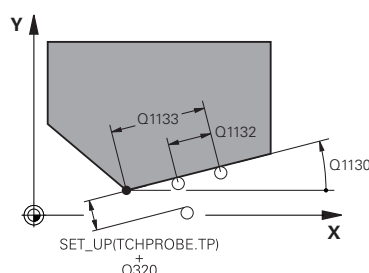
Toleranční rozsah, který cyklus monitoruje. Tolerance definuje povolenou odchylku normál plochy podél šikmé hrany. Řízení určí odchylku pomocí cílové souřadnice a požadované a skutečné souřadnice součástí.

Příklady:

- **QS400 = "0,4-0,1"**: horní odchylka = požadovaná souřadnice +0,4, dolní odchylka = požadovaná souřadnice -0,1. Pro cyklus vychází následující toleranční rozsah: "Požadovaná souřadnice +0,4" až "Požadovaná souřadnice -0,1"
- **QS400 = " "**: žádné sledování tolerance.
- **QS400 = "0"**: žádné sledování tolerance.
- **QS400 = "0,1+0,1"**: žádné sledování tolerance.

Rozsah zadávání: Maximálně **255** znaků

Pomocný náhled



Parametry

Q1130 Jmenovitý úhel pro 1. řádek?

Požadovaný úhel první přímky

Rozsah zadávání: **-180 ... +180**

Q1131 Směr snímání pro 1. řádek?

Směr snímání první hrany:

+1 : Otočí směr snímání o $+90^\circ$ k cílovému úhlu **Q1130** a snímá v pravém úhlu k cílové hraně.

-1 : Otočí směr snímání o -90° k cílovému úhlu **Q1130** a snímá v pravém úhlu k cílové hraně.

Rozsah zadávání: **-1, +1**

Q1132 První vzdálenost na 1. řádku?

Vzdálenost mezi průsečíkem a prvním bodem snímání na první hraně. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-999,999 ... +999,999**

Q1133 Druhá vzdálenost na 1. řádku?

Vzdálenost mezi průsečíkem a druhým bodem snímání na první hraně. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-999,999 ... +999,999**

QS401 Hodnota tolerance 2?

Toleranční rozsah, který cyklus monitoruje. Tolerance definuje povolenou odchylku normál plochy podél druhé hrany. Řízení určí odchylku pomocí cílové souřadnice a požadované a skutečné souřadnice součástí.

Rozsah zadávání: Maximálně **255** znaků

Q1134 Jmenovitý úhel pro 2. řádek?

Požadovaný úhel druhé přímky

Rozsah zadávání: **-180 ... +180**

Q1135 Směr snímání pro 2. řádek?

Směr snímání druhé hrany:

+1: Otočí směr snímání o $+90^\circ$ k cílovému úhlu **Q1134** a snímá v pravém úhlu k cílové hraně.

-1: Otočí směr snímání o -90° k cílovému úhlu **Q1134** a snímá v pravém úhlu k cílové hraně.

Rozsah zadávání: **-1, +1**

Q1136 První vzdálenost na 2. řádku?

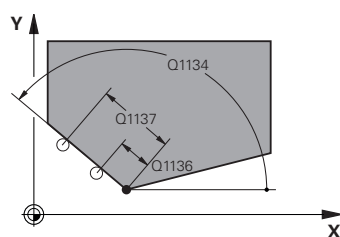
Vzdálenost mezi průsečíkem a prvním bodem snímání na druhé hraně. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-999,999 ... +999,999**

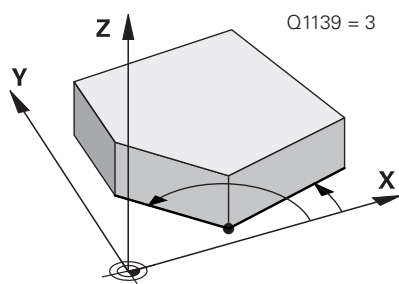
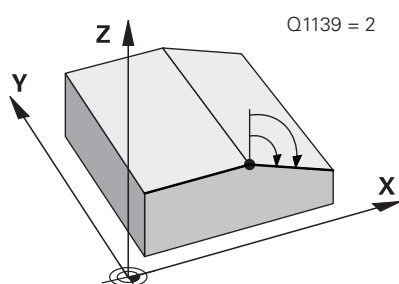
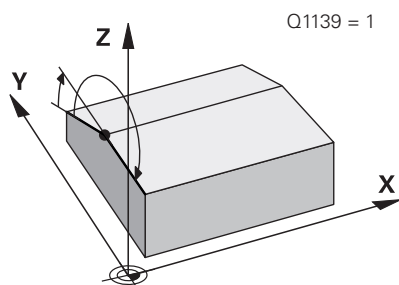
Q1137 Druhá vzdálenost na 2. řádku?

Vzdálenost mezi průsečíkem a druhým bodem snímání na druhé hraně. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-999,999 ... +999,999**



Pomocný náhled



Parametry

Q1139 Rovina pro objekt (1-3)?

Rovina, ve které řízení interpretuje cílový úhel **Q1130** a **Q1134** jakož i směr snímání **Q1131** a **Q1135**.

1: YZ-rovina

2: ZX-rovina

3: XY-rovina

Rozsah zadávání: **1, 2, 3**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotkové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotkové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojízďet na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

1: Jet do bezpečné výšky před a po každém objektu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Pomocný náhled	Parametry
	Q1126 Vyrovnat rotační osy? Umístění rotačních os pro obrábění s naklopenými souřadnicemi: 0: Zachovat aktuální polohy rotačních os. 1: Polohovat rotační osu automaticky a přitom sledovat špičku nástroje (MOVE). Relativní poloha mezi obrobkem a dotykovou sondou se nezmění. Řízení provádí vyrovnávací pohyb s hlavními osami. 2: Polohovat rotační osu automaticky a přitom nesledovat špičku nástroje (TURN). Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q1120 Pozice pro přenos? Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod: 0: Bez korekce 1: Korekce aktivního vztažného bodu ve vztahu k průsečíku. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku cílové a aktuální pozice průsečíku. Rozsah zadávání: 0, 1
	Q1121 Potvrdit natočení? Určení, zda má řídicí systém převzít zjištěnou šikmou polohu: 0: Žádné základní natočení 1: Nastavení základního natočení: Řízení převezme šikmou polohu první hrany jako základní transformaci do tabulky vztažných bodů. 2: Provedení natočení otočného stolu: Řízení převezme šikmou polohu první hrany jako offset do tabulky vztažných bodů. 3: Nastavení základního natočení: Řízení převezme šikmou polohu druhé hrany jako základní transformaci do tabulky vztažných bodů. 4: Provedení natočení otočného stolu: Řízení převezme šikmou polohu druhé hrany jako offset do tabulky vztažných bodů. 5: Nastavení základního natočení: Řízení převezme šikmou polohu ze zprůměrovaných odchylek obou hran jako základní transformaci do tabulky vztažných bodů. 6: Provedení natočení otočného stolu: Řízení převezme šikmou polohu ze zprůměrovaných odchylek obou hran jako offset do tabulky vztažných bodů. Zadání: 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Příklad

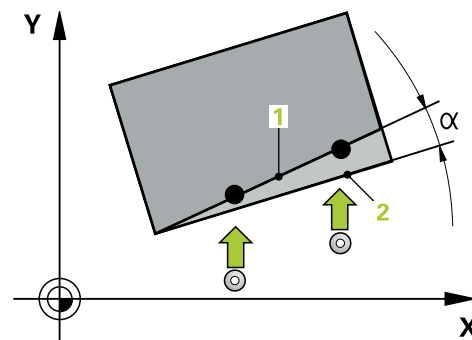
11 TCH PROBE 1416 Sondování průsečíku ~	
Q1100=+50	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+10	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
QS400="0"	;TOLERANCE ~
Q1130=+45	;JMENOVITY UHEL, 1. RADEK ~
Q1131=+1	;SMER SNIMANI, 1. RADEK ~
Q1132=+10	;PRVNI VZDALENOST, 1.RADEK ~
Q1133=+25	;DRUHA VZDALENOST, 1.RADEK ~
QS401="0"	;TOLERANCE 2 ~
Q1134=+135	;JMENOVITY UHEL, 2. RADEK ~
Q1135=-1	;SMER SNIMANI, 2. RADEK ~
Q1136=+10	;PRVNI VZDALENOST, 2. RADEK ~
Q1137=+25	;DRUHA VZDALENOST, 2.RADEK ~
Q1139=+3	;ROVINA OBJEKTU ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+2	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1126=+0	;VYROVNAT ROTACNI OSY ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS ~
Q1121=+0	;POTVRDIT NATOCENI

4.8 Základy cyklů dotykové sondy 400 až 405

Společné vlastnosti cyklů dotykové sondy pro zjišťování šikmé polohy obrobku

U cyklů **400**, **401** a **402** můžete definovat parametrem **Q307** **Předvolba základního natočení**, zda se má výsledek měření korigovat o známý úhel α (viz obrázek). Tím můžete změřit základní natočení na libovolné přímce **1** obrobku a vytvořit vztah k vlastnímu nulovému směru **2**.

i Tyto cykly nefungují s 3D-Rot! V tomto případě použijte cykly **14xx**. **Další informace:** "Základy cyklů dotykové sondy 14xx", Stránka 54



4.9 400 ZAKLADNI NATOCENI

ISO-programování

G400

Použití

Cyklus dotykové sondy **400** zjišťuje šikmou polohu obrobku změřením dvou bodů, které musí ležet na přímce. Funkcí „Základní natočení“ řízení naměřenou hodnotu vykompenzuje.



Namísto cyklu **400 ZAKLADNI NATOCENI** doporučuje HEIDENHAIN následující výkonnější cykly:

- **1410 SNIMANI NA HRANE**
- **1412 SNIMANI SKLONENE HRANY**

Příbuzná témata

- Cyklus **1410 SNIMANI NA HRANE**

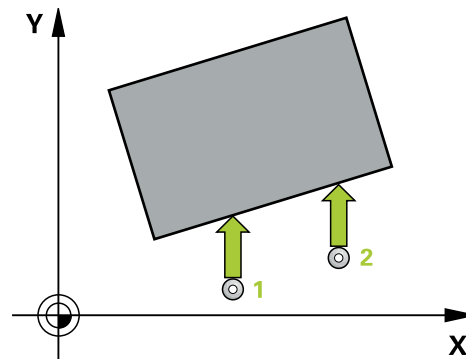
Další informace: "Cyklus 1410 SNIMANI NA HRANE", Stránka 72

- Cyklus **1412 SNIMANI SKLONENE HRANY**

Další informace: "Cyklus 1412 SNIMANI SKLONENE HRANY", Stránka 88

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímacímu bodu **2** a provede druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a provede zjištěné základní natočení



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočet souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočet souřadnic předtím resetujte

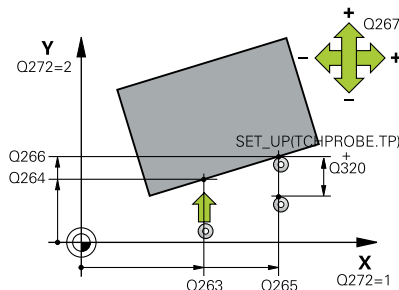
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?

Osa roviny obrábění, v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření

Rozsah zadávání: 1, 2

Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?

Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:

- 1: Záporný směr pojezdu
- +1: Kladný směr pojezdu

Rozsah zadávání: -1, +1

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

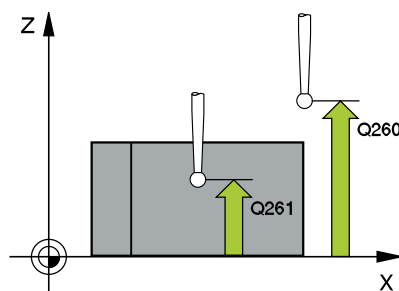
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF



Pomocný náhled**Parametr****Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?**

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q307 Přednastavení rotačního úhlu

Nemá-li se měřená šikmá poloha vztahovat k hlavní ose, nýbrž k libovolné přímce, pak zadejte úhel této vztažné přímky. Řídicí systém pak zjistí pro základní natočení rozdíl z naměřené hodnoty a úhlu vztažné přímky. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-360.000 ... +360.000**

Q305 Preset číslo v tabulce?

Zadejte číslo v tabulce vztažných bodů, do kterého má řídicí systém uložit zjištěné základní natočení. Při zadání **Q305=0** uloží řízení zjištěné základní natočení v nabídce ROT v ručním provozním režimu.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Příklad

11 TCH PROBE 400 ZAKLADNI NATOCENI ~	
Q263=+10	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+3.5	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q265=+25	;2. BOD 1. OSY ~
Q266=+2	;2. BOD 2. OSY ~
Q272=+2	;MERENA OSA ~
Q267=+1	;SMER POHYBU ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q307=+0	;PREDNAST.ROT.UHLU ~
Q305=+0	;CISLO V TABULCE

4.10 Cyklus 401 ROT 2 DIR

ISO-programování

G401

Použití

Cyklus dotykové sondy **401** zjistí středy dvou děr. Pak řízení vypočítá úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a spojnici středů děr. Funkcí "Základní natočení" řízení kompenzuje vypočítanou hodnotu. Případně můžete zjištěnou šikmou polohu kompenzovat také natočením otočného stolu.



Místo cyklu **401 ROT 2 DIR** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC**.

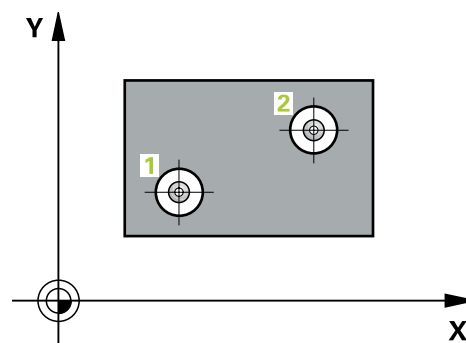
Příbuzná témata

- Cyklus **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC**

Další informace: "Cyklus 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC",
Stránka 80

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu podle polohovací logiky do zadaného středu prvního otvoru **1**
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Pak odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napolohuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed druhé díry
- 5 Nakonec přejede řízení dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky a provede zjištěné základní natočení



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

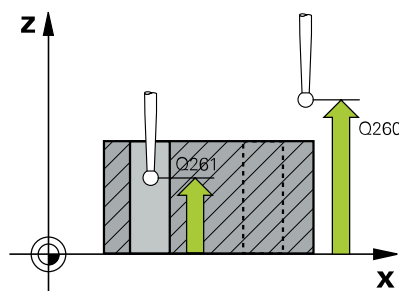
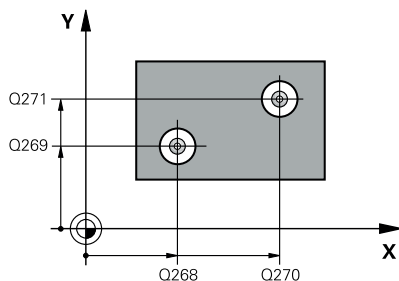
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.
- Přejete-li si kompenzovat šikmou polohu natočením otočného stolu, tak řízení použije automaticky tyto osy natočení:
 - C při nástrojové ose Z
 - B při nástrojové ose Y
 - A při nástrojové ose X

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q268 1. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?

Střed první díry v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9

Q269 1. DIRA: STRED DIRY VE 2. OSE?

Střed první díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q270 2. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?

Střed druhé díry v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q271 2. DIRA: STRED DIRY V 2. OSE?

Střed druhé díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q307 Přednastavení rotačního úhlu

Nemá-li se měřená šikmá poloha vztahovat k hlavní ose, nýbrž k libovolné přímce, pak zadejte úhel této vztažné přímky. Řídicí systém pak zjistí pro základní natočení rozdíl z naměřené hodnoty a úhlu vztažné přímky. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Pomocný náhled	Parametry
	Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE? Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů. Řídicí systém provede příslušný záznam do tohoto řádku: Q305 = 0: Rotační osa se vynuluje v řádku 0 tabulky vztažných bodů. Tím se provede zápis do sloupce OFFSET. (Příklad: Při nástrojové ose Z proběhne zápis do C_OFFS). Kromě toho se převezmou všechny ostatní hodnoty (X, Y, Z atd.) aktuálně aktivního vztažného bodu do řádku 0 tabulky vztažných bodů. Mimoto se aktivuje vztažný bod z řádku 0. Q305 > 0: Rotační osa se vynuluje ve zde uvedeném řádku tabulky vztažných bodů. Tím se provede zápis do příslušného sloupce OFFSET tabulky vztažných bodů. (Příklad: Při nástrojové ose Z proběhne zápis do C_OFFS). Q305 závisí na následujících parametrech: ■ Q337 = 0 a současně Q402 = 0: V řádku, který je uveden s Q305, se nastaví základní natočení. (Příklad: Základní natočení osy nástroje Z se zadává do sloupce SPC) ■ Q337 = 0 a současně Q402 = 1: Parametr Q305 není účinný ■ Q337 = 1: Parametr Q305 působí jak je popsáno výše Rozsah zadávání: 0 ... 99 999 Q402 Základní otočení/vyrovnání (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit zjištěnou šikmou polohu jako základní natočení nebo jej vyrovnat pomocí otočného stolu: 0: Nastavit základní natočení: Zde řídicí systém uloží základní natočení (příklad: pro osu nástroje Z řízení používá sloupec SPC). 1: Provedení natočení otočného stolu: Provede se záznam do příslušného sloupce Offset tabulky vztažných bodů (příklad: pro osu nástroje Z používá řízení sloupec C_Offs), příslušná osa se také natočí Rozsah zadávání: 0, 1 Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI? Určení, zda má řídicí systém po vyrovnání nastavit indikaci polohy příslušné rotační osy na 0: 0: Po vyrovnání není indikace polohy nastavena na 0 1: Po vyrovnání se indikace polohy nastaví na 0, pokud jste předtím definovali Q402=1 Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 TCH PROBE 401 ROT 2 DIRY ~	
Q268=-37	;1.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q269=+12	;1.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q270=+75	;2.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q271=+20	;2.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q307=+0	;PREDNAST.ROT.UHLU ~
Q305=+0	;CISLO V TABULCE ~
Q402=+0	;KOMPENZACE ~
Q337=+0	;VLOZIT NULU

4.11 Cyklus 402 ROT ZE 2 CEPY

ISO-programování

G402

Použití

Cyklus dotykové sondy **402** zjistí středy dvou čepů. Pak řízení vypočítá úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a spojnicí středů čepů. Funkcí "Základní natočení" řízení kompenzuje vypočítanou hodnotu. Případně můžete zjištěnou šikmou polohu kompenzovat také natočením otočného stolu.



Místo cyklu **402 ROT ZE 2 CEPY** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC**.

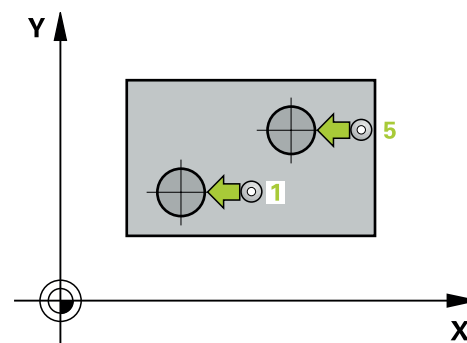
Příbuzná témata

- Cyklus **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC**

Další informace: "Cyklus 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC",
Stránka 80

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané **výšky měření 1** a zjistí sejmutím čtyř bodů střed prvního čepu. Dotyková sonda se pohybuje mezi dotykovými body posunutými o 90°, po oblouku.
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napolohuje se do bodu snímání **5** druhého čepu.
- 4 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané **výšky měření 2** a zjistí sejmutím čtyř bodů střed druhého čepu.
- 5 Nakonec řízení přesune dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a provede zjištěné základní natočení.



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

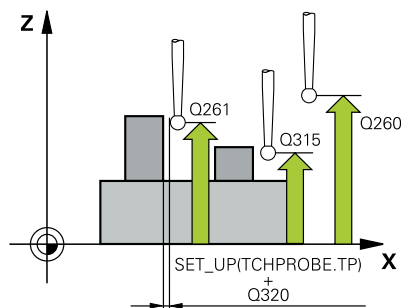
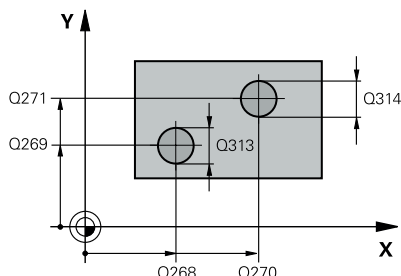
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.
- Přejete-li si kompenzovat šikmou polohu natočením otočného stolu, tak řízení použije automaticky tyto osy natočení:
 - C při nástrojové ose Z
 - B při nástrojové ose Y
 - A při nástrojové ose X

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q268 1.ČEP: STRED 1.OSY?

Střed prvního čepu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q269 1.ČEP: STRED 2.OSY ?

Střed prvního čepu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q313 PRUMER ČEPU 1?

Přibližný průměr 1. čepu. Zadejte hodnotu spíše trochu větší.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA ČEPU 1 V OSE TS?

Souřadnice středu koule (= bod dotyku) v ose dotykové sondy, na které se má provést měření čepu 1. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q270 2.ČEP: STRED 1.OSY ?

Střed druhého čepu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q271 2.ČEP: STRED 2.OSY ?

Střed druhého čepu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q313 PRUMER ČEPU 2?

Přibližný průměr 2. čepu. Zadejte hodnotu spíše trochu větší.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q315 MERENA VYSKA ČEPU 2 V OSE TS?

Souřadnice středu koule (= bod dotyku) v ose dotykové sondy, na které se má provést měření čepu 2. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpecna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Pomocný náhled

Parametr

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q307 Přednastavení rotačního úhlu

Nemá-li se měřená šikmá poloha vztahovat k hlavní ose, nýbrž k libovolné přímce, pak zadejte úhel této vztažné přímky. Řídicí systém pak zjistí pro základní natočení rozdíl z naměřené hodnoty a úhlu vztažné přímky. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-360.000 ... +360.000**

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů. Řídicí systém provede příslušný záznam do tohoto řádku:

Q305 = 0: Rotační osa se vynuluje v řádku 0 tabulky vztažných bodů. Tím se provede zápis do sloupce **OFFSET**. (Příklad: Při nástrojové ose Z proběhne zápis do **C_OFFS**). Kromě toho se převezmou všechny ostatní hodnoty (X, Y, Z atd.) aktuálně aktivního vztažného bodu do řádku 0 tabulky vztažných bodů. Mimoto se aktivuje vztažný bod z řádku 0.

Q305 > 0: Rotační osa se vynuluje ve zde uvedeném řádku tabulky vztažných bodů. Tím se provede zápis do příslušného sloupce **OFFSET** tabulky vztažných bodů. (Příklad: Při nástrojové ose Z proběhne zápis do **C_OFFS**).

Q305 závisí na následujících parametrech:

- **Q337 = 0** a současně **Q402 = 0:** V řádku, který je uveden s **Q305**, se nastaví základní natočení. (Příklad: Základní natočení osy nástroje Z se zadává do sloupce **SPC**)
- **Q337 = 0** a současně **Q402 = 1:** Parametr **Q305** není účinný
- **Q337 = 1:** Parametr **Q305** působí jak je popsáno výše

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Pomocný náhled	Parametr
	Q402 Základní otočení/vyrovnání (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit zjištěnou šikmou polohu jako základní natočení nebo jej vyrovnat pomocí otočného stolu: 0: Nastavit základní natočení: Zde řídicí systém uloží základní natočení (příklad: pro osu nástroje Z řízení používá sloupec SPC). 1: Provedení natočení otočného stolu: Provede se záznam do příslušného sloupce Offset tabulky vztažných bodů (příklad: pro osu nástroje Z používá řízení sloupec C_Offs), příslušná osa se také natočí Rozsah zadávání: 0, 1
	Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI? Určení, zda má řídicí systém po vyrovnání nastavit indikaci polohy příslušné rotační osy na 0: 0: Po vyrovnání není indikace polohy nastavena na 0 1: Po vyrovnání se indikace polohy nastaví na 0, pokud jste předtím definovali Q402=1 Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 TCH PROBE 402 ROT ZE 2 CEPU ~	
Q268=-37	;1.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q269=+12	;1.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q313=+60	;PRUMER CEPU 1 ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA CEPU 1 ~
Q270=+75	;2.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q271=+20	;2.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q314=+60	;PRUMER CEPU 2 ~
Q315=-5	;MERENA VYSKA CEPU 2 ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q307=+0	;PREDNAST.ROT.UHLU ~
Q305=+0	;CISLO V TABULCE ~
Q402=+0	;KOMPENZACE ~
Q337=+0	;VLOZIT NULU

4.12 Cyklus 403 ROT -KOLEM ROT.OSY

ISO-programování

G403

Použití

Cyklus dotykové sondy **403** zjišťuje šikmou polohu obrobku změřením dvou bodů, které musí ležet na přímce. Zjištěnou šikmou polohu obrobku řízení kompenzuje natočením osy A, B nebo C. Obrobek přitom může být upnutý na otočném stole libovolně.



Namísto cyklu **403 ROT -KOLEM ROT.OSY** doporučuje HEIDENHAIN následující výkonnější cykly:

- **1410 SNIMANI NA HRANE**
- **1412 SNIMANI SKLONENE HRANY**

Příbuzná témata

- Cyklus **1410 SNIMANI NA HRANE**

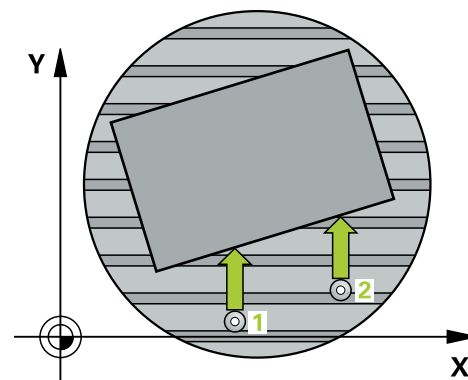
Další informace: "Cyklus 1410 SNIMANI NA HRANE", Stránka 72

- Cyklus **1412 SNIMANI SKLONENE HRANY**

Další informace: "Cyklus 1412 SNIMANI SKLONENE HRANY", Stránka 88

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímacímu bodu **2** a provede druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a natočí v cyklu definovanou osu natočení o zjištěnou hodnotu. Můžete také určit, zda má řízení nastavit zjištěný úhel natočení do tabulky vztažných bodů, popř. do tabulky nulových bodů na 0.



Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Pokud řízení polohuje osu natočení automaticky, tak může dojít ke kolizi.

- ▶ Dávejte pozor na případné kolize mezi prvky na stole a nástrojem
- ▶ Zvolte bezpečnou výšku tak, aby nemohlo dojít ke kolizi

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Pokud zadáte v parametru **Q312** OSA PRO KOMPENZACNI POHYB? hodnotu 0, zjistí cyklus vyrovnávanou rotační osu automaticky (doporučené nastavení). Přitom se zjistí úhel v závislosti na pořadí snímacích bodů. Vypočítaný úhel ukazuje od prvního ke druhému bodu snímání. Pokud zvolíte v parametru **Q312** osu A, B nebo C jako vyrovnávací osu, zjistí cyklus úhel nezávisle na pořadí snímacích bodů. Vypočítaný úhel je v rozsahu -90 až +90°. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Po vyrovnání zkontrolujte polohu osy natočení

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

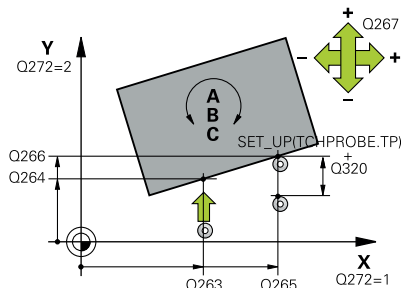
Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Řízení resetuje aktivní základní natočení na začátku cyklu.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?

Osa v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření
- 3: Osa dotykové sondy = osa měření

Rozsah zadávání: 1, 2, 3

Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?

Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:

- 1: Záporný směr pojezdu
- +1: Kladný směr pojezdu

Rozsah zadávání: -1, +1

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

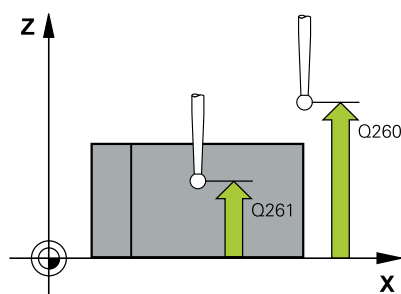
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF



Pomocný náhled

Parametr

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q312 OSA PRO KOMPENZACNI POHYB?

Určení osy rotace, se kterou má řídicí systém kompenzovat naměřenou šikmou polohu:

0: Automatický režim – řídicí systém zjišťuje vyrovnávanou osu natočení podle aktivní kinematiky. V automatickém režimu se použije jako vyrovnávací osa první osa otočného stolu (vycházející od obrobku). Doporučené nastavení!

4: Kompenzovat šikmou polohu v ose natočení A

5: Kompenzovat šikmou polohu v ose natočení B

6: Kompenzovat šikmou polohu v ose natočení C

Eingabe: **0, 4, 5, 6**

Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI?

Určení, zda má řídicí systém po vyrovnaní nastavit úhel vyrovnané osy otáčení v tabulce předvoleb (Preset) nebo v tabulce nulových bodů na 0.

0: Po vyrovnaní nenastavovat úhel osy otáčení v tabulce na 0

1: Po vyrovnaní nastavovat úhel osy otáčení v tabulce na 0

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo v tabulce vztažných bodů, do něhož má řízení uložit zjištěné základní natočení.

Q305 = 0: Rotační osa se vynuluje v čísle 0 tabulky vztažných bodů. Proveďte se zápis do sloupce **OFFSET**. Kromě toho se převezmou všechny ostatní hodnoty (X, Y, Z atd.) aktuálně aktivního vztažného bodu do řádku 0 tabulky vztažných bodů. Mimoto se aktivuje vztažný bod z řádku 0.

Q305 > 0: Zadejte řádek v tabulce vztažných bodů, v němž má řízení osu natočení vynulovat. Proveďte se zápis do příslušného sloupce **OFFSET** tabulky vztažných bodů.

Q305 závisí na následujících parametrech:

- **Q337 = 0** : Parametr **Q305** není účinný
- **Q337 = 1** : Parametr **Q305** působí jak je popsáno výše
- **Q312 = 0** : Parametr **Q305** působí jak je popsáno výše
- **Q312 > 0** : Zadání do **Q305** bude ignorováno. Proveďte se zápis do sloupce **OFFSET** v té řádce tabulky vztažných bodů, která je při vyvolání cyklu aktivní.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Pomocný náhled

Parametr

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

0: Zjištěný vztažný bod zapsat jako posunutí nulového bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q380 Ref. úhel v ref. ose?

Úhel, na který by měl řídicí systém vyrovnat sejmutou přímku.

Účinné pouze, je-li navolena rotační osa = Automatický režim nebo C (**Q312** = 0 nebo 6).

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Příklad

11 TCH PROBE 403 ROT -KOLEM ROT.OSY ~	
Q263=+0	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+0	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q265=+20	;2. BOD 1. OSY ~
Q266=+30	;2. BOD 2. OSY ~
Q272=+1	;MERENA OSA ~
Q267=-1	;SMER POHYBU ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q312=+0	;COMPENZACNI OSA ~
Q337=+0	;VLOZIT NULU ~
Q305=+1	;CISLO V TABULCE ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q380=+90	;VZTAZNY UHEL

4.13 Cyklus 405 ROT V C-OSE

ISO-programování

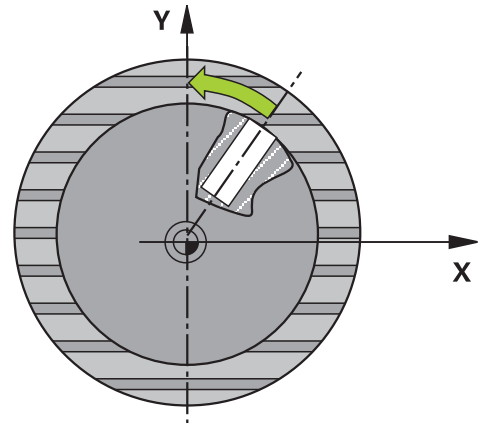
G405

Použití

Cyklem dotykové sondy **405** zjistíte

- úhlové přesazení mezi kladnou osou Y aktivního souřadného systému a osou díry
- úhlové přesazení mezi cílovou polohou a aktuální polohou středu díry

Zjištěné úhlové přesazení kompenzuje řízení natočením osy C. Obrobek přitom může být upnutý na kulatém stole libovolně, avšak souřadnice Y díry musí být kladná. Měříte-li úhlové přesazení díry dotykovou sondou v ose Y (horizontální poloha díry), pak se možná bude muset měřicí cyklus provádět vícekrát, jelikož vlivem strategie měření vzniká nepřesnost asi 1 % šikmé polohy.



Místo cyklu **405 ROT V C-OSE** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC**.

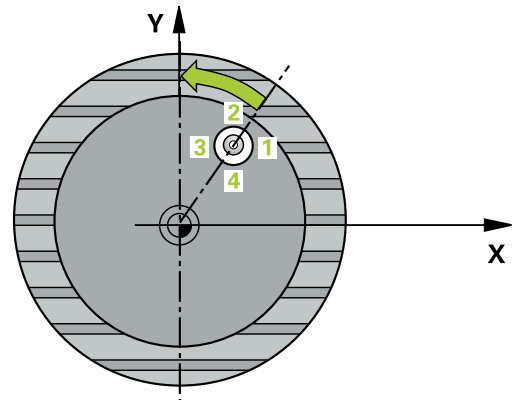
Příbuzná témata

- Cyklus **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC**

Další informace: "Cyklus 1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC",
Stránka 80

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Řízení automaticky určí směr snímání v závislosti na naprogramovaném startovním úhlu.
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání.
- 4 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu k snímanému bodu **3** a pak k snímanému bodu **4** a tam provede třetí, případně čtvrté snímání a přemístí dotykovou sondu do zjištěného středu díry.
- 5 Nakonec přemístí řízení dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a vyrovná obrobek natočením otočného stolu. Řídicí systém přitom natáčí otočný stůl tak, že střed díry leží po kompenzaci – jak při vertikální tak i při horizontální ose dotykové sondy – ve směru kladné osy Y nebo v cílové pozici středu díry. Naměřené úhlové přesazení je kromě toho ještě k dispozici v parametru **Q150**.



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí řízení snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ V kapse/díře již nesmí být žádný materiál
- ▶ Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte cílový průměr kapsy (díry) spíše trochu **menší**.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

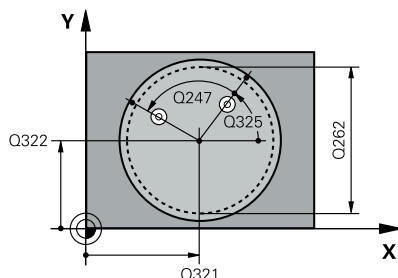
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámky k programování

- Čím menší úhlovou rozteč naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá řízení střed kružnice. Nejmenší hodnota zadání: 5°.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed díry v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Naprogramujete-li **Q322** = 0, vyrovná řízení střed díry do kladné osy Y; naprogramujete-li **Q322** různé od 0, vyrovná řízení střed díry do cílové polohy (úhel vyplývající ze středu díry). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q262 Žádaný průměr?

Přibližný průměr kruhové kapsy (díry). Zadejte hodnotu spíše trochu menší.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q325 START. UHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q247 UHLOVA ROZTEC?

Úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr otáčení (- = ve smyslu hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: -120 ... +120

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

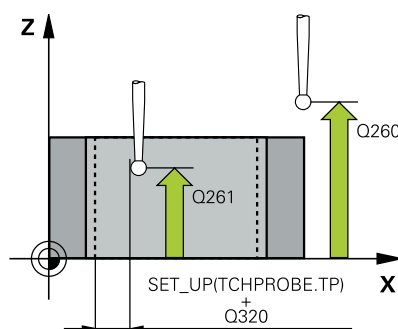
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně **PREDEF**



Pomocný náhled

Parametr

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q337 VLOZIT NULU PO VYROVNANI?

0: Nastavit indikaci osy C na 0 a zapsat **C_Offset** aktivní řádky do tabulky nulových bodů

>0: Zapsat naměřené úhlové přesazení do tabulky nulových bodů. Číslo řádku = hodnota z **Q337**. Pokud je již v tabulce nulových bodů zaneseno posunutí C, přičte řízení změřené úhlové přesazení se správným znaménkem.

Rozsah zadávání: **0 ... 2 999**

Příklad

11 TCH PROBE 405 ROT V C-OSE ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+10	;ZADANY PRUMER ~
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~
Q247=+90	;UHLOVA ROZTEC ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q337=+0	;VLOZIT NULU

4.14 Cyklus 404 VLOZIT ZAKL.NATOCENI

ISO-programování

G404

Aplikace

Cyklem dotykové sondy **404** můžete během chodu programu automaticky nastavit libovolné základní natočení nebo ho uložit do tabulky vztažných bodů. Cyklus **404** můžete také použít tehdy, chcete-li vynulovat aktivní základní natočení.

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Parametry cyklu

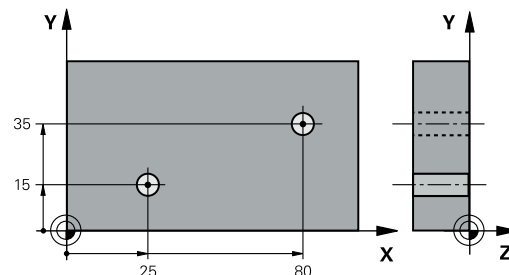
Pomocný náhled	Parametr
	Q307 Přednastavení rotačního úhlu Hodnota úhlu, na kterou se má základní natočení nastavit. Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000
	Q305 Preset číslo v tabulce?: Zadejte číslo v tabulce vztažných bodů, do kterého má řídicí systém uložit zjištěné základní natočení. Při zadání Q305=0 nebo Q305=-1 uloží řízení zjištěné základní natočení navíc do nabídky základního natočení (Snímání ROT) v režimu Ruční provoz . -1: Přepsat a aktivovat aktivní vztažný bod 0: Zkopírovat aktivní vztažný bod do řádky vztažného bodu 0, zapsat základní natočení do řádky vztažného bodu 0 a aktivovat vztažný bod 0 >1: Uložit základní natočení do zadaného vztažného bodu. Vztažný bod se neaktivuje Rozsah zadávání: -1 ... 99999

Příklad

11 TCH PROBE 404 VLOZIT ZAKL.NATOCENI ~	
Q307=+0	;PREDNAST.ROT.UHLU ~
Q305=-1	;CISLO V TABULCE

4.15 Příklad: Stanovení základního natočení pomocí dvou děr

- **Q268** = Střed 1. díry: X-souřadnice
- **Q269** = Střed 1. díry: Y-souřadnice
- **Q270** = Střed 2. díry: X-souřadnice
- **Q271** = Střed 2. díry: Y-souřadnice
- **Q261** = Souřadnice v ose dotykové sondy, v níž se provádí měření
- **Q307** = Úhel vztažných přímek
- **Q402** = Kompenzovat šikmou polohu natočením otočného stolu
- **Q337** = Po vyrovnání vynulovat indikaci



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1 TOOL CALL 600 Z	
2 TCH PROBE 401 ROT 2 DIRY ~	
Q268=+25 ;1.STRED DIRY V 1.OSE ~	
Q269=+15 ;1.STRED DIRY V 2.OSE ~	
Q270=+80 ;2.STRED DIRY V 1.OSE ~	
Q271=+35 ;2.STRED DIRY V 2.OSE ~	
Q261=-5 ;MERENA VYSKA ~	
Q260=+20 ;BEZPECNA VYSKA ~	
Q307=+0 ;PREDNAST.ROT.UHLU ~	
Q305=+0 ;CISLO V TABULCE	
Q402=+1 ;KOMPENZACE ~	
Q337=+1 ;VLOZIT NULU	
3 CALL PGM 35	; Vyvolat obráběcí program
4 END PGM TOUCHPROBE MM	

5

**Cykly dotykových
sond: Automatické
zjištění vztažných
bodů**

5.1 Přehled

Řízení poskytuje cykly, pomocí kterých můžete automaticky určit vztažné body.



Řízení musí být k používání dotykové sondy připraveno výrobcem stroje.
HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	Cyklus 1400 SNIMANI POZICE ■ Změřit jednotlivou polohu ■ Případně nastavit vztažný bod	135
	Cyklus 1401 SNIMANI KRUZNICE ■ Změřit body kruhu uvnitř nebo vně ■ V případě potřeby nastavit střed kruhu jako vztažný bod	139
	Cyklus 1402 SNIMANI KOULE ■ Změřit body na kouli ■ V případě potřeby nastavit střed koule jako vztažný bod	144
	Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE ■ Měření středu šířky drážky nebo výstupku ■ V případě potřeby nastavit střed jako vztažný bod	149
	Cyklus 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT ■ Měření podříznutí ■ Měření jednotlivých poloh s dotykovým hrotem ve tvaru L ■ Případně nastavit vztažný bod	153
	Cyklus 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT ■ Měření podříznutí ■ Měření středu šířky drážky nebo výstupku s dotykovým hrotem ve tvaru L ■ V případě potřeby nastavit střed jako vztažný bod	158
	Cyklus 410 VZT.BOD UVNITR UHLU ■ Měření délky a šířky obdélníka ■ Nastavení středu obdélníka jako vztažného bodu	166
	Cyklus 411 VZT.BOD VNE UHLU ■ Měření vnější délky a šířky obdélníka ■ Nastavení středu obdélníka jako vztažného bodu	171
	Cyklus 412 VZT.BOD UVNITR KRUHU ■ Měření čtyř libovolných bodů kruhu zevnitř ■ Nastavení středu kruhu jako vztažného bodu	177
	Cyklus 413 VZT.BOD VNE KRUHU ■ Měření čtyř libovolných bodů kruhu zvenku ■ Nastavení středu kruhu jako vztažného bodu	183

Softtlačítko	Cyklus	Stránka
	Cyklus 414 VZT.BOD VNE ROHU ■ Měření dvou přímek zvenku ■ Nastavit průsečík přímek jako vztažný bod	189
	Cyklus 415 VZT.BOD UVNITR ROHU ■ Měření dvou přímek zevnitř ■ Nastavit průsečík přímek jako vztažný bod	195
	Cyklus 416 VZT.BOD STRED KRUHU ■ Měření tří libovolných děr na roztečné kružnici ■ Nastavení středu roztečné kružnice jako vztažného bodu	201
	Cyklus 417 VZTAZ.BOD V OSE TS ■ Změřit libovolnou polohu v ose nástroje ■ Nastavení libovolné polohy jako vztažného bodu	207
	Cyklus 418 NASTAVENI ZE 4 DER ■ Měření dvou otvorů vždy proti sobě ■ Nastavit průsečík spojnic jako vztažný bod	211
	Cyklus 419 VZTAZ. BOD JEDNE OSY ■ Měření libovolné polohy ve volitelné ose ■ Nastavení libovolné polohy ve volitelné ose jako vztažného bodu	216
	Cyklus 408 VZT.BOD STRED DRAZKY ■ Měření šířky drážky zevnitř ■ Nastavení středu drážky jako vztažného bodu	220
	Cyklus 409 VZT.BOD STRED MUSTKU ■ Měření šířky výstupku (stojiny) zvenku ■ Nastavení středu výstupku (stojiny) jako vztažného bodu	225

5.2 Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu

Společné vlastnosti všech cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu

Vztažný bod a osa nástroje

Řídicí systém umístí vztažný bod do roviny obrábění v závislosti na ose dotykové sondy, kterou jste definovali ve vašem programu měření.

Aktivní osa dotykové sondy	Nastavení vztažného bodu do
Z	X a Y
Y	Z a X
X	Y a Z

Výsledky měření v Q-parametrech

Výsledky měření příslušných snímacích cyklů ukládá řízení do globálně účinných Q-parametrů **Q9xx**. Tyto parametry můžete dále používat ve vašem NC-programu. Věnujte prosím pozornost tabulce výsledkových parametrů, která je uvedena v každém popisu cyklu.

Pokyny pro programování a obsluhu:



- Snímané polohy se vztahují k naprogramovaným cílovým polohám v I-CS.
- Cílové polohy najdete na vašem výkresu.
- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- Snímací cykly 14xx podporují dotykový hrot tvaru **SIMPLE** a **L-TYPE**.
- Pro dosažení optimálních výsledků z hlediska přesnosti s hrotem ve tvaru L se doporučuje snímat a kalibrovat stejnou rychlostí. Kontrolujte polohu Override posuvu, pokud je tento při snímání aktivní.

5.3 Cyklus 1400 SNIMANI POZICE

ISO-programování

G1400

Použití

Cyklus dotykové sondy **1400** měří libovolnou polohu ve volitelné ose. Výsledek můžete přenést do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

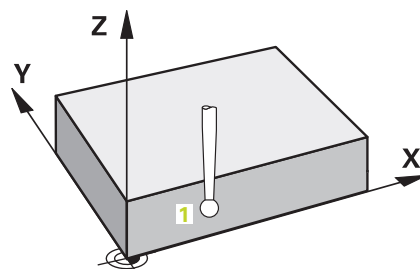
Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 4 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Další informace: "Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu", Stránka 134



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	První naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q980 až Q982	Naměřená odchylka prvního snímaného bodu
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI . Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z prvního snímaného bodu

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

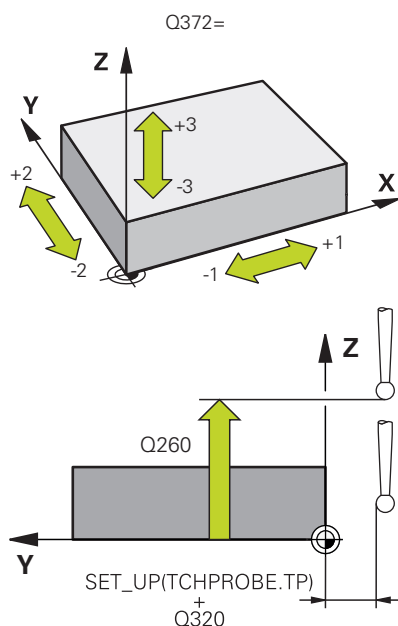
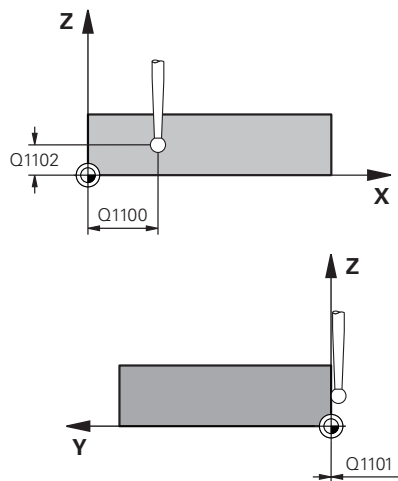
Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **?, -, +** nebo **@**

- **?**: Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **-, +**: Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **@**: Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1100 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q372 Směr snímání (-3 až +3)?

Osa, v jejímž směru má probíhat snímání. Znaménkem určíte, zda řídicí systém pojede v kladném nebo záporném směru.

Rozsah zadávání: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Pomocný náhled

Parametr

Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0, 1, 2: Jet do bezpečné výšky před a po snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Aktivní vztažný bod se koriguje o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 1400 SNIMANI POZICE ~	
Q1100=+25	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+25	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q372=+0	;SMER SNIMANI ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+1	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS

5.4 Cyklus 1401 SNIMANI KRUZNICE

ISO-programování

G1401

Použití

Cyklus dotykové sondy **1401** zjišťuje střed kruhové kapsy nebo kruhového čepu. Výsledek můžete převzít do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

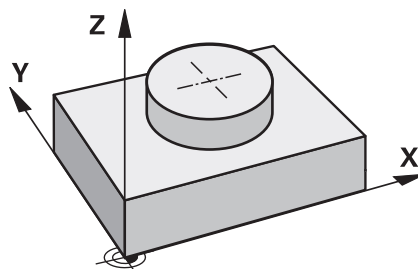
Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu do dalšího snímaného bodu.
- 5 Řízení najede dotykovou sondou na zadanou výšku měření **Q1102** a zjistí další snímaný bod.
- 6 V závislosti na definici **Q423 POCET SNIMANI** se kroky 3 až 5 opakují.
- 7 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 8 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Další informace: "Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu", Stránka 134



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	Naměřený střed kruhu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q966	Naměřený průměr
Q980 až Q982	Naměřené odchylky středu kruhu
Q996	Naměřená odchylka průměru
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělávka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z prvního středu kruhu
Q973	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vycházející z průměru 1

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

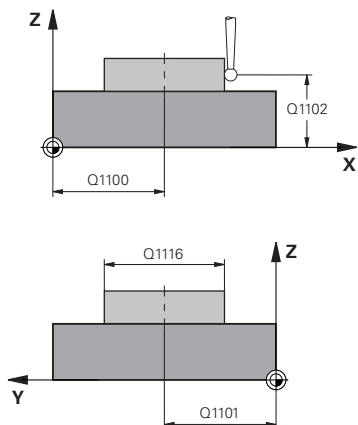
Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha středu v hlavní ose roviny obrábění.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativní zadání **?, +, -** nebo **@**

- **"?...":** Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **"...@...":** Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1101 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha středu ve vedlejší ose roviny obrábění.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1116 Průměr 1. polohy?

Průměr prvního otvoru nebo prvního čepu

Rozsah zadávání: **0 ... 9 999,999 9** případně volitelné zadání:

- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61

Q1115 Typ geometrie (0/1)?

Druh snímaného objektu:

0: Díra

1: Čep

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q423 Počet sond?

Počet snímaných bodů na průměru

Rozsah zadávání: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 START. UHEL ?

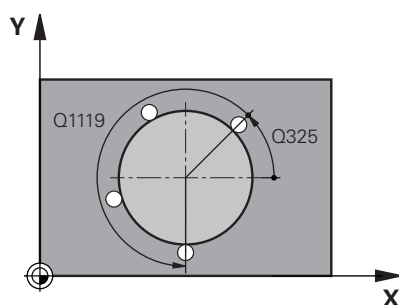
Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-360.000 ... +360.000**

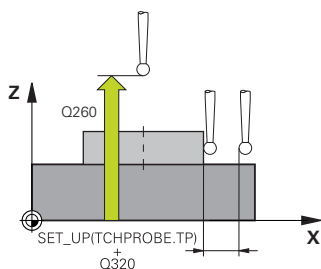
Q1119 Úhlová délka oblouku?

Úhlový rozsah, ve kterém jsou snímání rozmístěna.

Rozsah zadávání: **-359,999 ... +360,000**



Pomocný náhled



Parametr

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojízďet na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0, 1: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Aktivní vztažný bod se koriguje o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 1401 SNIMANI KRUZNICE ~	
Q1100=+25	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+25	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
QS1116=+10	;PRUMER 1 ~
Q1115=+0	;TYP GEOMETRIE ~
Q423=+3	;POCET SNIMANI ~
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~
Q1119=+360	;ÚHLOVÁ DÉLKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+1	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS

5.5 Cyklus 1402 SNIMANI KOULE

ISO-programování

G1402

Použití

Cyklus dotykové sondy **1402** zjišťuje střed koule. Výsledek můžete převzít do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

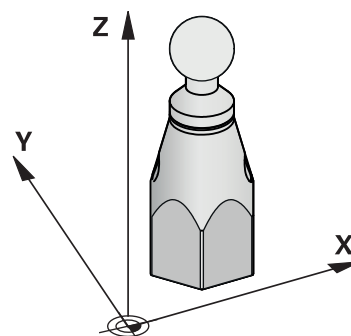
Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu.

Další informace: "Logika polohování", Stránka 45

- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy.
- 3 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu do dalšího snímaného bodu.
- 5 Řízení najede dotykovou sondou na zadanou výšku měření **Q1102** a zjistí další snímaný bod.
- 6 V závislosti na definici **Q423POČET SNÍMÁNÍ** se kroky 3 až 5 opakují.
- 7 Řízení polohuje dotykovou sondu v ose nástroje o bezpečnou vzdálenost nad kouli.
- 8 Dotyková sonda se přesune do středu koule a provede další bod snímání.
- 9 Dotyková sonda se vrátí zpět do bezpečné výšky **Q260**.
- 10 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Další informace: "Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu", Stránka 134



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	Naměřený střed kruhu v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q966	Naměřený průměr
Q980 až Q982	Naměřené odchylky středu kruhu
Q996	Naměřená odchylka průměru
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI . Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

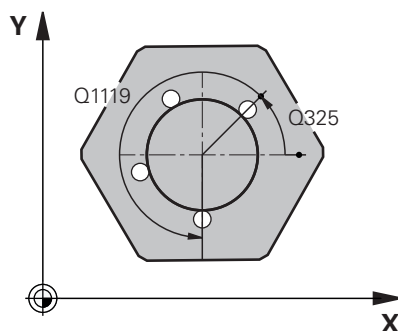
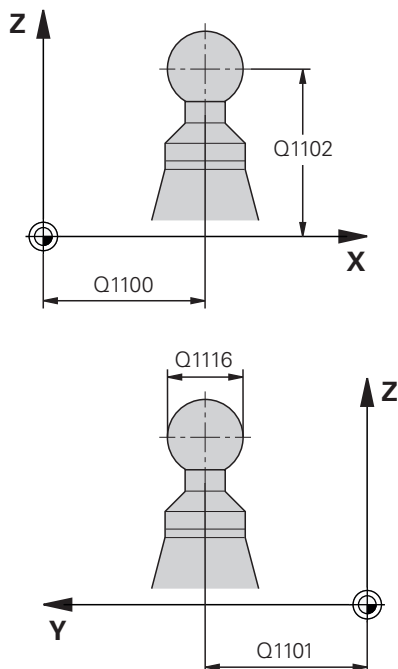
Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Pokud jste již definovali cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, ignoruje ho řídicí systém při provádění cyklu **1402 SNIMANI KOULE**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha středu v hlavní ose roviny obrábění.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativní zadání **?, +, -** nebo **@**

- **"?...":** Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **"...@...":** Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1101 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha středu ve vedlejší ose roviny obrábění.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1116 Průměr 1. polohy?

Průměr koule

Rozsah zadávání: **0 ... 9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61

Q423 Počet sond?

Počet snímaných bodů na průměru

Rozsah zadávání: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 START. UHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-360.000 ... +360.000**

Q1119 Úhlová délka oblouku?

Úhlový rozsah, ve kterém jsou snímání rozmístěna.

Rozsah zadávání: **-359,999 ... +360,000**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Pomocný náhled	Parametr
	Q260 Bezpečná výška ? Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku? Chování při polohování mezi polohami snímání -1: Nejezdit do bezpečné výšky. 0, 1: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s FMAX_PROBE. 2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s FMAX_PROBE. Rozsah zadávání: -1, 0, +1, +2
	Q309 Reakce na chybu tolerance? Reakce při překročení tolerance: 0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky. 1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky. 2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu. Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q1120 Pozice pro přenos? Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod: 0: Bez korekce 1: Korekce aktivního vztažného bodu ve vztahu ke středu koule. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí středu. Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 TCH PROBE 1402 SNIMANI KOULE ~	
Q1100=+25	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+25	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
QS1116=+10	;PRUMER 1 ~
Q423=+3	;POCET SNIMANI ~
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~
Q1119=+360	;ÚHLOVÁ DÉLKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+1	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS

5.6 Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE

ISO-programování

G1404

Použití

Cyklus dotkové sondy **1404** zjistí střed a šířku drážky nebo výstupku (stojiny). Řídicí systém snímá dva protilehlé snímací body. Řídicí systém snímá kolmo k naklopené poloze snímaného objektu, i když je objekt natočený. Výsledek můžete přenést do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

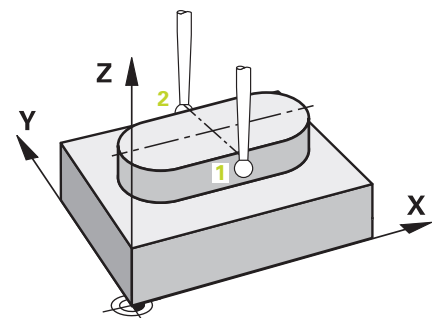
Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotkovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.

Další informace: "Logika polohování", Stránka 45

- 2 Poté řídicí systém polohuje dotkovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotkové sondy.
- 3 V závislosti na zvoleném typu geometrie v parametru **Q1115** postupuje řídicí systém následovně:
Drážka **Q1115=0**:
 - Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125** s hodnotou **0, 1** nebo **2**, polohuje řídicí systém dotkovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět na **Q260 BEZPECNA VYSKA**.
 Výstupek **Q1115=1**:
 - Nezávisle na **Q1125** řídicí jednotka polohuje dotkovou sondu s **FMAX_PROBE** po každém snímání bodu zpět na **Q260 BEZPECNA VYSKA**.
- 4 Dotková sonda jede k dalšímu snímanému bodu **2** a provede druhé snímání se snímacím posuvem **F**.
- 5 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Další informace: "Základy cyklů dotkové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu", Stránka 134



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	Naměřený střed drážky nebo stojiny v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q968	Naměřená šířka drážky nebo výstupku
Q980 až Q982	Naměřená odchylka středu drážky nebo stojiny
Q998	Naměřená odchylka drážky nebo šířky výstupku
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka od středu drážky nebo stojiny
Q975	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka vztažená k šířce drážky nebo výstupku

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

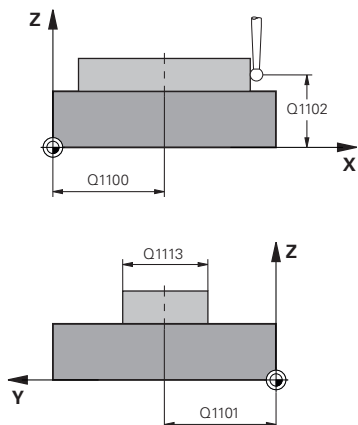
Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha středu v hlavní ose roviny obrábění.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativní zadání **?, +, -** nebo **@**

- **"?...":** Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **"...@...":** Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1101 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha středu ve vedlejší ose roviny obrábění.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1113 Width of slot/ridge?

Šířka drážky nebo stojiny, rovnoběžná s vedlejší osou roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 9 999,999 9** alternativně **-** nebo **+**

- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61

Q1115 Typ geometrie (0/1)?

Druh snímaného objektu:

0: Drážka

1: Výstupek

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q1114 UHEL NATOCENI?

Úhel, o který je drážka nebo výstupek natočený. Střed otáčení leží v **Q1100** a **Q1101**. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 359,999**

Q320 Bezpecnostni vzdalenost ?

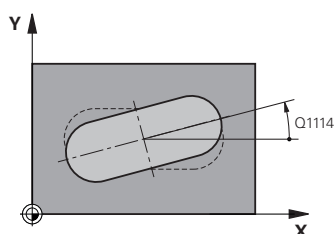
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

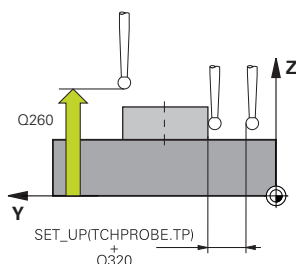
Q260 Bezpecna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**



Pomocný náhled



Parametr

Q1125 Pojízďet na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání pro drážku:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0, 1: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

2: Jet do bezpečné výšky před a po každém snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Parametr platí pouze při **Q1115=+1** (drážka).

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce aktivního vztažného bodu ve vztahu ke středu drážky nebo výstupku. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí středu.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 1404 PROBE SLOT/RIDGE ~	
Q1100=+25	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+25	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q1113=+20	;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
Q1115=+0	;TYP GEOMETRIE ~
Q1114=+0	;UHEL NATOCENI ~
Q320=+2	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+1	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS

5.7 Cyklus 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT

ISO-programování
G1430

Použití

Cyklus dotykové sondy **1430** umožňuje snímat polohu dotykovým hrotem ve tvaru L. Vzhledem ke tvaru hrotu může řídicí systém snímat podříznutí. Výsledek snímání můžete převzít do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Dotyková sonda se vyrovnává v hlavní a vedlejší ose podle kalibračního úhlu. Dotyková sonda se vyrovná v ose nástroje podle naprogramovaného úhlu vřetena a kalibračního úhlu.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přímce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.

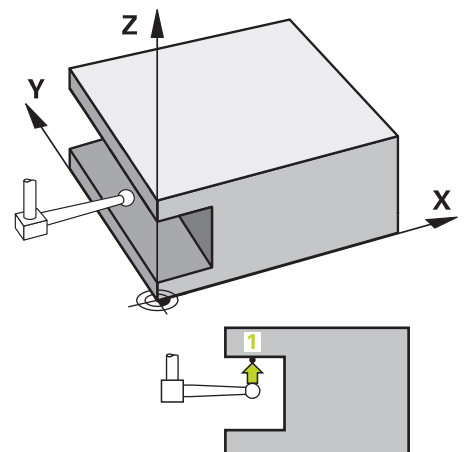
Předpolohování v rovině obrábění v závislosti na směru snímání:

- **Q372=+/-1:** Předběžná poloha na hlavní ose je vzdálená o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) od cílové pozice **Q1100**. Radiální délka nájezdu působí proti směru snímání.
- **Q372=+/-2:** Předběžná poloha na vedlejší ose je vzdálená o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) od cílové pozice **Q1101**. Radiální délka nájezdu působí proti směru snímání.
- **Q372=+/-3:** Předběžná poloha na hlavní a vedlejší ose je závislá na směru, ve kterém je vyrovnán dotykový hrot. Předběžná poloha je vzdálená o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) od cílové pozice. Radiální délka nájezdu působí proti úhlu vřetena **Q336**.

Další informace: "Logika polohování", Stránka 45

- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy. Posuv snímání musí být stejný, jako při kalibraci.
- 3 Řídicí systém odtáhne dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) v rovině obrábění zpátky.
- 4 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125** s hodnotou **0, 1** nebo **2**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět na bezpečnou výšku **Q260**.
- 5 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Další informace: "Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu", Stránka 134



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	Naměřená poloha v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q980 až Q982	Naměřená odchylka polohy v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka vztažená k cílové pozici první snímaného bodu

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

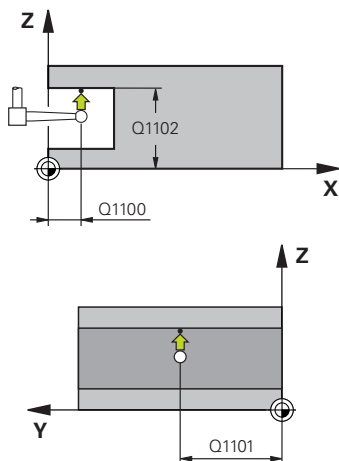
- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Tento cyklus je určen pro dotykový hrot ve tvaru L. Pro jednoduché dotykové hroty HEIDENHAIN doporučuje cyklus **1400 SNIMANI POZICE**.

Další informace: "Cyklus 1400 SNIMANI POZICE", Stránka 135

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v hlavní ose roviny obrábění

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **?, -, +** nebo **@**

- **?**: Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **-, +**: Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **@**: Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1100 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu ve vedlejší ose roviny obrábění

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha prvního dotykového bodu v ose nástroje

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** případně volitelné zadání, viz **Q1100**

Q372 Směr snímání (-3 až +3)?

Osa, v jejímž směru má probíhat snímání. Znaménkem určíte, zda řídicí systém pojede v kladném nebo záporném směru.

Rozsah zadávání: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q336 UHEL NATOCENI VRETENA?

Úhel, na nějž řídicí systém napolohuje nástroj před snímáním. Tento úhel platí pouze při snímání v ose nástroje (**Q372 = +/- 3**). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Q1118 Distance of radial approach?

Vzdálenost do cílové polohy, na kterou se dotyková sonda předpokládá v rovině obrábění a po snímání se stáhne.

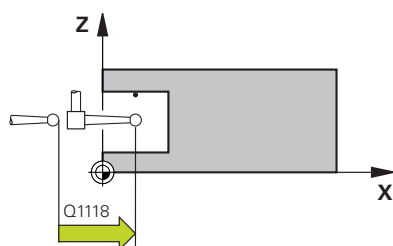
Je-li **Q372= +/-1**: Vzdálenost je opačná ke směru snímání.

Je-li **Q372= +/-2**: Vzdálenost je opačná ke směru snímání.

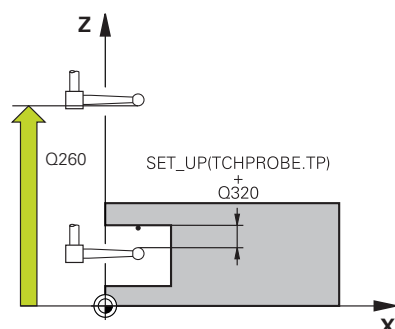
Je-li **Q372= +/-3**: Vzdálenost je opačná k úhlu vřetena **Q336**.

Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 9 999,999 9**



Pomocný náhled



Parametr

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku?

Chování při polohování mezi polohami snímání:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0, 1, 2: Jet do bezpečné výšky před a po snímaném bodu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce ve vztahu k 1. dotykovému bodu. Aktivní vztažný bod se koriguje o odchylku cílové a aktuální pozice 1. snímaného bodu.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT ~	
Q1100=+10	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+25	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-15	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q372=+1	;SMER SNIMANI ~
Q336=+0	;UHEL VRETENA ~
Q1118=+20	;RADIAL APPROACH PATH ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+1	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS

5.8 Cyklus 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT

ISO-programování

G1434

Použití

Cyklus dotykové sondy **1434** zjistí střed a šířku drážky nebo výstupku (stojiny) pomocí dotykového hrotu ve tvaru L. Vzhledem ke tvaru hrotu může řídicí systém snímat podříznutí. Řídicí systém snímá dva protilehlé snímací body. Výsledek můžete přenést do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Řídicí systém orientuje dotykovou sondu na kalibrační úhel z tabulky dotykové sondy.

Pokud před tímto cyklem naprogramujete cyklus **1493 SNIMANI EXTRUZE**, opakuje řídicí systém snímané body ve zvoleném směru a po definovanou délku na přísmce.

Další informace: "Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE", Stránka 307

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.

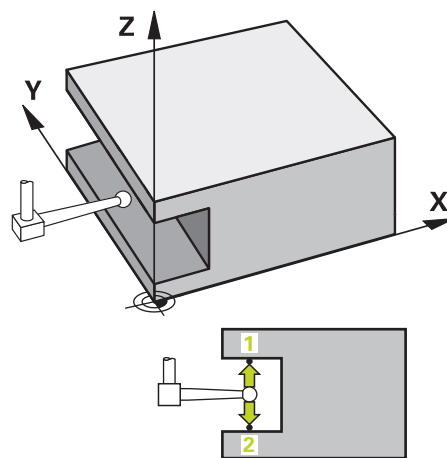
Předběžná poloha v rovině obrábění závisí na rovině objektu:

- **Q1139=+1**: Předběžná poloha na hlavní ose je vzdálená o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) od cílové pozice **Q1100**. Směr radiální délky nájezdu **Q1118** závisí na znaménku. Předběžná poloha vedlejší osy odpovídá cílové poloze.
- **Q1139=+2**: Předběžná poloha na vedlejší ose je vzdálená o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) od cílové pozice **Q1101**. Směr radiální délky nájezdu **Q1118** závisí na znaménku. Předběžná poloha hlavní osy odpovídá cílové poloze.

Další informace: "Logika polohování", Stránka 45

- 2 Poté řídicí systém polohuje dotykovou sondu na zadanou výšku měření **Q1102** a provede první snímání **1** s posuvem **F** z tabulky dotykové sondy. Posuv snímání musí být stejný, jako při kalibraci.
- 3 Řídicí systém odtáhne dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) v rovině obrábění zpátky.
- 4 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu do dalšího snímaného bodu **2** a provede druhé snímání se snímacím posuvem **F**.
- 5 Řídicí systém odtáhne dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** o **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** (Radial approach path) v rovině obrábění zpátky.
- 6 Pokud naprogramujete **SMAZAT REZIM VYSKY Q1125** s hodnotou **0, 1**, polohuje řídicí systém dotykovou sondu s **FMAX_PROBE** zpět na bezpečnou výšku **Q260**.
- 7 Řízení uloží zjištěnou polohu do následujících Q-parametrů. Je-li **Q1120 POZICE PRO PRENOS** definováno s hodnotou **1**, zapíše řízení zjištěnou polohu do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

Další informace: "Základy cyklů dotykové sondy 14xx pro nastavení vztažného bodu", Stránka 134



Číslo Q-parametrů	Význam
Q950 až Q952	Naměřený střed drážky nebo výstupku v hlavní, vedlejší a nástrojové ose
Q968	Naměřená šířka drážky nebo výstupku
Q980 až Q982	Naměřená odchylka středu drážky nebo výstupku
Q998	Naměřená odchylka drážky nebo šířky výstupku
Q183	Status obrobku ■ -1 = Není definováno ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Dodělavka ■ 2 = Zmetek ■ 3 = Dotykový hrot není vychýlený. Stav obrobku 3 zobrazuje řídicí systém pouze ve spojení s cyklem 441 RYCHLE SNIMANI. Další informace: "Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI", Stránka 304
Q970	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka, vztažená ke středu drážky nebo výstupku
Q975	Pokud jste cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE naprogramovali: Maximální odchylka vztažená k šířce drážky nebo výstupku

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při provádění cyklů dotykové sondy **444** a **14xx** nesmí být aktivní následující transformace souřadnic: cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11ZMENA MERITKA**, cyklus **26 MERITKO PRO OSU**, a **TRANS MIRROR**. Hrozí nebezpečí kolize.

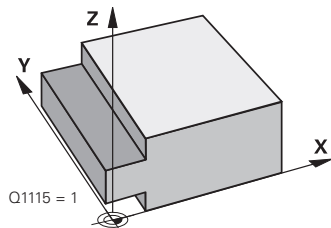
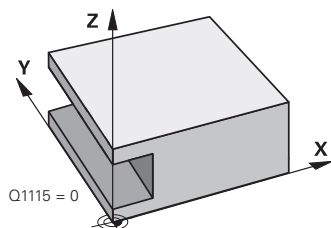
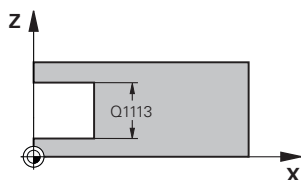
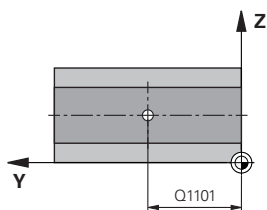
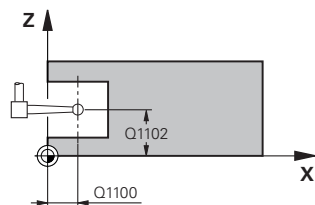
- Reset přepočtu souřadnic před voláním cyklu

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Pokud programujete v radiální délce nájezdu **Q1118=-0**, nemá znaménko žádný vliv. Chování je jako při +0.
- Tento cyklus je určen pro dotykový hrot ve tvaru L. Pro jednoduché dotykové hroty HEIDENHAIN doporučuje cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**.

Další informace: "Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Stránka 149

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q1100 1. jmenovitá poloha ref. osy?

Absolutní cílová poloha středu v hlavní ose roviny obrábění.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativní zadání **?, +, -** nebo **@**

- **"?...":** Poloautomatický režim, viz Stránka 56
- **"...-...+...":** Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61
- **"...@...":** Předání jedné aktuální polohy, viz Stránka 64

Q1101 1.jmenovitá poloha vedlejší osy?

Absolutní cílová poloha středu ve vedlejší ose roviny obrábění.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1102 1. jmen. poloha osy nástroje?

Absolutní cílová poloha středu v nástrojové ose

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9** volitelné zadání, viz **Q1100**

Q1113 Width of slot/ridge?

Šířka drážky nebo stojiny, rovnoběžná s vedlejší osou roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 9 999,999 9** alternativně **-** nebo **+**

"...-...+...": Vyhodnocení tolerance, viz Stránka 61

Q1115 Typ geometrie (0/1)?

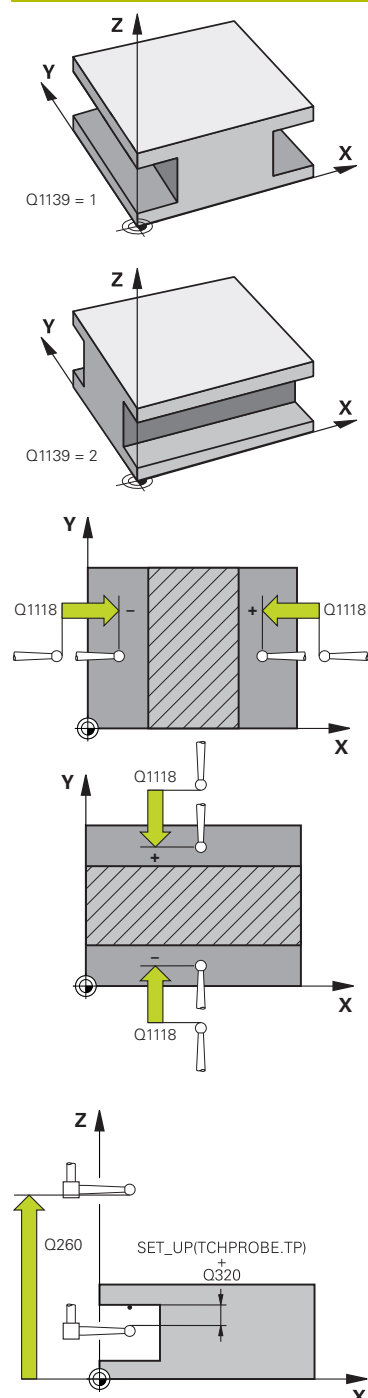
Druh snímaného objektu:

0: Drážka

1: Výstupek

Rozsah zadávání: **0, 1**

Pomocný náhled



Parametr

Q1139 Object plane (1-2)?

Rovina, ve které řídicí systém interpretuje směr snímání.

1: YZ-rovina

2: ZX-rovina

Rozsah zadávání: **1, 2**

Q1118 Distance of radial approach?

Vzdálenost do cílové polohy, na kterou se dotyková sonda předpolohuje v rovině obrábění a po snímání se stáhne. Směr z **Q1118** odpovídá směru snímání a je protilehlý vůči znaménku. Hodnota působí přírůstkově.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q1125 Pojíždět na bezpečnou výšku?

Polohovací chování před cyklem a po něm:

-1: Nejezdit do bezpečné výšky.

0, 1: Jet do bezpečné výšky před a po cyklu. Předběžné polohování se provádí s **FMAX_PROBE**.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Reakce při překročení tolerance:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat. Řídicí systém neotevře okno s výsledky.

1: Při překročení tolerance chod programu přerušit. Řídicí systém otevře okno s výsledky.

2: Řídicí systém neotevře při dodělavce okno s výsledky. Při skutečné poloze v oblasti zmetku otevře řídicí systém okno s výsledky a přeruší chod programu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q1120 Pozice pro přenos?

Určení, zda řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod:

0: Bez korekce

1: Korekce aktivního vztažného bodu ve vztahu ke středu drážky nebo výstupku. Řídicí systém koriguje aktivní vztažný bod o odchylku mezi cílovou a aktuální pozicí středu.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT ~	
Q1100=+25	;1. BOD REF. OSY ~
Q1101=+25	;1. BOD VEDLEJSI OSY ~
Q1102=-5	;1. BOD OSY NÁSTROJE ~
Q1113=+20	;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
Q1115=+0	;TYP GEOMETRIE ~
Q1139=+1	;ROVINA OBJEKTU ~
Q1118=-15	;RADIAL APPROACH PATH ~
Q320=+2	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q1125=+1	;SMAZAT REZIM VYSKY ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU ~
Q1120=+0	;POZICE PRO PRENOS

5.9 Základy cyklů dotykové sondy 408 až 419 při nastavení vztažného bodu

Použití



Podle nastavení opčního strojního parametru **CfgPresetSettings** (č. 204600) se při snímání kontroluje, zda souhlasí poloha osy natočení s úhly naklopení **3D ROT**. Pokud ne, pak řídicí systém vydá chybové hlášení.

Řízení poskytuje cykly, pomocí kterých můžete automaticky zjišťovat vztažné body a zpracovávat je podle následujícího popisu:

- Zjištěné hodnoty dosadit přímo jako indikovanou hodnotu
- Zjištěné hodnoty zapsat do tabulky vztažných bodů
- Zjištěné hodnoty zapsat do tabulky nulových bodů

Vztažný bod a osa dotykové sondy

Řídicí systém umístí vztažný bod do roviny obrábění v závislosti na ose dotykové sondy, kterou jste definovali ve vašem programu měření.

Aktivní osa dotykové sondy	Nastavení vztažného bodu
Z	X a Y
Y	Z a X
X	Y a Z

Uložení vypočítaného vztažného bodu

U všech cyklů pro nastavování vztažných bodů můžete zadávanými parametry **Q303** a **Q305** stanovit, jak má řízení vypočítaný vztažný bod uložit:

- **Q305 = 0, Q303 = 1:**
Aktivní vztažný bod se zkopíruje do řádky 0, změní se a aktivuje řádku 0, přitom se smažou jednoduché transformace.
- **Q305 se nerovná 0, Q303 = 0:**
Výsledek se zapíše do tabulky nulových bodů do řádku **Q305**, **nulový bod aktivovat pomocí TRANS DATUM v NC-programu.**
Další informace: Příručka pro uživatele **Programování s popisným dialogem (Klartext)**
- **Q305 se nerovná 0, Q303 = 1:**
Výsledek se zapíše do tabulky vztažných bodů do řádku **Q305**, **vztažný bod musíte aktivovat cyklem 247 v NC-programu**
- **Q305 se nerovná 0, Q303 = -1**



Tato kombinace může vzniknout pouze tehdy, jestliže

- Načíst NC-programy s cykly **410** až **418**, které byly připraveny na TNC 4xx
- Načíst NC-programy s cykly **410** až **418**, které byly vytvořeny se starší verzí softwaru iTNC 530
- jste nevědomky definovali při definici cyklu předání naměřených hodnot parametrem **Q303**

V těchto případech řízení vydá chybové hlášení, protože se změnila celá manipulace ve spojení s tabulkami nulových bodů vztaženými k REF, a vy musíte stanovit parametrem **Q303** definované předání naměřených hodnot.

Výsledky měření v Q-parametrech

Výsledky měření příslušných snímacích cyklů ukládá řízení do globálně účinných Q-parametrů **Q150** až **Q160**. Tyto parametry můžete dále používat ve vašem NC-programu. Věnujte prosím pozornost tabulce výsledkových parametrů, která je uvedena v každém popisu cyklu.

5.10 Cyklus 410 VZT.BOD UVNITR UHLU

ISO-programování

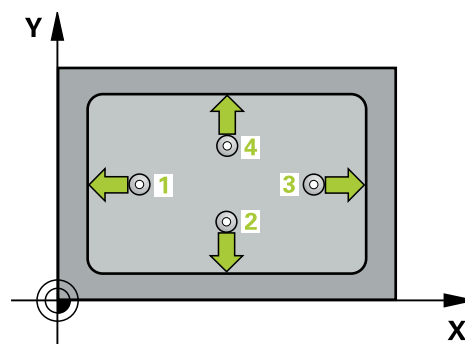
G410

Použití

Cyklus dotykové sondy **410** zjistí střed obdélníkové kapsy a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 6 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 7 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 8 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná délka strany v hlavní ose
Q155	Skutečná délka strany ve vedlejší ose

Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočet souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočet souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

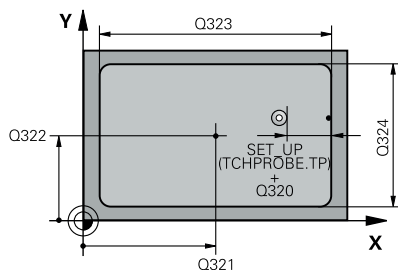
Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí řízení snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte délky 1. a 2 strany kapsy spíše poněkud **menší**.
- ▶ Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed kapsy v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed kapsy ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q323 1.délka strany ?

Délka kapsy paralelně s hlavní osou roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q324 2.délka strany ?

Délka kapsy paralelně s vedlejší osou roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přidavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně **PREDEF**

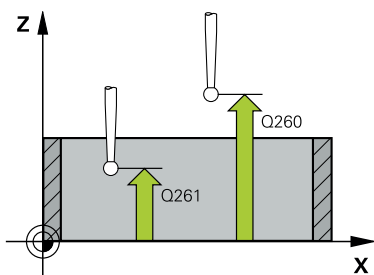
Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**



Pomocný náhled	Parametry
	Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE? Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na Q303 zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů. Pokud je Q303=1 tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů. Pokud je Q303=0 tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů. Nulový bod nebude automaticky aktivován. Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu", Stránka 165 Rozsah zadávání: 0 ... 99 999
	Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ? Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ? Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)? Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů: -1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164 0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku 1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů. Rozsah zadávání: -1, 0, +1
	Q381 snimani v ose TS? (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy: 0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat 1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit Rozsah zadávání: 0, 1

Pomocný náhled**Parametry****Q382 snímání osa TS: sourad. 1.osy?**

Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q383 snímání osa TS: sourad. 2.osy?

Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q384 snímání osa TS: sourad. 3.osy?

Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?

Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Příklad

11 CYCL DEF 410 VZT.BOD UVNITR UHLU ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q323=+60	;1. DELKA STRANY ~
Q324=+20	;2. DELKA STRANY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+10	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

5.11 Cyklus 411 VZT.BOD VNE UHLU

ISO-programování

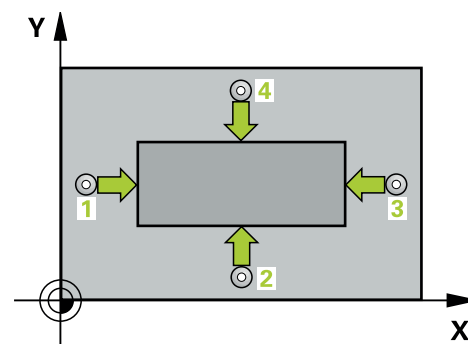
G411

Použití

Cyklus dotkové sondy **411** zjistí střed obdélníkového čepu a nastaví jeho střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotkovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté jede dotková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotkovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Řídicí systém odjede s dotkovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 6 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 7 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 8 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotkové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná délka strany v hlavní ose
Q155	Skutečná délka strany ve vedlejší ose

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočet souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočet souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

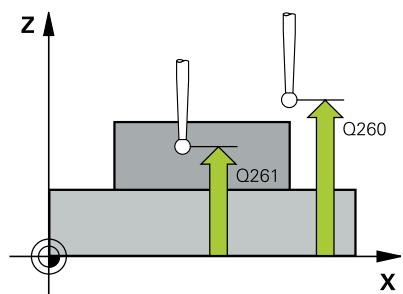
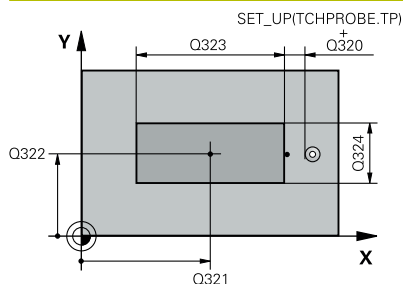
Abyste zabránili kolizi sondy a obrobku, zadejte 1. a 2. délku strany čepu poněkud **větší**.

- ▶ Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed čepu v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Zadávaní: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q323 1.délka strany ?

Délka čepu paralelně s hlavní osou roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q324 2.délka strany ?

Délka čepu paralelně s vedlejší osou roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přidavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1

Pomocný náhled

Parametr

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303=1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303=0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Pomocný náhled	Parametr
	Q381 snimani v ose TS? (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy: 0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat 1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit Rozsah zadávání: 0, 1
	Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Příklad

11 TCH PROBE 411 VZT.BOD VNE UHLU ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q323=+60	;1. DELKA STRANY ~
Q324=+20	;2. DELKA STRANY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+0	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

5.12 Cyklus 412 VZT.BOD UVNITR KRUHU

ISO-programování

G412

Použití

Cyklus dotykové sondy **412** zjistí střed kruhové kapsy (díry) a nastaví její střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **412 VZT.BOD UVNITR KRUHU** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1401 SNIMANI KRUZNICE**.

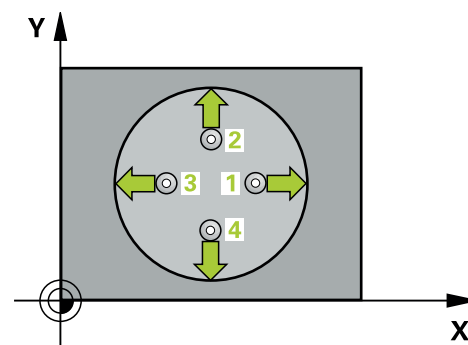
Příbuzná témata

- Cyklus **1401 SNIMANI KRUZNICE**

Další informace: "Cyklus 1401 SNIMANI KRUZNICE", Stránka 139

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání určuje řízení automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 6 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 7 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 8 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru

Upozornění

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí řízení snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ V kapse/díře již nesmí být žádný materiál
- ▶ Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte cílový průměr kapsy (díry) spíše trochu **menší**.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámky k programování

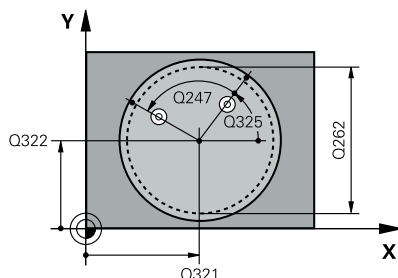
- Čím menší úhlovou rozteč **Q247** naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá řízení vztažný bod. Nejmenší zadávaná hodnota: 5°



Naprogramujte úhlový krok menší než 90°

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed kapsy v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed kapsy ve vedlejší ose roviny obrábění. Naprogramujete-li **Q322** = 0, vyrovná řízení střed díry do kladné osy Y, naprogramujete-li **Q322** různé od 0, vyrovná řízení střed díry do cílové polohy. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q262 Žádaný průměr?

Přibližný průměr kruhové kapsy (díry). Zadejte hodnotu spíše trochu menší.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q325 START. UHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q247 UHLOVA ROZTEC?

Úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr otáčení (- = ve smyslu hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: -120 ... +120

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

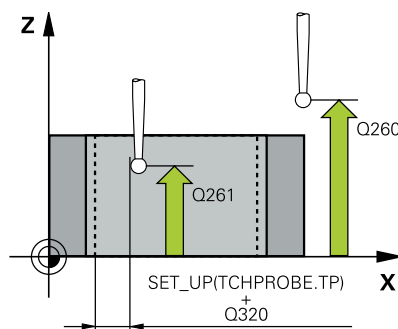
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně **PREDEF**



Pomocný náhled

Parametr

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303=1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303=0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed kapsy. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Pomocný náhled	Parametr
	Q381 snimani v ose TS? (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy: 0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat 1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit Rozsah zadávání: 0, 1
	Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q423 Poč. měř. bodů v rovině (4/3)? Určení, zda má řídicí systém měřit kružnici ve 3 nebo ve 4 bodech: 3: Použít 3 body měření 4: Použít 4 body měření (standardní nastavení) Rozsah zadávání: 3, 4
	Q365 zpusob pohybu? primka=0/kruh=1 Určení, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1): 0: Mezi operacemi pojíždět po přímce 1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 TCH PROBE 412 VZT.BOD UVNITR KRUHU ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+75	;ZADANY PRUMER ~
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~
Q247=+60	;UHLOVA ROZTEC ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+12	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q365=+1	;ZPUSOB POHYBU

5.13 Cyklus 413 VZT.BOD VNE KRUHU

ISO-programování

G413

Použití

Cyklus dotykové sondy **413** zjistí střed kruhového čepu a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **413 VZT.BOD VNE KRUHU** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1401 SNIMANI KRUZNICE**.

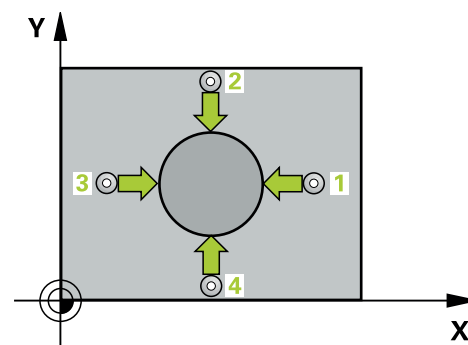
Příbuzná témata

- Cyklus **1401 SNIMANI KRUZNICE**

Další informace: "Cyklus 1401 SNIMANI KRUZNICE", Stránka 139

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání určuje řízení automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 6 V závislosti na parametrech cyklu **Q303** a **Q305** zpracuje řízení zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 7 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 8 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru

Upozornění

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Abyste zabránili kolizi sondy a obrobku, zadejte nejprve cílový průměr čepu trochu **větší**.

- ▶ Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

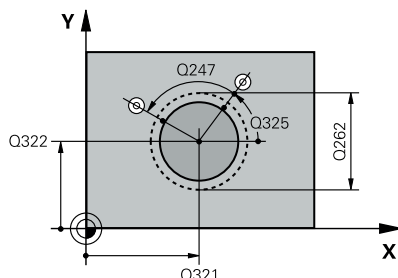
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Čím menší úhlovou rozteč **Q247** naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá řízení vztažný bod. Nejmenší zadávaná hodnota: 5°



Naprogramujte úhlový krok menší než 90°

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed čepu v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Zadávaní: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9**

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Naprogramujete-li **Q322** = 0, vyrovná řízení střed díry do kladné osy Y, naprogramujete-li **Q322** různé od 0, vyrovná řízení střed díry do cílové polohy. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9**

Q262 Žádaný průměr?

Přibližný průměr čepu. Zadejte hodnotu spíše trochu větší.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9**

Q325 START. UHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-360.000 ... +360.000**

Q247 UHLOVA ROZTEC?

Úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr otáčení (- = ve smyslu hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **-120 ... +120**

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

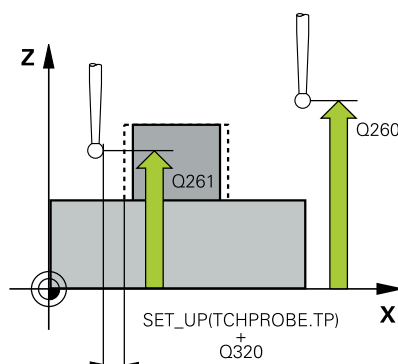
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9** alternativně **PREDEF**



Pomocný náhled

Parametr

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303=1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303=0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed čepu. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Pomocný náhled	Parametr
	Q381 snimani v ose TS? (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy: 0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat 1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit Rozsah zadávání: 0, 1
	Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q423 Poč. měř. bodů v rovině (4/3)? Určení, zda má řídicí systém měřit kružnici ve 3 nebo ve 4 bodech: 3: Použít 3 body měření 4: Použít 4 body měření (standardní nastavení) Rozsah zadávání: 3, 4
	Q365 zpusob pohybu? primka=0/kruh=1 Určení, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1): 0: Mezi operacemi pojíždět po přímce 1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 TCH PROBE 413 VZT.BOD VNE KRUHU ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+75	;ZADANY PRUMER ~
Q325=+0	;STARTOVNI UHEL ~
Q247=+60	;UHLOVA ROZTEC ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+15	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q365=+1	;ZPUSOB POHYBU

5.14 Cyklus 414 VZT.BOD VNE ROHU

ISO-programování

G414

Použití

Cyklus dotykové sondy **414** zjistí průsečík dvou přímek a nastaví ho jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento průsečík do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **414 VZT.BOD VNE ROHU** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1416 Sondování průsečíku**.

Příbuzná témata

- Cyklus **1416 Sondování průsečíku**

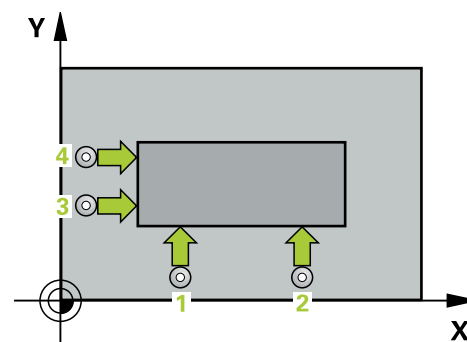
Další informace: "Cyklus 1416 Sondování průsečíku", Stránka 96

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímání bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Řídicí systém určuje směr dotyku automaticky podle naprogramovaného 3. měřicího bodu
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu bodu dotyku **2** a provede druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 6 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 7 Řízení poté uloží souřadnice zjištěného rohu do následujících Q-parametrů
- 8 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Řídicí systém měří první přímku vždy ve směru vedlejší osy roviny obrábění.

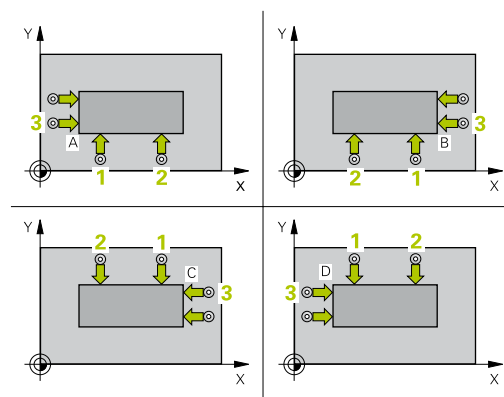


Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota rohu na hlavní ose
Q152	Aktuální hodnota rohu na vedlejší ose

Definice rohů

Umístěním měřicích bodů **1** a **3** stanovíte roh, do něhož řízení umístí vztažný bod (viz následující obrázek a tabulka).

Roh	Souřadnice X	Souřadnice Y
A	Bod 1 větší než bod 3	Bod 1 menší než bod 3
B	Bod 1 menší než bod 3	Bod 1 menší než bod 3
C	Bod 1 menší než bod 3	Bod 1 větší než bod 3
D	Bod 1 větší než bod 3	Bod 1 větší než bod 3

**Upozornění****UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENÍ**, cyklus 10 **OTACENÍ**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- Přepočítání souřadnic předtím resetujte

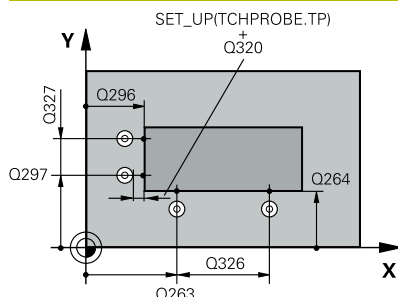
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q326 ROZTEC 1. OSA ?

Vzdálenost mezi prvním a druhým měřicím bodem v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q296 3. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice třetího snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q297 3. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice třetího snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q327 ROZTEC 2. OSA ?

Vzdálenost mezi třetím a čtvrtým měřicím bodem ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

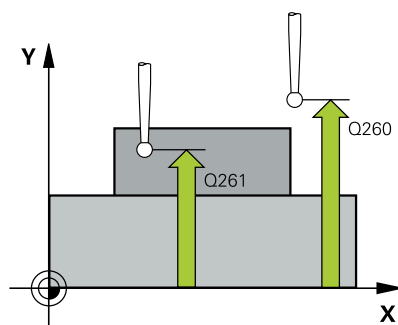
Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přidavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF



Pomocný náhled

Parametr

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q304 VYKONAT ZAKL.NATOCENI (0/1)?

Určení, zda má řídicí systém kompenzovat šikmou polohu obrobku základním natočením:

0: Ignorovat základní natočení

1: Provést základní natočení

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice rohu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů:

Pokud je **Q303 = 1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303 = 0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Pomocný náhled	Parametr
	Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)? Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů: -1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164 0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku 1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů. Rozsah zadávání: -1, 0, +1
	Q381 snimani v ose TS? (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy: 0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat 1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit Rozsah zadávání: 0, 1
	Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Příklad

11 TCH PROBE 414 VZT.BOD VNE ROHU ~	
Q263=+37	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+7	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q326=+50	;ROZTEC V 1. OSE ~
Q296=+95	;3. BOD 1. OSY ~
Q297=+25	;3. BOD 2. OSY ~
Q327=+45	;ROZTEC V 2. OSE ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q304=+0	;ZAKLADNI NATOCENI ~
Q305=+7	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

5.15 Cyklus 415 VZT.BOD UVNITR ROHU

ISO-programování

G415

Použití

Cyklus dotykové sondy **415** zjistí průsečík dvou přímek a nastaví ho jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento průsečík do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **415 VZT.BOD UVNITR ROHU** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1416 Sondování průsečíku**.

Příbuzná témata

- Cyklus **1416 Sondování průsečíku**

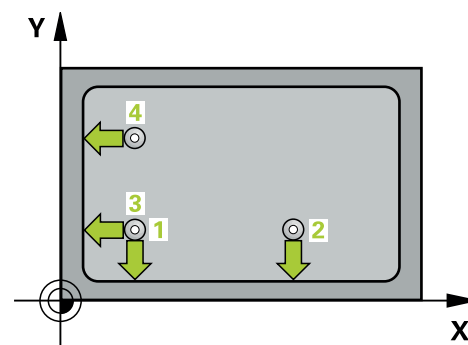
Další informace: "Cyklus 1416 Sondování průsečíku", Stránka 96

Provádění cyklu

- Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání vyplývá z čísla rohu
- Potom jede dotyková sonda k dalšímu snímanému bodu **2**, řídicí systém přitom přesazuje dotykovou sondu ve vedlejší ose o bezpečnou vzdálenost **Q320 + SET_UP** + rádius kuličky hrotu a provede tam druhé snímání
- Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** (polohovací logika jako u 1. snímaného bodu) a provede ho
- Potom jede dotyková sonda ke snímanému bodu **4**. Řídicí systém přitom přesazuje dotykovou sondu v hlavní ose o bezpečnou vzdálenost **Q320 + SET_UP** + rádius kuličky hrotu a provede tam čtvrté snímání
- Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- Řízení poté uloží souřadnice zjištěného rohu do následujících Q-parametrů
- Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Řídicí systém měří první přímku vždy ve směru vedlejší osy roviny obrábění.



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota rohu na hlavní ose
Q152	Aktuální hodnota rohu na vedlejší ose

Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočet souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočet souřadnic předtím resetujte

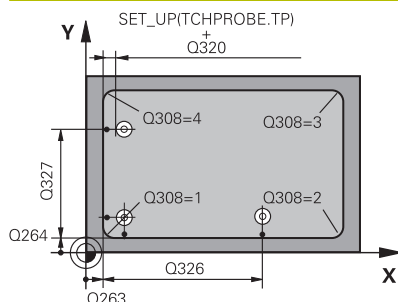
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice rohu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice rohu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q326 ROZTEC 1. OSA ?

Vzdálenost mezi rohem a druhým měřicím bodem v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q327 ROZTEC 2. OSA ?

Vzdálenost mezi rohem a čtvrtým měřicím bodem ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q308 ROH? (1/2/3/4)

Číslo rohu, do něhož má řídicí systém umístit vztažný bod.

Rozsah zadávání: 1, 2, 3, 4

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečná vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

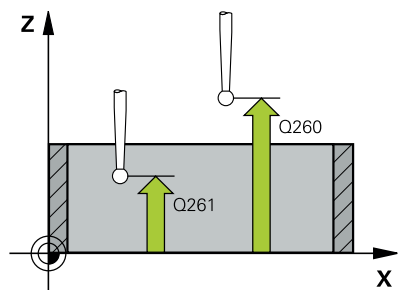
Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1



Pomocný náhled

Parametr

Q304 VYKONAT ZAKL.NATOCENI (0/1)?

Určení, zda má řídicí systém kompenzovat šikmou polohu obrobku základním natočením:

0: Ignorovat základní natočení

1: Provést základní natočení

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice rohu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů:

Pokud je **Q303 = 1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303 = 0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",
Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný roh. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Pomocný náhled	Parametr
	Q381 snimani v ose TS? (0/1) Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy: 0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat 1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit Rozsah zadávání: 0, 1
	Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Příklad

11 TCH PROBE 415 VZT.BOD UVNITR ROHU ~	
Q263=+37	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+7	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q326=+50	;ROZTEC V 1. OSE ~
Q327=+45	;ROZTEC V 2. OSE ~
Q308=+1	;ROH ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q304=+0	;ZAKLADNI NATOCENI ~
Q305=+7	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

5.16 Cyklus 416 VZT.BOD STRED KRUHU

ISO-programování

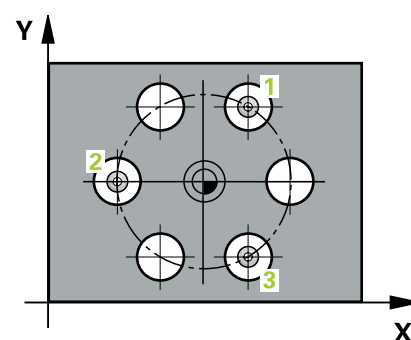
G416

Použití

Cyklus dotykové sondy **416** vypočítá střed roztečné kružnice pomocí měření tří děr a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu podle polohovací logiky do zadaného středu prvního otvoru **1**
- Další informace:** "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napolohuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí druhý střed díry
- 5 Následně odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a polohuje se do zadaného středového bodu třetího otvoru **3**
- 6 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí třetí střed díry
- 7 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 8 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 9 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 10 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru roztečné kružnice

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

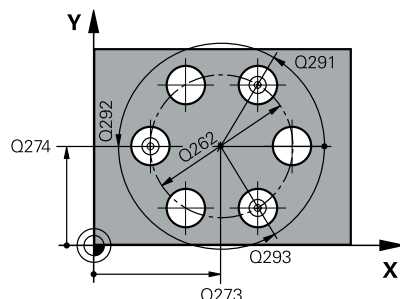
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed roztečné kružnice (cílová hodnota) v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed roztečné kružnice (cílová hodnota) ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q262 Žádaný průměr?

Zadejte přibližný průměr roztečné kružnice. Čím menší je průměr děr, tím přesněji musíte zadat cílový průměr.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q291 POLAR. UHEL 1. DIRY?

Úhel polárních souřadnic prvního středu díry v rovině obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q292 POLARNI UHEL 2. DIRY?

Úhel polárních souřadnic druhého středu díry v rovině obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q293 POLARNI UHEL 3. DIRY?

Úhel polárních souřadnic třetího středu díry v rovině obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q260 Bezpecna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně PREDEF

Pomocný náhled

Parametr

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303=1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303=0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed roztečné kružnice. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed roztečné kružnice. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Q381 snimani v ose TS? (0/1)

Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy:

0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat

1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit

Rozsah zadávání: **0, 1**

Pomocný náhled	Parametr
	Q382 snímaní osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snímaní osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snímaní osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá k SET_UP (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Příklad

11 TCH PROBE 416 VZT.BOD STRED KRUHU ~	
Q273=+50	;STRED 1. OSY ~
Q274=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+90	;ZADANY PRUMER ~
Q291=+34	;UHEL 1. DIRY ~
Q292=+70	;UHEL 2. DIRY ~
Q293=+210	;UHEL 3. DIRY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q305=+12	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL.

5.17 Cyklus 417 VZTAZ.BOD V OSE TS

ISO-programování

G417

Použití

Cyklus dotykové sondy **417** změří libovolnou souřadnici v ose dotykové sondy a nastaví tuto souřadnici jako vztažný bod. Volitelně řízení také zapíše naměřenou souřadnici do tabulky nulových bodů nebo tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **417 VZTAZ.BOD V OSE TS** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**.

Příbuzná témata

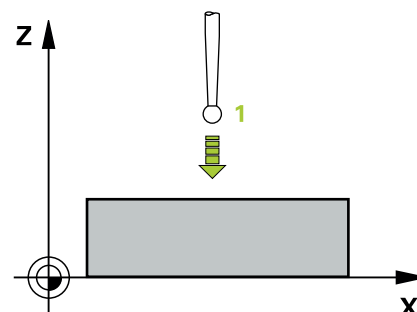
- Cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**

Další informace: "Cyklus 1400 SNIMANI POZICE", Stránka 135

Provádění cyklu

- 1 Řízení polohuje dotykovou sondu (DS) s polohovací logikou na naprogramovaný bod snímání **1**. Řízení přitom přesadí dotykovou sondu o bezpečnou vzdálenost ve směru kladné osy dotykové sondy
- Další informace:** "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté najede dotyková sonda ve své ose na zadanou souřadnici snímaného bodu **1** a zjistí jednoduchým snímáním aktuální polohu
- 3 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 4 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 5 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů

Číslo Q-parametrů	Význam
Q160	Aktuální hodnota měřeného bodu



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočet souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočet souřadnic předtím resetujte

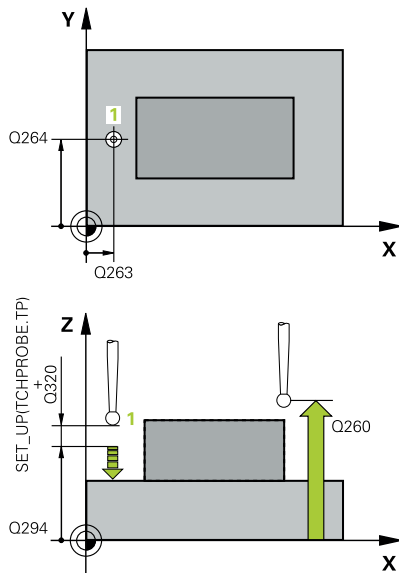
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Řídicí systém nastaví v této ose vztažný bod.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q294 1. BOD MERENI VE 3. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v ose dotkové sondy. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotkové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotkové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice. V závislosti na Q303 zapisuje řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je Q303 = 1 tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je Q303 = 0 tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999

Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?

Souřadnice v ose dotkové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Pomocný náhled**Parametr****Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?**

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Příklad

11 TCH PROBE 417 VZTAZ.BOD V OSE TS ~	
Q263=+25	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+25	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q294=+25	;1.BOD VE 3.OSE ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q305=+0	;CISLO V TABULCE ~
Q333=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.

5.18 Cyklus 418 NASTAVENÍ ZE 4 DER

ISO-programování

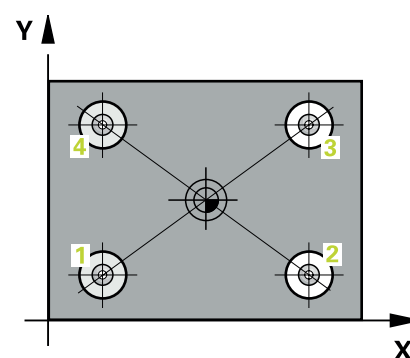
G418

Použití

Cyklus dotykové sondy **418** vypočítá průsečík spojnic vždy dvou středů děr a nastaví tento průsečík jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento průsečík do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu podle polohovací logiky do středu prvního otvoru **1**
- Další informace:** "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napolohuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed druhé díry
- 5 Řídicí systém opakuje kroky pro díry **3 a 4**
- 6 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 7 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 8 Řídicí systém vypočítá vztažný bod jako průsečík spojnic středů děr **1/3** a **2/4** a uloží aktuální hodnotu do následujících Q-parametrů
- 9 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota průsečíku v hlavní ose
Q152	Aktuální hodnota průsečíku ve vedlejší ose

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

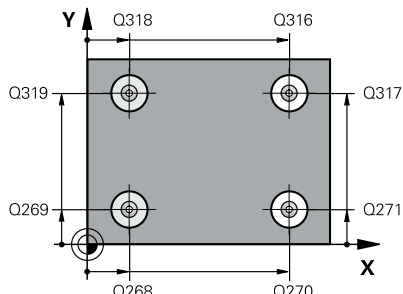
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q268 1. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?

Střed první díry v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Zadávání: -99 999,999 9 ... +9 999,999 9

Q269 1. DIRA: STRED DIRY VE 2. OSE?

Střed první díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q270 2. DIRA: STRED DIRY V 1. OSE?

Střed druhé díry v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q271 2. DIRA: STRED DIRY V 2. OSE?

Střed druhé díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q316 3. DIRA: STRED V 1. OSE?

Střed třetí díry v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q317 3. DIRA: STRED VE 2. OSE?

Střed třetí díry ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q318 4. DIRA: STRED V 1. OSE?

Střed čtvrté díry v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q319 4. DIRA: STRED VE 2. OSE?

Střed čtvrté díry ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

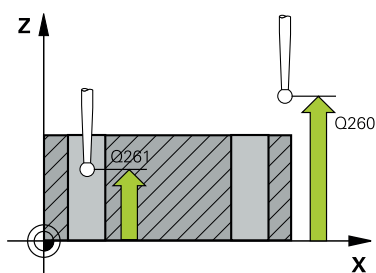
Souřadnice středu kuličky v ose dotkové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q260 Bezpecna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF



Pomocný náhled

Parametr

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice průsečíku spojnic. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303 = 1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303 = 0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",
Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q331 NOVY VZTAZ.BOD V HLAVNI OSE ?

Souřadnice v hlavní ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný průsečík spojnic. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9**

Q332 NOVY VZTAZ.BOD VEDLEJSI OSY ?

Souřadnice ve vedlejší ose, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný průsečík spojnic. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Q381 snimani v ose TS? (0/1)

Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy:

0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat

1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit

Rozsah zadávání: **0, 1**

Pomocný náhled	Parametr
	Q382 snímání osa TS: sourad. 1.osy? Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q383 snímání osa TS: sourad. 2.osy? Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q384 snímání osa TS: sourad. 3.osy? Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li Q381 = 1 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ? Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Příklad

11 TCH PROBE 418 NASTAVENÍ ZE 4 DER ~	
Q268=+20	;1.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q269=+25	;1.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q270=+150	;2.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q271=+25	;2.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q316=+150	;3.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q317=+85	;3.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q318=+22	;4.STRED DIRY V 1.OSE ~
Q319=+80	;4.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA ~
Q305=+12	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+0	;VZTAZNY BOD

5.19 Cyklus 419 VZTAZ. BOD JEDNE OSY

ISO-programování

G419

Použití

Cyklus dotykové sondy **419** změří libovolnou souřadnici v jedné volitelné ose a nastaví tuto souřadnici jako vztažný bod. Volitelné řízení také zapíše naměřenou souřadnici do tabulky nulových bodů nebo tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **419 VZTAZ. BOD JEDNE OSY** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**.

Příbuzná témata

- Cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**

Další informace: "Cyklus 1400 SNIMANI POZICE", Stránka 135

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté jede dotyková sonda na zadanou výšku měření a zjistí jednoduchým sejmutím aktuální pozici
- 3 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 4 V závislosti na parametrech cyklu **Q303** a **Q305** zpracuje řízení zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

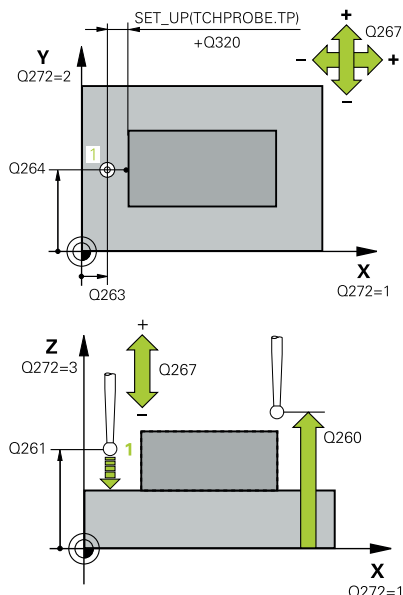
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Chcete-li uložit vztažný bod ve více osách do tabulky vztažných bodů, tak můžete použít cyklus **419** několikrát za sebou. K tomu musíte ale znovu aktivovat číslo vztažného bodu po každém provedení cyklu **419**. Pokud pracujete se vztažným bodem 0 jako aktivním vztažným bodem, odpadá tento postup.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny.
Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

O261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostni vzdalnost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně
PREDEF

Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?

Osa v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření
- 3: Osa dotykové sondy = osa měření

Přiřazení os

Aktivní Osa dotykové sondy: Q272 = 3	Příslušná hlavní osa: Q272 = 1	Příslušná vedlejší osa: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

Rozsah zadávání: **1, 2, 3**

Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?

Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:

- 1:** Záporný směr pojezdu
+1: Kladný směr pojezdu

Rozsah zadávání: **-1, +1**

Pomocný náhled

Parametr

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303 = 1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303 = 0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q333 novy vztazny bod?

Souřadnice, na kterou má řídicí systém umístit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ... +99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

-1: Nepoužívat! Řídicí systém to zapíše po načtení starých-NC-programů viz "Použití", Stránka 164

0: Zapsání zjištěného vztažného bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zapsat zjištěný vztažný bod do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **-1, 0, +1**

Příklad

11 TCH PROBE 419 VZTAZ. BOD JEDNE OSY ~	
Q263=+25	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+25	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q261=+25	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q272=+1	;MERENA OSA ~
Q267=+1	;SMER POHYBU ~
Q305=+0	;CISLO V TABULCE ~
Q333=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN.

5.20 Cyklus 408 VZT.BOD STRED DRAZKY

ISO-programování

G408

Použití

Cyklus dotykové sondy **408** zjistí střed drážky a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **408 VZT.BOD STRED DRAZKY** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**.

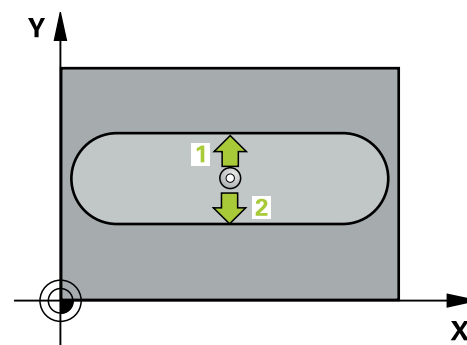
Příbuzná témata

- Cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**

Další informace: "Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Stránka 149

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 5 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 6 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 7 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q166	Skutečná hodnota měřené šířky drážky
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy

Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

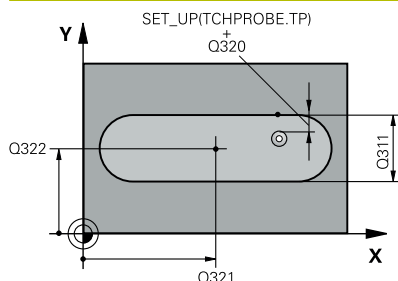
Pokud šířka drážky a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí řízení snímání vždy ze středu drážky. Dotyková sonda pak mezi dvěma snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Aby se zabránilo kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem, zadávejte šířku drážky spíše trochu **menší**.
- ▶ Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed drážky v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed drážky ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q311 Šírka drážky?

Šířka drážky nezávisle na poloze v obráběcí rovině. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?

Osa roviny obrábění, v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření

Rozsah zadávání: 1, 2

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotkové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotkové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotkové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

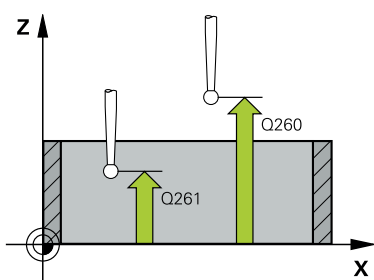
Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotková sonda mezi měřicími body pojet:

- 0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření
- 1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1



Pomocný náhled**Parametr****Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?**

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303=1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303=0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q405 novy vztazny bod?

Souřadnice v ose měření, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed drážky. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Zadávání: **-99 999,999 9 ... +9 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

0: Zjištěný vztažný bod zapsat jako posunutí nulového bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q381 snimani v ose TS? (0/1)

Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy:

0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat

1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy?

Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381 = 1** Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Pomocný náhled

Parametr

Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy?

Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy?

Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?

Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Příklad

11 TCH PROBE 408 VZT.BOD STRED DRAZKY ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q311=+25	;SIRKA DRAZKY ~
Q272=+1	;MERENA OSA ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+10	;CISLO V TABULCE ~
Q405=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

5.21 Cyklus 409 VZT.BOD STRED MUSTKU

ISO-programování

G409

Použití

Cyklus dotykové sondy **409** zjistí střed výstupku a nastaví tento střed jako vztažný bod. Volitelně může řízení také zapsat tento střed do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů.



Místo cyklu **409 VZT.BOD STRED MUSTKU** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**.

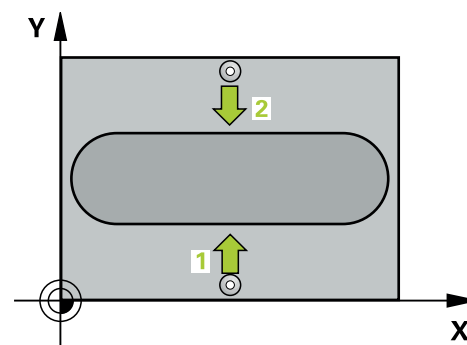
Příbuzná témata

- Cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**

Další informace: "Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Stránka 149

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté přejede dotyková sonda do bezpečné výšky k dalšímu bodu dotyku **2** a provede druhé snímání
- 4 Řídicí systém odjede s dotykovou sondou zpět do bezpečné výšky
- 5 V závislosti na parametrech cyklů **Q303** a **Q305** zpracuje řídicí systém zjištěný vztažný bod, viz "Použití", Stránka 164
- 6 Řízení poté uloží skutečné hodnoty do následujících Q-parametrů
- 7 Pokud se to požaduje, zjistí pak řízení dalším samostatným snímáním ještě vztažný bod v ose dotykové sondy



Číslo Q-parametrů	Význam
Q166	Aktuální hodnota změřené šířky stojiny
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400** až **499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočet souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, **cyklus 10 OTACENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočet souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

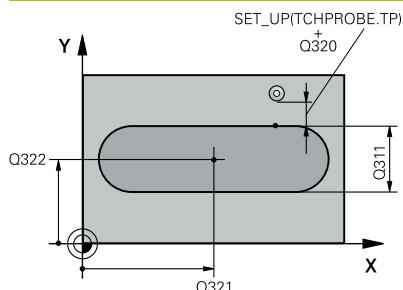
Abyste zabránili kolizi dotykové sondy a obrobku, zadejte šířku výstupku o trochu **větší**.

- ▶ Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q321 STRED 1. OSY ?

Střed výstupku v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q322 STRED 2. OSY ?

Střed výstupku ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q311 Ridge width?

Šířka výstupku nezávisle na poloze v obráběcí rovině. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?

Osa roviny obrábění, v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření

Rozsah zadávání: 1, 2

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotkové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

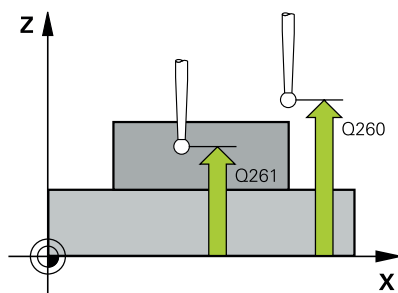
Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotkové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotkové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně **PREDEF**

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně **PREDEF**



Pomocný náhled

Parametr

Q305 CISLO NUL.BODU V TABULCE?

Zadejte číslo řádku v tabulce vztažných bodů / nulových bodů, do něhož řízení uloží souřadnice středu. V závislosti na **Q303** zapíše řízení záznam do tabulky vztažných nebo nulových bodů.

Pokud je **Q303=1** tak řízení zapisuje do tabulky vztažných bodů.

Pokud je **Q303=0** tak řízení zapisuje do tabulky nulových bodů.

Nulový bod nebude automaticky aktivován.

Další informace: "Uložení vypočítaného vztažného bodu",

Stránka 165

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999**

Q405 novy vztazny bod?

Souřadnice v ose měření, na kterou má řídicí systém umístit zjištěný střed výstupku. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q303 Prenos merene hodnoty (0,1)?

Určení, zda se má zjištěný vztažný bod uložit do tabulky nulových bodů nebo do tabulky vztažných bodů:

0: Zjištěný vztažný bod zapsat jako posunutí nulového bodu do aktivní tabulky nulových bodů. Vztažným systémem je aktivní souřadný systém obrobku

1: Zjištěný vztažný bod zapsat do tabulky vztažných bodů.

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q381 snimani v ose TS? (0/1)

Určení, zda má řídicí systém nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy:

0: Vztažný bod v ose dotykové sondy nenastavovat

1: Vztažný bod v ose dotykové sondy nastavit

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q382 snimani osa TS: sourad. 1.osy?

Souřadnice snímaného bodu v hlavní ose roviny obrábění, na nějž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381 = 1** Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Pomocný náhled**Parametr****Q383 snimani osa TS: sourad. 2.osy?**

Souřadnice snímaného bodu ve vedlejší ose roviny obrábění, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q384 snimani osa TS: sourad. 3.osy?

Souřadnice snímaného bodu v ose dotykové sondy, na něž se má nastavit vztažný bod v ose dotykové sondy. Účinné jen tehdy, je-li **Q381** = 1 Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q333 NOVY VZTAZ.BOD OSY-TS ?

Souřadnice v ose dotykové sondy, na niž má řízení nastavit vztažný bod. Základní nastavení = 0 Hodnota působí absolutně.

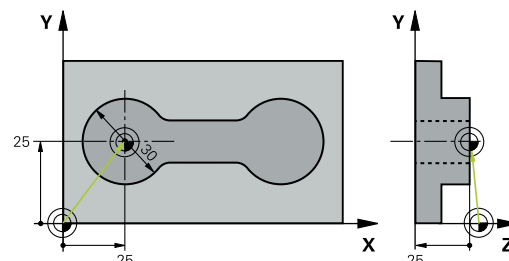
Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Příklad

11 TCH PROBE 409 VZT.BOD STRED MUSTKU ~	
Q321=+50	;STRED 1. OSY ~
Q322=+50	;STRED 2. OSY ~
Q311=+25	;SIRKA VYSTUPKU ~
Q272=+1	;MERENA OSA ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q305=+10	;CISLO V TABULCE ~
Q405=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+85	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+50	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+1	;VZTAZNY BOD

5.22 Příklad: Nastavení vztažného bodu na střed kruhového segmentu a horní hranu obrobku

- **Q325** = Úhel polárních souřadnic pro 1. dotykový bod
- **Q247** = Úhlová rozteč pro výpočet dotykových bodů 2 až 4
- **Q305** = Zápis do tabulky vztažných bodů řádek č. 5
- **Q303** = Zápis zjištěného vztažného bodu do tabulky vztažných bodů
- **Q381** = Nastavit též vztažný bod v ose dotykové sondy
- **Q365** = Mezi měřicími body přejíždět po kruhu

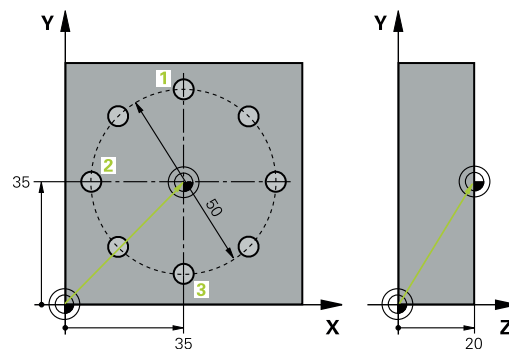


0	BEGIN PGM 413 MM
1	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
2	TCH PROBE 413 VZT.BOD VNE KRUHU ~
Q321=+25	;STRED 1. OSY ~
Q322=+25	;STRED 2. OSY ~
Q262=+30	;ZADANY PRUMER ~
Q325=+90	;STARTOVNI UHEL ~
Q247=+45	;UHLOVA ROZTEC ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+2	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+50	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q305=+5	;CISLO V TABULCE ~
Q331=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q332=+10	;VZTAZNY BOD ~
Q303=+1	;PRENOS MERENE HODN. ~
Q381=+1	;SNIMANI V OSE TS ~
Q382=+25	;1.SOUR. PRO OSU TS ~
Q383=+25	;2.SOUR. PRO OSU TS ~
Q384=+0	;3.SOUR. PRO OSU TS ~
Q333=+0	;VZTAZNY BOD ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q365=+0	;ZPUSOB POHYBU
3	END PGM 413 MM

5.23 Příklad: Nastavení vztažného bodu na horní hranu obrobku a do středu roztečné kružnice

Naměřený střed roztečné kružnice se má zapsat do tabulky vztažných bodů k pozdějšímu použití.

- **Q291** = Úhel polární souřadnice pro 1. střed díry **1**
- **Q292** = Úhel polární souřadnice pro 2. střed díry **2**
- **Q293** = Úhel polární souřadnice pro 3. střed díry **3**
- **Q305** = Zápis středu roztečné kružnice (X a Y) do řádku 1
- **Q303** = Uložení vypočítaného vztažného bodu, vztaženého k pevnému souřadnému systému stroje (systému REF), do tabulky vztažných bodů **PRESET.PR**



0	BEGIN PGM 416 MM
1	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
2	TCH PROBE 416 VZT.BOD STRED KRUHU ~
	Q273=+35 ;STRED 1. OSY ~
	Q274=+35 ;STRED 2. OSY ~
	Q262=+50 ;ZADANY PRUMER ~
	Q291=+90 ;UHEL 1. DIRY ~
	Q292=+180 ;UHEL 2. DIRY ~
	Q293=+270 ;UHEL 3. DIRY ~
	Q261=+15 ;MERENA VYSKA ~
	Q260=+10 ;BEZPECNA VYSKA ~
	Q305=+1 ;CISLO V TABULCE ~
	Q331=+0 ;VZTAZNY BOD ~
	Q332=+0 ;VZTAZNY BOD ~
	Q303=+1 ;PRENOS MERENE HODN. ~
	Q381=+1 ;SNIMANI V OSE TS ~
	Q382=+7.5 ;1.SOUR. PRO OSU TS ~
	Q383=+7.5 ;2.SOUR. PRO OSU TS ~
	Q384=+20 ;3.SOUR. PRO OSU TS ~
	Q333=+0 ;VZTAZNY BOD ~
	Q320=+0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL..
3	CYCL DEF 247 NASTAVIT REF. BOD ~
	Q339=+1 ;CISLO VZTAZNEHO BODU
4	END PGM 416 MM

6

**Cykly dotykových
sond: Automatická
kontrola obrobků**

6.1 Základy

Přehled



Řízení musí být k používání dotykové sondy připraveno výrobcem stroje.
HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- Přepočítání souřadnic předtím resetujte

Řídicí systém nabízí dvanáct cyklů, jimiž můžete obrobky proměřovat automaticky:

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	Cyklus 0 REFERENCNI ROVINA ■ Měření souřadnice ve zvolené ose	239
	Cyklus 1 VZTAZNY BOD POLAR ■ Měření bodu ■ Směr snímání pomocí úhlu	241
	Cyklus 420 MERENI UHLU ■ Měření úhlu v rovině obrábění	243
	Cyklus 421 MERENI DIRY ■ Měření polohy otvoru ■ Měření průměru otvoru ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	246
	Cyklus 422 MERENI KRUHU VNEJSI ■ Měření polohy kruhového čepu ■ Měření průměru kruhového čepu ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	252
	Cyklus 423 MERENI UHLU VNITRNI ■ Měření polohy obdélníkové kapsy ■ Měření délky a šířky obdélníkové kapsy ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	258
	Cyklus 424 MERENI UHLU VNEJSI ■ Měření polohy obdélníkového čepu ■ Měření délky a šířky obdélníkového čepu ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	262

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	Cyklus 425 MERENÍ SIRKY VNITRNI ■ Měření polohy drážky ■ Měření šířky drážky ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	266
	Cyklus 426 MERENÍ SIRKY ZEBRA ■ Měření polohy výstupku ■ Měření šířky výstupku (stojiny) ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	270
	Cyklus 427 MERIT SOURADNICI ■ Měření libovolných souřadnic ve zvolené ose ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	274
	Cyklus 430 MERENÍ ROZTEC.KRUHU ■ Měření středu roztečné kružnice ■ Měření průměru roztečné kružnice ■ Popř. porovnání požadované a skutečné hodnoty	279
	Cyklus 431 MERENÍ ROVINY ■ Měření úhlu roviny pomocí tří bodů	283

Protokolování výsledků měření

Ke všem cyklům, s nimiž můžete automaticky proměřovat obrobky (výjimka: cykly **0** a **1**) může řízení zhotovit měřicí protokol. V příslušném snímacím cyklu můžete definovat, zda má řízení

- uložit měřicí protokol do souboru
- zobrazit měřicí protokol na obrazovce a přerušit program
- nemá se vytvářet žádný měřicí protokol

Přejete-li si měřicí protokol uložit do souboru, tak řízení ukládá data standardně jako soubor ASCII. Jako místo uložení zvolí řízení adresář, který také obsahuje příslušný NC-program.

Měrovou jednotku hlavního programu lze vidět v záhlaví protokolu.



Chcete-li odeslat protokol měření přes datové rozhraní, použijte program k přenosu dat TNCremo firmy HEIDENHAIN

Příklad: Protokol pro cyklus sondy **421**:

Měřicí protokol snímáního cyklu 421 Měření díry

Datum: 30-06-2005

Čas: 6:55:04

Měřicí program: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Způsob kótování (0=MM / 1=INCH): 0

žádané hodnoty:

Střed hlavní osy:	50.0000
Střed vedlejší osy:	65.0000
Průměr:	12.0000

zadané mezní hodnoty:

Největší rozměr středu hlavní osy:	50.1000
Nejmenší rozměr středu hlavní osy:	49.9000
Největší rozměr středu vedlejší osy:	65.1000

Nejmenší rozměr středu vedlejší osy:	64.9000
Největší rozměr díry:	12.0450
Min. rozměr díry:	12.0000

Aktuální hodnoty:

Střed hlavní osy:	50.0810
Střed vedlejší osy:	64.9530
Průměr:	12.0259

Odchylky:

Střed hlavní osy:	0.0810
Střed vedlejší osy:	-0.0470
Průměr:	0.0259

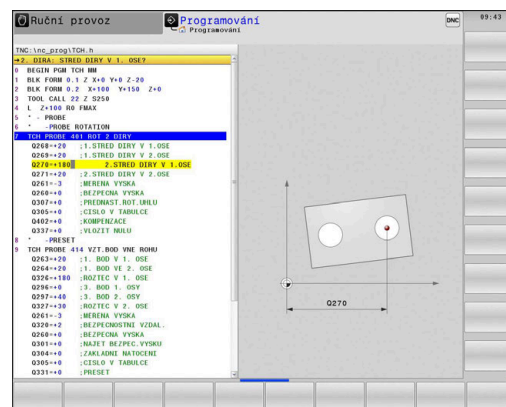
Další naměřené výsledky: Výška měření: -5.0000

Konec měřicího protokolu

Výsledky měření v Q-parametrech

Výsledky měření příslušných snímacích cyklů ukládá řízení do globálně účinných Q-parametrů **Q150 až Q160**. Odchyšky od cílové hodnoty jsou uloženy v parametrech **Q161 až Q166**. Věnujte prosím pozornost tabulce výsledkových parametrů, která je uvedena v každém popisu cyklu.

Kromě toho zobrazuje řízení při definici cyklu výsledkové parametry na pomocném obrázku daného cyklu (viz obrázek vpravo). Přitom patří světle podložený výsledkový parametr k danému vstupnímu parametru.



Stav měření

U některých cyklů můžete zjistit pomocí globálně účinných Q-parametrů **Q180 až Q182** stav měření:

Hodnota parametru	Status měření
Q180 = 1	Naměřené hodnoty leží v rámci tolerance
Q181 = 1	Je nutná oprava
Q182 = 1	Zmetek

Je-li některá naměřená hodnota mimo toleranci, tak řízení vyznačí příznak opravy nebo zmetku. Chcete-li zjistit, který výsledek měření je mimo toleranci, prohlédněte si navíc měřicí protokol nebo přezkontrolujte mezní hodnoty příslušných výsledků měření (**Q150 až Q160**).

U cyklu **427** vychází řízení standardně z předpokladu, že proměřujete vnější rozměr (čep). Volbou příslušných největších a nejmenších rozměrů, ve spojení se směrem snímání, můžete ale stav měření korigovat.



Řídicí systém vyznačí příznak stavu i tehdy, když jste nezadali žádnou toleranci ani největší či nejmenší rozměr.

Sledování tolerancí

U většiny cyklů ke kontrole obrobků můžete nechat řízení provádět monitorování tolerance. Za tím účelem musíte určit při definici cyklu potřebné mezní hodnoty. Pokud si nepřejete monitorování tolerance provádět, zadejte do těchto parametrů 0 (= přednastavená hodnota)

Monitorování nástroje

U některých cyklů ke kontrole obrobků můžete nechat řízení provádět monitorování nástrojů. Řídicí systém pak kontroluje, zda

- se má korigovat rádius nástroje na základě odchyly od cílové hodnoty (hodnoty v **Q16x**);
- odchyly od cílové hodnoty (hodnoty v **Q16x**) jsou větší, než je tolerance zlomení nástroje.

Korekce nástroje

Předpoklady:

- Aktivní tabulka nástrojů
- Monitorování nástroje v cyklu musí být zapnuté: zadejte **Q330** různé od 0 nebo zadejte název nástroje. Zadání názvu nástroje zvolte softtlačítkem. Řídicí systém již pravý horní apostrof nezobrazí.



- HEIDENHAIN doporučuje provádět tuto funkci pouze tehdy, pokud jste obrys obráběli s nástrojem ke korekci a případně potřebné doobrobení probíhá také s tímto nástrojem.
- Provedete-li více korekčních měření, tak řízení přičítá jednotlivé naměřené odchylky k hodnotě, která je již uložená v tabulce nástrojů.

Frézovací nástroj: Pokud v parametru **Q330** odkážete na frézovací nástroj, pak se budou odpovídající hodnoty korigovat následujícím způsobem: řízení koriguje radius nástroje ve sloupci DR tabulky nástrojů v zásadě vždy, i když je naměřená odchylka v rámci zadané tolerance. Zda musíte dodělovat, zjistíte ve vašem NC-programu z parametru **Q181** (**Q181=1**: Je nutná dodělovka).

Soustružnické nástroje: (Platí pouze pro cykly **421, 422, 427**)

Pokud v parametru **Q330** odkážete na soustružnický nástroj, pak se korigují příslušné hodnoty ve sloupcích DZL, popř. DXL. Řídicí systém monitoruje také toleranci zlomení, která je definovaná ve sloupci LBREAK. Zda musíte dodělovat, zjistíte ve vašem NC-programu z parametru **Q181** (**Q181=1**: Nutná dodělovka).

Pokud si přejete automaticky korigovat indexovaný nástroj s názvem, postupujte takto:

- **Q50** = "NÁZEV NÁSTROJE"
- **FN 18: SYSREAD Q0 = ID990 NR10 IDX0**; pod **IDX** se uvádí číslo **QS**-parametru
- **Q0= Q0 +0.2**; Přidat index čísla základního nástroje
- V cyklu: **Q330 = Q0**; Používat číslo nástroje s indexem

Monitorování ulomení nástroje

Předpoklady:

- Aktivní tabulka nástrojů
- Monitorování nástroje v cyklu musí být zapnuté (zadejte **Q330** různé od 0)
- **RBREAK** musí být větší než 0 (v zadaném čísle nástroje v tabulce)

Další informace: Příručka pro uživatele **Seřizování, testování a zpracování NC-programů**

Je-li naměřená odchylka větší než tolerance ulomení nástroje, vydá řízení chybové hlášení a zastaví chod programu. Současně zablokuje nástroj v tabulce nástrojů (sloupec TL = L).

Vztažný systém pro výsledky měření

Řídicí systém předává všechny výsledky měření do výsledkových parametrů a do souboru protokolu v aktivním – to znamená případně v posunutém a/nebo natočeném/naklopeném – souřadném systému.

6.2 Cyklus 0 REFERENCNI ROVINA

ISO-programování

G55

Použití

Cyklus dotykové sondy zjišťuje ve volitelném směru osy libovolnou polohu na obrobku.



Místo cyklu **0 REFERENCNI ROVINA** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**.

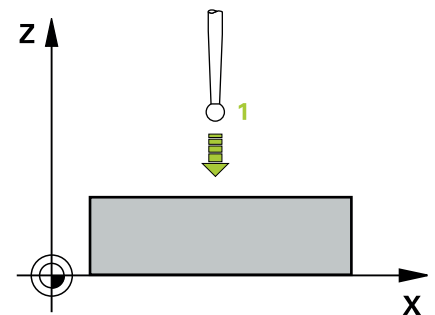
Příbuzná témata

- Cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**

Další informace: "Cyklus 1400 SNIMANI POZICE", Stránka 135

Provádění cyklu

- 1 Dotyková sonda najíždí 3D-pohybem s rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) na předběžnou polohu **1**, naprogramovanou v cyklu
- 2 Poté provede dotyková sonda snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání se musí určit v cyklu
- 3 Po zjištění polohy řízení odjede dotykovou sondou zpět do výchozího bodu snímání a uloží naměřené souřadnice do Q-parametru. Kromě toho ukládá řízení souřadnice té polohy, v níž se dotyková sonda nachází v okamžiku spínacího signálu, do parametrů **Q115 až Q119**. Pro hodnoty v těchto parametrech neuvažuje řízení délku a rádius dotykového hrotu



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém pohybuje dotykovou sondou trojrozměrným pohybem a rychloposuvem do polohy naprogramované v cyklu. Podle polohy, v níž se nástroj předtím nacházel vzniká riziko kolize!

- Předběžně polohujte tak, aby se zamezilo kolizi při najíždění do naprogramované předběžné polohy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Čís. parametru pro výsledek ? Zadejte číslo Q-parametru, kterému se přiřadí hodnota souřadnice. Rozsah zadávání: 0 ... 1 999
	Osa snímání/ směr snímání Zadejte osu snímání tlačítkem volby osy nebo na znakové klávesnici a znaménko směru snímání. Rozsah zadávání: -, +
	Cílová hodnota ? Zadejte všechny souřadnice předběžného polohování dotykové sondy pomocí osových tlačítek nebo znakové klávesnice. Rozsah zadávání: -999 999 999 ... +999 999 999

Příklad

```
11 TCH PROBE 0.0 REFERENCNI ROVINA Q9 Z+
```

```
12 TCH PROBE 0.1 X+99 Y+22 Z+2
```


6.3 Cyklus 1 VZTAZNY BOD POLAR

ISO-programování

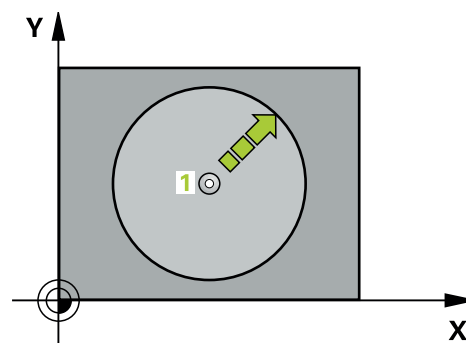
NC-syntaxe je možná pouze v režimu Klartext (Popisný dialog).

Aplikace

Cyklus dotykové sondy **1** zjišťuje v libovolném směru snímání libovolnou polohu na obrobku.

Provádění cyklu

- 1 Dotyková sonda najíždí 3D-pohybem s rychloposuvem (hodnota ze sloupce **FMAX**) na předběžnou polohu **1**, naprogramovanou v cyklu
- 2 Poté provede dotyková sonda snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Během snímání popojíždí řídicí systém současně ve dvou osách (v závislosti na úhlu dotyku). Směr snímání se musí určit v cyklu pomocí polárního úhlu.
- 3 Když řízení zjistilo polohu, odjede dotyková sonda zpátky do výchozího bodu snímání. Souřadnice polohy, na nichž se dotyková sonda nachází v okamžiku spínacího signálu, řízení ukládá do parametrů **Q115** až **Q119**.



Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém pohybuje dotykovou sondou trojrozměrným pohybem a rychloposuvem do polohy naprogramované v cyklu. Podle polohy, v níž se nástroj předtím nacházel vzniká riziko kolize!

- Předběžně polohujte tak, aby se zamezilo kolizi při najíždění do naprogramované předběžné polohy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Osa snímání definovaná v cyklu, určuje rovinu snímání:
Osa snímání X: X/Y-rovina
Osa snímání Y: Y/Z-rovina
Osa snímání Z: Z/X-rovina

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Osa snímání? Zadejte osu snímání osovým tlačítkem nebo ze znakové klávesnice. Zadání potvrďte klávesou ENT . Rozsah zadávání: X, Y nebo Z
	Úhel snímání? Úhel vztažený k ose snímání, v níž má dotyková sonda pojíždět. Rozsah zadávání: -180 ... +180
	Cílová hodnota ? Zadejte všechny souřadnice předběžného polohování dotykové sondy pomocí osových tlačítek nebo znakové klávesnice. Rozsah zadávání: -999 999 999 ... +999 999 999

Příklad

11 TCH PROBE 1.0 VZTAŽNÝ BOD POLAR

12 TCH PROBE 1.1 X UHEL: +30

13 TCH PROBE 1.2 X+0 Y+10 Z+3

6.4 Cyklus 420 MĚŘENÍ UHLU

ISO-programování

G420

Použití

Cyklus dotykové sondy **420** zjišťuje úhel, který libovolná přímka svírá s hlavní osou roviny obrábění.



Místo cyklu **420 MĚŘENÍ UHLU** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1410 SNIMANI NA HRANE**.

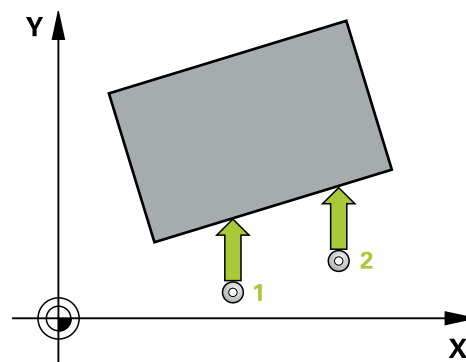
Příbuzná témata

- Cyklus **1410 SNIMANI NA HRANE**

Další informace: "Cyklus 1410 SNIMANI NA HRANE", Stránka 72

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté přejede dotyková sonda k dalšímu snímacímu bodu **2** a provede druhé snímání
- 4 Řídicí systém umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží zjištěný úhel v následujícím Q-parametru:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q150	Naměřený úhel vztahený k hlavní ose roviny obrábění

Upozornění

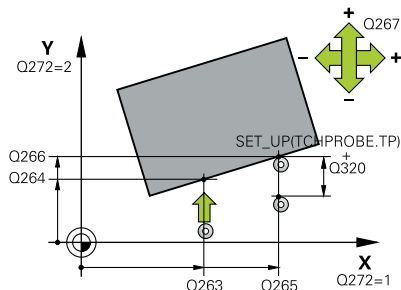
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Pokud je definována osa dotykové sondy = ose měření, můžete změřit úhel ve směru osy A nebo B:
 - Pokud se má úhel měřit ve směru osy A, tak **Q263** zvolte rovno **Q265** a **Q264** různé od **Q266**
 - Pokud se má úhel měřit ve směru osy B, tak **Q263** zvolte různé od **Q265** a **Q264** rovno **Q266**
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny.
Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny.
Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q272 MER.OSA (1/2/3, 1=HLAVNI OSA)?

Osa v níž se mají měření provádět:

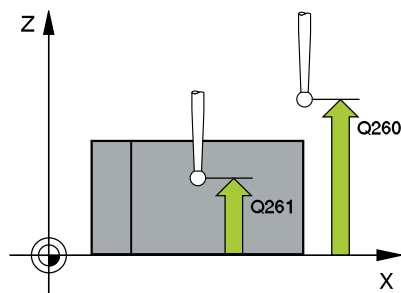
- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření
- 3: Osa dotykové sondy = osa měření

Rozsah zadávání: **1, 2, 3**

Q267 SMER POHYBU 1 (+1=+ / -1=-)?

Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:

- 1:** Záporný směr pojezdu
+1: Kladný směr pojezdu

Rozsah zadávání: **-1, +1**

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostni vzdalnost ?

Přídavná vzdálenost mezi měřicím bodem a kuličkou dotykové sondy. Snímací pohyb startuje také při snímání ve směru nástrojové osy a je přesazený o součet **Q320, SET_UP** a rádiusu snímací kuličky. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Pomocný náhled	Parametr
	Q260 Bezpečna vyska ? Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q301 NAJET NA BEZPECNOU VYSKU (0/1)? Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět: 0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření 1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce Rozsah zadávání: 0, 1
	Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR420.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a protokol měření zobrazit na obrazovce řízení (pak můžete s NC-Start pokračovat v NC-programu) Rozsah zadávání: 0, 1, 2

Příklad

11 TCH PROBE 420 MERENI UHLU ~	
Q263=+10	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+10	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q265=+15	;2. BOD 1. OSY ~
Q266=+95	;2. BOD 2. OSY ~
Q272=+1	;MERENA OSA ~
Q267=-1	;SMER POHYBU ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+1	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI

6.5 Cyklus 421 MERENÍ DIRY

ISO-programování

G421

Použití

Cyklus dotykové sondy **421** zjistí střed a průměr díry (kruhové kapsy). Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.



Místo cyklu **421 MERENÍ DIRY** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1401 SNIMANÍ KRUZNICE**.

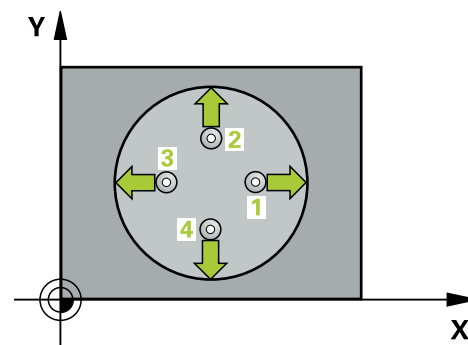
Příbuzná témata

- Cyklus **1401 SNIMANÍ KRUZNICE**

Další informace: "Cyklus 1401 SNIMANÍ KRUZNICE", Stránka 139

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání určuje řízení automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q163	Odchylka průměru

Upozornění

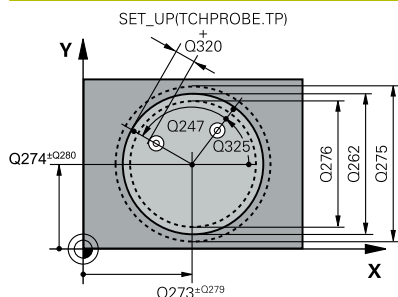
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Čím menší úhlovou rozteč naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá řízení rozměry díry. Nejmenší hodnota zadání: 5°.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámky k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- Cílový průměr **Q262** musí ležet mezi nejmenším a největším rozměrem (**Q276/Q275**).
- Pokud v parametru **Q330** odkážete na frézovací nástroj, pak nemají údaje v parametrech **Q498** a **Q531** žádný účinek.
- Pokud v parametru **Q330** odkážete na soustružnický nástroj, platí následující:
 - Parametry **Q498** a **Q531** musí být zapsané
 - Údaje v parametrech **Q498**, **Q531**, např. z cyklu **800** musí s těmito údaji souhlasit
 - Pokud řízení provede korekturu soustružnického nástroje, tak se korigují příslušné hodnoty ve sloupcích **DZL**, popř. **DXL**.
 - Řídicí systém monitoruje také toleranci zlomení, která je definovaná ve sloupci **LBREAK**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q273 STŘED V 1. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?

Střed díry v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q274 STŘED VE 2. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?

Střed díry ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q262 Žádaný průměr?

Zadejte průměr díry.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q325 START. ÚHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q247 ÚHLOVÁ ROZTEČ?

Úhel mezi dvěma body měření, znaménko úhlové rozteče definuje směr otáčení (- = ve smyslu hodinových ručiček), v němž dotyková sonda jede k dalšímu bodu měření. Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: -120 ... +120

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně PREDEF

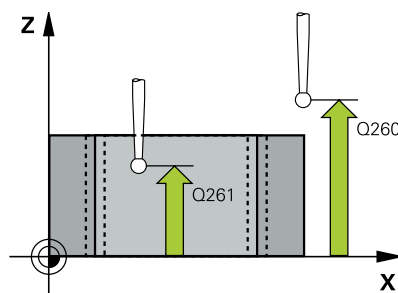
Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1



Pomocný náhled	Parametr
	Q275 MAX. ROZMER DIRY? Největší přípustný průměr díry (kruhové kapsy) Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q276 MIN. ROZMER DIRY? Nejmenší přípustný průměr díry (kruhové kapsy) Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE? Přípustná odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE? Přípustná odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat 1: Vystavit měřicí protokol: řízení standardně uloží soubor protokolu TCHPR421.TXT do stejného adresáře, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s NC-start Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevypisovat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nebo název nástroje, se kterým řídicí systém provedl obrábění. Máte možnost převzít softtlačítkem nástroj přímo z tabulky nástrojů. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Pomocný náhled

Parametr

Q423 Poč. měř. bodů v rovině (4/3)?

Určení, zda má řídicí systém měřit kružnici ve 3 nebo ve 4 bodech:

3: Použít 3 body měření

4: Použít 4 body měření (standardní nastavení)

Rozsah zadávání: **3, 4**

Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1

Určení, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (**Q301=1**):

0: Mezi operacemi pojíždět po přímce

1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q498 Obrácený nástroj (0=ne/1=ano)?

Má smysl pouze pokud jste předtím uvedli v parametru **Q330** soustružnický nástroj. Pro správné sledování soustružnického nástroje musí řízení znát přesnou obráběcí situaci. Zadejte proto následující:

1: Soustružnický nástroj je zrcadlený (otočený o 180°), např. cyklem **800** a parametrem **Obrat'te nástroj Q498=1**

0: Soustružnický nástroj odpovídá popisu z tabulky soustružnických nástrojů toolturn.trn, žádná modifikace např. cyklem **800** a parametrem **Obrat'te nástroj Q498=0**

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q531 Úhel náběhu?

Má smysl pouze pokud jste předtím uvedli v parametru **Q330** soustružnický nástroj. Zadejte úhel naklopení mezi soustružnickým nástrojem a obrobkem během obrábění, např. z cyklu **800** parametr **Úhel náběhu? Q531**.

Rozsah zadávání: **-180 ... +180**

Příklad

11 TCH PROBE 421 MERENÍ DIRY ~	
Q273=+50	;STRED 1. OSY ~
Q274=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+15.25	;ZADANÝ PRUMER ~
Q325=+0	;STARTOVNÍ UHEL ~
Q247=+60	;UHLOVÁ ROZTEC ~
Q261=-5	;MERENÁ VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPEČNOSTNÍ VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPEČNÁ VYSKA ~
Q301=+1	;NAJET BEZPEČ. VYSKU ~
Q275=+15.34	;MAX. ROZMER ~
Q276=+15.16	;MIN. ROZMER ~
Q279=+0.1	;TOLERANCE 1. STREDU ~
Q280=+0.1	;TOLERANCE 2. STREDU ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENÍ ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ ~
Q423=+4	;POČET SNÍMANÍ ~
Q365=+1	;ZPŮSOB POHYBU ~
Q498=+0	;OBRÁCENÝ NASTROJ ~
Q531=+0	;UHEL NABEHU

6.6 Cyklus 422 MERENI KRUHU VNEJSI

ISO-programování

G422

Použití

Cyklus dotykové sondy **422** zjistí střed a průměr kruhového čepu. Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.



Místo cyklu **422 MERENI KRUHU VNEJSI** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1401 SNIMANI KRUIZNICE**.

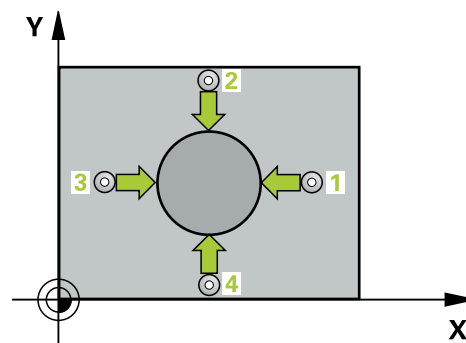
Příbuzná témata

- Cyklus **1401 SNIMANI KRUIZNICE**

Další informace: "Cyklus 1401 SNIMANI KRUIZNICE", Stránka 139

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). Směr snímání určuje řízení automaticky podle naprogramovaného úhlu startu
- 3 Poté jede dotyková sonda v kruhu, buďto ve výšce měření nebo v bezpečné výšce, k dalšímu snímanému bodu **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q163	Odchylka průměru

Upozornění

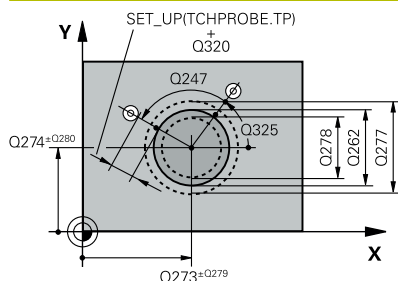
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Čím menší úhlovou rozteč naprogramujete, tím nepřesněji vypočítá řízení rozměry díry. Nejmenší hodnota zadání: 5°.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámky k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- Pokud v parametru **Q330** odkážete na frézovací nástroj, pak nemají údaje v parametrech **Q498** a **Q531** žádný účinek.
- Pokud v parametru **Q330** odkážete na soustružnický nástroj, platí následující:
 - Parametry **Q498** a **Q531** musí být zapsané
 - Údaje v parametrech **Q498**, **Q531**, např. z cyklu **800** musí s těmito údaji souhlasit
 - Pokud řízení provede korekturu soustružnického nástroje, tak se korigují příslušné hodnoty ve sloupcích **DZL**, popř. **DXL**.
 - Řídicí systém monitoruje také toleranci zlomení, která je definovaná ve sloupci **LBREAK**.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q273 STŘED V 1. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?

Střed čepu v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q274 STŘED VE 2. OSE (CÍLOVÁ HODNOTA)?

Střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q262 Žádaný průměr?

Zadejte průměr čepu.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q325 START. ÚHEL ?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q247 ÚHLOVÁ ROZTEČ?

Úhel mezi dvěma měřicími body, znaménko úhlové rozteče definuje směr obrábění (- = ve směru hodinových ručiček). Chcete-li proměřovat oblouky, pak naprogramujte úhlovou rozteč menší než 90°. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: -120 ... +120

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně PREDEF

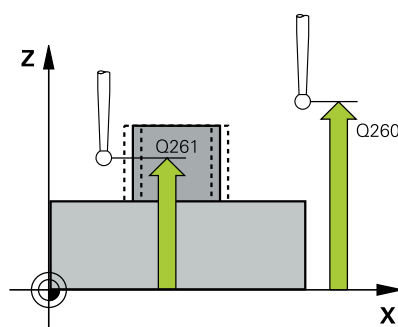
Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1



Pomocný náhled	Parametr
	Q277 MAX. ROZMER CEPU? Největší přípustný průměr čepu. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q278 MIN. ROZMER CEPU? Nejmenší přípustný průměr čepu Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE? Přípustná odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE? Přípustná odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR422.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s NC-start Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevypisovat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nástroje v tabulce nástrojů TOOL.T Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237
	Q423 Poč. měř. bodů v rovině (4/3)? Určení, zda má řídicí systém měřit kružnici ve 3 nebo ve 4 bodech: 3: Použít 3 body měření 4: Použít 4 body měření (standardní nastavení) Rozsah zadávání: 3, 4
	Q365 způsob pohybu? primka=0/kruh=1 Určení, s kterou dráhovou funkcí má nástroj pojíždět mezi měřicími body, když je aktivní pojíždění v bezpečné výšce (Q301=1): 0: Mezi operacemi pojíždět po přímce 1: Mezi obráběcími operacemi pojíždět kruhově po průměru roztečné kružnice Rozsah zadávání: 0, 1

Pomocný náhled	Parametr
	Q498 Obrácený nástroj (0=ne/1=ano)? Má smysl pouze pokud jste předtím uvedli v parametru Q330 soustružnický nástroj. Pro správné sledování soustružnického nástroje musí řízení znát přesnou obráběcí situaci. Zadejte proto následující: 1: Soustružnický nástroj je zrcadlený (otočený o 180°), např. cyklem 800 a parametrem Obrát'te nástroj Q498=1 0: Soustružnický nástroj odpovídá popisu z tabulky soustružnických nástrojů toolturn.trn, žádná modifikace např. cyklem 800 a parametrem Obrát'te nástroj Q498=0 Rozsah zadávání: 0, 1
	Q531 Úhel náběhu? Má smysl pouze pokud jste předtím uvedli v parametru Q330 soustružnický nástroj. Zadejte úhel naklopení mezi soustružnickým nástrojem a obrobkem během obrábění, např. z cyklu 800 parametr Úhel náběhu? Q531. Rozsah zadávání: -180 ... +180

Příklad

11 TCH PROBE 422 MERENI KRUHU VNEJSI ~	
Q273=+50	;STRED 1. OSY ~
Q274=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+75	;ZADANY PRUMER ~
Q325=+90	;STARTOVNI UHEL ~
Q247=+30	;UHLOVA ROZTEC ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q277=+35.15	;MAX. ROZMER ~
Q278=+34.9	;MIN. ROZMER ~
Q279=+0.05	;TOLERANCE 1. STREDU ~
Q280=+0.05	;TOLERANCE 2. STREDU ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q365=+1	;ZPU SOB POHYBU ~
Q498=+0	;OBRACENY NASTROJ ~
Q531=+0	;UHEL NABEHU

6.7 Cyklus 423 MERENÍ UHLU VNITRNI

ISO-programování

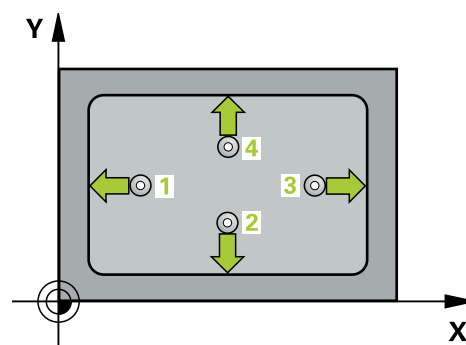
G423

Použití

Cyklus dotykové sondy **423** zjistí střed, délku a šířku pravoúhlé kapsy. Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná délka strany v hlavní ose
Q155	Skutečná délky strany ve vedlejší ose
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q164	Odchylka délky strany v hlavní ose
Q165	Odchylka délky strany ve vedlejší ose

Upozornění

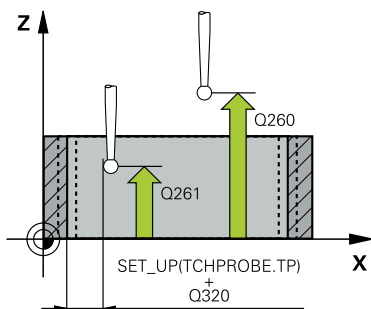
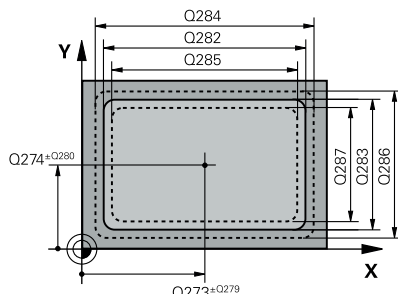
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Pokud rozměry kapsy a bezpečná vzdálenost nedovolují předběžné umístění v blízkosti snímaného bodu, pak provádí řízení snímání vždy ze středu kapsy. Dotyková sonda pak mezi čtyřmi snímanými body neodjíždí na bezpečnou výšku.
- Monitorování nástroje závisí na odchylce první délky strany.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed kapsy v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed kapsy ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q282 1.DELKA STRANY (CILOVA HODNOTA)?

Délka kapsy paralelně s hlavní osou roviny obrábění

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q283 2.DELKA STRANY (CILOVA HODNOTA)?

Délka kapsy paralelně s vedlejší osou roviny obrábění.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečná vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1

Q284 MAX DELKA 1. STRANY?

Největší přípustná délka kapsy

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q285 MIN DELKA 1. STRANY?

Nejmenší přípustná délka kapsy

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Pomocný náhled	Parametr
	Q286 MAX. DELKA 2. STRANY? Největší přípustná šířka kapsy. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q287 MIN. DELKA 2. STRANY? Nejmenší přípustná šířka kapsy Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE? Přípustná odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE? Přípustná odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q281 PROTOKOL MERENÍ (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat. 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR423.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračujte s NC-start . Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevypisovat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nástroje v tabulce nástrojů TOOL.T Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Příklad

11 TCH PROBE 423 MERENI UHLU VNITRNI ~	
Q273=+50	;STRED 1. OSY ~
Q274=+50	;STRED 2. OSY ~
Q282=+80	;1. DELKA STRANY ~
Q283=+60	;2. DELKA STRANY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+1	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q284=+0	;MAX. DELKA 1.STRANY ~
Q285=+0	;MIN. DELKA 1. STRANY ~
Q286=+0	;MAX. DELKA 2.STRANY ~
Q287=+0	;MIN.DELKA 2. STRANY ~
Q279=+0	;TOLERANCE 1. STREDU ~
Q280=+0	;TOLERANCE 2. STREDU ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ

6.8 Cyklus 424 MERENÍ UHLU VNEJŠÍ

ISO-programování

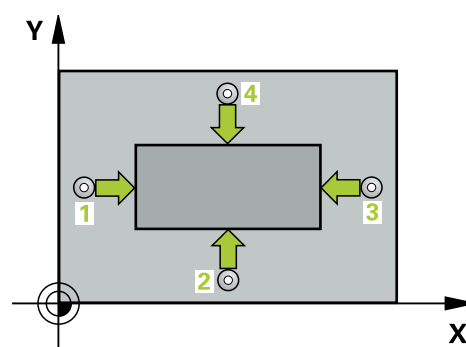
G424

Použití

Cyklus dotykové sondy **424** zjistí střed, délku a šířku pravoúhlého čepu (ostrůvku). Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**).
- 3 Poté jede dotyková sonda buďto souběžně s osou ve výšce měření nebo lineárně v bezpečné výšce k dalšímu bodu snímání **2** a provede tam druhé snímání
- 4 Řídicí systém napolohuje dotykovou sondu k bodu dotyku **3** a pak k bodu dotyku **4** a tam provede třetí a čtvrté snímání
- 5 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q154	Skutečná délka strany v hlavní ose
Q155	Skutečná délky strany ve vedlejší ose
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q164	Odchylka délky strany v hlavní ose
Q165	Odchylka délky strany ve vedlejší ose

Upozornění

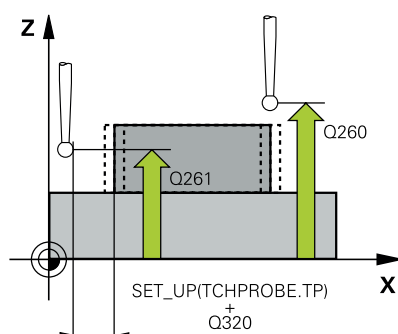
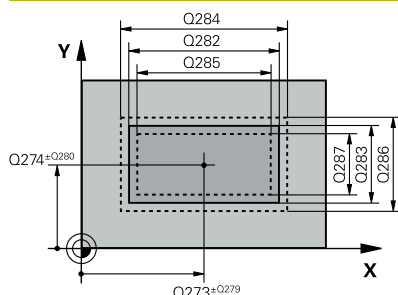
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Monitorování nástroje závisí na odchylce první délky strany.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed čepu v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q274STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed čepu ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q2821.DELKA STRANY (CILOVA HODNOTA)?

Délka čepu paralelně s hlavní osou roviny obrábění

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q2832.DELKA STRANY (CILOVA HODNOTA)?

Délka čepu paralelně s vedlejší osou roviny obrábění.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotkové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotkové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotkové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: 0, 1

Q284 MAX DELKA 1. STRANY?

Největší přípustná délka čepu

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q285MIN DELKA 1. STRANY?

Nejmenší přípustná délka čepu

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Pomocný náhled	Parametr
	Q286 MAX. DELKA 2. STRANY? Největší přípustná šířka čepu Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q285MIN. DELKA 2. STRANY? Nejmenší přípustná šířka čepu Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE? Přípustná odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE? Přípustná odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q281 PROTOKOL MERENÍ (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR424.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný .h-soubor. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s NC-start Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevýdavat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nebo název nástroje, se kterým řídicí systém provedl obrábění. Máte možnost převzít softtlačítkem nástroj přímo z tabulky nástrojů. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Příklad

11 TCH PROBE 424 MERENI UHLU VNEJSI ~	
Q273=+50	;STRED 1. OSY ~
Q274=+50	;2.STRED DIRY V 2.OSE ~
Q282=+75	;1. DELKA STRANY ~
Q283=+35	;2. DELKA STRANY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q284=+75.1	;MAX. DELKA 1.STRANY ~
Q285=+74.9	;MIN. DELKA 1. STRANY ~
Q286=+35	;MAX. DELKA 2.STRANY ~
Q287=+34.95	;MIN.DELKA 2. STRANY ~
Q279=+0.1	;TOLERANCE 1. STREDU ~
Q280=+0.1	;TOLERANCE 2. STREDU ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ

6.9 Cyklus 425 MERENÍ SIRKY VNITRNI

ISO-programování

G425

Použití

Cyklus dotykové sondy **425** zjistí polohu a šířku drážky (kapsy). Pokud jste v cyklu definovali příslušné hodnoty tolerance, provede řízení porovnání cílové a aktuální polohy a uloží odchylku do Q-parametru.



Místo cyklu **425 MERENÍ SIRKY VNITRNI** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**.

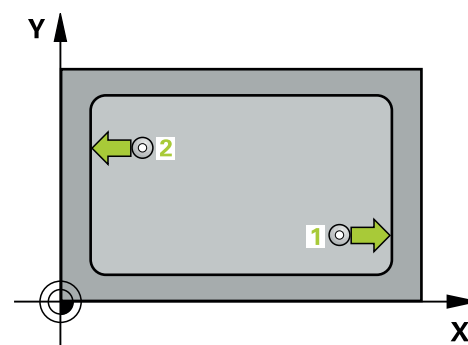
Příbuzná témata

- Cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**

Další informace: "Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Stránka 149

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). 1. snímání je vždy v kladném směru naprogramované osy
- 3 Pokud zadáte pro druhé měření přesazení, pak jede řízení dotykovou sondou (příp. v bezpečné výšce) do příštího bodu snímání **2** a tam provede druhé snímání. U velkých cílových délek polohuje řízení k druhému bodu snímání rychloposuvem. Nezadáte-li žádné přesazení, změří řízení šířku přímo v protilehlém směru
- 4 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q156	Skutečná hodnota naměřené délky
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy
Q166	Odchylka naměřené délky

Upozornění

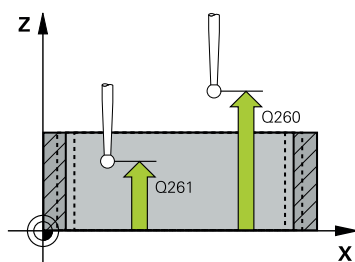
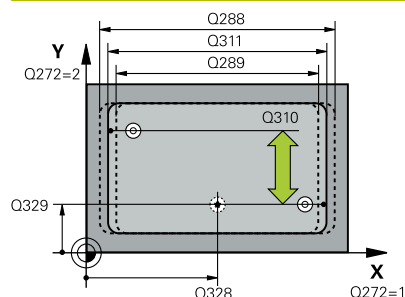
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámky k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- Cílová délka **Q311** musí ležet mezi nejmenším a největším rozměrem (**Q276/Q275**).

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q328 STARTBOD 1.OSY ?

Bod startu snímání v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q329 STARTBOD 2.OSY ?

Bod startu snímání ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q310 VYOSENI TS PRO 2.MERENI (+/-)?

O tuto hodnotu se dotyková sonda přesadí před druhým měřením. Pokud zadáte 0, řízení dotykovou sondu nepřesadí. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?

Osa roviny obrábění, v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření

Rozsah zadávání: 1, 2

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q311 POZADOVANÁ DELKA?

Cílová hodnota měřené délky

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q288 MAX. ROZMER?

Největší přípustná délka.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q289 MIN. ROZMER?

Nejmenší přípustná délka

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Pomocný náhled

Parametr

Q281 PROTOKOL MERENÍ (0/1/2)?

Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol:

0: Měřicí protokol nevystavovat

1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží **soubor protokolu TCHPR425.TXT** do stejné složky, kde se nachází také příslušný .h-soubor.

2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s **NC-start**

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE?

Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení:

0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevysílat

1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q330 Nástroj pro monitorování?

Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje :

0: Monitorování není aktivní

>0: Číslo nebo název nástroje, se kterým řídicí systém provedl obrábění. Máte možnost převzít softtlačítkem nástroj přímo z tabulky nástrojů.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,9** Případně maximálně **255** znaků

Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 425 MERENI SIRKY VNITRNI ~	
Q328=+75	;STARTBOD V 1.OSE ~
Q329=-12.5	;STARTBOD V 2.OSE ~
Q310=+0	;VYOSENI TS 2.MERENI ~
Q272=+1	;MERENA OSA ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA ~
Q311=+25	;POZADOVANA DELKA ~
Q288=+25.05	;MAX. ROZMER ~
Q289=+25	;MIN. ROZMER ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q301=+0	;NAJET BEZPEC.VYSKU

6.10 Cyklus 426 MERENÍ SIRKY ZEBRA

ISO-programování

G426

Použití

Cyklus dotykové sondy **426** zjistí polohu a šířku výstupku (stojiny). Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.



Místo cyklu **426 MERENÍ SIRKY ZEBRA** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**.

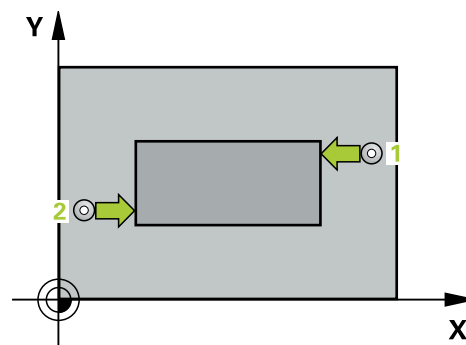
Příbuzná témata

- Cyklus **1404 PROBE SLOT/RIDGE**

Další informace: "Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Stránka 149

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Pak najede dotyková sonda na zadanou výšku měření a provede první snímání snímacím posuvem (sloupec **F**). 1. snímání je vždy v záporném směru naprogramované osy
- 3 Poté přejede dotyková sonda v bezpečné výšce k dalšímu bodu dotyku a provede tam druhé snímání.
- 4 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q156	Skutečná hodnota naměřené délky
Q157	Skutečná hodnota polohy středové osy
Q166	Odchylka naměřené délky

Upozornění

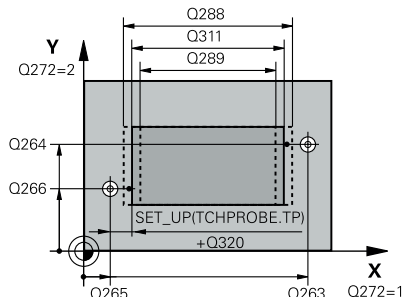
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q263 1. BOD MERENÍ V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENÍ VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q265 2. BOD MERENÍ V 1. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q266 2. BOD MERENÍ VE 2. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q272 MERENA OSA (1=1.OSA/ 2=2.OSA)?

Osa roviny obrábění, v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření

Rozsah zadávání: 1, 2

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přidavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q311 POZADOVANÁ DELKA?

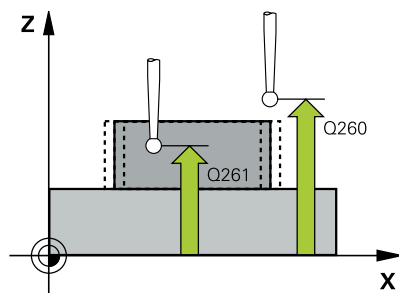
Cílová hodnota měřené délky

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q288 MAX. ROZMER?

Největší přípustná délka.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9



Pomocný náhled	Parametr
	Q289 MIN. ROZMER? Nejmenší přípustná délka Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q281 PROTOKOL MERENÍ (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR426.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s NC-start Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevypisovat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nebo název nástroje, se kterým řídicí systém provedl obrábění. Máte možnost převzít softtlačítkem nástroj přímo z tabulky nástrojů. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Příklad

11 TCH PROBE 426 MERENÍ SIRKY ZEBRA ~	
Q263=+50	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+25	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q265=+50	;2. BOD 1. OSY ~
Q266=+85	;2. BOD 2. OSY ~
Q272=+2	;MĚŘENÍ OSY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q311=+45	;POZADOVANA DELKA ~
Q288=+45	;MAX. ROZMER ~
Q289=+44.95	;MIN. ROZMER ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ

6.11 Cyklus 427 MERIT SOURADNICI

ISO-programování

G427

Použití

Cyklus dotykové sondy **427** zjistí souřadnici zvolené osy, a uloží hodnotu do Q-parametru. Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.



Místo cyklu **427 MERIT SOURADNICI** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**.

Příbuzná témata

- Cyklus **1400 SNÍMAT POLOHU**

Další informace: "Cyklus 1400 SNIMANI POZICE", Stránka 135

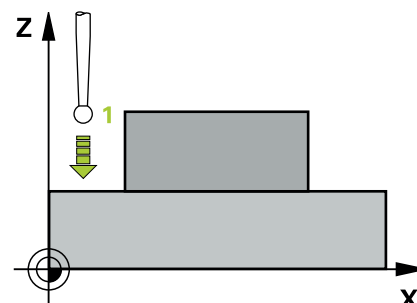
Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém umístí dotykovou sondu s polohovací logikou do předběžné polohy prvního snímaného bodu **1**.
Další informace: "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté umístí řízení dotykovou sondu do obráběcí roviny na zadaný bod snímání **1** a změří tam aktuální hodnotu zvolené osy
- 3 Nakonec řízení umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží zjištěnou souřadnici v následujícím Q-parametru:

Číslo Q-parametrů	Význam
Q160	Naměřená souřadnice

Upozornění

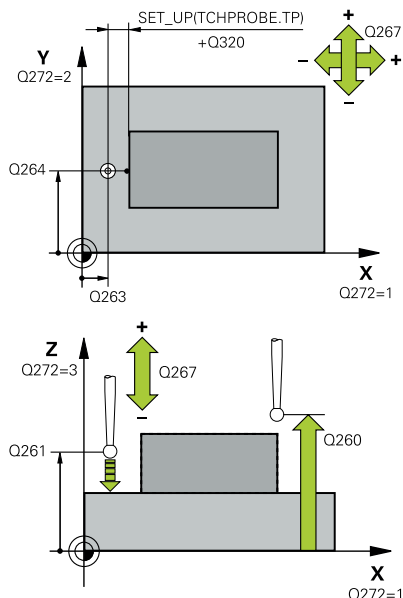
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Řídicí systém provede korekci rádiusu nástroje, pokud je definována jako osa měření některá osa aktivní roviny obrábění (**Q272** = 1 nebo 2). Směr korekce zjišťuje řízení z definovaného směru pojezdu (**Q267**)
- Je-li jako osa měření zvolena osa dotykové sondy (**Q272=3**), pak provede řízení korekci délky nástroje.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.



Poznámky k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- Výška měření **Q261** musí ležet mezi nejmenším a největším rozměrem (**Q276/Q275**).
- Pokud v parametru **Q330** odkážete na frézovací nástroj, pak nemají údaje v parametrech **Q498** a **Q531** žádný účinek.
- Pokud v parametru **Q330** odkážete na soustružnický nástroj, platí následující:
 - Parametry **Q498** a **Q531** musí být zapsané
 - Údaje v parametrech **Q498**, **Q531**, např. z cyklu **800** musí s těmito údaji souhlasit
 - Pokud řízení provede korekturu soustružnického nástroje, tak se korigují příslušné hodnoty ve sloupcích **DZL**, popř. **DXL**.
 - Řídicí systém monitoruje také toleranci zlomení, která je definovaná ve sloupci **LBREAK**.

Pomocný náhled



Parametr

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny.
Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Souřadnice středu kuličky v ose dotykové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Osa v níž se mají měření provádět:

- 1: Hlavní osa = osa měření
- 2: Vedlejší osa = osa měření
- 3: Osa dotykové sondy = osa měření

Rozsah zadávání: **1, 2, 3**

Směr příjezdu dotykové sondy k obrobku:

- 1:** Záporný směr pojezdu
+1: Kladný směr pojezdu

Rozsah zadávání: **-1, +1**

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně
PREDEF

Pomocný náhled	Parametr
	Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR427.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s NC-start Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q288 MAX. ROZMER? Největší přípustná hodnota měření Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q288 MIN. ROZMER? Nejmenší přípustná hodnota měření Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nebo název nástroje, se kterým řídicí systém provedl obrábění. Máte možnost převzít softtlačítkem nástroj přímo z tabulky nástrojů. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Pomocný náhled**Parametr****Q498 Obrácený nástroj (0=ne/1=ano)?**

Má smysl pouze pokud jste předtím uvedli v parametru **Q330** soustružnický nástroj. Pro správné sledování soustružnického nástroje musí řízení znát přesnou obráběcí situaci. Zadejte proto následující:

1: Soustružnický nástroj je zrcadlený (otočený o 180°), např. cyklem **800** a parametrem **Obrát'te nástroj Q498=1**

0: Soustružnický nástroj odpovídá popisu z tabulky soustružnických nástrojů toolturn.trn, žádná modifikace např. cyklem **800** a parametrem **Obrát'te nástroj Q498=0**

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q531 Úhel náběhu?

Má smysl pouze pokud jste předtím uvedli v parametru **Q330** soustružnický nástroj. Zadejte úhel naklopení mezi soustružnickým nástrojem a obrobkem během obrábění, např. z cyklu **800** parametr **Úhel náběhu? Q531**.

Rozsah zadávání: **-180 ... +180**

Příklad

11 TCH PROBE 427 MERIT SOURADNICI ~	
Q263=+35	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+45	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q261=+5	;MERENA VYSKA ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q272=+3	;MERENA OSA ~
Q267=-1	;SMER POHYBU ~
Q260=+20	;BEZPECNA VYSKA ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q288=+5.1	;MAX. ROZMER ~
Q289=+4.95	;MIN. ROZMER ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ ~
Q498=+0	;OBRACENY NASTROJ ~
Q531=+0	;UHEL NABEHU

6.12 Cyklus 430 MERENI ROZTEC.KRUHU

ISO-programování

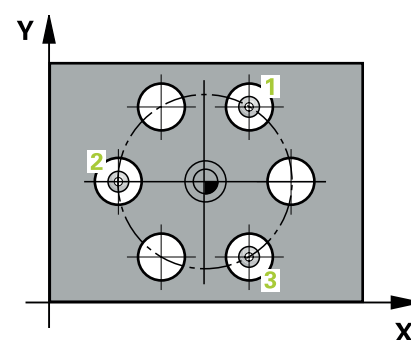
G430

Použití

Cyklus dotykové sondy **430** zjistí střed a průměr roztečné kružnice proměřením tří děr. Pokud jste v cyklu nadefinovali příslušné hodnoty tolerancí, provede řízení porovnání cílových a skutečných hodnot a uloží odchylky do Q-parametrů.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu podle polohovací logiky do zadaného středu prvního otvoru **1**
- Další informace:** "Logika polohování", Stránka 45
- 2 Poté přejede dotyková sonda do zadané výšky měření a zjistí sejmutím čtyř bodů střed první díry
- 3 Potom odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a napolohuje se do zadaného středu druhé díry **2**
- 4 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí druhý střed díry
- 5 Následně odjede dotyková sonda zpět do bezpečné výšky a polohuje se do zadaného středového bodu třetího otvoru **3**
- 6 Řídicí systém přejede dotykovou sondou do zadané výšky měření a sejmutím čtyř bodů zjistí střed třetí díry
- 7 Poté umístí řízení dotykovou sondu zpět na bezpečnou výšku a uloží aktuální hodnoty a odchylky do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Aktuální hodnota středu hlavní osy
Q152	Aktuální hodnota středu vedlejší osy
Q153	Skutečná hodnota průměru roztečné kružnice
Q161	Odchylka středu hlavní osy
Q162	Odchylka středu vedlejší osy
Q163	Odchylka průměru roztečné kružnice

Upozornění

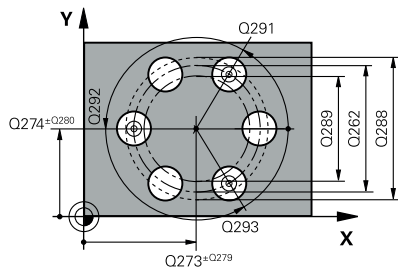
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Cyklus **430** provádí pouze monitorování ulomení, nikoliv automatickou korekci nástroje.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametr

Q273 STRED V 1. OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed roztečné kružnice (cílová hodnota) v hlavní ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q274 STRED VE 2.OSE (CILOVA HODNOTA)?

Střed roztečné kružnice (cílová hodnota) ve vedlejší ose roviny obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q262 Žádaný průměr?

Zadejte průměr díry.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q291 POLAR. UHEL 1. DIRY?

Úhel polárních souřadnic prvního středu díry v rovině obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q292 POLARNI UHEL 2. DIRY?

Úhel polárních souřadnic druhého středu díry v rovině obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q293 POLARNI UHEL 3. DIRY?

Úhel polárních souřadnic třetího středu díry v rovině obrábění. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -360.000 ... +360.000

Q261 MERENA VYSKA V OSE SONDY?

Souřadnice středu kuličky v ose dotkové sondy, na které má být provedeno měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9

Q260 Bezpečná výška ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotkovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9 alternativně PREDEF

Q288 MAX. ROZMER?

Největší přípustný průměr roztečné kružnice.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q289 MIN. ROZMER?

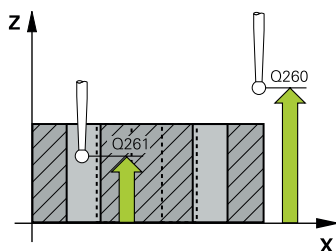
Nejmenší přípustný průměr roztečné kružnice.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Q279 TOLERANCE STREDU V 1.OSE?

Přípustná odchylka polohy v hlavní ose roviny obrábění.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9



Pomocný náhled	Parametr
	Q280 TOLERANCE STREDU VE 2.OSE? Přípustná odchylka polohy ve vedlejší ose roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)? Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol: 0: Měřicí protokol nevystavovat 1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží soubor protokolu TCHPR430.TXT do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program. 2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s NC-start Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q309 PGM-STOP PRI PREKROC. TOLERANCE? Určení, zda má řídicí systém při překročení tolerance zastavit chod programu a vydat chybové hlášení: 0: Chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevysílat 1: Přerušit chod programu, vydat chybové hlášení Rozsah zadávání: 0, 1
	Q330 Nástroj pro monitorování? Určení, zda má řídicí systém provádět monitorování nástroje : 0: Monitorování není aktivní >0: Číslo nebo název nástroje, se kterým řídicí systém provedl obrábění. Máte možnost převzít softtlačítkem nástroj přímo z tabulky nástrojů. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,9 Případně maximálně 255 znaků Další informace: "Monitorování nástroje", Stránka 237

Příklad

11 TCH PROBE 430 MERENI ROZTEC.KRUHU ~	
Q273=+50	;STRED 1. OSY ~
Q274=+50	;STRED 2. OSY ~
Q262=+80	;ZADANY PRUMER ~
Q291=+0	;UHEL 1. DIRY ~
Q292=+90	;UHEL 2. DIRY ~
Q293=+180	;UHEL 3. DIRY ~
Q261=-5	;MERENA VYSKA ~
Q260=+10	;BEZPECNA VYSKA ~
Q288=+80.1	;MAX. ROZMER ~
Q289=+79.9	;MIN. ROZMER ~
Q279=+0.15	;TOLERANCE 1. STREDU ~
Q280=+0.15	;TOLERANCE 2. STREDU ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI ~
Q309=+0	;PGM STOP TOLERANCE ~
Q330=+0	;NASTROJ

6.13 Cyklus 431 MERENI ROVINY

ISO-programování

G431

Použití

Cyklus dotykové sondy **431** zjistí úhly roviny proměřením tří bodů a uloží hodnoty do Q-parametrů.



Místo cyklu **431 MERENI ROVINY** doporučuje HEIDENHAIN silnější cyklus **1420 SNIMANI V ROVINE**.

Příbuzná témata

- Cyklus **1420 SNIMANI V ROVINE**

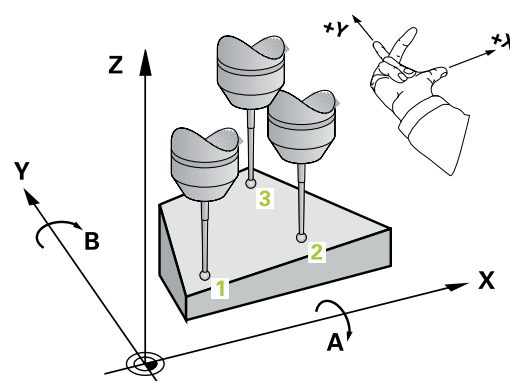
Další informace: "Cyklus 1420 SNIMANI V ROVINE", Stránka 65

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém polohuje dotykovou sondu pomocí polohovací logiky do naprogramovaného bodu snímání **1** a změří v něm první bod roviny. Řídicí systém přitom přesazuje dotykovou sondu vůči směru snímání o bezpečnou vzdálenost

Další informace: "Logika polohování", Stránka 45

- 2 Poté jede dotyková sonda zpátky do bezpečné výšky, pak v obráběcí rovině k bodu dotyku **2** a změří tam skutečnou hodnotu druhého bodu roviny
- 3 Poté jede dotyková sonda zpátky do bezpečné výšky, pak v obráběcí rovině k bodu dotyku **3** a změří tam skutečnou hodnotu třetího bodu roviny
- 4 Nakonec řízení umístí dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží zjištěné hodnoty úhlů do následujících Q-parametrů:



Číslo Q-parametrů	Význam
Q158	Projekční úhel osy A
Q159	Projekční úhel osy B
Q170	Prostorový úhel A
Q171	Prostorový úhel B
Q172	Prostorový úhel C
Q173 až Q175	Naměřené hodnoty v ose dotykové sondy (první až třetí měření)

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud uložíte své úhly do tabulky vztažných bodů a poté naklopíte pomocí **PLANE SPATIAL** na **SPA** = 0; **SPB** = 0; **SPC** = 0, tak existuje několik řešení, ve kterých osy natočení stojí na 0. Hrozí nebezpečí kolize!

► Naprogramujte **SYM (SEQ) +** nebo **SYM (SEQ) -**

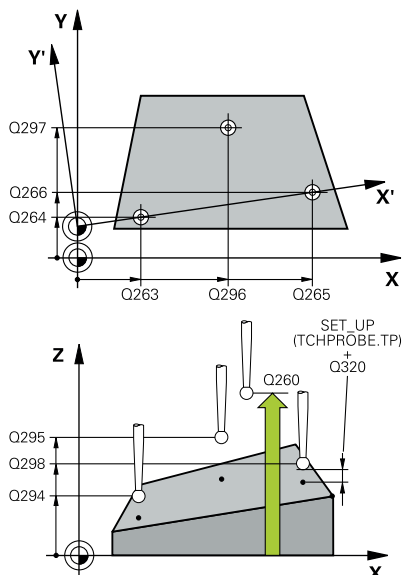
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Řídicí systém dokáže vypočítat hodnotu úhlů pouze tehdy, pokud tři body měření neleží v jedné přímce.
- Na počátku cyklu řízení resetuje aktivní základní natočení.

Poznámky k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.
- V parametrech **Q170 – Q172** se ukládají prostorové úhly, jichž je zapotřebí pro funkci **Naklápění roviny obrábění**. Prvními dvěma měřicími body určujete vyrovnání hlavní osy při naklopení roviny obrábění.
- Třetí měřicí bod určuje směr osy nástroje. Definujte třetí měřicí bod ve směru kladné osy Y, aby tak osa nástroje správně ležela v pravotočivém souřadném systému.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE?

souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q294 1. BOD MERENI VE 3. OSE?

Souřadnice prvního snímaného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q265 2. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q266 2. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q295 2. BOD MERENI VE 3. OSE?

Souřadnice druhého snímaného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q296 3. BOD MERENI V 1. OSE?

Souřadnice třetího snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q297 3. BOD MERENI VE 2. OSE?

Souřadnice třetího snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q298 3. BOD MERENI VE 3. OSE?

Souřadnice třetího snímaného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF

Pomocný náhled

Parametry

Q260 Bezpečna vyska ?

Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q281 PROTOKOL MERENI (0/1/2)?

Určení, zda má řídicí systém vystavit měřicí protokol:

0: Měřicí protokol nevystavovat

1: Vystavit měřicí protokol: řízení uloží **soubor protokolu TCHPR431.TXT** do stejné složky, kde se nachází také příslušný NC-program.

2: Přerušit chod programu a zobrazit měřicí protokol na obrazovce řízení. NC-program pokračuje s **NC-start**

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Příklad

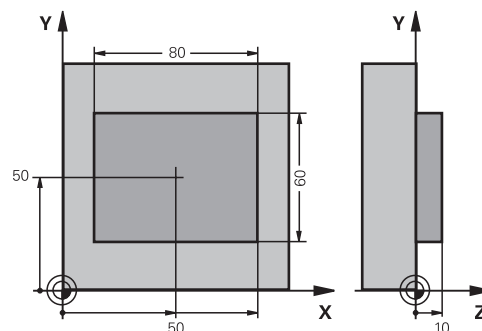
11 TCH PROBE 431 MERENI ROVINY ~	
Q263=+20	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+20	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q294=-10	;1.BOD VE 3.OSE ~
Q265=+50	;2. BOD 1. OSY ~
Q266=+80	;2. BOD 2. OSY ~
Q295=+0	;2. BOD 3. OSY ~
Q296=+90	;3. BOD 1. OSY ~
Q297=+35	;3. BOD 2. OSY ~
Q298=+12	;3. BOD 3. OSY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q260=+5	;BEZPECNA VYSKA ~
Q281=+1	;PROTOKOL MERENI

6.14 Příklady programů

Příklad: Proměření a doobrobení pravoúhlého čepu

Provádění programů

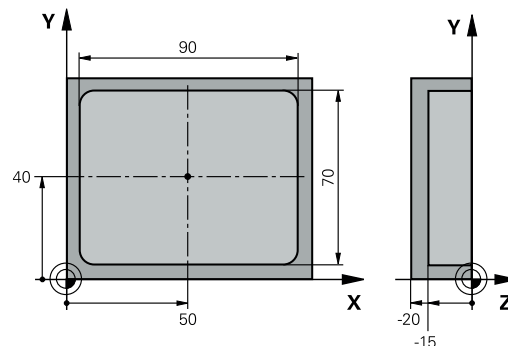
- Hrubovat pravoúhlý čep s přídavkem 0,5
- Měřit pravoúhlý čep
- Pravoúhlý čep obrábět na čisto se zohledněním naměřené hodnoty



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1 TOOL CALL 5 Z S6000	; Vyvolání nástroje pro předběžné obrábění
2 Q1 = 81	; Délka obdélníku v X (hrubovací míra)
3 Q2 = 61	; Délka obdélníku v Y (hrubovací míra)
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Odjetí nástrojem
5 CALL LBL 1	; Vyvolání podprogramu k obrábění
6 L Z+100 R0 FMAX	; Odjetí nástrojem
7 TOOL CALL 600 Z	; Vyvolání dotkového hrotu
8 TCH PROBE 424 MERENI UHLU VNEJSI ~	
Q273=+50 ;STRED 1. OSY ~	
Q274=+50 ;STRED 2. OSY ~	
Q282=+80 ;1. DELKA STRANY ~	
Q283=+60 ;2. DELKA STRANY ~	
Q261=-5 ;MERENA VYSKA ~	
Q320=+0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q260=+30 ;BEZPECNA VYSKA ~	
Q301=+0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU ~	
Q284=+0 ;MAX. DELKA 1.STRANY ~	
Q285=+0 ;MIN. DELKA 1. STRANY ~	
Q286=+0 ;MAX. DELKA 2.STRANY ~	
Q287=+0 ;MIN.DELKA 2. STRANY ~	
Q279=+0 ;TOLERANCE 1. STREDU ~	
Q280=+0 ;TOLERANCE 2. STREDU ~	
Q281=+0 ;PROTOKOL MERENI ~	
Q309=+0 ;PGM STOP TOLERANCE ~	
Q330=+0 ;NASTROJ	
9 Q1 = Q1 - Q164	; Vypočítat délku v X z naměřené odchylky
10 Q2 = Q2 - Q165	; Vypočítat délku v Y z naměřené odchylky
11 L Z+100 R0 FMAX	; Odjetí dotkovým hrotem
12 TOOL CALL 25 Z S8000	; Vyvolání nástroje pro opracování načisto
13 L Z+100 R0 FMAX M3	; Odjetí nástrojem

14 CALL LBL 1	; Vyvolání podprogramu k obrábění
15 L Z+100 R0 FMAX	
16 M30	; Konec programu
17 LBL 1	; Podprogram s obráběcím cyklem pro obdélníkový čep
18 CYCL DEF 256 OBDELNIKOVY CEP ~	
Q218=+Q1 ;1. DELKA STRANY ~	
Q424=+82 ;ROZMER POLOTOVARU 1 ~	
Q219=+Q2 ;2. DELKA STRANY ~	
Q425=+62 ;ROZMER POLOTOVARU 2 ~	
Q220=+0 ;POLOMER / SRAZENI ~	
Q368=+0.1 ;PRIDAVEK PRO STRANU ~	
Q224=+0 ;UHEL NATOCENI ~	
Q367=+0 ;POLOHA CEPU ~	
Q207=+500 ;FREZOVACI POSUV ~	
Q351=+1 ;ZPUSOB FREZOVANI ~	
Q201=-10 ;HLOUBKA ~	
Q202=+5 ;HLOUBKA PRISUVU ~	
Q206=+3000 ;POSUV NA HLOUBKU ~	
Q200=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q203=+10 ;SOURADNICE POVRCHU ~	
Q204=+20 ;2. BEZPEC.VZDALENOST ~	
Q370=+1 ;PREKRYTI DRAHY NAST. ~	
Q437=+0 ;POLOHA PRIJETI ~	
Q215=+0 ;ZPUSOB OBRABENI ~	
Q369=+0 ;PRIDAVEK PRO DNO ~	
Q338=+20 ;PRISUV NA CISTO ~	
Q385=+500 ;POSUV NACISTO	
19 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Vyvolání cyklu
20 LBL 0	; Konec podprogramu
21 END PGM TOUCHPROBE MM	

Příklad: Proměření obdélníkové kapsy, protokolování výsledků měření



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE_2 MM	
1 TOOL CALL 600 Z	; Vyvolání nástroje dotykový hrot
2 L Z+100 R0 FMAX	; Odjet dotykovým hrotem
3 TCH PROBE 423 MERENI UHLU VNITRNI ~	
Q273=+50 ;STRED 1. OSY ~	
Q274=+40 ;STRED 2. OSY ~	
Q282=+90 ;1. DELKA STRANY ~	
Q283=+70 ;2. DELKA STRANY ~	
Q261=-5 ;MERENA VYSKA ~	
Q320=+2 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~	
Q260=+20 ;BEZPECNA VYSKA ~	
Q301=+0 ;NAJET BEZPEC.VYSKU ~	
Q284=+90.15 ;MAX. DELKA 1.STRANY ~	
Q285=+89.95 ;MIN. DELKA 1. STRANY ~	
Q286=+70.1 ;MAX. DELKA 2.STRANY ~	
Q287=+69.9 ;MIN.DELKA 2. STRANY ~	
Q279=+0.15 ;TOLERANCE 1. STREDU ~	
Q280=+0.1 ;TOLERANCE 2. STREDU ~	
Q281=+1 ;PROTOKOL MERENI ~	
Q309=+0 ;PGM STOP TOLERANCE ~	
Q330=+0 ;NASTROJ	
4 L Z+100 R0 FMAX	; Odjetí nástrojem
5 M30	; Konec programu
6 END PGM TOUCHPROBE_2 MM	

7

**Cykly dotykových
sond: Speciální
funkce**

7.1 Základy

Přehled



Řízení musí být k používání 3D-dotykových sond připraveno výrobcem stroje.

HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce snímacích cyklů pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

Řízení nabízí pro následující speciální aplikace následující cykly:

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	Cyklus 3 MERENI ■ Cyklus dotykové sondy pro vytváření cyklů výrobce	293
	Cyklus 4 MERENI VE 3-D ■ Měření libovolné polohy	296
	Cyklus 444 MERENI VE 3D ■ Měření libovolné polohy ■ Zjištění odchylky vůči požadovaným souřadnicím	298
	Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI ■ Cyklus dotykové sondy pro definování různých parametrů dotykové sondy	304
	Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE ■ Cyklus dotykové sondy pro definování extruze ■ Směr extruze, počet a délka je programovatelná	307

7.2 Cyklus 3 MERENI

ISO-programování

NC-syntaxe je možná pouze v režimu Klartext (Popisný dialog).

Aplikace

Cyklus dotykové sondy **3** zjišťuje ve volitelném směru snímání libovolnou polohu na obrobku. Na rozdíl od ostatních cyklů dotykové sondy můžete v cyklu **3** přímo zadat dráhu měření **ABST** a posuv měření **F**. I návrat po zjištění měřené hodnoty se provede o hodnotu **MB**, kterou lze zadat.

Provádění cyklu

- 1 Dotyková sonda se pohybuje z aktuální polohy zadaným posuvem ve stanoveném směru snímání. Směr snímání se musí určit v cyklu pomocí polárního úhlu.
- 2 Když řízení zjistí polohu, dotyková sonda se zastaví. Souřadnice středu snímací kuličky X, Y, Z uloží řízení do tří po sobě následujících Q-parametrů. Řídicí systém neprovádí korekce délky ani radiusu. Číslo prvního parametru výsledku definujete v cyklu.
- 3 Potom řízení odjede dotykovou sondou v opačném směru zpět o hodnotu, kterou jste definovali v parametru **MB**

Upozornění



Přesný způsob fungování cyklu dotykové sondy **3** určuje výrobce stroje nebo programu; cyklus **3** používejte v rámci speciálních cyklů dotykové sondy.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
- Data dotykové sondy **DIST** (maximální dráha pojezdu k bodu snímání) a **F** (posuv snímání), která jsou účinná v jiných cyklech dotykové sondy, neplatí v cyklu dotykové sondy **3**.
- Uvědomte si, že řízení zapisuje zásadně vždy do čtyř po sobě následujících Q-parametrů.
- Pokud řízení nemohlo zjistit žádný platný bod dotyku, tak se NC-program bude dále zpracovávat bez chybového hlášení. V tomto případě přiřadí řízení 4. parametru výsledku hodnotu -1, takže můžete sami provést příslušné ošetření chyby.
- Řídicí systém odjede dotykovou sondou maximálně o dráhu návratu **MB**, ale nikoliv za startovní bod měření. Proto nemůže při odjíždění dojít ke kolizi.



Pomocí funkce **FN 17: SYSWRITE ID990 NR6** můžete určit, zda má cyklus působit na vstupu pro dotykovou sondu X12 nebo X13.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametry
	Čís. parametru pro výsledek ? Zadejte číslo Q-parametru, kterému má řídicí systém přiřadit hodnotu první zjištěné souřadnice (X). Hodnoty Y a Z jsou hned v následujících Q-parametrech. Rozsah zadávání: 0 ... 1 999
	Osa snímání? Zadejte osu, v jejímž směru se má provést snímání, potvrďte klávesou ENT. Rozsah zadávání: X, Y nebo Z
	Úhel snímání? Tímto úhlem definujete směr snímání. Úhel se vztahuje k této ose snímání. Potvrďte tlačítkem ENT. Rozsah zadávání: -180 ... +180
	Maximální měřicí rozsah? Zadejte dráhu pojezdu, jak daleko má dotyková sonda jet z výchozího bodu, zadání potvrďte klávesou ENT. Rozsah zadávání: 0 ... 999999999
	Měření posuvu Zadejte posuv pro měření v mm/min. Rozsah zadávání: 0 ... 3 000
	Maximum vzdálenost odjetí? Dráha pojezdu proti směru snímání po vychýlení dotykového hrotu. Řídicí systém přejede dotykovou sondou zpět maximálně do výchozího bodu, takže nemůže dojít ke kolizi. Rozsah zadávání: 0 ... 999999999
	Vztazny system? (0=AKT/1=REF) Určení, zda se směr snímání a výsledek měření mají vztahovat k aktuálnímu souřadnému systému (AKT, může být tedy posunutý nebo natočený) nebo ke strojnímu souřadnému systému (REF): 0: Snímat v aktuálním systému a výsledek měření uložit do AKTUÁLNÍHO systému 1: Snímat ve fixním strojním REF-systému. Výsledek měření uložit do systému REF Rozsah zadávání: 0, 1

Pomocný náhled**Parametry****Režim chyby? (0=VYP/1=ZAP)**

Určení, zda má řídicí systém při vychýleném dotykovém hrotu na počátku cyklu vydat chybové hlášení nebo ne. Je-li zvolen režim **1**, tak řídicí systém uloží do 4. parametru výsledku hodnotu **-1** a dále cyklus zpracovává:

0: Vydání chybového hlášení

1: Nevydávat chybové hlášení

Rozsah zadávání: **0, 1**

Příklad

11 TCH PROBE 3.0 MERENI

12 TCH PROBE 3.1 Q1

13 TCH PROBE 3.2 X UHEL:+15

14 TCH PROBE 3.3 ABST+10 F100 MB1 VZTAZNY SYSTEM:0

15 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

7.3 Cyklus 4 MERENÍ VE 3-D

ISO-programování

NC-syntaxe je možná pouze v režimu Klartext (Popisný dialog).

Aplikace

Cyklus dotykové sondy **4** zjišťuje libovolnou polohu na obrobku ve směru snímání, definovatelném pomocí vektoru. Na rozdíl od ostatních cyklů dotykové sondy můžete v cyklu **4** přímo zadat dráhu a posuv snímání. I návrat po zjištění snímané hodnoty se provede o hodnotu, kterou lze zadat.

Cyklus **4** je pomocný cyklus, který můžete používat pro snímací pohyby u libovolné dotykové sondy (TS oder TT). Řídicí systém nenabízí žádný cyklus, kterým byste mohli kalibrovat dotykovou sondu DS v libovolném směru snímání.

Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém vyjíždí z aktuální polohy zadaným posuvem do stanoveného směru snímání. Směr snímání se musí určit pomocí vektoru (hodnoty delta v X, Y a Z) v cyklu
- 2 Když řízení zjistí polohu zastaví snímací pohyb. Souřadnice polohy dotyku X, Y, Z uloží řízení do tří po sobě následujících Q-parametrů. Číslo prvního parametru definujete v cyklu. Používáte-li dotykovou sondu DS, tak se výsledek snímání koriguje o kalibrované přesazení středu.
- 3 Pak řízení provede polohování proti směru snímání. Pojezdovou dráhu definujete v parametru **MB**, přitom se pojíždí maximálně až ke startovní poloze



Při předpolohování dbejte na to, aby řízení jelo středem snímací kuličky na definovanou polohu bez korekce.

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud řídicí systém nemohl zjistit žádný platný bod dotyku, tak dostane parametr 4. výsledku hodnotu -1. Řídicí systém **nepřeruší** program! Hrozí nebezpečí kolize!

- Zajistěte, aby bylo možno dosáhnout všechny snímané body

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
- Řídicí systém odjede dotykovou sondou maximálně o dráhu návratu **MB**, ale nikoliv za startovní bod měření. Proto nemůže při odjíždění dojít ke kolizi.
- Uvědomte si, že řízení zapisuje zásadně vždy do čtyř po sobě následujících Q-parametrů.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Čís. parametru pro výsledek ? Zadejte číslo Q-parametru, kterému má řídicí systém přiřadit hodnotu první zjištěné souřadnice (X). Hodnoty Y a Z jsou hned v následujících Q-parametrech. Rozsah zadávání: 0 ... 1 999
	Relativní měřicí dráha v X? Podíl X směrového vektoru, v jehož směru má dotyková sonda popojet. Rozsah zadávání: -999 999 999 ... +999 999 999
	Relativní měřicí dráha v Y? Podíl Y směrového vektoru, v jehož směru má dotyková sonda popojet. Rozsah zadávání: -999 999 999 ... +999 999 999
	Relativní měřicí dráha v Z? Podíl Z směrového vektoru, v jehož směru má dotyková sonda popojet. Rozsah zadávání: -999 999 999 ... +999 999 999
	Maximální měřicí rozsah? Zadejte dráhu pojezdu, jak daleko z výchozího bodu má snímací sonda popojet podél směrového vektoru. Rozsah zadávání: -999 999 999 ... +999 999 999
	Měření posuvu Zadejte posuv pro měření v mm/min. Rozsah zadávání: 0 ... 3 000
	Maximum vzdálenost odjetí? Dráha pojezdu proti směru snímání po vychýlení dotykového hrotu. Rozsah zadávání: 0 ... 999999999
	Vztazny system? (0=AKT/1=REF) Určení, zda má být výsledek snímání uložen v souřadném systému zadávání (AKT) nebo jako vztažený k souřadnému systému stroje (REF): 0: Výsledek měření uložit do AKTUÁLNÍHO systému 1: Výsledek měření uložit do systému REF Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad

11 TCH PROBE 4.0 MERENÍ VE 3-D

12 TCH PROBE 4.1 Q1

13 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

14 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50 VZTAZNY SYSTEM:0

7.4 Cyklus 444 MERENÍ VE 3D

ISO-programování

G444

Použití

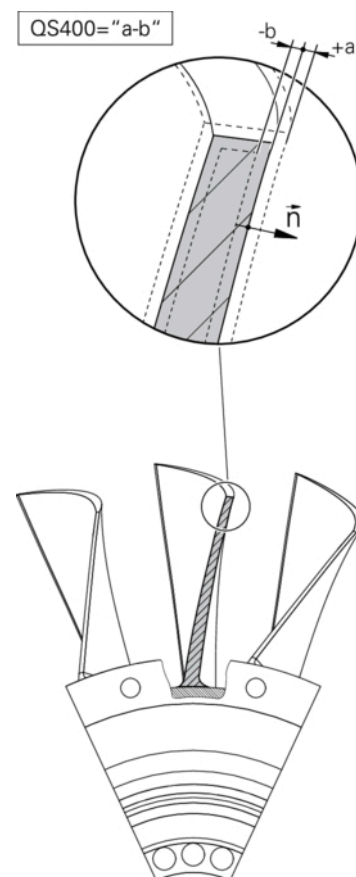


Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.

Cyklus **444** kontroluje jediný bod na povrchu součásti. Tento cyklus se používá např. u tvarových dílců pro měření ploch volného tvaru. Lze například zjistit, zda bod na povrchu dílce leží v porovnání s požadovanou souřadnicí v rozsahu nadměrného nebo nedostatečného rozměru. Následně může operátor vykonat další pracovní kroky, jako např. dodělavku.

Cyklus **444** snímá libovolný bod v prostoru a zjišťuje odchylku od požadované souřadnice. Přitom se bere do úvahy normálový vektor, který je určen parametry **Q581**, **Q582** a **Q583**. Normálový vektor je kolmý k (myšlené) rovině, v níž leží cílová souřadnice. Normálový vektor směřuje pryč od plochy a nedefinuje dráhu snímání. Má smysl zjistit normálový vektor pomocí CAD nebo CAM systému. Rozsah tolerance **QS400** definuje povolenou odchylku mezi aktuální a cílovou souřadnicí podél normálového vektoru. Tak lze například definovat, aby po zjištění nedostatečného rozměru následovalo zastavení programu. Kromě toho řízení vydá protokol a odchylky se uloží do níže uvedených Q-parametrů.

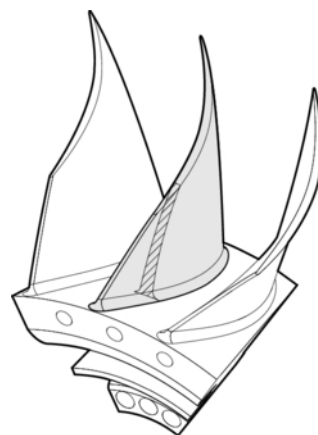


Provádění cyklu

- 1 Dotyková sonda jede z aktuální polohy do bodu normálového vektoru, který se nachází v této vzdálenosti od cílové souřadnice: Vzdálenost = radius snímací kuličky + hodnota **SET_UP** tabulky tchprobe.tp (TNC:\table\tchprobe.tp) + **Q320**. Předpolohování bere zřetel na bezpečnou výšku.

Další informace: "Zpracování cyklů dotykové sondy", Stránka 44

- 2 Následně dotyková sonda najede na požadovanou souřadnici. Dráha snímání je definována prostřednictvím DIST (Nikoli prostřednictvím normálového vektoru! Normálový vektor se používá pouze pro správný výpočet souřadnice.)
- 3 Když řízení zjistí polohu, dotyková sonda je odtažena zpět a zastaví se. Zjištěné souřadnice bodu dotyku uloží řízení do Q-parametrů
- 4 Potom řízení odjede dotykovou sondou v opačném směru zpět o hodnotu, kterou jste definovali v parametru **MB**



Parametry výsledků

Řídicí systém uloží výsledky snímání do následujících parametrů:

Číslo Q-parametrů	Význam
Q151	Naměřená poloha hlavní osy
Q152	Naměřená pozice vedlejší osy
Q153	Naměřená pozice osy nástroje
Q161	Naměřená odchylka hlavní osy
Q162	Naměřená odchylka vedlejší osy
Q163	Naměřená odchylka osy nástroje
Q164	Naměřená 3D odchylka ■ Menší než 0: nedostatečný rozměr ■ Větší než 0: nadměrný rozměr
Q183	Status obrobku: ■ - 1 = není definováno ■ 0 = dobře ■ 1 = dodělavka ■ 2 = zmetek

Funkce protokolu

Řídicí systém vytvoří po zpracování protokol, ve formátu .html. Do protokolu se zapisují výsledky hlavní, vedlejší a nástrojové osy a také 3D-odchylky. Řízení uloží protokol do stejné složky jako soubor .h (pokud není nakonfigurována pro **FN 16** žádná cesta).

Protokol uvádí následující obsahy v hlavní, vedlejší a nástrojové ose:

- Skutečný směr snímání (jako vektor v zadávacím systému).
Hodnota vektoru přitom odpovídá konfigurované dráze snímání
- Definované požadované souřadnice
- (Pokud byla definována tolerance **QS400**) Výstup horní a spodní odchylky jakož i zjištěná odchylka podél normálového vektoru
- Zjištěné skutečné souřadnice
- Barevné zobrazení hodnot (zelená pro "Dobry", oranžová pro "Dodělavka", červená pro "Zmetek")

Upozornění

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Aby bylo možné získat přesné výsledky v závislosti na použité dotykové sondě, musíte před spuštěním cyklu **444** provést 3D-kalibrování. Pro 3D-kalibraci je nutný **3D-ToolComp** opce #92. Volitelný software
- Cyklus **444** vytvoří protokol měření ve formátu .html.
- Bude vydáno chybové hlášení, pokud je před provedením cyklu **444** aktivní cyklus **8 ZRCADLENI**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** nebo cyklus **26 MERITKO PRO OSU**.
- Při snímání se bere do úvahy aktivní TCPM. Snímání poloh s aktivním TCPM se může provádět i při nekonzistentním stavu **Naklápění roviny obrábění**.
- Je-li váš stroj vybaven jedním řízeným vřetenem, tak byste měli aktivovat Úhlové vedení v tabulce dotykové sondy (**sloupec TRACK**). Tím se obecně zvyšuje přesnost při měření se 3D-dotykovou sondou.
- Cyklus **444** vztahuje všechny souřadnice na zadávaný systém.
- Řídicí systém zapíše do vracených parametrů naměřené hodnoty.
Další informace: "Použití", Stránka 298
- Pomocí Q-parametru **Q183** se nastaví stav obrobku dobrý/k přepracování/zmetek, nezávisle na parametru **Q309**.
Další informace: "Použití", Stránka 298

Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Podle nastavení opčního strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204600) se při snímání kontroluje, zda souhlasí poloha rotačních os s úhly naklopení (3D-ROT). Pokud ne, pak řídicí systém vydá chybové hlášení.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametry
	Q263 1. BOD MERENI V 1. OSE? Souřadnice prvního snímaného bodu v hlavní ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q264 1. BOD MERENI VE 2. OSE? souřadnice prvního snímaného bodu ve vedlejší ose obráběcí roviny. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q294 1. BOD MERENI VE 3. OSE? Souřadnice prvního snímaného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q581 Kolmice k povrchu v ref. ose? Zde zadáte normály plochy ve směru hlavní osy. Výstup normály plochy v bodu se obvykle provádí s pomocí CAD/CAM-systémů. Rozsah zadávání: -10 ... +10
	Q582 Kolmice k povrchu ve vedl. ose? Zde zadáte normály plochy ve směru vedlejší osy. Výstup normály plochy v bodu se obvykle provádí s pomocí CAD/CAM-systémů. Rozsah zadávání: -10 ... +10
	Q583 Kolmice k povrchu v ose nástr.? Zde zadáte normály plochy ve směru nástrojové osy. Výstup normály plochy v bodu se obvykle provádí s pomocí CAD/CAM-systémů. Rozsah zadávání: -10 ... +10
	Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q260 Bezpečná výška ? Souřadnice v ose nástroje, v níž nemůže dojít ke kolizi mezi dotykovou sondou a obrobkem (upínadlem). Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9 alternativně PREDEF

Pomocný náhled

Parametry

QS400 Hodnota tolerance?

Zde zadáte rozsah tolerance, který cyklus monitoruje. Tolerance definuje povolenou odchylku normál ploch. Tato odchylka se zjišťuje mezi požadovanou souřadnicí a skutečnou souřadnicí dílce. (Normála plochy je definována pomocí **Q581 - Q583**, cílová souřadnice je definována pomocí **Q263, Q264, Q294**). Tolerance se rozloží v závislosti na normálovém vektoru v osách, viz příklad.

Příklady

- **QS400 = "0,4-0,1"** znamená: horní odchylka = požadovaná souřadnice +0,4, dolní odchylka = požadovaná souřadnice -0,1. Pro cyklus vychází následující toleranční rozsah: "Požadovaná souřadnice +0,4" až "Požadovaná souřadnice -0,1"
- **QS400 = "0,4"** znamená: horní odchylka = požadovaná souřadnice +0,4, dolní odchylka = požadovaná souřadnice. Pro cyklus vyplývá následující rozsah tolerance: "požadovaná souřadnice +0,4" až "požadovaná souřadnice".
- **QS400 = "-0,1"** znamená: horní odchylka = požadovaná souřadnice, dolní odchylka = požadovaná souřadnice -0,1. Pro cyklus vyplývá následující rozsah tolerance: "požadovaná souřadnice" až "požadovaná souřadnice -0,1".
- **QS400 = " "** znamená: žádné sledování tolerance.
- **QS400 = "0"** znamená: žádné sledování tolerance.
- **QS400 = "0.1+0.1"** znamená: žádné sledování tolerance.

Rozsah zadávání: Maximálně **255** znaků

Q309 Reakce na chybu tolerance?

Určení, zda má řídicí systém při zjištěné odchylce přerušit chod programu a vydat hlášení:

0: Při překročení tolerance chod programu nepřerušovat, chybové hlášení nevydávat

1: Při překročení tolerance chod programu přerušovat, chybové hlášení vydávat

2: Pokud se zjištěná skutečná souřadnice podél normálového vektoru plochy nachází pod požadovanou souřadnicí, vydá řídicí systém chybové hlášení a přeruší zpracování NC-programu. Naproti tomu nedojde k žádné chybové reakci, když se zjištěná skutečná souřadnice nachází nad cílovou souřadnicí.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2**

Příklad

11 TCH PROBE 444 MERENI VE 3D ~	
Q263=+0	;1. BOD V 1. OSE ~
Q264=+0	;1. BOD VE 2. OSE ~
Q294=+0	;1.BOD VE 3.OSE ~
Q581=+1	;KOLMICE V REF. OSE ~
Q582=+0	;KOLMICE VE VEDL. OSE ~
Q583=+0	;KOLMICE V OSE NASTR. ~
Q320=+0	;BEZPEČNÁ VZDÁLENOST ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
QS400="1-1"	;TOLERANCE ~
Q309=+0	;REAKCE NA CHYBU

7.5 Cyklus 441 RYCHLE SNIMANI

ISO-programování

G441

Použití

Cyklem **441** dotykové sondy můžete nastavit různé parametry dotykové sondy, jako např. polohovací posuv, globálně pro všechny dále používané cykly dotykové sondy.



Tento cyklus neprovádí žádné strojní pohyby.

Přerušení programu Q400=1

Pomocí parametru **Q400 PRERUSENI** můžete přerušit průběh cyklu a nechat zobrazit zjištěné výsledky.

Přerušení programu s **Q400** platí v následujících cyklech dotykové sondy:

- Cykly dotykové sondy pro kontrolu obrobku: **421 až 427, 430 a 431**
- Cyklus **444 MERENI VE 3D**
- Cykly dotykové sondy pro měření kinematiky: **45x**
- Cykly dotykové sondy pro kalibraci: **46x**
- Cykly dotykové sondy **14xx**

Cykly 421 až 427, 430 a 431:

Řídicí systém zobrazuje zjištěné výsledky během přerušení programu na výstupní obrazovce **FN 16**.

Cykly 444, 45x, 46x, 14xx:

Řídicí systém automaticky zobrazí zjištěné výsledky během přerušení programu v protokolu HTML s cestou: **TNC:\TCHPRIlast.html**.

Upozornění

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- **END PGM, M2, M30** resetují globální nastavení cyklu **441**.
- Parametr cyklu **Q399** je závislý na konfiguraci vašeho stroje. Možnost orientovat dotykovou sondu z NC-programu musí být nastavena výrobcem vašeho stroje.
- I když máte na vašem stroji oddělené potenciometry pro rychloposuv a posuv, tak můžete regulovat posuv i při **Q397=1** pouze potenciometrem pro řízení posuvu.
- Pokud **Q371** se nerovná **0** a dotykový hrot se v cyklech **14xx** nevychýlí, ukončí řídicí systém cyklus. Řídicí systém polohuje dotykovou sondu zpět do bezpečné výšky a uloží stav obrobku **3** do Q-parametru **Q183**. NC-program pokračuje v chodu.
Stav obrobku **3**: Dotykový hrot není vychýlený

Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Ve strojním parametru **maxTouchFeed** (č. 122602) může výrobce stroje definovat mezní posuv. V tomto strojním parametru se definuje absolutní, maximální posuv.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q396 Rychlost posuvu ? Určení se kterým posuvem řízení provede polohování dotykové sondy. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999
	Q397 Předpolohování se strojním rychloposuvem? Určení zda řízení bude pojíždět během předpolohování dotykové sondy posuvem FMAX (strojní rychloposuv): 0: Předpolohovat s posuvem z Q396 1: Předpolohovat se strojním rychloposuvem FMAX Rozsah zadávání: 0, 1
	Q399 Vedení podle úhlu (0/1)? Určení, zda má řízení dotykovou sondu před každým snímáním orientovat: 0: Neorientovat 1: Před každým snímáním provést orientaci vřetena (zvyšuje přesnost) Rozsah zadávání: 0, 1
	Q400 Automatické přerušení? Určení, zda má řízení po cyklu dotykové sondy přerušit chod programu a zobrazit výsledek měření na obrazovce: 0: Chod programu nepřerušovat, i když je v daném snímacím cyklu zvolené zobrazení výsledku měření na obrazovce 1: Přerušit chod programu, zobrazit výsledek měření na obrazovce. Následně můžete pokračovat ve zpracování programu stisknutím NC-Start . Rozsah zadávání: 0, 1 Další informace: "Přerušení programu Q400=1", Stránka 304
	Q371 Nebylo dosaženo bodu dotyku? Určení, jak se bude řídicí systém chovat, pokud se dotykový hrot nevychýlí v rámci hodnoty DIST z tabulky dotykové sondy. 0: Řídicí systém přeruší NC-program s chybovou zprávou, že dotykový bod nelze dosáhnout. Toto chování je standardní. 1: Řídicí systém zobrazí varování a ukončí cyklus snímání. NC-program pokračuje v chodu. Platí pouze v cyklech 14xx . 2: Řídicí systém nezobrazí varování a ukončí cyklus snímání. NC-program pokračuje v chodu. Platí pouze v cyklech 14xx . Rozsah zadávání: 0, 1, 2

Příklad

11 TCH PROBE 441 RYCHLE SNIMANI ~	
Q396=+3000	;RYCHLOST POSUVU ~
Q397=+0	;VOLBA POSUVU ~
Q399=+1	;VEDENI PODLE UHLU ~
Q400=+1	;PRERUSENI ~
Q371=+0	;REAKCE BODU DOTYKU

7.6 Cyklus 1493 SNIMANI EXTRUZE

ISO-programování

G1493

Použití

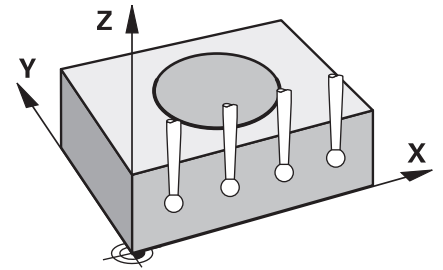
S cyklem **1493** můžete opakovat snímané body určitých cyklů dotykové sondy podél přímky. Směr, délku a počet opakování definujete v cyklu.

Pomocí opakování můžete např. provádět více měření v různých výškách, ke zjištění odtlačení nástroje. Extruzi (opakované snímání) můžete také použít pro zvýšenou přesnost při snímání. Znečištění obrobku nebo drsné povrchy můžete lépe určovat pomocí několika měřicích bodů.

Chcete-li aktivovat opakování pro určité snímané body, musíte před cyklem snímání definovat cyklus **1493**. V závislosti na definici zůstává tento cyklus aktivní pouze pro následující cyklus nebo pro celý NC program. Řízení interpretuje extruzi ve vstupním souřadnicovém systému **I-CS**.

Následující cykly mohou extruzi provádět

- **SNIMANI V ROVINE** (Cyklus **1420**, DIN/ISO: **G1420**), viz Stránka 65
- **SNIMANI NA HRANE** (Cyklus **1410**, DIN/ISO: **G1410**), viz Stránka 72
- **SNIMANI DVOU KRUZNIC** (Cyklus **1411**, DIN/ISO: **G1411**), viz Stránka 80
- **SNIMANI SKLONENE HRANY** (Cyklus **1412**, DIN/ISO: **G1412**), viz Stránka 88
- **Sondování průsečíku** (Cyklus **1416**, DIN/ISO: **G1416**), viz Stránka 96
- **SNIMANI POZICE** (Cyklus **1400**, DIN/ISO: **G1400**), viz Stránka 135
- **SNIMANI KRUZNICE** (Cyklus **1401**, DIN/ISO: **G1401**), viz Stránka 139
- **PROBE SLOT/RIDGE** (Cyklus **1404**, DIN/ISO: **G1404**), viz Stránka 149
- **PROBE POSITION OF UNDERCUT** (Cyklus **1430**, DIN/ISO: **G1430**), viz Stránka 153
- **PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT** (Cyklus **1434**, DIN/ISO: **G1434**), viz Stránka 158



Parametr výsledku Q

Řídicí systém uloží výsledky cyklu dotykové sondy do následujících Q-parametrů:

Číslo Q-parametrů	Význam
Q970	Maximální odchylka od ideální linie snímaného bodu 1
Q971	Maximální odchylka od ideální linie snímaného bodu 2
Q972	Maximální odchylka od ideální linie snímaného bodu 3
Q973	Maximální odchylka průměru 1
Q974	Maximální odchylka průměru 2

Parametr výsledku QS

Řídicí systém ukládá jednotlivé výsledky všech naměřených bodů jedné extruze do QS-parametrů **QS97x**. Každý výsledek má deset znaků. Výsledky jsou odděleny mezerou.

Příklad: **QS970 = 0.12345678 -1.1234567 -2.1234567 -3.1234567**

Číslo QS-paramet- ru	Význam
QS970	Výsledky snímaného bodu 1 extruze
QS971	Výsledky snímaného bodu 2 extruze
QS972	Výsledky snímaného bodu 3 extruze
QS973	Výsledky průměru 1 extruze
QS974	Výsledky průměru 2 extruze

Jednotlivé výsledky můžete v NC-programu převést na číselné hodnoty pomocí zpracování řetězců a použít je například v rámci vyhodnocení.

Příklad:

Cyklus systému sondy poskytuje v rámci QS-parametru **QS970** následující výsledky:

QS970 = 0.12345678 -1.1234567

Následující příklad ukazuje, jak převést získané výsledky na číselné hodnoty.

11 QS0 = SUBSTR (SRC_QS970 BEG0 LEN10)	; Odečíst první výsledek z QS970
12 QL1 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převedení alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL0
13 QS0 = SUBSTR (SRC_QS970 BEG11 LEN10)	; Odečíst druhý výsledek z QS970
14 QL2 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převedení alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL2

Další informace: Uživatelská příručka Programování s **popisným dialogem** (Klartext) nebo **DIN/ISO-programování**

Funkce protokolu

Řídicí systém vytvoří po zpracování protokol jako soubor ve formátu .html. Protokol obsahuje výslednou 3D-odchylku v grafické a tabulkové podobě. Řízení uloží protokol do stejné složky, kde je také NC-program.

Protokol uvádí v závislosti na cyklu následující obsahy v hlavní, vedlejší a nástrojové ose, popř. střed kružnice a průměr:

- Skutečný směr snímání (jako vektor v zadávacím systému).
Hodnota vektoru přitom odpovídá konfigurované dráze snímání
- Definované požadované souřadnice
- Horní a dolní odchylka a zjištěná odchylka podél normálového vektoru
- Zjištěné skutečné souřadnice
- Barevné znázornění hodnot:
 - Zelená: Dobré
 - Oranžová: K dodělání
 - Červená: Zmetek
- Extruzní body:
Horizontální osa představuje směr extruze (opakovaného snímání). Modré body jsou jednotlivé měřené body. Červené čáry znázorňují dolní a horní mez měření. Pokud hodnota překročí toleranci, řídicí systém vybarví oblast grafu červeně.

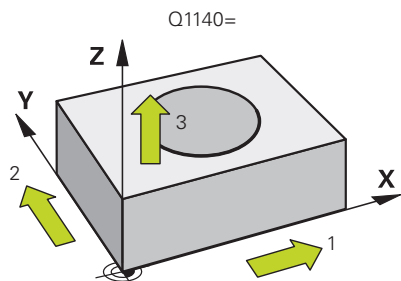
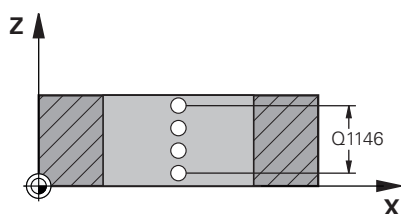
Upozornění

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Pokud **Q1145>0** a **Q1146=0**, provede řízení počet extruzních bodů na stejné pozici.
- Pokud provedete extruzi s cyklem **1401 SNIMANI KRUZNICE**, **1411 SNIMANI DVOU KRUZNIC** nebo **1404 PROBE SLOT/RIDGE**, musí odpovídat směr extruze **Q1140=+3**, jinak vydá řídicí systém chybové hlášení.
- Pokud v rámci cyklu dotykové sondy definujete **POZICE PRO PRENOS Q1120>0**, koriguje řídicí systém vztažný bod o střední hodnotu odchylek. Řídicí systém vypočítá tuto střední hodnotu pro všechny měřené body extruze snímaného objektu podle naprogramované **POZICE PRO PRENOS Q1120**.

Příklad:

- Cílová poloha snímaného bodu 1: 2,35 mm
- Výsledky: **Q5970** = 2.30000000 2.35000000 2.40000000
2.50000000
Střední hodnota: 2.387500000 mm
Vztažný bod je korigován o střední hodnotu vůči cílové poloze, tj. o 0,0375 mm.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
 	Q1140 Směr pro extruzi (1-3)? 1: Extruze ve směru hlavní osy 2: Extruze ve směru vedlejší osy 3: Extruze ve směru nástrojové osy Rozsah zadávání: 1, 2, 3 Q1145 Počet bodů extruze? Počet měřicích bodů, opakovaných cyklem na délce extruze Q1146. Rozsah zadávání: 1 ... 99 Q1146 Délka extruze? Délka, na které se opakují měřicí body. Rozsah zadávání: -99 ... +99 Q1149 Extruze: modální trvání? Působení cyklu: 0: Extruze platí pouze pro další cyklus. 1: Extruze platí až do konce NC-programu. Rozsah zadávání: -99 ... +99

Příklad

11 TCH PROBE 1493 SNIMANI EXTRUZE ~	
Q1140=+3	;SMER EXTRUZE ~
Q1145=+1	;BODY EXTRUZE ~
Q1146=+0	;DELKA EXTRUZE ~
Q1149=+0	;EXTRUZE MODALNI

7.7 Kalibrace spínací dotykové sondy

Aby bylo možné přesně určit skutečný spínací bod 3D-dotykové sondy, musíte dotykový systém kalibrovat. Jinak nemůže řízení zjistit žádné přesné měřicí výsledky.



Dotykový systém vždy kalibrujte při:

- Uvedení do provozu
- Ulomení dotykového hrotu
- Výměna dotykového hrotu
- Změně posuvu při snímání
- Nepravidelnosti, způsobené například zahříváním stroje
- Změně aktivní osy nástroje

Řídicí systém přebírá kalibrační hodnoty pro aktivní dotykovou sondu bezprostředně po kalibraci. Aktualizovaná nástrojová data jsou okamžitě platná. Nové vyvolání nástroje není potřeba.

Při kalibrování zjišťuje řídicí systém „efektivní“ délku dotykového hrotu a „efektivní“ radius snímací kuličky. K provedení kalibrace 3D-dotykové sondy upněte na pracovní stůl stroje kalibrační prstenec nebo čep se známou výškou a se známým rádiusem.

Řídicí systém má kalibrační cykly pro kalibrování délek a radiusů:

Postupujte takto:



- ▶ Stiskněte tlačítko **TOUCH PROBE**



- ▶ Stiskněte softtlačítko **KALIBROVAT TS**
- ▶ Zvolte kalibrační cyklus

Kalibrační cykly řízení

Softtlačítko	Funkce	Stránka
	Cyklus 461 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DOTYKOVÉ SONDY ■ Kalibrace délky	314
	Cyklus 462 KALIBROVÁNÍ VNITŘNÍHO POLOMĚRU DOTYKOVÉ SONDY ■ Zjištění radiusu kalibračním prstencem ■ Zjištění přesazení středu kalibračním prstencem	316
	Cyklus 463 KALIBROVÁNÍ VNĚJŠÍHO POLOMĚRU DOTYKOVÉ SONDY ■ Zjištění radiusu čepem nebo kalibračním trnem ■ Zjištění přesazení středu čepem nebo kalibračním trnem	319
	Cyklus 460 TS KALIBROVÁNÍ ■ Zjištění radiusu kalibrační kuličkou ■ Zjištění přesazení středu kalibrační kuličkou	322

7.8 Zobrazení kalibračních hodnot

Řídicí systém ukládá efektivní délku a efektivní rádius dotykové sondy do tabulky nástrojů. Přesazení středu dotykové sondy ukládá řídicí systém do tabulky dotykové sondy, do sloupců **CAL_OF1** (hlavní osa) a **CAL_OF2** (vedlejší osa). K zobrazení uložených hodnot stiskněte softtlačítko Tabulka dotykové sondy.

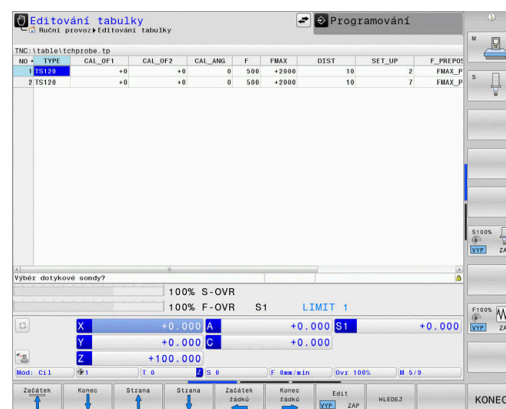
Během kalibrování se automaticky zhotoví protokol o měření. Tento protokol má název **TCHPRAUTO.html**. Místo uložení tohoto souboru je stejné, jako místo uložení výstupního souboru. Protokol o měření se může zobrazit v řízení s webovým prohlížečem. Pokud se používá v jednom NC-programu několik cyklů ke kalibrování dotykové sondy, tak se nachází všechny Protokoly o měření pod **TCHPRAUTO.html**. Pokud zpracováváte cyklus dotykové sondy v režimu Ručně, tak řízení uloží Protokol o měření pod názvem TCHPRMAN.html. Místo uložení tohoto souboru je složka TNC:*.



Ujistěte se, že číslo nástroje v tabulce nástrojů a číslo dotykové sondy v tabulce dotykové sondy si odpovídají. To platí nezávisle na tom, zda chcete cyklus dotykové sondy zpracovat v automatickém nebo v **Ruční provoz**.



Další informace: Příručka pro uživatele **Seřizování, testování a zpracování NC-programů**



7.9 Cyklus 461 KALIBROVÁNÍ DÉLKY DOTYKOVÉ SONDY

ISO-programování

G461

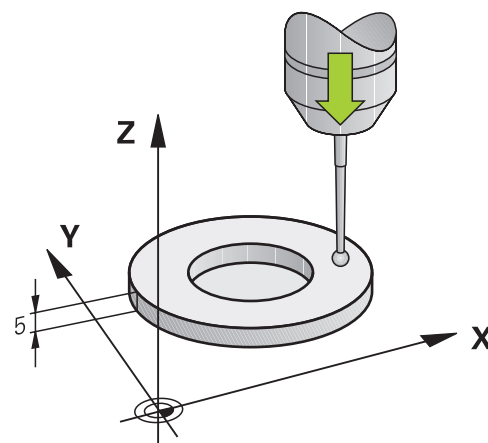
Aplikace



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Než spustíte kalibrační cyklus, musíte nastavit vztažný bod v ose vřetena tak, že na stole stroje je $Z = 0$ a předpolohovat dotykovou sondu nad kalibrační kroužek.

Během kalibrování se automaticky zhotoví protokol o měření. Tento protokol má název **TCHPRAUTO.html**. Místo uložení tohoto souboru je stejné, jako místo uložení výstupního souboru. Protokol o měření se může zobrazit v řízení s webovým prohlížečem. Pokud se používá v jednom NC-programu několik cyklů ke kalibrování dotykové sondy, tak se nachází všechny Protokoly o měření pod **TCHPRAUTO.html**.



Provádění cyklu

- 1 Řídicí systém orientuje dotykovou sondu podle úhlu **CAL_ANG** z tabulky dotykové sondy (pouze pokud lze vaši dotykovou sondu orientovat)
- 2 Řídicí systém snímá z aktuální polohy v záporném směru osy vřetena snímacím posuvem (sloupec **F** z tabulky dotykové sondy)
- 3 Potom řízení polohuje dotykovou sondu rychloposuvem (sloupec **FMAX** z tabulky dotykové sondy) zpátky do startovní polohy

Upozornění

HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

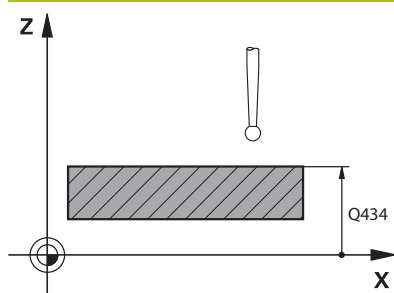
Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
- Efektivní délka dotykové sondy se vždy vztahuje ke vztažnému bodu nástroje. Vztažný bod nástroje se často nachází na tzv. nosu vřetena (čelní ploše vřetena). Výrobce vašeho stroje může vztažný bod nástroje umístit i jinde.
- Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu**Pomocný náhled****Parametry****Q434 Vztažný bod pro délku ?**

Reference pro délku (např. výška nastavovacího kroužku). Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Příklad

11 TCH PROBE 461 TS KALIBRACE DELKY NASTROJE ~

Q434=+5 ;PRESET

7.10 Cyklus 462 KALIBROVÁNÍ VNITŘNÍHO POLOMĚRU DOTYKOVÉ SONDY

ISO-programování

G462

Aplikace



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

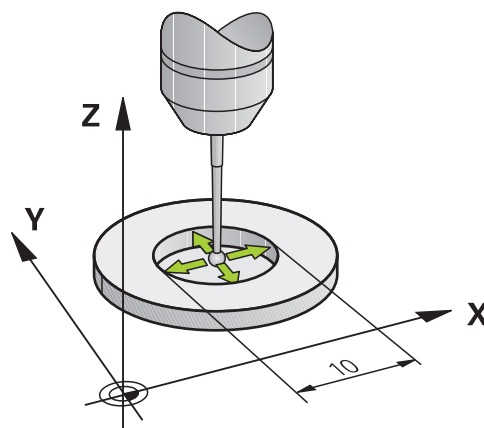
Před spuštěním kalibračního cyklu musíte předpolohovat dotykovou sondu do středu kalibračního kroužku a na požadovanou výšku měření.

Při kalibrování rádiusu snímací kuličky provádí řídicí systém automatickou snímací rutinu. Při prvním průchodu zjistí řízení střed kalibračního kroužku, popř. čepu (hrubé měření) a polohuje dotykovou sondu do středu. Poté se během vlastního kalibrování (jemné měření) zjistí rádius snímací kuličky. Pokud dotyková sonda umožňuje měření s pootočením, tak se přesazení středu zjistí v dalším průchodu.

Během kalibrování se automaticky zhotoví protokol o měření. Tento protokol má název **TCHPRAUTO.html**. Místo uložení tohoto souboru je stejné, jako místo uložení výstupního souboru. Protokol o měření se může zobrazit v řízení s webovým prohlížečem. Pokud se používá v jednom NC-programu několik cyklů ke kalibrování dotykové sondy, tak se nachází všechny Protokoly o měření pod **TCHPRAUTO.html**.

Orientaci sondy určuje kalibrační rutina:

- Orientace není možná, nebo pouze v jednom směru: řídicí systém provede hrubé a přesné měření a zjistí efektivní poloměr dotykové kuličky (sloupeček R v tool.t)
- Orientace je možná ve dvou směrech (např. kabelové dotykové sondy HEIDENHAIN): řídicí systém provede hrubé a jemné měření, otočí dotykovou sondu o 180° a provede další čtyři snímací rutiny. Pomocí měření s pootočením se vedle rádiusu zjistí přesazení středu (CAL-OF v tchprobe.tp).
- Je možná libovolná orientace (např. infračervené dotykové sondy HEIDENHAIN): snímací rutina: viz „Orientace ve dvou směrech je možná“



Upozornění

Aby bylo možno stanovit přesazení středu snímací kuličky, musí být řídicí systém k tomu výrobcem stroje připraven.

Možnosti orientace vaší dotykové sondy jsou u dotykových sond HEIDENHAIN již předem definované. Ostatní dotykové sondy konfiguruje výrobce stroje.

HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

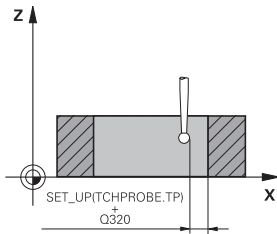
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
- Přesazení středu můžete zjistit pouze s dotykovou sondou, která je k tomu vhodná.
- Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q407 Přesný poloměr kalibr. kroužku?

Zadejte rádius použitého kalibračního kroužku.

Rozsah zadávání: **0,000 1 ... 99,999 9**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q423 Počet sond?

Počet měřicích bodů na průměru. Hodnota působí absolutně.

Zadání: **3...8**

Q380 Ref. úhel v ref. ose?

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Příklad

11 TCH PROBE 462 KALIBRACE TS NA KROUZKU ~

Q407=+5 ;POLOMER KROUZKU ~

Q320=+0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~

Q423=+8 ;POCET SNIMANI ~

Q380=+0 ;VZTAZNY UHEL

7.11 Cyklus 463 KALIBROVÁNÍ VNĚJŠÍHO POLOMĚRU DOTYKOVÉ SONDY

ISO-programování

G463

Aplikace



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Než spustíte kalibrační cyklus, musíte předpolohovat dotykovou sondu nad střed kalibračního trnu. Umístěte dotykovou sondu v její ose přibližně do bezpečné vzdálenosti (hodnota je v tabulce dotykové sondy + hodnota v cyklu) nad kalibračním trnem.

Při kalibrování rádiusu snímací kuličky provádí řídicí systém automatickou snímací rutinu. Při prvním průchodu zjistí řídicí systém střed kalibračního prstence nebo čepu (hrubé měření) a polohuje dotykovou sondu do středu. Poté se během vlastního kalibrování (jemné měření) zjistí rádius snímací kuličky. Pokud dotyková sonda umožňuje měření s pootočením, tak se přesazení středu zjistí v dalším průchodu.

Během kalibrování se automaticky zhotoví protokol o měření. Tento protokol má název **TCHPRAUTO.html**. Místo uložení tohoto souboru je stejné, jako místo uložení výstupního souboru. Protokol o měření se může zobrazit v řízení s webovým prohlížečem. Pokud se používá v jednom NC-programu několik cyklů ke kalibrování dotykové sondy, tak se nachází všechny Protokoly o měření pod **TCHPRAUTO.html**.

Orientaci sondy určuje kalibrační rutina:

- Orientace není možná, nebo pouze v jednom směru: řídicí systém provede hrubé a přesné měření a zjistí efektivní poloměr dotykové kuličky (sloupeček R v tool.t)
- Orientace je možná ve dvou směrech (např. kabelové dotykové sondy HEIDENHAIN): řídicí systém provede hrubé a jemné měření, otočí dotykovou sondu o 180° a provede další čtyři snímací rutiny. Pomocí měření s pootočením se vedle rádiusu zjistí přesazení středu (CAL-OF v tchprobe.tp).
- Je možná libovolná orientace (např. infračervená dotykové sondy HEIDENHAIN): snímací rutina: viz „Orientace ve dvou směrech je možná“

Upozornění

Aby bylo možno stanovit přesazení středu snímací kuličky, musí být řídicí systém k tomu výrobcem stroje připraven.

Možnosti orientace vaší dotykové sondy jsou u sond HEIDENHAIN již předem definované. Ostatní dotykové sondy konfiguruje výrobce stroje.

HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

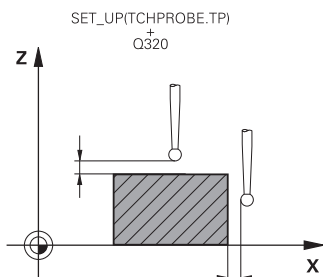
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
- Přesazení středu můžete zjistit pouze s dotykovou sondou, která je k tomu vhodná.
- Během kalibrace se automaticky vytváří měřicí protokol. Tento protokol má název TCHPRAUTO.html.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q407 Přesný poloměr kalibrač. trnu?

Průměr nastavovacího prstence

Rozsah zadávání: **0,000 1 ... 99,999 9****Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?**

Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá ke sloupci **SET_UP** v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF****Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?**

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření**1:** Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšceRozsah zadávání: **0, 1****Q423 Počet sond?**

Počet měřicích bodů na průměru. Hodnota působí absolutně.

Zadání: **3...8****Q380 Ref. úhel v ref. ose?**

Úhel mezi hlavní osou roviny obrábění a prvním bodem snímání. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Příklad

11 TCH PROBE 463 KALIBRACE TS NA TRNU ~	
Q407=+5	;POLOMER KALIB.KROUZKU ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q301=+1	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q423=+8	;POCET SNIMANI ~
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL

7.12 Cyklus 460 TS KALIBROVÁNÍ

ISO-programování

G460

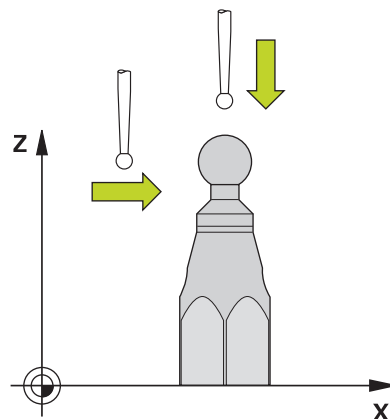
Aplikace



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Cyklem **460** můžete automaticky kalibrovat spínací 3D-dotykovou sondu pomocí přesné kalibrační koule.

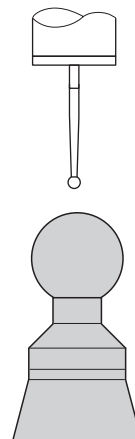
K tomu je možné zjistit data 3D-kalibrace. K tomu je potřeba opce #92, **3D-ToolComp**. Data 3D-kalibrace popisují chování při výchylce dotykové sondy v libovolném směru snímání. Na adrese TNC: `\system\3D-ToolComp\*` se 3D-kalibrační data uloží. V tabulce nástrojů je ve sloupci **DR2TABLE** odkazováno na tabulku 3DTC. Při snímání je potom brán zřetel na data 3D-kalibrace. Tato 3D-kalibrace je potřebná když chcete dosáhnout s 3D-snímáním velmi vysokou přesnost, např. cyklus **444**.



Před kalibrací jednoduchého dotykového hrotu:

Než spustíte kalibrační cyklus, musíte předpolohovat dotykovou sondu:

- ▶ Definujte přibližnou hodnotu poloměru R a délky L sondy
- ▶ Umístěte sondu v rovině obrábění nad středem kalibrační kuličky
- ▶ Umístěte sondu v ose dotykové sondy nad středem kalibrační kuličky, přibližně do bezpečné vzdálenosti. Bezpečná vzdálenost se skládá z hodnoty v tabulce dotykové sondy a hodnoty cyklu.



Předpolohování jednoduchého dotykového hrotu

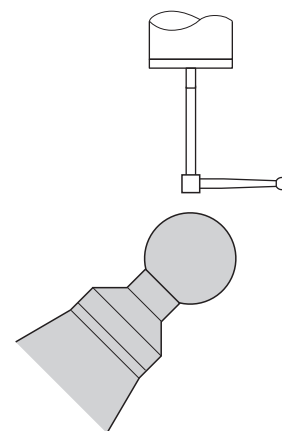
Před kalibrací dotkového hrotu ve tvaru L:

- Upněte kalibrační kouli

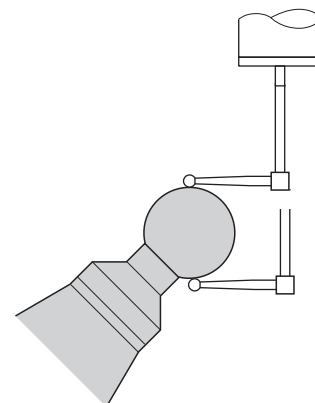


Při kalibraci musí být možné snímání na severním a jižním pólu. Pokud to není možné, nedokáže řídicí systém určit poloměr kuličky. Zajistěte, aby nedošlo k žádné kolizi.

- Definujte přibližnou hodnotu poloměru **R** a délky **L** sondy Tyto můžete zjistit pomocí přípravku na seřízení.
- Uložte přibližné přesazení středu do tabulky dotkové sondy:
 - **CAL_OF1:** Délka výložníku
 - **CAL_OF2:** 0
- Vyměňte dotkovou sondu a nasměrujte ji rovnoběžně s hlavní osou, např. s cyklem **13 ORIENTACE**
- Zadejte úhel kalibrování do sloupce **CAL_ANG** v tabulce dotkové sondy
- Polohujte střed dotkové sondy na střed kalibrační koule
- Protože je dotkový hrot zahnutý, není kulička dotkové sondy nad středem kalibrační koule.
- Umístěte dotkovou sondu v ose nástroje přibližně do bezpečné vzdálenosti (hodnota z tabulky dotkové sondy + hodnota v cyklu) nad kalibrační kouli.



Předpolohování dotkového hrotu ve tvaru L



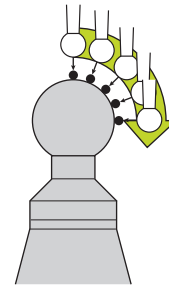
Postup kalibrování dotkového hrotu ve tvaru L

Provádění cyklu

V závislosti na parametru **Q433** lze provést pouze jednu kalibraci poloměru, nebo kalibraci poloměru a délky.

Kalibrace poloměru Q433=0

- 1 Upněte kalibrační kouli. Dbejte na to, aby nemohlo dojít ke kolizi
- 2 Dotykovou sondu polohujte v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině přibližně do středu koule
- 3 První pohyb řízení se provádí v rovině, v závislosti na vztažném úhlu (**Q380**)
- 4 Řídicí systém napolohuje sondu v ose dotykové sondy
- 5 Spustí se snímání a řízení začne s hledáním rovníku kalibrační koule.
- 6 Po určení rovníku začíná stanovení úhlu vřetena pro kalibraci **CAL_ANG** (pro dotykový hrot ve tvaru L)
- 7 Po zjištění **CAL_ANG** začne kalibrace poloměru
- 8 Nakonec přejede řízení dotykovou sondou v její ose zpět do výšky, kde byla sonda předběžně polohovaná

**Kalibrace poloměru a délky Q433=1**

- 1 Upněte kalibrační kouli. Dbejte na to, aby nemohlo dojít ke kolizi
- 2 Dotykovou sondu polohujte v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině přibližně do středu koule
- 3 První pohyb řízení se provádí v rovině, v závislosti na vztažném úhlu (**Q380**)
- 4 Potom napolohuje řízení dotykovou sondu v její ose.
- 5 Spustí se snímání a řízení začne s hledáním rovníku kalibrační koule.
- 6 Po určení rovníku začíná stanovení úhlu vřetena pro kalibraci **CAL_ANG** (pro dotykový hrot ve tvaru L)
- 7 Po zjištění **CAL_ANG** začne kalibrace poloměru
- 8 Poté přejede řízení dotykovou sondou v její ose zpět do výšky, kde byla sonda předběžně polohovaná
- 9 Řídicí systém zjistí délku dotykové sondy na severním pólu kalibrační koule
- 10 Na konci cyklu přejede řízení dotykovou sondou v její ose zpět do výšky, kde byla sonda předběžně polohovaná

V závislosti na parametru **Q455** lze provést dodatečně 3D-kalibraci.

3D-kalibrace Q455= 1...30

- 1 Upněte kalibrační kouli. Dbejte na to, aby nemohlo dojít ke kolizi
- 2 Po kalibraci rádiusu a délky řízení odjede s dotykovou sondou v její ose zpátky. Potom napolohuje řízení dotykovou sondou nad severním pólem
- 3 Snímání začíná na severním pólu a v několika krocích probíhá až k rovníku. Jsou definovány odchylky od požadované hodnoty, a tím specifické chování výchyly.
- 4 Počet bodů dotyku mezi severním pólem a rovníkem lze definovat. Tento počet závisí na zadávaném parametru **Q455**. Naprogramovat lze hodnotu od 1 do 30. Naprogramujete-li **Q455** = 0, pak řízení neprovede žádné 3D-kalibrování
- 5 Odchylky definované během kalibrace se uloží do tabulky 3DTC.
- 6 Na konci cyklu přejede řízení dotykovou sondou v její ose zpět do výšky, kde byla sonda předběžně polohovaná



- U hrotu ve tvaru L probíhá kalibrace mezi severním a jižním pólem.
- Aby se provedla kalibrace délky, musí být známá poloha středu (**Q434**) kalibrační koule ve vztahu k aktivnímu nulovému bodu. Pokud tomu tak není, pak se nedoporučuje provádět kalibrování délek s cyklem **460**!
- Příkladem aplikace kalibrování délek s cyklem **460** je porovnání dvou dotykových sond.

Upozornění

HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

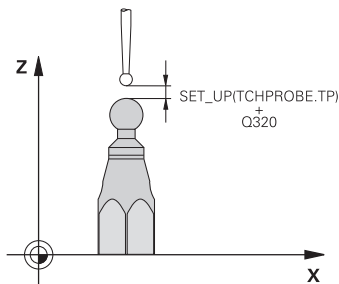
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
- Během kalibrování se automaticky zhotoví protokol o měření. Tento protokol má název **TCHPRAUTO.html**. Místo uložení tohoto souboru je stejné, jako místo uložení výstupního souboru. Protokol o měření se může zobrazit v řízení s webovým prohlížečem. Pokud se používá v jednom NC-programu několik cyklů ke kalibrování dotykové sondy, tak se nachází všechny Protokoly o měření pod **TCHPRAUTO.html**.
- Efektivní délka dotykové sondy se vždy vztahuje ke vztažnému bodu nástroje. Vztažný bod nástroje se často nachází na tzv. nosu vřetena (čelní ploše vřetena). Výrobce vašeho stroje může vztažný bod nástroje umístit i jinde.
- Hledání rovniku kalibrační koule vyžaduje, v závislosti na přesnosti předběžného umístění, různý počet snímacích bodů.
- Pro dosažení optimálních výsledků z hlediska přesnosti s hrotem ve tvaru L doporučuje HEIDENHAIN snímat a kalibrovat stejnou rychlostí. Kontrolujte polohu Override posuvu, pokud je tento při snímání aktivní.
- Naprogramujete-li **Q455 = 0**, pak řízení neprovede žádné 3D-kalibrování.
- Naprogramujete-li **Q455 = 1 až 30**, pak se provede 3D-kalibrování dotykové sondy. Přitom jsou zjištěny odchylky chování výchylky v závislosti na různých úhlech. Použijete-li cyklus **444**, měli byste předtím provést 3D-kalibraci.
- Když naprogramujete **Q455 = 1 až 30**, tak se tabulka uloží s cestou **TNC:\system\3D-ToolComp***.
- Pokud již existuje odkaz na kalibrační tabulku (zápis v **DR2TABLE**), tak se tato tabulka přepíše.
- Pokud neexistuje odkaz na kalibrační tabulku (zápis v **DR2TABLE**), vytvoří se v závislosti na číslu nástroje odkaz a příslušná tabulka.

Poznámka k programování

- Před definicí cyklu musíte naprogramovat vyvolání nástroje pro definici osy dotykové sondy.

Parametry cyklu

Pomocný náhled



Parametry

Q407 Přesný poloměr kalibrační koule?

Zadejte přesný rádius použité kalibrační koule.

Rozsah zadávání: **0,000 1 ... 99,999 9**

Q320 Bezpečnostní vzdálenost ?

Přidavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. **Q320** se přičítá k **SET_UP** (tabulka dotykové sondy) a pouze při snímání vztažného bodu v ose dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **PREDEF**

Q301 NAJET NA BEZPEČNOU VYSKU (0/1)?

Stanovení, jak má dotyková sonda mezi měřicími body pojíždět:

0: Mezi měřicími body přejíždět ve výšce měření

1: Mezi měřicími body přejíždět v bezpečné výšce

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q423 Počet sond?

Počet měřících bodů na průměru. Hodnota působí absolutně.

Zadání: **3...8**

Q380 Ref. úhel v ref. ose?

Zadejte vztažný úhel (základního natočení) pro zjištění měřících bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Q433 Kalibrovat délku (0/1) ?

Určení, zda má řídicí systém po kalibraci rádiusu kalibrovat také délku dotykové sondy:

0: Nekalibrovat délku dotykové sondy

1: Kalibrovat délku dotykové sondy

Rozsah zadávání: **0, 1**

Q434 Vztažný bod pro délku ?

Souřadnice středu kalibrační koule. Definice je potřebná pouze pokud se má provést kalibrování délky. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-99 999,999 9 ...+99 999,999 9**

Q455 Počet bodů pro 3D kalibraci?

Zadejte počet snímaných bodů pro 3D-kalibrování. Smysl má hodnota např. 15 snímaných bodů. Pokud naprogramujete „0“, neproběhne žádná 3D-kalibrace. Během 3D-kalibrace je zjišťováno chování dotykové sondy při vychýlení pod různými úhly a uloženo do tabulky. Pro 3D-kalibraci se používá 3D-ToolComp.

Rozsah zadávání: **0 ... 30**

Příklad

11 TCH PROBE 460 TS KALIBRACE TS NA KOULI ~	
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q301=+1	;NAJET BEZPEC.VYSKU ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL ~
Q433=+0	;KALIBROVANI DELKY ~
Q434=-2.5	;PRESET ~
Q455=+15	;POC.BODU 3D KAL.

8

**Cykly dotykových
sond: Automatické
proměření
kinematiky**

8.1 Kinematická měření s dotykovou sondou TS (opce #48)

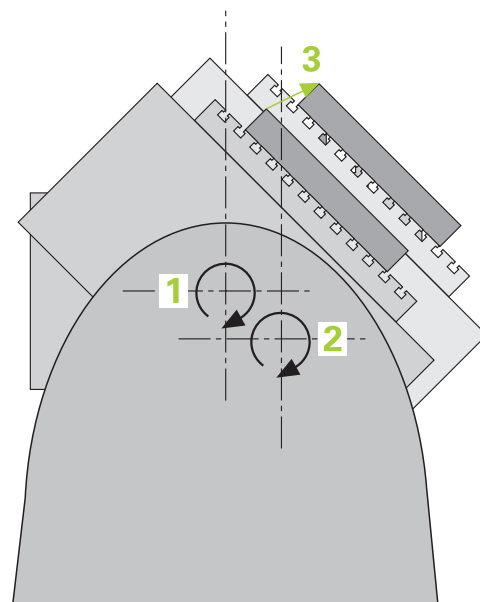
Základy

Požadavky na přesnost obrábění, zvláště v oblasti práce s 5 osami, jsou stále vyšší. Mají se přesně vyrábět složité součástky s reprodukovatelnou přesností, a to i po dlouhou dobu.

Důvody nepřesností u víceosového obrábění jsou – mezi jiným – odchylky mezi kinematickým modelem, který je uložen v řídicím systému (viz obrázek 1), a skutečnými kinematickými poměry na stroji (viz obrázek 2). Tyto odchylky vedou při polohování rotačních os k chybám na obrobku (viz obrázek 3). Musí se tedy vytvořit možnost upravit model co možná nejpřesněji podle skutečnosti.

Funkce řízení **KinematicsOpt** je důležitým prvkem, který pomáhá tyto složité požadavky skutečně řešit: cyklus 3D dotykové sondy proměří automaticky všechny přítomné rotační osy na vašem stroji, nezávisle na jejich mechanickém provedení jako stůl nebo hlava. Přitom se upevní na libovolném místě stolu stroje kalibrační koule a proměří se s přesností podle vaší volby. Při definici cyklu stanovíte pouze samostatně pro každou osu naklápění rozsah, který si přejete proměřit.

Z naměřených hodnot řízení zjistí statistickou přesnost naklápění. Přitom program minimalizuje chybu pozice vznikající naklápěním, a automaticky uloží geometrii stroje na konci měření do příslušných konstant stroje v tabulce kinematiky.



Přehled

Řídicí systém nabízí cykly, jimiž můžete automaticky zálohovat, obnovit, prověřit a optimalizovat kinematiku stroje:

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	Cyklus 450 ULOŽENÍ KINEMATIKY (opce #48) ■ Uložení aktivní kinematiky stroje ■ Obnovení předtím uložené kinematiky	334
	Cyklus 451 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (opce #48) ■ Automatická kontrola kinematiky stroje ■ Optimalizace kinematiky stroje	337
	Cyklus 452 KOMPENZACE PRESET (opce #48) ■ Automatická kontrola kinematiky stroje ■ Optimalizace kinematického transformačního řetězce stroje	356
	Cyklus 453 KINEMATICS GRID (opce #48) ■ Automatické zkoušení v závislosti na poloze osy naklopení kinematiky stroje ■ Optimalizace kinematiky stroje	370

8.2 Předpoklady



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Advanced Function Set 1 (Sada 1 rozšířených funkcí – opce #8) musí být povolena

Musí být povolena opce #48.

Stroj a řídicí systém musí být výrobcem stroje připraveny.

Aby bylo možno využít KinematicsOpt, tak musí být splněny tyto předpoklady:

- Dotyková sonda 3D, používaná k měření, musí být kalibrována.
- Cykly lze realizovat pouze s osou nástroje v Z.
- Na libovolném místě stolu stroje musí být upevněna měřicí koule s přesně známým rádiusem (poloměrem) a s dostatečnou tuhostí
- Popis kinematiky stroje musí být kompletní a správně definovaný a transformační rozměry musí být zadané s přesností asi 1 mm.
- Stroj musí být kompletně geometricky proměřen (provede výrobce stroje při uvádění do provozu).
- Výrobce stroje musí do konfiguračních dat uložit strojní parametry pro **CfgKinematicsOpt** (č. 204800):
 - **maxModification** (č. 204801) určuje mezní toleranci, za níž má řízení vydat upozornění, pokud leží změny hodnot kinematiky za touto mezní hodnotou
 - **maxDevCalBall** (č. 204802) určuje, jak velká smí být odchylka naměřeného radiusu kalibrační koule od zadaného parametru cyklu
 - **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) určuje speciální M-funkci výrobce stroje, s jejíž pomocí můžete polohovat rotační osy



HEIDENHAIN doporučuje používat kalibrační koule **KKH 250 (objednací číslo 655475-01)** nebo **KKH 80 (objednací číslo 655475-03)**, které vykazují zvláště vysokou tuhost a byly konstruovány pro kalibrování stroje. V případě zájmu kontaktujte fu HEIDENHAIN.

Upozornění



HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce snímacích cyklů pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Během provádění cyklů dotykové sondy **400 až 499** nesmí být aktivní žádné cykly pro přepočítání souřadnic. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Následující cykly neaktivujte před použitím cyklů dotykové sondy: **Cyklus 7**, cyklus 8 **ZRCADLENI**, cyklus 10 **OTACENI**, cyklus 11 **ZMENA MERITKA** a cyklus 26 **MERITKO PRO OSU**.
- ▶ Přepočítání souřadnic předtím resetujte

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Změna kinematiky má vždy za důsledek také změnu vztažného bodu. Základní natočení se automaticky vynulují (resetují). Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Po optimalizaci znovu nastavte vztažný bod

Upozornění ve spojení se strojními parametry

- Strojním parametrem **mStrokeRotAxPos** (č. 204803) definuje výrobce stroje polohování rotačních os. Je-li ve strojním parametru definována M-funkce, tak musíte před startem cyklů KinematicsOpt (mimo **450**) polohovat rotační osy na 0 stupňů (systém AKT).
- Pokud byly strojní parametry změněny cykly KinematicsOpt, je nutno provést restart řídicího systému. Jinak hrozí za určitých okolností riziko, že změny se ztratí.

8.3 Cyklus 450 ULOŽENÍ KINEMATIKY (opce #48)

ISO-programování

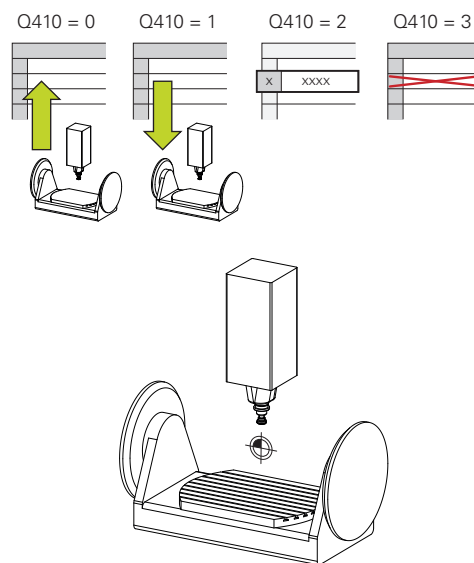
G450

Aplikace



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.

Pomocí cyklu dotykové sondy **450** můžete zálohovat aktivní kinematiku stroje nebo obnovit dříve uloženou kinematiku. Uložená dat se mohou zobrazit a smazat. K dispozici je celkem 16 úložných míst.



Upozornění



Zálohování a obnovení s cyklem **450** by se mělo provádět pouze tehdy, když není aktivní kinematika držáků nástrojů s transformacemi.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu **FUNCTION MODE MILL** a **FUNCTION MODE TURN**.
 - Před provedením optimalizace kinematiky byste měli aktivní kinematiku zásadně vždy zálohovat.
- Výhoda:
- Pokud výsledek neodpovídá očekávání, nebo se během optimalizace vyskytnou chyby (například výpadek proudu) tak můžete obnovit předchozí data
 - Dbejte v režimu **Vyrábět** na tyto body:
 - Zálohovaná data může řízení zapsat zpátky pouze do identického popisu kinematiky.
 - Změna kinematiky má vždy za důsledek také změnu vztažného bodu, popř. nastavení nového vztažného bodu
 - Cyklus již neobnoví stejné hodnoty. Obnoví data pouze když se liší od stávajících dat. Také kompenzace se obnoví pouze když byly také zálohované.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q410 Mód (0/1/2/3)? Určení, zda si přejete provést zálohování nebo obnovení kinematiky: 0: Zálohovat aktivní kinematiku 1: Obnovit předtím uloženou kinematiku 2: Zobrazit aktuální status ukládání 3: Smazání datového záznamu Rozsah zadávání: 0, 1, 2, 3
	Q409/QS409 Jméno nahraných dat? Číslo nebo název označení datového záznamu. Při zvoleném Režimu 2 je Q409 bez funkce. V Režimech 1 a 3 (Vytvořit a Smazat) se mohou pro hledání používat zástupné znaky (Wildcards). Pokud řízení díky zástupným znakům najde několik možných datových záznamů, tak řízení obnoví střední hodnoty záznamů (Režim 1), popř. všechny datové záznamy po potvrzení smaže (Režim 3). K vyhledávání můžete používat následující zástupné znaky: ?: Jednotlivý libovolný znak \$: Jednotlivý abecední znak (písmeno) #: Jednotlivé libovolné číslo * : Libovolně dlouhý řetěz libovolných znaků Rozsah zadávání: 0 ... 99 999 alternativně max. 255 znaků K dispozici je celkem 16 úložných míst.

Zálohování aktivní kinematiky

11 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY ~
Q410=+0 ;MOD ~
Q409=+947 ;OZNACENI PAMETI

Obnovení datových záznamů

11 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY ~
Q410=+1 ;MOD ~
Q409=+948 ;OZNACENI PAMETI

Zobrazení všech uložených datových záznamů

11 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY ~
Q410=+2 ;MOD ~
Q409=+949 ;OZNACENI PAMETI

Mazání datových záznamů

11 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY ~
Q410=+3 ;MOD ~
Q409=+950 ;OZNACENI PAMETI

Funkce protokolu

Řídicí systém vytvoří po zpracování cyklu **450** protokol (**TCHPRAUTO.html**), který obsahuje tyto údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Název NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Označení aktivní kinematiky
- Aktivní nástroj

Další data v protokolu závisí na zvoleném režimu:

- Režim 0: Protokolování všech osových a transformačních zadání kinematického řetězce, který řízení zálohovalo
- Režim 1: Protokolování všech transformačních zadání před a po obnovení
- Režim 2: Seznam uložených datových záznamů
- Režim 3: Seznam smazaných datových záznamů

Pokyny pro udržování dat

Řídicí systém ukládá záložní data do souboru **TNC:\table\DATA450.KD**. Tento soubor můžete uložit například pomocí programu **TNCremo** na externí PC. Pokud soubor smažete, tak se odstraní také zálohovaná data. Ruční změna dat v souboru může způsobit, že datové záznamy budou poškozené a poté se již nedají znovu použít.



Pokyny pro obsluhu:

- Pokud soubor **TNC:\table\DATA450.KD** neexistuje, tak se během provádění cyklu **450** generuje automaticky.
- Dbejte na smazání případných prázdných souborů s názvem **TNC:\table\DATA450.KD** před spuštěním cyklu **450**. Pokud je přítomna prázdná uložená tabulka (**TNC:\table\DATA450.KD**), která ještě nemá žádné řádky, tak při provádění cyklu **450** dojde k chybovému hlášení. V tomto případě smažte prázdnou uloženou tabulku a proveďte cyklus znovu.
- Neprovádějte na uložených záznamech žádné ruční změny.
- Zazálohujte si soubor **TNC:\table\DATA450.KD**, abyste mohli v případě potřeby (např. při poruše datového nosiče) soubor znovu obnovit.

8.4 Cyklus 451 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (opce #48)

ISO-programování

G451

Použití

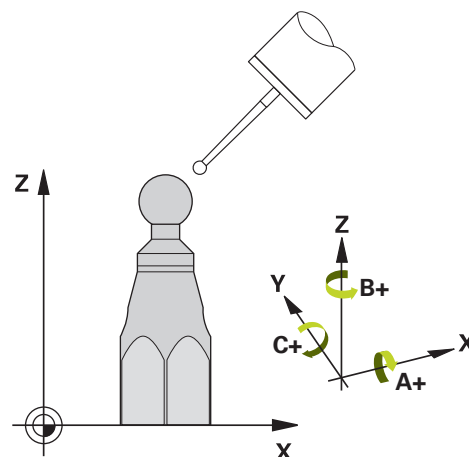


Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.

Cyklem dotykové sondy **451** můžete zkontrolovat kinematiku vašeho stroje a optimalizovat ji v případě potřeby. Přitom proměřujete 3D-dotykovou sondou kalibrační kouli fy HEIDENHAIN, kterou jste upevnili na strojním stole.

Řídicí systém zjistí statistickou přesnost naklopení. Přitom program minimalizuje prostorovou chybu vznikající naklápěním a automaticky uloží geometrii stroje na konci měření do příslušných konstant stroje v popisu kinematiky.



Provádění cyklu

- 1 Upněte kalibrační kouli, dávejte pozor na možnou kolizi
- 2 V režimu Ruční provoz umístěte vztažný bod do středu koule nebo, když je definované **Q431=1** nebo **Q431=3**: dotykovou sondu polohujte ručně v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině do středu koule
- 3 Zvolte provozní režim Chod programu a spusťte program kalibrace
- 4 Řídicí systém automaticky proměří za sebou všechny rotační osy s přesností podle vaší volby



Pokyny pro programování a obsluhu:

- Leží-li data kinematiky, zjištěná v režimu Optimalizovat, nad povolenými mezními hodnotami (**maxModification** č. 204801), vydá řízení výstražné hlášení. Převzetí zjištěných hodnot pak musíte potvrdit s **NC-Start**.
- Během nastavování vztažného bodu se monitoruje programovaný rádius kalibrační koule pouze při druhém měření. Protože když je předpolohování proti kalibrační kouli nepřesné a vy pak nastavíte vztažný bod, tak se kalibrační koule snímá dvakrát.

Parametr výsledku Q

Řídicí systém uloží výsledky cyklu dotykové sondy do následujících Q-parametrů:

Číslo Q-parametrů	Význam
Q141	Naměřená standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q142	Naměřená standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q143	Naměřená standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q144	Optimalizovaná standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla optimalizovaná)
Q145	Optimalizovaná standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla optimalizovaná)
Q146	Optimalizovaná standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla optimalizovaná)
Q147	Chyba offsetu ve směru X, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q148	Chyba offsetu ve směru Y, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q149	Chyba offsetu ve směru Z, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru

Parametr výsledku QS

Řídicí systém ukládá do QS-parametrů **QS144 - QS146** naměřené chyby polohy rotačních os. Každý výsledek má deset znaků. Výsledky jsou odděleny mezerou.

Příklad: **QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"**

Číslo Q-parametrů	Význam
QS144	Chyba polohy osy A E_{Y0A} E_{Z0A} E_{B0A} E_{C0A}
QS145	Chyba polohy osy B E_{Z0B} E_{X0B} E_{C0B} E_{A0B}
QS146	Chyba polohy osy C E_{X0C} E_{Y0C} E_{A0C} E_{B0C}



Chyby polohy jsou odchylky od ideální polohy osy a jsou označeny čtyřmi znaky.

Příklad: E_{X0C} = Chyba v poloze osy C ve směru X.

Jednotlivé výsledky můžete v NC-programu převést na číselné hodnoty pomocí zpracování řetězců a použít je například v rámci vyhodnocení.

Příklad:

Cyklus poskytuje v rámci QS-parametru **QS146** následující výsledky:

QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"

Následující příklad ukazuje, jak převést získané výsledky na číselné hodnoty.

11 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG0 LEN10)	; Odečíst první výsledek E _{X0CZ} QS146
12 QL0 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převod alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL0
13 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG11 LEN10)	; Odečíst druhý výsledek E _{Y0CZ} QS146
14 QL1 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převod alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL1
15 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG22 LEN10)	; Odečíst třetí výsledek E _{A0CZ} QS146
16 QL2 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převod alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL2
17 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG33 LEN10)	; Odečíst čtvrtý výsledek E _{B0CZ} QS146
18 QL3 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převod alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL3

Další informace: Uživatelská příručka Programování s **popisným dialogem** (Klartext) nebo **DIN/ISO-programování**

Směr polohování

Směr polohování proměřované osy natočení je dán výchozím a koncovým úhlem, které jste definovali v cyklu. Při 0 ° proběhne automaticky referenční měření.

Výchozí a koncový úhel volte tak, aby se tatáž pozice neproměřovala dvakrát. Dvojitě sejmutí měřicího bodu (např. poloha měření +90° a -270°) nemá smysl, ale nevede k chybovému hlášení.

- Příklad: Výchozí úhel = +90°, koncový úhel = -90°
 - Výchozí úhel = +90 °
 - Koncový úhel = -90°
 - Počet měřicích bodů = 4
 - Z toho vypočtená úhlová rozteč = $(-90^\circ - +90^\circ) / (4 - 1) = -60^\circ$
 - Měřicí bod 1 = +90°
 - Měřicí bod 2 = +30°
 - Měřicí bod 3 = -30°
 - Měřicí bod 4 = -90°
- Příklad: Výchozí úhel = +90°, koncový úhel = +270°
 - Výchozí úhel = +90 °
 - Koncový úhel = +270°
 - Počet měřicích bodů = 4
 - Z toho vypočtená úhlová rozteč = $(270^\circ - 90^\circ) / (4 - 1) = +60^\circ$
 - Měřicí bod 1 = +90°
 - Měřicí bod 2 = +150°
 - Měřicí bod 3 = +210°
 - Měřicí bod 4 = +270°

Stroje s osami s Hirthovým ozubením

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

K polohování se musí osa pohnout z Hirthova rastru. Řídicí systém popř. zaokrouhlí měřicí polohy tak, aby odpovídaly Hirthovu rastru (v závislosti na bodu startu, koncovém úhlu a počtu měřicích bodů). Hrozí nebezpečí kolize!

- Dbejte proto na dostatečný bezpečný odstup, aby nedošlo ke kolizi mezi dotykovou sondou a kalibrační koulí.
- Současně dbejte, aby byl dostatek místa k najíždění na bezpečnou vzdálenost (softwarové koncové vypínače)

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

V závislosti na konfiguraci stroje řízení nemůže automaticky polohovat osy natočení. V tomto případě potřebujete speciální M-funkci od výrobce stroje, s jejíž pomocí může řízení pohybovat těmito osami. K tomu musel výrobce stroje číslo této M-funkce zapsat do strojního parametru **mStrobeRotAxPos** (č. 204803). Hrozí nebezpečí kolize!

- Dbejte na dokumentaci výrobce vašeho stroje



- Výšku odjezdu definujte větší než 0, pokud není k dispozici volitelný software #9.
- Měřicí pozice vypočítáte z výchozího úhlu, koncového úhlu, počtu měření v příslušné ose a z Hirthova rastru.

Výpočetní příklad měřicích pozic pro osu A:

výchozí úhel **Q411** = -30

koncový úhel **Q412** = +90

Počet měřicích bodů **Q414** = 4

Hirthův rastr = 3°

Vypočtená úhlová rozteč = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Vypočtená úhlová rozteč = $(90^\circ - (-30^\circ)) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40^\circ$

Měřicí pozice 1 = **Q411** + 0 * úhlová rozteč = -30° → -30°

Měřicí pozice 2 = **Q411** + 1 * úhlová rozteč = +10° → 9°

Měřicí pozice 3 = **Q411** + 2 * úhlová rozteč = +50° → 51°

Měřicí pozice 4 = **Q411** + 3 * úhlová rozteč = +90° → 90°

Volba počtu měřicích bodů

Pro úsporu času můžete provést hrubou optimalizaci, například při uvádění do provozu s menším počtem měřicích bodů (1-2).

Následnou jemnou optimalizaci pak provedete se středním počtem měřicích bodů (doporučená hodnota = cca 4). Ještě vyšší počet měřicích bodů většinou nepřinese lepší výsledky. V ideálním případě byste měli měřicí body rozdělit stejnoměrně přes celý rozsah naklopení osy.

Osu s rozsahem naklopení 0 – 360° byste měli proto v ideálním případě měřit ve třech měřicích bodech na 90°, 180° a 270°. Takže definujte úhel startu 90° a koncový úhel 270°.

Přejete-li si kontrolovat příslušnou přesnost, tak můžete v režimu **Kontrolovat** zadat i vyšší počet měřicích bodů.



Je-li měřicí bod definován s 0°, tak se ignoruje, protože v 0° se vždy provádí referenční měření.

Volba polohy kalibrační koule na stole stroje

V zásadě můžete kalibrační kouli umístit na každém přístupném místě na stole stroje ale také na upínadlech nebo obrobcích.

Výsledky měření mohou kladně ovlivnit tyto faktory:

- Stroje s otočným /naklápěcím stolem: kalibrační kouli upněte co možná nejdále od středu otáčení
- Stroje s dlouhými pojezdovými drahami: kalibrační kouli upněte co nejbližší k budoucí pozici obrábění.



Polohu kalibrační koule volte na stole stroje tak, aby při měření nemohlo dojít ke kolizi.

Pokyny k přesnosti



Popřípadě deaktivujte po dobu měření sevření (zajištění) os natočení, jinak by mohly být výsledky měření chybné. Informujte se v příručce ke stroji.

Chyba geometrie a polohování stroje ovlivňují naměřené hodnoty a tím také optimalizaci osy natočení. Zbytková chyba, která se nedá odstranit, tak bude vždy přítomná.

Vychází-li se z toho, že chyby geometrie a polohování nejsou přítomné, tak by byly hodnoty zjištěné cyklem na libovolném místě ve stroji k určitému okamžiku přesně reprodukovatelné. Čím větší jsou geometrické a polohovací chyby, tím větší bude rozptyl naměřených výsledků, když budete provádět měření na různých místech.

Rozptyl, který uvádí řízení v měřicím protokolu, je mírou přesnosti statických naklápěcích pohybů stroje. Do úvah o přesnosti se musí ale zahrnout také rádius měřicího kruhu, počet a poloha měřicích bodů. Pro jediný měřicí bod nelze rozptyl vypočítat, vydaný rozptyl v tomto případě odpovídá prostorové chybě měřicího bodu.

Pokud se pohybuje několik os natočení současně, tak se jejich chyby překrývají, v nejnejpříznivějším případě se sčítají.



Je-li váš stroj vybaven jedním řízeným vřetenem, tak byste měli aktivovat Úhlové vedení v tabulce dotykové sondy (**sloupec TRACK**). Tím se obecně zvyšuje přesnost při měření se 3D-dotykovou sondou.

Pokyny pro různé kalibrační metody

- **Hrubá optimalizace během uvádění do provozu po zadání přibližných rozměrů**
 - Počet měřicích bodů mezi 1 a 2
 - Úhlová rozteč rotačních os: cca 90°
- **Jemná optimalizace v celém rozsahu pojezdu**
 - Počet měřicích bodů mezi 3 a 6
 - Výchozí a koncový úhel by měly pokrývat co největší rozsah pojezdu os naklápění
 - Kalibrační kouli polohujte na stole stroje tak, aby u rotačních os stolu vznikl větší rádius měřicího kruhu, popř. aby se mohlo měření provést u os natočení hlav na reprezentativní pozici (např. ve středu rozsahu pojezdu).
- **Optimalizace speciální pozice osy naklápění**
 - Počet měřicích bodů mezi 2 a 3
 - Měření se provádí pomocí úhlu naklopení osy (**Q413/Q417/Q421**) o úhel osy natočení, který se má později použít pro obrábění
 - Kalibrační kouli umístěte na stůl stroje tak, aby se kalibrace prováděla na místě, kde se bude také provádět obrábění
- **Přezkoušení přesnosti stroje**
 - Počet měřicích bodů mezi 4 a 8
 - Výchozí a koncový úhel by měly pokrývat co největší rozsah pojezdu os naklápění
- **Zjištění stavu vůle osy naklápění**
 - Počet měřicích bodů mezi 8 a 12
 - Výchozí a koncový úhel by měly pokrývat co největší rozsah pojezdu os naklápění

Vůle

Jako mrtvá vůle se rozumí nepatrná mezera mezi rotačním snímačem (měřič úhlu) a stolem, která vzniká při změně směru pohybu. Mají-li rotační osy mrtvou vůli mimo regulovanou dráhu, například protože se měření úhlu provádí rotačním snímačem motoru, tak může dojít při naklápění ke značným chybám.

Zadáním do parametru **Q432** můžete aktivovat měření vůle. K tomu zadejte úhel, který řízení použije jako úhel přejezdu. Cyklus pak provede u každé osy natočení dvě měření. Převezmete-li hodnotu úhlu 0, tak řízení žádnou vůli nezjišťuje.



Pokud je v opčním strojním parametru **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) nastavená M-funkce pro polohování rotačních os nebo jedná-li se o Hirthovu osu, tak zjišťování mrtvé vůle není možné.



Pokyny pro programování a obsluhu:

- Řídicí systém neprovede žádnou automatickou korekci vůle.
- Je-li rádius kruhu měření < 1 mm, tak řízení již neprovádí žádné zjišťování vůle. Čím je rádius kruhu měření větší, tím přesněji může řízení určit mrtvou vůli osy natočení.

Další informace: "Funkce protokolu", Stránka 355

Upozornění



Kompenzace úhlu je možná pouze s opcí #52 KinematicsComp.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při zpracování tohoto cyklu nesmí být aktivní základní natočení ani 3D-základní natočení. V případě potřeby řídicí systém vymaže hodnoty ze sloupců **SPA**, **SPB** a **SPC** tabulky vztažných bodů. Po skončení cyklu je nutné znovu nastavit základní natočení nebo 3D-základní natočení, jinak hrozí riziko kolize.

- Před zpracováním cyklu deaktivujte základní natočení.
- Po optimalizaci znovu nastavte vztažný bod a základní natočení.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Dbejte aby byla před startem cyklu **M128** nebo **FUNCTION TCPM** vypnutá.
- Cyklus **453**, jakož i **451** a **452** se opouští v automatickém režimu s aktivní 3D-ROT, která souhlasí s polohou os natočení.
- Před definicí cyklu musíte umístit vztažný bod do středu kalibrační koule a tento aktivovat, nebo definujete parametr zadávání **Q431** dle potřeby 1 nebo 3.
- Řídicí systém použije jako polohovací posuv pro najíždění do výšky snímání v ose dotkové sondy menší hodnotu z parametru cyklu **Q253** a **FMAX** z tabulky dotkové sondy. Pohyby os natočení provádí řízení zásadně polohovacím posuvem **Q253**, přitom není monitorování snímacího hrotu aktivní.
- Řídicí systém ignoruje údaje v definici cyklu pro neaktivní osy.
- Korekce v nulovém bodu stroje (**Q406=3**) je možná pouze tehdy, když se měří překrývající se rotační osy ze strany hlavy nebo stolu.
- Pokud jste aktivovali Nastavení vztažného bodu před proměřením (**Q431 = 1/3**), tak polohujte dotkovou sondu před startem cyklu přibližně v bezpečné vzdálenosti (**Q320 + SET_UP**) nad středem kalibrační koule.
- Programování v palcích: výsledky měření a údaje v protokolech uvádí řízení zásadně v mm.
- Po proměření kinematiky musíte vztažný bod znovu sejmut.

Upozornění ve spojení se strojními parametry

- Když není opční strojní parametr **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) definovaný různý od -1 (M-funkce polohuje rotační osu), tak měření spustíte pouze když všechny rotační osy stojí na 0°.
- Řídicí systém zjišťuje při každém snímání nejdříve rádius kalibrační koule. Odchyluje-li se zjištěný rádius koule od zadaného rádiusu koule více, než jste definovali v opčním strojním parametru **maxDevCalBall** (č. 204802) vydá řízení chybové hlášení a ukončí měření.
- Pro optimalizaci úhlu musí výrobce stroje příslušně změnit konfiguraci.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametry
	Q406 Múd (0/1/2/3)? Určení, zda má řídicí systém kontrolovat nebo optimalizovat aktivní kinematiku: 0: Kontrolovat aktivní kinematiku. Řídicí systém proměří kinematiku vámi definovaných os natočení, neprovede žádné změny v aktivní kinematice. Výsledky měření ukáže řídicí systém v měřicím protokolu. 1: Optimalizovat aktivní kinematiku stroje. Řídicí systém proměří kinematiku ve vámi definovaných osách natočení. Poté optimalizuje polohu os otáčení aktivní kinematiky. 2: Optimalizovat aktivní kinematiku stroje. Řídicí systém proměří kinematiku ve vámi definovaných osách natočení. Následně bude optimalizována úhlová a polohová chyba. Předpokladem pro korekci chyby úhlu je opce #52 KinematicsComp. 3: Optimalizovat aktivní kinematiku stroje. Řídicí systém proměří kinematiku ve vámi definovaných osách natočení. Poté automaticky koriguje nulový bod stroje. Následně bude optimalizována úhlová a polohová chyba. Předpokladem je opce #52 KinematicsComp. Rozsah zadávání: 0, 1, 2, 3
	Q407 Přesný poloměr kalibrační koule? Zadejte přesný rádius použité kalibrační koule. Rozsah zadávání: 0,000 1 ... 99,999 9
	Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q408 Výška výjezdu? 0: Nenajíždět výšku odjezdu, řídicí systém jede do další měřicí pozice v proměřované ose. Není povoleno pro Hirthovy osy! Řídicí systém najede první měřicí pozici v pořadí A, pak B a C >0: Výška odjezdu v nenaklopeném souřadném systému obrobku, na který řídicí systém polohuje osu vřetena před polohováním osy natočení. Navíc řízení napolohuje dotykovou sondu v rovině obrábění na nulový bod. Monitorování dotykové sondy není v tomto režimu aktivní. Definujte polohovací rychlost v parametru Q253. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9

Pomocný náhled

Parametry

Q253 Posuv na přednastavenou posici ?

Zadejte pojezdovou rychlost nástroje při polohování v mm/min.

Rozsah zadávání: **0 ... 99 999,999 9** alternativně **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q380 Ref. úhel v ref. ose?

Zadejte vztažný úhel (základního natočení) pro zjištění měřicích bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Q411 Počáteční úhel v ose A ?

Úhel startu v ose A, v němž se má provést první měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-359,999 9 ... +359,999 9**

Q412 Koncový úhel v ose A ?

Koncový úhel v ose A, v němž se má provést poslední měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-359,999 9 ... +359,999 9**

Q413 Úhel náběhu v ose A ?

Úhel naklopení osy A, v němž se mají proměřovat jiné osy natočení.

Rozsah zadávání: **-359,999 9 ... +359,999 9**

Q414 Počet měř.bodů v ose A (0...12)?

Počet snímání, který má řídicí systém použít k proměření osy A.

Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této osy.

Rozsah zadávání: **0...12**

Q415 Počáteční úhel v ose B ?

Úhel startu v ose B, v němž se má provést první měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-359,999 9 ... +359,999 9**

Q416 Koncový úhel v ose B ?

Koncový úhel v ose B, v němž se má provést poslední měření. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **-359,999 9 ... +359,999 9**

Q417 Úhel náběhu v ose B

Úhel polohy osy B, v němž se mají proměřovat jiné osy natočení.

Rozsah zadávání: **-359,999 ... +360,000**

Pomocný náhled	Parametry
	Q418 Počet měř.bodů v ose B (0...12)? Počet snímání, který má řídicí systém použít k proměření osy B. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání: 0...12
	Q419 Počáteční úhel v ose C ? Úhel startu v ose C, v němž se má provést první měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q420 Koncový úhel v ose C ? Koncový úhel v ose C, v němž se má provést poslední měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q421 Úhel náběhu v ose C ? Úhel naklopení osy C, v němž se mají proměřovat jiné osy natočení. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q422 Počet měř.bodů v ose C (0...12)? Počet snímání, který má řídicí systém použít k proměření osy C. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání: 0...12
	Q423 Počet sond? Definujte počet snímání které má řízení použít pro měření kalibrační koule v rovině. Méně měřících bodů zvýší rychlost, více měřících bodů zvýší spolehlivost měření. Rozsah zadávání: 3...8
	Q431 Předvolba (0/1/2/3)? Určení zda má řídicí systém umístit aktivní vztažný bod automaticky do středu koule: 0: Nedávat vztažný bod automaticky do středu koule: nastavit vztažný bod ručně před startem cyklu 1: Nastavit vztažný bod automaticky na střed koule před měřením (aktivní vztažný bod se přepíše): Ručně nastavte dotykovou sondu nad kalibrační kouli před zahájením cyklu. 2: Nastavit vztažný bod automaticky na střed koule po měření (aktivní vztažný bod se přepíše): Vztažný bod nastavte ručně před zahájením cyklu. 3: Nastavit vztažný bod před a po měření na střed koule (aktivní vztažný bod se přepíše): Ručně předpolohujte dotykovou sondu nad kalibrační kouli před zahájením cyklu. Rozsah zadávání: 0, 1, 2, 3

Pomocný náhled

Parametry

Q432 Úhl. rozsah komp. mrtvého chodu?

Zde definujete úhlovou hodnotu, která se má používat jako přejezd při měření vůle osy natočení. Úhel přejezdu musí být výrazně větší, než je skutečná vůle os natočení. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této vůle.

Rozsah zadávání: **-3 ... +3**

Zálohování a kontrola kinematiky

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY ~	
Q410=+0	;MOD ~
Q409=+5	;OZNACENI PAMETI
13 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY ~	
Q406=+0	;MOD ~
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+750	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL ~
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412=+90	;ENDWINKEL A-ACHSE ~
Q413=+0	;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414=+0	;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417=+0	;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418=+2	;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419=-90	;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420=+90	;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421=+0	;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422=+2	;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q431=+0	;NASTAVIT PRESET ~
Q432=+0	;VULE, ROZSAH UHLU

Různé režimy (Q406):**Režim zkoušení Q406 = 0**

- Řídicí systém proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopením
- Řídicí systém zaprotokoluje výsledky možné optimalizace polohy, ale neprovede žádná přízpůsobení

Režim optimalizace polohy rotačních os Q406 = 1

- Řídicí systém proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopením
- Přitom se řízení snaží změnit pozici osy naklápění v kinematickém modelu tak, aby se dosáhlo vyšší přesnosti
- Přízpůsobení strojových dat se provádí automaticky

Režim optimalizace polohy a úhlu Q406 = 2

- Řídicí systém proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopením
- Řídicí systém se nejdříve snaží optimalizovat úhlovou pozici osy natočení pomocí kompenzace (opce #52)
- Poloha je pak optimalizována. K tomu není potřeba žádné další měření, optimalizaci polohy vypočítá řízení automaticky.



HEIDENHAIN doporučuje, v závislosti na kinematice stroje pro určení správného úhlu, provést měření jednou s úhlem naklopení 0°.

Optimalizovat režim nulového bodu stroje, polohu a úhel Q406 = 3

- Řídicí systém proměří osy natočení v definovaných polohách a tím zjistí statickou přesnost transformace naklopení
- Řídicí systém se snaží optimalizovat nulový bod stroje automaticky (opce #52). Aby se mohla korigovat úhlová poloha rotační osy s nulovým bodem stroje, musí být korigovaná rotační osa ve strojní kinematice blíže k loži stroje, než proměřovaná rotační osa
- Řídicí systém se poté snaží optimalizovat úhlovou pozici osy natočení pomocí kompenzace (opce #52).
- Poloha je pak optimalizována. K tomu není potřeba žádné další měření, optimalizaci polohy vypočítá řízení automaticky.



- HEIDENHAIN doporučuje, pro správné určení chyb úhlové polohy, provést měření úhlu naklopení příslušné osy rotace při tomto měření s 0°.
- Po korekci nulového bodu stroje se řízení pokusí redukovat kompenzaci související chyby úhlové polohy (**locErrA** / **locErrB** / **locErrC**) měřené osy otáčení.

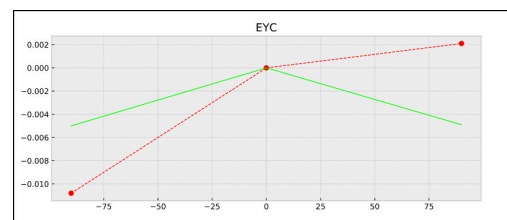
Optimalizace polohy os natočení s předcházejícím automatickým nastavením vztažného bodu a měřením vůle osy natočení.

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY ~	
Q406=+1	;MOD ~
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+750	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL ~
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A ~
Q413=+0	;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414=+0	;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417=+0	;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418=+4	;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421=+0	;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422=+3	;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423=+3	;POCET SNIMANI ~
Q431=+1	;NASTAVIT PRESET ~
Q432=+0.5	;VULE, ROZSAH UHLU

Funkce protokolu

Řídicí systém vytvoří po zpracování cyklu 451 protokol (**TCHPRAUTO.html**) a uloží ho do stejné složky, kde je příslušný NC-program. Protokol obsahuje tyto údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Cestu k NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Název nástroje
- Aktivní kinematika
- Režim provedení (0 = kontrola / 1 = optimalizace pozice / 2 = optimalizace pozice/3 = optimalizace nulového bodu stroje a pozice)
- Úhel naklopení
- Pro každou měřenou osu natočení:
 - Úhel startu
 - Koncový úhel
 - Počet měřicích bodů
 - Rádus kruhu měření
 - Zjištěná vůle, když **Q423>0**
 - Polohy os
 - Chyba úhlové polohy pouze s volitelným softwarem **KinematicsComp** (opce #52)
 - Standardní odchylka (rozptyl)
 - Maximální odchylka
 - Úhlová chyba
 - Hodnoty korekcí ve všech osách (posun vztažného bodu)
 - Poloha zkontrolovaných rotačních os před optimalizací (vztahuje se k začátku kinematického transformačního řetězce, většinou na přední konec vřetena.
 - Poloha zkontrolovaných rotačních os po optimalizaci (vztahuje se k začátku kinematického transformačního řetězce, většinou na přední konec vřetena.
 - Zprůměrovaná chyba polohování a směrodatná odchylka chyb polohování od 0
 - Soubory SVG s diagramy: Naměřené a optimalizované chyby jednotlivých pozic měření.
 - Červená čára: Naměřené polohy
 - Zelená čára: Optimalizované hodnoty po cyklu
 - Označení diagramu: Označení osy v závislosti na ose otáčení, např. EYC = chyba složky v Y osy C.
 - Osa X diagramu: Poloha rotační osy ve stupních °
 - Osa Y diagramu: Odchylky poloh v mm



Příklad měření EYC: Chyba složky v Y osy C

8.5 Cyklus 452 KOMPENZACE PRESET (opce #48)

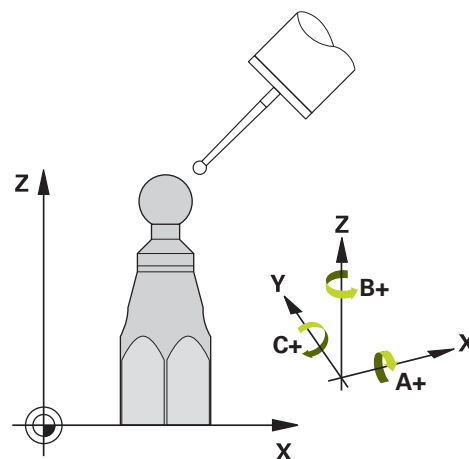
ISO-programování
G452

Použití



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.

Cyklem dotykové sondy **452** můžete optimalizovat kinematický transformační řetěz vašeho stroje (viz "Cyklus 451 PROMĚŘENÍ KINEMATIKY (opce #48)", Stránka 337). Poté koriguje řízení rovněž v kinematickém modelu souřadný systém obrobku tak, aby aktuální vztažný bod byl po optimalizaci ve středu kalibrační koule.



Provádění cyklu



Polohu kalibrační koule volte na stole stroje tak, aby při měření nemohlo dojít ke kolizi.

S tímto cyklem můžete například mezi sebou vyrovnávat výměnné hlavy.

- 1 Upnutí kalibrační koule
- 2 Kompletně proměřte referenční hlavu cyklem **451** a poté nechte cyklem **451** nastavit vztažný bod do středu koule
- 3 Vyměňte druhou hlavu
- 4 Proměřte výměnnou hlavu cyklem **452** až k rozhraní výměny hlavy
- 5 Srovnejte další výměnné hlavy cyklem **452** podle referenční hlavy

Můžete-li nechat během obrábění kalibrační kouli upnutou na strojním stole, tak můžete kompenzovat například drift stroje. Tento postup je možný také na stroji bez os natáčení.

- 1 Upněte kalibrační kouli, dávejte pozor na možnou kolizi
- 2 Nastavit vztažný bod do kalibrační koule
- 3 Nastavit vztažný bod na obrobek a spustit jeho obrábění
- 4 Provádějte cyklem **452** v pravidelných vzdálenostech kompenzaci presetu. Přitom řízení zjistí drift sledovaných os a koriguje je v kinematice

Parametr výsledku Q

Číslo Q-parametrů	Význam
Q141	Naměřená standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q142	Naměřená standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q143	Naměřená standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q144	Optimalizovaná standardní odchylka osy A (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q145	Optimalizovaná standardní odchylka osy B (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q146	Optimalizovaná standardní odchylka osy C (-1, pokud osa nebyla proměřená)
Q147	Chyba offsetu ve směru X, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q148	Chyba offsetu ve směru Y, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru
Q149	Chyba offsetu ve směru Z, k ručnímu převzetí do příslušného strojního parametru

Parametr výsledku QS

Řídicí systém ukládá do QS-parametrů **QS144 - QS146** naměřené chyby polohy rotačních os. Každý výsledek má deset znaků. Výsledky jsou odděleny mezerou.

Příklad: **QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"**

Číslo Q-parametrů	Význam
QS144	Chyba polohy osy A E_{Y0A} E_{Z0A} E_{B0A} E_{C0A}
QS145	Chyba polohy osy B E_{Z0B} E_{X0B} E_{C0B} E_{A0B}
QS146	Chyba polohy osy C E_{X0C} E_{Y0C} E_{A0C} E_{B0C}



Chyby polohy jsou odchylky od ideální polohy osy a jsou označeny čtyřmi znaky.

Příklad: E_{X0C} = Chyba v poloze osy C ve směru X.

Jednotlivé výsledky můžete v NC-programu převést na číselné hodnoty pomocí zpracování řetězců a použít je například v rámci vyhodnocení.

Příklad:

Cyklus poskytuje v rámci QS-parametru **QS146** následující výsledky:

QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"

Následující příklad ukazuje, jak převést získané výsledky na číselné hodnoty.

11 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG0 LEN10)	; Odečíst první výsledek E _{X0CZ} QS146
12 QL0 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převedení alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL0
13 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG11 LEN10)	; Odečíst druhý výsledek E _{Y0CZ} QS146
14 QL1 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převedení alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL1
15 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG22 LEN10)	; Odečíst třetí výsledek E _{A0CZ} QS146
16 QL2 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převedení alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL2
17 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG33 LEN10)	; Odečíst čtvrtý výsledek E _{B0CZ} QS146
18 QL3 = TONUMB (SRC_QS0)	; Převedení alfanumerické hodnoty z QS0 na číselnou hodnotu a přiřazení do QL3

Další informace: Uživatelská příručka Programování s **popisným dialogem** (Klartext) nebo **DIN/ISO-programování**

Upozornění



Aby bylo možné provést kompenzaci Preset, musí být kinematika příslušně připravená. Informujte se v příručce ke stroji.

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při zpracování tohoto cyklu nesmí být aktivní základní natočení ani 3D-základní natočení. V případě potřeby řídicí systém vymaže hodnoty ze sloupců **SPA**, **SPB** a **SPC** tabulky vztažných bodů. Po skončení cyklu je nutné znovu nastavit základní natočení nebo 3D-základní natočení, jinak hrozí riziko kolize.

- Před zpracováním cyklu deaktivujte základní natočení.
- Po optimalizaci znovu nastavte vztažný bod a základní natočení.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Dbejte aby byla před startem cyklu **M128** nebo **FUNCTION TCPM** vypnutá.
- Cyklus **453**, jakož i **451** a **452** se opouští v automatickém režimu s aktivní 3D-ROT, která souhlasí s polohou os natočení.
- Dbejte, aby všechny funkce pro naklápění obráběcí roviny byly zrušeny.
- Před definicí cyklu musíte umístit vztažný bod do středu kalibrační koule a tento aktivovat.
- U os bez samostatného odměřovacího systému polohy zvolte měřicí body tak, aby měly pojezdovou dráhu 1° ke koncovému vypínači. Řídicí systém potřebuje tuto dráhu pro interní kompenzaci vůle.
- Řídicí systém použije jako polohovací posuv pro najíždění do výšky snímání v ose dotykové sondy menší hodnotu z parametru cyklu **Q253** a **FMAX** z tabulky dotykové sondy. Pohyby os natočení provádí řízení zásadně polohovacím posuvem **Q253**, přitom není monitorování snímacího hrotu aktivní.
- Programování v palcích: výsledky měření a údaje v protokolech uvádí řízení zásadně v mm.



- Pokud cyklus během měření přerušíte, nemusí se již kinematická data nacházet v původním stavu. Před optimalizací cyklem **450** zálohujte aktivní kinematiku, abyste mohli v případě závady obnovit poslední aktivní kinematiku.

Upozornění ve spojení se strojními parametry

- Pomocí strojního parametru **maxModification** (č. 204801) definuje výrobce stroje povolenou mezní hodnotu pro změny transformace. Leží-li zjištěná data kinematiky nad povolenými mezními hodnotami, vydá řízení výstražné hlášení. Převzetí zjištěných hodnot pak musíte potvrdit s **NC-Start**.
- Pomocí strojního parametru **maxDevCalBall** (č. 204802) definuje výrobce stroje maximální odchylku poloměru kalibrační koule. Řídicí systém zjišťuje při každém snímání nejdříve rádius kalibrační koule. Odchyluje-li se zjištěný rádius koule od zadaného rádiusu koule více, než jste definovali ve strojním parametru **maxDevCalBall** (č. 204802), vydá řízení chybové hlášení a ukončí měření.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametry
	Q407 Přesný poloměr kalibrační koule? Zadejte přesný rádius použité kalibrační koule. Rozsah zadávání: 0,000 1 ... 99,999 9
	Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q408 Výška výjezdu? 0: Nenajíždět výšku odjezdu, řídicí systém jede do další měřicí pozice v proměřované ose. Není povoleno pro Hirthovy osy! Řídicí systém najede první měřicí pozici v pořadí A, pak B a C >0: Výška odjezdu v nenaklopeném souřadném systému obrobku, na který řídicí systém polohuje osu vřetena před polohováním osy natočení. Navíc řízení napolohuje dotykovou sondu v rovině obrábění na nulový bod. Monitorování dotykové sondy není v tomto režimu aktivní. Definujte polohovací rychlost v parametru Q253. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q253 Posuv na přednastavenou posici ? Zadejte pojezdovou rychlost nástroje při polohování v mm/min. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q380 Ref. úhel v ref. ose? Zadejte vztažný úhel (základního natočení) pro zjištění měřicích bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: 0 ... 360
	Q411 Počáteční úhel v ose A ? Úhel startu v ose A, v němž se má provést první měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q412 Koncový úhel v ose A ? Koncový úhel v ose A, v němž se má provést poslední měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q413 Úhel náběhu v ose A ? Úhel naklopení osy A, v němž se mají proměřovat jiné osy natočení. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9

Pomocný náhled	Parametry
	Q414 Počet měř.bodů v ose A (0...12)? Počet snímání, který má řídicí systém použít k proměření osy A. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání: 0...12
	Q415 Počáteční úhel v ose B ? Úhel startu v ose B, v němž se má provést první měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q416 Koncový úhel v ose B ? Koncový úhel v ose B, v němž se má provést poslední měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q417 Úhel náběhu v ose B Úhel polohy osy B, v němž se mají proměřovat jiné osy natočení. Rozsah zadávání: -359,999 ... +360,000
	Q418 Počet měř.bodů v ose B (0...12)? Počet snímání, který má řídicí systém použít k proměření osy B. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání: 0...12
	Q419 Počáteční úhel v ose C ? Úhel startu v ose C, v němž se má provést první měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q420 Koncový úhel v ose C ? Koncový úhel v ose C, v němž se má provést poslední měření. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q421 Úhel náběhu v ose C ? Úhel naklopení osy C, v němž se mají proměřovat jiné osy natočení. Rozsah zadávání: -359,999 9 ... +359,999 9
	Q422 Počet měř.bodů v ose C (0...12)? Počet snímání, který má řídicí systém použít k proměření osy C. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této osy. Rozsah zadávání: 0...12
	Q423 Počet sond? Definujte počet snímání které má řízení použít pro měření kalibrační koule v rovině. Méně měřících bodů zvýší rychlost, více měřících bodů zvýší spolehlivost měření. Rozsah zadávání: 3...8

Pomocný náhled**Parametry****Q432 Úhl. rozsah komp. mrtvého chodu?**

Zde definujete úhlovou hodnotu, která se má používat jako přejezd při měření vůle osy natočení. Úhel přejezdu musí být výrazně větší, než je skutečná vůle os natočení. Při zadání = 0 řízení neprovede žádné proměření této vůle.

Rozsah zadávání: **-3 ... +3**

Kalibrační program

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	TCH PROBE 450 ULOZENI KINEMATIKY ~
Q410	=+0 ;MOD ~
Q409	=+5 ;OZNACENI PAMETI
13	TCH PROBE 452 KOMPENZACE PRESET ~
Q407	=+12.5 ;POLOMER KULICKY ~
Q320	=+0 ;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408	=+0 ;VYSKA VYJEZDU ~
Q253	=+750 ;F NAPOLOHOVANI ~
Q380	=+0 ;VZTAZNY UHEL ~
Q411	=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412	=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE A ~
Q413	=+0 ;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414	=+0 ;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415	=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416	=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417	=+0 ;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418	=+2 ;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419	=-90 ;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420	=+90 ;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421	=+0 ;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422	=+2 ;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423	=+4 ;POCET SNIMANI ~
Q432	=+0 ;VULE, ROZSAH UHLU

Vyrovnnání výměnných hlav



Výměna hlavy je funkce závisající na daném stroji.
Informujte se ve vaší příručce ke stroji.

- ▶ Záměna druhé výměnné hlavy
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Proměření výměnné hlavy cyklem **452**
- ▶ Měřte pouze ty osy, které se skutečně měnily (v příkladu pouze osa A, osa C je vypnutá s **Q422**)
- ▶ Během celého postupu nesmíte vztažný bod a pozici kalibrační koule měnit
- ▶ Všechny další výměnné hlavy můžete přizpůsobit stejným způsobem

Vyrovnnání výměnné hlavy

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 452 KOMPENZACE PRESET ~	
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+2000	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+45	;VZTAZNY UHEL ~
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A ~
Q413=+45	;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414=+4	;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417=+0	;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418=+2	;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421=+0	;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422=+0	;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q432=+0	;VULE, ROZSAH UHLU

Cílem tohoto postupu je, aby po výměně os natočení (výměna hlavy) zůstal vztažný bod na obrobku beze změny

V následujícím příkladu je popsáno vyrovnání vidlicové hlavy s osami AC. Osy A se zamění, osa C zůstane na základním stroji.

- ▶ Záměna jedné výměnné hlavy, která pak slouží jako referenční hlava
- ▶ Upnutí kalibrační koule
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Proměřte kompletní kinematiku s referenční hlavou pomocí cyklu **451**
- ▶ Nastavte vztažný bod (s **Q431** = 2 nebo 3 v cyklu **451**) po proměření referenční hlavy

Proměření referenční hlavy

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY ~	
Q406=+1	;MOD ~
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+2000	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+45	;VZTAZNY UHEL ~
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A ~
Q413=+45	;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414=+4	;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417=+0	;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418=+2	;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421=+0	;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422=+3	;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q431=+3	;NASTAVIT PRESET ~
Q432=+0	;VULE, ROZSAH UHLU

Kompence driftu



Tento postup je možný také u strojů bez rotačních os.

Během obrábění vykazují různé části stroje kvůli měnícím se vlivům prostředí drift (průběžná malá změna stálých rozměrů). Je-li drift v rozsahu pojezdu dostatečně konstantní a může-li během obrábění zůstat kalibrační koule na strojním stole, tak je možné tento drift cyklem **452** zjistit a kompenzovat.

- ▶ Upnutí kalibrační koule
- ▶ Výměna dotykové sondy
- ▶ Než začnete s obráběním, proměřte kompletně kinematiku cyklem **451**
- ▶ Po proměření kinematiky nastavte vztažný bod (s **Q432** = 2 nebo 3 v cyklu **451**)
- ▶ Nastavte pak vztažné body pro vaše obrobky a spusťte obrábění

Referenční měření pro kompenzaci driftu

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 CYCL DEF 247 NASTAVIT REF. BOD ~	
Q339=+1	;CISLO VZTAZNEHO BODU
13 TCH PROBE 451 MERENI KINEMATIKY ~	
Q406=+1	;MOD ~
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+750	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+45	;VZTAZNY UHEL ~
Q411=+90	;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412=+270	;KONCOVY UHEL V OSE A ~
Q413=+45	;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414=+4	;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417=+0	;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418=+2	;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421=+0	;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422=+3	;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q431=+3	;NASTAVIT PRESET ~
Q432=+0	;VULE, ROZSAH UHLU

- Zjišťujte v pravidelných intervalech drift os
- Výměna dotykové sondy
- Aktivace vztažného bodu v kalibrační kouli
- Proměřte kinematiku cyklem **452**
- Během celého postupu nesmíte vztažný bod a pozici kalibrační koule měnit

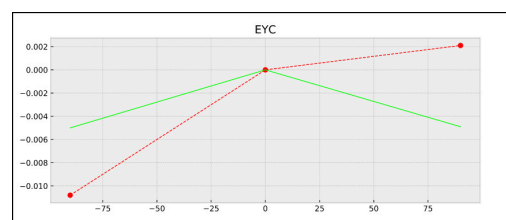
Kompensování driftu

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
13 TCH PROBE 452 KOMPENZACE PRESET ~	
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+9999	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+45	;VZTAZNY UHEL ~
Q411=-90	;POCATEC.UHEL V OSE A ~
Q412=+90	;KONCOVY UHEL V OSE A ~
Q413=+45	;UHEL NABEHU V OSE A ~
Q414=+4	;MERIC. BODU V OSE A ~
Q415=-90	;POCATEC.UHEL V OSE B ~
Q416=+90	;KONCOVY UHEL V OSE B ~
Q417=+0	;UHEL NABEHU V OSE B ~
Q418=+2	;MERIC. BODU V OSE B ~
Q419=+90	;POCATEC.UHEL V OSE C ~
Q420=+270	;KONCOVY UHEL V OSE C ~
Q421=+0	;UHEL NABEHU V OSE C ~
Q422=+3	;MERIC. BODU V OSE C ~
Q423=+3	;POCET SNIMANI ~
Q432=+0	;VULE, ROZSAH UHLU

Funkce protokolu

Řídicí systém vytvoří po zpracování cyklu **452** protokol (**TCHPRAUTO.html**) a uloží ho do stejné složky, kde je příslušný NC-program. Protokol obsahuje tyto údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Cestu k NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Název nástroje
- Aktivní kinematika
- Provedený režim
- Úhel naklopení
- Pro každou měřenou osu naklápění:
 - Úhel startu
 - Koncový úhel
 - Počet měřicích bodů
 - Rádus kruhu měření
 - Zjištěná vůle, když **Q423>0**
 - Polohy os
 - Standardní odchylka (rozptyl)
 - Maximální odchylka
 - Úhlová chyba
 - Hodnoty korekcí ve všech osách (posun vztažného bodu)
 - Polohu kontrolované osy natočení před kompenzací Preset (vztahuje se na počátek kinematického transformačního řetězce, obvykle na nos vřetene)
 - Polohu kontrolované osy natočení po kompenzaci Preset (vztahuje se na počátek kinematického transformačního řetězce, obvykle na nos vřetene)
 - Zprůměrovaná chyba polohování
 - Soubory SVG s diagramy: Naměřené a optimalizované chyby jednotlivých pozic měření.
 - Červená čára: Naměřené polohy
 - Zelená čára: Optimalizované hodnoty
 - Označení diagramu: Označení osy v závislosti na ose otáčení, např. EYC = odchylky Y osy v závislosti na ose C.
 - Osa X diagramu: Poloha rotační osy ve stupních °
 - Osa Y diagramu: Odchylky poloh v mm



Příklad měření EYC: Odchylky osy Y v závislosti na ose C.

8.6 Cyklus 453 KINEMATICS GRID (opce #48)

ISO-programování

G453

Použití



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Je potřeba opční software KinematicsOpt (opce #48).

Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.

Abyste mohli tyto cykly používat, musí výrobce vašeho stroje připravit a konfigurovat kompenzační tabulku (*.kco), a provést další nastavení.

I když byl váš stroj již optimalizován s ohledem na chyby polohy (např. cyklem **451**), mohou ještě zůstat zbytkové chyby u Tool Center Point (**TCP** – Středový bod nástroje) při naklápění rotačních os. Ty mohou vznikat např. z chyb komponentů (například z vůle ložiska) os natočení hlav.

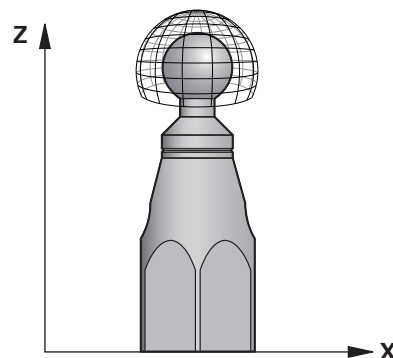
Cyklem **453 KINEMATICS GRID** (Kinematics grid) můžete zjistit chyby naklápěcích hlav v závislosti na polohách rotačních os a kompenzovat je. Jakmile chcete tímto cyklem zapsat kompenzační hodnoty, cyklus vyžaduje volitelný software **KinematicsComp** (opce #52). S tímto cyklem proměříte 3D-dotykovou sondou DS kalibrační kouli fy HEIDENHAIN, kterou jste upevnili na strojním stole. Cyklus pak pohybuje dotykovou sondou automaticky do poloh, které jsou uspořádány kolem kalibrační koule ve tvaru mřížky. Tyto polohy os naklopení definuje výrobce vašeho stroje. Polohy mohou ležet až ve třech rozměrech. (Každý rozměr je jedna osa natočení). Po snímání koule se může provést kompenzace chyb pomocí vícerozměrové tabulky. Tuto kompenzační tabulku (*.kco) definuje výrobce vašeho stroje a určí také místo jejího uložení.

Pokud pracujete s cyklem **453**, provádějte tento cyklus v různých místech v pracovním prostoru. Takto můžete okamžitě zkontrolovat, zda kompenzace cyklem **453** má požadované kladné účinky na přesnost stroje. Pouze když se požadované zlepšení dosáhne v několika místech se stejnými korekčními hodnotami, tak je takový typ kompenzace vhodný pro příslušný stroj. Pokud tomu tak není, pak se musí chyby hledat mimo osy natočení.

Proved'te měření s cyklem **453** v optimalizovaném stavu polohové chyby osy natočení. K tomu pracujte předtím např. s cyklem **451**.



HEIDENHAIN doporučuje používat kalibrační koule **KKH 250 (objednací číslo 655475-01)** nebo **KKH 100 (objednací číslo 655475-02)**, které vykazují zvláště vysokou tuhost a byly konstruovány pro kalibrování stroje. V případě zájmu kontaktujte fu HEIDENHAIN.



Řídicí systém optimalizuje přesnost vašeho stroje. Proto ukládá automaticky hodnoty kompenzace na konci měření do kompenzační tabulky (*kco). (V režimu **Q406=1**)

Provádění cyklu

- 1 Upněte kalibrační kouli, dávejte pozor na možnou kolizi
- 2 V režimu Ručně umístěte vztažný bod do středu koule nebo, když je definované **Q431=1** nebo **Q431=3**: dotykovou sondu polohujte ručně v ose dotykové sondy nad kalibrační kouli a v obráběcí rovině do středu koule
- 3 Zvolte režim Chod programu a spusťte NC-program
- 4 V závislosti na **Q406** (-1=Smazat / 0=Zkontrolovat / 1=Kompenzovat) se cyklus provede



Během nastavování vztažného bodu se monitoruje programovaný radius kalibrační koule pouze při druhém měření. Protože když je předpolohování proti kalibrační kouli nepřesné a vy pak nastavíte vztažný bod, tak se kalibrační koule snímá dvakrát.

Různé režimy (Q406)

Režim mazání Q406 = -1 (opce #52)

- Nprovede se žádný pohyb v osách
- Řídicí systém zapíše do tabulky korekcí (*.kco) všude "0", to vede k tomu, že na aktuálně zvolenou kinematiku nepůsobí žádné přídatné kompenzace

Režim Zkoušení Q406 = 0

- Řídicí systém provádí snímání na kalibrační kouli.
- Výsledky se uloží do protokolu ve formátu Html a tento protokol se uloží do stejné složky, kde je aktuální NC-program

Režim kompenzování Q406 = 1 (opce #52)

- Řídicí systém provádí snímání na kalibrační kouli
- Řídicí systém zapíše odchylky do tabulky korekcí (*.kco), tabulka se aktualizuje a korekce jsou okamžitě platné.
- Výsledky se uloží do protokolu ve formátu Html a tento protokol se uloží do stejné složky, kde je aktuální NC-program

Volba polohy kalibrační koule na stole stroje

V zásadě můžete kalibrační kouli umístit na každém přístupném místě na stole stroje ale také na upínadlech nebo obrobcích. Doporučuje se ale kalibrační kouli upnout co nejblíže k budoucí pozici obrábění.



Zvolte polohu kalibrační koule na stole stroje tak, aby při měření nemohlo dojít ke kolizi.

Upozornění



Je potřeba opční software KinematicsOpt (opce #48). Je potřeba opční software KinematicsComp (opce #52). Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje. Výrobce vašeho stroje určuje místo uložení tabulky korekcí (*.kco).

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Při zpracování tohoto cyklu nesmí být aktivní základní natočení ani 3D-základní natočení. V případě potřeby řídicí systém vymaže hodnoty ze sloupců **SPA**, **SPB** a **SPC** tabulky vztažných bodů. Po skončení cyklu je nutné znovu nastavit základní natočení nebo 3D-základní natočení, jinak hrozí riziko kolize.

- ▶ Před zpracováním cyklu deaktivujte základní natočení.
 - ▶ Po optimalizaci znovu nastavte vztažný bod a základní natočení.
- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
 - Dbejte aby byla před startem cyklu **M128** nebo **FUNCTION TCPM** vypnutá.
 - Cyklus **453**, jakož i **451** a **452** se opouští v automatickém režimu s aktivní 3D-ROT, která souhlasí s polohou os natočení.
 - Před definicí cyklu musíte umístit vztažný bod do středu kalibrační koule a tento aktivovat# nebo definujte parametr **Q431** zadáním 1 nebo 3.
 - Řídicí systém použije jako polohovací posuv pro najíždění do výšky snímání v ose dotykové sondy menší hodnotu z parametru cyklu **Q253** a **FMAX** z tabulky dotykové sondy. Pohyby os natočení provádí řízení zásadně polohovacím posuvem **Q253**, přitom není monitorování snímacího hrotu aktivní.
 - Programování v palcích: výsledky měření a údaje v protokolech uvádí řízení zásadně v mm.
 - Pokud jste aktivovali Nastavení vztažného bodu před proměřením (**Q431** = 1/3), tak polohujte dotykovou sondu před startem cyklu přibližně v bezpečné vzdálenosti (**Q320** + **SET_UP**) nad středem kalibrační koule.



- Je-li váš stroj vybaven jedním řízeným vřetenem, tak byste měli aktivovat Úhlové vedení v tabulce dotykové sondy (**sloupec TRACK**). Tím se obecně zvyšuje přesnost při měření se 3D-dotykovou sondou.

Upozornění ve spojení se strojními parametry

- Pomocí strojního parametru **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) definuje výrobce stroje maximální povolenou změnu transformace. Pokud se hodnota nerovná -1 (funkce M polohuje rotační osy), pak se měření spustí pouze tehdy, když jsou všechny rotační osy v poloze 0°.
- Pomocí strojního parametru **maxDevCalBall** (č. 204802) definuje výrobce stroje maximální odchylku poloměru kalibrační koule. Řídicí systém zjišťuje při každém snímání nejdříve rádius kalibrační koule. Odchyluje-li se zjištěný rádius koule od zadaného rádiusu koule více, než jste definovali ve strojním parametru **maxDevCalBall** (č. 204802), vydá řízení chybové hlášení a ukončí měření.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q406 Režim (-1/0/+1) Určí, zda má řízení zapsat do kompenzační tabulky (*.kco) všude 0, či zkontrolovat aktuální odchylky, nebo kompenzovat. Vytvoří se protokol (*.html). -1: Smazat hodnoty v kompenzační tabulce (*.kco). Kompenzace od TCP-polohových chyb se v kompenzační tabulce (*.kco) nastaví na hodnotu 0. Nebudou se snímat žádné měřicí pozice. V protokolu (*.html) nebudou uvedené žádné výsledky. (Opce #52) 0: Zkontrolovat TCP-polohové chyby. Řídicí systém měří TCP-polohovou chybu v závislosti na polohách os natočení, neprovádí ale žádné zápisy do kompenzační tabulky (*.kco). Standardní a maximální odchylku ukazuje řízení v protokolu (*.html). 1: Kompenzovat TCP-polohovou chybu. Řídicí systém měří TCP-polohovou chybu v závislosti na polohách os natočení a zapisuje odchylky do kompenzační tabulky (*.kco). Potom jsou kompenzace hned platné. Standardní a maximální odchylku ukazuje řízení v protokolu (*.html). (Opce #52) Rozsah zadávání: -1, 0, +1
	Q407 Přesný poloměr kalibrační koule? Zadejte přesný rádius použité kalibrační koule. Rozsah zadávání: 0,000 1 ... 99,999 9
	Q320 Bezpečnostní vzdálenost ? Přídavná vzdálenost mezi snímaným bodem a kuličkou dotykové sondy. Q320 se přičítá ke sloupci SET_UP v tabulce dotykové sondy. Hodnota působí přírůstkově. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně PREDEF
	Q408 Výška výjezdu? 0: Nenajíždět výšku odjezdu, řídicí systém jede do další měřicí pozice v proměřované ose. Není povoleno pro Hirthovy osy! Řídicí systém najede první měřicí pozici v pořadí A, pak B a C >0: Výška odjezdu v nenaklopeném souřadném systému obrobku, na který řídicí systém polohuje osu vřetena před polohováním osy natočení. Navíc řízení napolohuje dotykovou sondu v rovině obrábění na nulový bod. Monitorování dotykové sondy není v tomto režimu aktivní. Definujte polohovací rychlost v parametru Q253. Hodnota působí absolutně. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9
	Q253 Posuv na přednastavenou posici ? Zadejte pojzdovou rychlost nástroje při polohování v mm/min. Rozsah zadávání: 0 ... 99 999,999 9 alternativně FMAX, FAUTO, PREDEF

Pomocný náhled**Parametr****Q380 Ref. úhel v ref. ose?**

Zadejte vztažný úhel (základního natočení) pro zjištění měřicích bodů v platném souřadném systému obrobku. Definování vztažného úhlu může rozsah měření osy výrazně zvětšit. Hodnota působí absolutně.

Rozsah zadávání: **0 ... 360**

Q423 Počet sond?

Definujte počet snímání které má řízení použít pro měření kalibrační koule v rovině. Méně měřicích bodů zvýší rychlost, více měřicích bodů zvýší spolehlivost měření.

Rozsah zadávání: **3...8**

Q431 Předvolba (0/1/2/3)?

Určení zda má řídicí systém umístit aktivní vztažný bod automaticky do středu koule:

0: Nedávat vztažný bod automaticky do středu koule: nastavit vztažný bod ručně před startem cyklu

1: Nastavit vztažný bod automaticky na střed koule před měřením (aktivní vztažný bod se přepíše): Ručně nastavte dotykovou sondu nad kalibrační kouli před zahájením cyklu.

2: Nastavit vztažný bod automaticky na střed koule po měření (aktivní vztažný bod se přepíše): Vztažný bod nastavte ručně před zahájením cyklu.

3: Nastavit vztažný bod před a po měření na střed koule (aktivní vztažný bod se přepíše): Ručně předpolohujte dotykovou sondu nad kalibrační kouli před zahájením cyklu.

Rozsah zadávání: **0, 1, 2, 3**

Snímání cyklem 453

11 TCH PROBE 453 KINEMATICS GRID ~	
Q406=+0	;MOD ~
Q407=+12.5	;POLOMER KULICKY ~
Q320=+0	;BEZPECNOSTNI VZDAL. ~
Q408=+0	;VYSKA VYJEZDU ~
Q253=+750	;F NAPOLOHOVANI ~
Q380=+0	;VZTAZNY UHEL ~
Q423=+4	;POCET SNIMANI ~
Q431=+0	;NASTAVIT PRESET

Funkce protokolu

Řídicí systém vytvoří po zpracování cyklu **453** protokol (**TCHPRAUTO.html**), tento protokol se uloží do stejné složky, kde je aktuální NC-program. Obsahuje následující údaje:

- Datum a čas zhotovení protokolu
- Cestu k NC-programu, z něhož byl cyklus zpracován
- Číslo a název aktivního nástroje
- Režim
- Naměřená data: Standardní odchylka a maximální odchylka
- Info, na které poloze ve stupních (°) se objevila maximální odchylka
- Počet měřicích poloh

9

**Cykly dotykových
sond: Automatické
měření nástrojů**

9.1 Základy

Přehled



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Všechny zde popsané cykly nebo funkce nemusí být na vašem stroji k dispozici.

Stroj a řídicí systém musí být výrobcem stroje připraveny.



Pokyny pro obsluhu

- Během provádění cyklů dotykové sondy nesmí být aktivní cykly **8 ZRCADLENÍ**, cyklus **11 ZMENA MERITKA** a cyklus **26 MERITKO PRO OSU**
- HEIDENHAIN poskytuje záruku za funkce snímacích cyklů pouze tehdy, pokud jsou použity dotykové sondy HEIDENHAIN

Pomocí nástrojové dotykové sondy a cyklů řízení pro měření nástrojů můžete automaticky proměřit nástroje: řízení uloží korekční hodnoty pro délku a rádius do tabulky nástrojů a při ukončení cyklu dotykové sondy je automaticky započítá. K dispozici jsou následující způsoby proměřování:

- Měření nástroje v klidovém stavu
- Měření rotujícího nástroje
- Měření jednotlivého břitu

Cykly měření nástrojů programujte v režimu **Programování** pomocí klávesy **TOUCH PROBE**. K dispozici jsou následující cykly:

Nový formát	Starý formát	Cyklus	Stránka
		Cyklus 30 nebo 480 TT KALIBROVANI ■ Kalibrování nástrojové dotykové sondy	384
		Cyklus 31 nebo 481 DELKA NASTROJE ■ Měření délky nástroje	387
		Cyklus 32 nebo 482 RADIUS NASTROJE ■ Měření rádiusu nástroje	391
		Cyklus 33 nebo 483 MERENI NASTROJE ■ Měření délky a rádiusu nástroje	396
		Cyklus 484 IR-TT KALIBROVANI ■ Kalibrování nástrojové dotykové sondy, např. infračervené sondy	401
		Cyklus 485 MERENI SOUSTR.NASTROJE (opce #50 nebo #158) ■ Proměřování soustružnických nástrojů	405



Pokyny pro obsluhu:

- Cykly dotykové sondy pracují pouze při aktivní centrální tabulce nástrojů TOOL.T.
- Před zahájením práce s cykly dotykové sondy musíte mít zadané všechny údaje, potřebné k proměření, do centrální paměti nástrojů a mít vyvolaný proměřovaný nástroj pomocí **TOOL CALL**.

Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483

Obsah funkcí a průběh cyklů je úplně stejný. Mezi cykly **31** až **33** a **481** až **483** jsou pouze tyto rozdíly:

- Cykly **481** až **483** jsou k dispozici jako **G481** až **G483** i v DIN/ISO
- Namísto volitelného parametru stavu měření používají cykly **481** až **483** konstantní parametr **Q199**

Měření nástroje s délkou 0



Postupujte podle vaší příručky ke stroji!
Pomocí volitelného strojního parametru **maxToolLengthTT** (č. 122607) definuje výrobce stroje maximální délku nástroje pro cykly měření nástrojů.



HEIDENHAIN doporučuje, pokud je to možné, vždy definovat nástroje s jejich skutečnou délkou.

Pomocí cyklů měření nástrojů měříte nástroje automaticky. Můžete také měřit nástroje, které jsou definovány v tabulce nástrojů, s délkou **L** = 0. Za tímto účelem musí výrobce stroje definovat opční strojní parametr **maxToolLengthTT** (č. 122607) pro maximální délku nástroje. Řídicí systém zahájí vyhledávání, ve kterém je v prvním kroku zhruba zjištěna skutečná délka nástroje. Poté se provede jemné měření.

Provádění cyklu

- 1 Nástroj přejede do bezpečné výšky nad střed dotykové sondy.
Bezpečná výška odpovídá hodnotě volitelného strojního parametru **maxToolLengthTT** (č. 122607).
- 2 Řídicí systém provede hrubé měření se stojícím vřetenem.
Řídicí systém používá k proměřování se stojícím vřetenem snímací posuv ze strojního parametru **probingFeed** (č. 122709).
- 3 Řídicí systém uloží zhruba naměřenou délku.
- 4 Řídicí systém provede jemné měření s hodnotami z cyklu měření nástroje.

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud výrobce stroje nedefinuje volitelný strojní parametr **maxToolLengthTT** (č. 122607), neproběhne žádné hledání nástroje. Řídicí systém polohuje nástroj s délkou 0. Hrozí nebezpečí kolize!

- Dodržujte hodnotu strojního parametru v příručce ke stroje.
- Definujte nástroje se skutečnou délkou nástroje **L**

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Pokud je nástroj delší než hodnota volitelného strojního parametru **maxToolLengthTT** (č. 122607), existuje riziko kolize!

- Dodržujte hodnotu strojního parametru v příručce ke stroje.

Nastavení strojních parametrů



- Cykly dotykové sondy **480, 481, 482, 483, 484, 485** se mohou skrýt opčním strojním parametrem **hideMeasureTT** (č. 128901).



Pokyny pro programování a obsluhu:

- Před zahájením práce s cykly dotykové sondy zkontrolujte všechny strojní parametry definované v **ProbeSettings > CfgTT** (č. 122700) a **CfgTTRoundStylus** (č. 114200) nebo **CfgTTRectStylus** (č. 114300).
- Řídicí systém používá k proměřování se stojícím vřetenem snímací posuv ze strojního parametru **probingFeed** (č. 122709).

Nastavení otáček vřetena

Při měření s rotujícím nástrojem vypočítává řízení otáčky vřetena a snímací posuv automaticky.

Otáčky vřetena se přitom vypočítávají takto:

$$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$$

Zkratka	Definice
n	Otáčky [1/min]
maxPeriphSpeedMeas	Maximální přípustná oběžná rychlost [m/min]
r	Aktivní radius nástroje [mm]

Nastavení posuvu

Posuv při snímání se vypočítá takto:

$$v = \text{tolerance měření} \cdot n, \text{ kde je}$$

Zkratka	Definice
v	Posuv při snímání [mm/min]
Tolerance měření	Tolerance měření [mm], závisí na maxPeriphSpeedMeas
n	Otáčky [1/min]

Pomocí **probingFeedCalc** (č. 122710) nastavíte výpočet snímacího posuvu. Řídicí systém nabízí následující možnosti nastavení:

- **ConstantTolerance**
- **VariableTolerance**
- **ConstantFeed**

ConstantTolerance:

Tolerance měření zůstává konstantní – nezávisle na radiusu nástroje. U značně velkých nástrojů se však redukuje posuv při snímání k nule. Tento efekt se projeví tím dříve, čím menší zvolíte maximální oběžnou rychlost (**maxPeriphSpeedMeas** č. 1227712) a přípustnou toleranci (**measureTolerance1** č. 122715).

■ VariableTolerance:

VariableTolerance:

Tolerance měření se mění s rostoucím rádiusem nástroje. To zajišťuje i u velkých rádiusů nástrojů ještě dostatečný posuv při snímání. Řídicí systém mění toleranci měření podle následující tabulky:

Rádus nástroje	Tolerance měření
Do 30 mm	measureTolerance1
30 až 60 mm	2 • measureTolerance1
60 až 90 mm	3 • measureTolerance1
90 až 120 mm	4 • measureTolerance1

ConstantFeed:

Posuv při snímání zůstává konstantní, ale chyba měření roste lineárně s rostoucím rádiusem nástroje:

Tolerance měření = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ mm}$, kde je

Zkratka	Definice
r	Aktivní rádus nástroje [mm]
measureTolerance1	Maximální přípustná chyba měření

Nastavení pro zohlednění paralelních os a změn v kinematice



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

S volitelným parametrem stroje **calPosType** (č. 122606) výrobce stroje definuje, zda řídicí systém zohledňuje polohu paralelních os, jakož i změny v kinematice během kalibrace a měření. Změnou kinematiky může být například výměna hlavy.

Bez ohledu na nastavení volitelného parametru stroje **calPosType** (č. 122606) nemůžete snímat s pomocnou nebo paralelní osou.

Pokud výrobce stroje změní nastavení volitelného parametru stroje, musíte znovu kalibrovat nástrojovou dotykovou sondu.

Zadání do tabulky nástrojů pro frézovací a soustružnické nástroje

Zkr.	Zadání	Dialog
CUT	Počet břitů nástroje pro automatické měření nástroje nebo výpočet řezných dat (max. 20 břitů).	POČET BŘITŮ ?
LTOL	Přípustná odchylka délky nástroje při detekci opotřebení pro automatické měření nástroje. Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci TL (Stav L). Rozsah zadávání: 0,000 0 ... 5,000 0	Opotřebení-tolerance: délka ?

Zkr.	Zadání	Dialog
RTOL	Přípustná odchylka rádiusu nástroje při detekci opotřebení pro automatické měření nástroje. Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci TL (Stav L). Rozsah zadávání: 0,000 0 ... 5,000 0	Opotřebení-tolerance: poloměr ?
DIRECT.	Směr řezu nástroje pro automatické měření rotujícího nástroje. Rozsah zadávání: -, +	Směr řezu (M3 = -)?
R-OFFS	Poloha nástroje při měření délky, přesazení mezi středem dotykového prvku a středem nástroje pro jeho automatické měření. Předvolba: bez zadání (přesazení = rádius nástroje) Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9	Přesazení nástroje: poloměr?
L-OFFS	Poloha nástroje při měření rádiusu, vzdálenost mezi horní hranou snímacího prvku a špičkou nástroje pro jeho automatické měření. Přičítá se ke strojnímu parametru offsetToolAxis (č. 122707) Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ... +99 999,999 9	Přesazení nástroje: Délka?
LBREAK	Přípustná odchylka délky nástroje při detekci ulomení pro automatické měření nástroje. Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci TL (Stav L). Rozsah zadávání: 0,000 0 ... 9,000 0	Zlomení-tolerance: délka?
RBREAK	Přípustná odchylka rádiusu nástroje při detekci ulomení pro automatické měření nástroje. Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci TL (Stav L). Rozsah zadávání: 0,000 0 ... 9,000 0	Zlomení-tolerance: poloměr ?

Příklady pro běžné typy nástrojů

Typ nástroje	CUT	R-OFFS	L-OFFS
Vrták	Bez funkce	0: Přesazení není třeba, jelikož se má měřit hrot vrtáku.	
Stopková fréza	4: čtyři břity	R: Přesazení je nutné, když je průměr nástroje větší než průměr kotoučku stolní sondy.	0: Při měření rádiusu není přídavné přesazení nutné. Použije se přesazení z offsetToolAxis (č. 122707).
Kulová fréza o průměru 10 mm	4: čtyři břity	0: Přesazení není třeba, jelikož se má měřit jižní pól koule.	5: Při průměru 10 mm je rádius nástroje definován jako přesazení. Pokud tomu tak není, tak se měří průměr kulové frézy příliš nízko. Průměr nástroje neodpovídá.

9.2 Cyklus 30 nebo 480 TT KALIBROVANI

ISO-programování

G480

Použití



Postupujte podle příručky ke stroji!

TT (stolní dotykovou sondu) kalibrujete s cyklem dotykové sondy **30** nebo **480** (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 379). Proces kalibrace probíhá automaticky. Řídicí systém také automaticky zjistí přesazení středu kalibračního nástroje. Za tím účelem otočí řízení vřeteno po polovině kalibračního cyklu o 180°.

TT (stolní dotykovou sondu) kalibrujte s cyklem dotykové sondy **30** nebo **480**.

Dotyková sonda

Jako dotykovou sondu použijte kulatý snímač nebo ve tvaru hranolu.

Hranolový snímáčí prvek

Výrobce stroj může u sondy se snímáčím prvkem ve tvaru hranolu uložit do volitelných strojních parametrů **detectStylusRot** (č. 114315) a **tippingTolerance** (č. 114319), aby se určil úhel zkroucení a úhel překlacení. Zjištění úhlu zkroucení umožňuje při měření nástrojů zkroucení kompenzovat. Při překročení úhlu naklonění řídicí systém vydá výstrahu. Zjištěné hodnoty lze vidět v indikaci stavu **TT** (stolní dotykové sondy).

Další informace: Seřizování, testování a zpracování NC-programů



Při upínání systému nástrojové sondy dbejte na to, aby okraje hranolu snímáčí sondy byly vyrovnány pokud možno souběžně s osami. Úhel zkroucení by měl být pod 1° a úhel naklonění pod 0,3°.

Kalibrační nástroj

Jako kalibrační nástroj používejte přesný válec, například válcový hřídel. Řídicí systém uloží kalibrační hodnoty a při příštím proměřování nástroje je vezme do úvahy.

Provádění cyklu

- 1 Upněte kalibrační nástroj. Jako kalibrační nástroj používejte přesný válec, například válcový hřídel.
- 2 Kalibrační nástroj umístěte ručně v rovině obrábění nad středem stolní dotykové sondy
- 3 Kalibrační nástroj umístěte v ose nástroje asi 15 mm + bezpečnou vzdálenost nad stolní dotykovou sondou
- 4 První pohyb řízení je podél osy nástroje. Nástroj se nejdříve přesune do bezpečné výšky 15 mm + bezpečná vzdálenost
- 5 Spustí se kalibrování podél osy nástroje
- 6 Potom proběhne kalibrování v rovině obrábění
- 7 Řídicí systém polohuje kalibrační nástroj nejdříve v rovině obrábění na 11 mm + rádius stolní sondy + bezpečnou vzdálenost
- 8 Poté řízení pohybuje nástrojem v ose nástroje dolů a spustí se kalibrování
- 9 Během snímání provádí řízení kvadratický obraz pohybu.
- 10 Řídicí systém ukládá kalibrační hodnoty a při příštím proměřování nástroje je vezme do úvahy.
- 11 Nakonec řízení táhne snímací hrot podél osy nástroje zpátky na bezpečnou vzdálenost a pohybuje s ním do středu stolní dotykové sondy

Upozornění

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Před provedením kalibrace musíte zanést do tabulky nástrojů TOOL.T přesný rádius a přesnou délku kalibračního nástroje.

Upozornění ve spojení se strojními parametry

- Strojním parametrem **CfgTTRoundStylus** (č. 114200) nebo **CfgTTRectStylus** (č. 114300) definujete způsob fungování kalibračního cyklu. Informujte se ve vaší příručce ke stroji.
 - Ve strojním parametru **centerPos** určíte polohu TT v pracovním prostoru stroje.
- Pokud změníte polohu TT na stole a/nebo strojní parametr **centrePos**, musíte TT znovu kalibrovat.
- Pomocí strojního parametru **probingCapability** (č. 122723) definuje výrobce stroje fungování cyklu. S tímto parametrem lze povolit mezi jiným měření délky nástroje se stojícím vřetenem a současně zablokovat měření rádiusu nástroje a jednotlivého bříty.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q260 Bezpečná výška ? Zadejte polohu v ose vřetena, v níž je vyloučena kolize s obrobky nebo upínacími prostředky. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí řízení automaticky kalibrační nástroj nad kotouček (bezpečnostní zóna ze safetyDistToolAx (č. 114203)). Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

PříkladNový formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 480 TT KALIBROVANI ~
Q260=+100 ;BEZPECNA VYSKA

Příklad starého formátu

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 30.0 TT KALIBROVANI
13 TCH PROBE 30.1 VYSKA:+90

9.3 Cyklus 31 nebo 481 DELKA NASTROJE

ISO-programování

G481

Použití



Postupujte podle příručky ke stroji!

K proměření délky nástroje naprogramujte cyklus dotykové sondy **31** nebo **482** (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 379). Pomocí zadávacích parametrů můžete délku nástroje určit třemi různými způsoby:

- Je-li průměr nástroje větší než průměr měřicí plochy TT, pak proměřujte s rotujícím nástrojem
- Je-li průměr nástroje menší než je průměr měřicí plochy TT, nebo když určujete délku vrtáků či kulových fréz, pak proměřujte s nástrojem v klidu
- Je-li průměr nástroje větší než průměr měřicí plochy TT, pak proměřujte jednotlivé břity s nástrojem v klidu

Průběh „Měření s rotujícím nástrojem“

Ke zjištění nejdelšího břitu najíždí měřený nástroj s přesazením vůči středu dotykové sondy a za otáčení k měřicí ploše sondy TT. Přesazení naprogramujte v tabulce nástrojů v položce Přesazení nástroje: Rádus (**R-OFFS**).

Průběh „Měření s nástrojem v klidovém stavu“ (například pro vrtáky)

Měřeným nástrojem se najede nad střed měřicí plochy. Pak se najede při stojícím vřetenu k měřicí ploše dotykové sondy. Pro toto měření zadejte „0“ v tabulce nástrojů do položky Přesazení nástroje: Rádus (**R-OFFS**).

Průběh „Měření jednotlivých břitů“

Řídicí systém umístí proměřovaný nástroj bočně vedle snímací hlavy. Čelní plocha nástroje se přitom nachází pod horní hranou snímací hlavy, jak je určeno v **offsetToolAxis** (č. 122707). V tabulce nástrojů můžete nadefinovat přídatné přesazení v položce Přesazení nástroje: Délka (**L-OFFS**). Řídicí systém snímá s rotujícím nástrojem radiálně, aby se určil výchozí úhel k proměřování jednotlivých břitů. Potom proměřuje délku všech břitů změnou orientace vřetena. K tomuto měření naprogramujte **PROMERENI BRITU** v cyklu **31** = 1.

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Když nastavíte **stopOnCheck** (č. 122717) na **FALSE** (Nepravda), řídicí systém nevyhodnotí parametr výsledku **Q199**. NC-program nebude při překročení tolerance zlomení zastaven. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Nastavte **stopOnCheck** (č. 122717) na **PRAVDA** (TRUE)
- ▶ Případně zajistěte, aby se NC-program při překročení tolerance zlomení sám zastavil

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Před prvním měřením nástroje zadejte do tabulky nástrojů **TOOL.T** přibližný radius, přibližnou délku, počet břitů a směr řezání daného nástroje.
- Měření jednotlivých břitů můžete provádět u nástrojů **až s 20 břitů**.
- Cykly **31** a **481** nepodporují nástroje pro soustružení a orovnávaní ani dotykové sondy.

Proměřování brousicích nástrojů

- Cyklus zohledňuje základní a korekční údaje z **TOOLGRIND.GRD** a údaje o opotřebení a korekci (**LBREAK** a **LTOL**) z **TOOL.T**.

Q340: 0 a 1

- V závislosti na tom, zda se dosadilo úvodní orovnávaní (**INIT_D**) nebo ne, tak se změní korekční nebo základní data. Cyklus zanesse údaje automaticky na správná místa do **TOOLGRIND.GRD**.

Dodržujte postup při orovnávaní brusného nástroje. **Další informace:** Uživatelská příručka Seřizování, testování a zpracování NC-programů

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q340 Režim měření nástroje (0-2)? Určení zda a jak se zjištěná data zapíší do tabulky nástrojů. 0: Změřená délka nástroje bude v tabulce nástrojů TOOL.T zapsána do paměti L a nastaví se korekce nástroje DL=0. Pokud je v TOOL.T již uložená hodnota, bude přepsána. 1: Změřená délka nástroje bude porovnána s délkou nástroje L z tabulky TOOL.T. Řídicí systém vypočítá odchylku a zanesení ji do TOOL.T jako delta-hodnotu DL. Kromě toho je odchylka k dispozici také v Q-parametru Q115. Je-li hodnota delta větší než přípustná tolerance opotřebení nebo ulomení pro délku nástroje, tak řídicí systém nástroj zablokuje (stav L v TOOL.T). 2: Změřená délka nástroje bude porovnána s délkou nástroje L z tabulky TOOL.T. Řídicí systém vypočítá odchylku a zapíše hodnotu do Q-parametru Q115. Neprovádí se žádný zápis do tabulky nástrojů pod L nebo DL. Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	 Sledujte chování při brousicích nástrojích Další informace: "Proměřování brousicích nástrojů", Stránka 388
	Q260 Bezpečná výška ? Zadejte polohu v ose vřetena, v níž je vyloučena kolize s obrobky nebo upínacími prostředky. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí řízení nástroj automaticky nad kotouček (bezpečná zóna z safetyDistStylus). Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q341 Proměření břitů? 0=NE/1=ANO Určení, zda se má provést měření jednotlivých břitů (maximálně lze proměřit 20 břitů) Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad Nový formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 481 DELKA NASTROJE ~
Q340=+1 ;KONTROLA ~
Q260=+100 ;BEZPECNA VYSKA ~
Q341=+1 ;PROMERENI BRITU

Cyklus **31** obsahuje dodatečný parametr:

Pomocný náhled	Parametr
	Čís. parametru pro výsledek ? Číslo parametru, do něhož řídicí systém uloží stav měření: 0.0: Nástroj je v toleranci 1.0: Nástroj je opotřeben (LTOL překročeno) 2.0: Nástroj je zlomen (LBREAK překročeno). Jestliže nechcete výsledek měření v NC-programu dále zpracovávat, potvrďte dialogovou otázku klávesou NO ENT . Rozsah zadávání: 0 ... 1 999

První proměření s rotujícím nástrojem; starý formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 DELKA NASTROJE
13 TCH PROBE 31.1 KONTROLA:0
14 TCH PROBE 31.2 VYSKA: +120
15 TCH PROBE 31.3 PROMERENI BRITU:0

Kontrola s proměřeními jednotlivých břitů, stav uložit do Q5; starý formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 DELKA NASTROJE
13 TCH PROBE 31.1 KONTROLA:1 Q5
14 TCH PROBE 31.2 VYSKA: +120
15 TCH PROBE 31.3 PROMERENI BRITU:1

9.4 Cyklus 32 nebo 482 RADIUS NASTROJE

ISO-programování

G482

Použití



Postupujte podle příručky ke stroji!

K proměření rádiusu nástroje naprogramujte cyklus dotykové sondy **32** nebo **482** (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 379). Pomocí zadávacích parametrů můžete rádius nástroje určit dvěma různými způsoby:

- Proměření s rotujícím nástrojem
- Proměření s rotujícím nástrojem a následným proměřením jednotlivých břitů

Řídicí systém umístí proměřovaný nástroj bočně vedle snímací hlavy. Čelní plocha frézy se přitom nachází pod horní hranou snímací hlavy, jak je určeno v **offsetToolAxis** (č. 122707). Řídicí systém snímá s rotujícím nástrojem radiálně.

Pokud se má dodatečně provést měření jednotlivých břitů, pak se proměřují rádiusy všech břitů pomocí orientace vřetena.

Další informace: "Poznámky pro měření jednoho břitu Q341=1", Stránka 393

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Když nastavíte **stopOnCheck** (č. 122717) na **FALSE** (Nepravda), řídicí systém nevyhodnotí parametr výsledku **Q199**. NC-program nebude při překročení tolerance zlomení zastaven. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Nastavte **stopOnCheck** (č. 122717) na **PRAVDA** (TRUE)
- ▶ Případně zajistěte, aby se NC-program při překročení tolerance zlomení sám zastavil

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Před prvním měřením nástroje zadejte do tabulky nástrojů TOOL.T přibližný rádius, přibližnou délku, počet břitů a směr řezání daného nástroje.
- Cykly **32** a **482** nepodporují nástroje pro soustružení a orovnávací ani dotykové sondy.

Proměřování brousicích nástrojů

- Cyklus zohledňuje základní a korekční údaje z **TOOLGRIND.GRD** a údaje o opotřebení a korekci (**RBREAK** a **RTOL**) z **TOOL.T**.

Q340=0 nebo **1**

- V závislosti na tom, zda se dosadilo úvodní orovnění (**INIT_D**) nebo ne, tak se změní korekční nebo základní data. Cyklus zanesse údaje automaticky na správná místa do **TOOLGRIND.GRD**.

Dodržujte postup při orovnávání brusného nástroje. **Další informace:** Uživatelská příručka Seřizování, testování a zpracování NC-programů

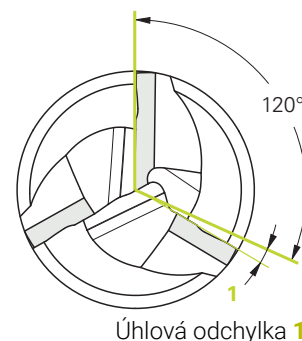
Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Pomocí strojního parametru **probingCapability** (č. 122723) definuje výrobce stroje fungování cyklu. S tímto parametrem lze povolit mezi jiným měření délky nástroje se stojícím vřetenem a současně zablokovat měření radiusu nástroje a jednotlivého břitu.
- Válcovité nástroje s diamantovým povrchem je možné proměřit se stojícím vřetenem. K tomu musíte definovat v tabulce nástrojů počet břitů **CUT** jako 0 a upravit strojní parametr **CfgTT**. Informujte se ve vaší příručce ke stroji.

Poznámky pro měření jednoho břitu Q341=1**UPOZORNĚNÍ****Pozor riziko pro nástroj a obrobek!**

Měření jednoho břitu u nástroje se silným úhlem zkroucení může vést k tomu, že řídicí systém nezjistí ulomení nebo opotřebení. V tomto případě může dojít během následného obrábění k poškození nástroje a obrobku.

- Kontrolujte rozměry obrobku, např. pomocí dotykové sondy na obrobek
- Kontrolujte nástroj vizuálně, abyste vyloučili ulomení nástroje



Pokud je překročena horní mez úhlu zkroucení, neměli byste provádět žádné měření jednoho břitu.

U nástrojů s rovnoměrným rozložením břitů můžete horní mez úhlu zkroucení určit následovně:

$$\varepsilon = 90 - \arctan \left(\frac{H_{tt1}}{\frac{R \cdot \sin \alpha}{x}} \right)$$

Zkratka	Definice
ε	Horní hranice úhlu zkroucení
$h[tt]$	Výška snímacího prvku dotykové sondy na nástroje
R	Rádus nástroje
x	Počet zubů nástroje



U nástrojů s nerovnoměrným rozložením břitů neexistuje výpočetní vzorec pro horní mez úhlu zkroucení. Chcete-li vyloučit ulomení, vizuálně kontrolujte tyto nástroje. Opotřebení můžete určit nepřímo měřením obrobku.

UPOZORNĚNÍ**Pozor, může dojít ke škodě!**

Měření jednoho břitu u nástrojů s nerovnoměrným rozložením břitů může vést k tomu, že řídicí systém zjistí neexistující opotřebení. Čím větší je úhlová odchylka a čím větší je poloměr nástroje, tím pravděpodobnější je výskyt tohoto chování. Pokud řídicí systém nesprávně koriguje nástroj po měření jednoho břitu, může dojít k vyřazení obrobku jako zmetku.

- Při následném obrábění kontrolujte rozměry obrobků

Měření jednoho břitu u nástrojů s nerovnoměrným rozložením břitů může vést k tomu, že řídicí systém zjistí neexistující ulomení a nástroj zablokuje.

Čím větší je úhlová odchylka **1** a čím větší je poloměr nástroje, tím pravděpodobnější je výskyt tohoto chování.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q340 Režim měření nástroje (0-2)? Určení zda a jak se zjištěná data zapíšou do tabulky nástrojů. 0: Změřený rádius nástroje bude v tabulce nástrojů TOOL.T zapsán do paměti R a nastaví se korekce nástroje DR=0. Pokud je v TOOL.T již uložená hodnota, bude přepsána. 1: Změřený rádius nástroje bude porovnán s rádiusem nástroje R z tabulky TOOL.T. Řídicí systém vypočítá odchylku a zanese ji do TOOL.T jako delta-hodnotu DR. Kromě toho je odchylka k dispozici také v Q-parametru Q116 . Je-li hodnota delta větší než přípustná tolerance opotřebení nebo ulomení pro rádius nástroje, tak řídicí systém nástroj zablokuje (stav L v TOOL.T). 2: Změřený rádius nástroje bude porovnán s rádiusem nástroje z tabulky TOOL.T. Řídicí systém vypočítá odchylku a zapíše hodnotu do Q-parametru Q116 . Neprovádí se žádný zápis do tabulky nástrojů pod R nebo DR. Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q260 Bezpečná výška ? Zadejte polohu v ose vřetena, v níž je vyloučena kolize s obrobky nebo upínacími prostředky. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí řízení nástroj automaticky nad kotouček (bezpečná zóna z safetyDistStylus). Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q341 Proměření břitů? 0=NE/1=ANO Určení, zda se má provést měření jednotlivých břitů (maximálně lze proměřit 20 břitů) Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad Nový formát

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 482 RADIUS NASTROJE ~	
Q340=+1	;KONTROLA ~
Q260=+100	;BEZPECNA VYSKA ~
Q341=+1	;PROMERENI BRITU

Cyklus **32** obsahuje dodatečný parametr:

Pomocný náhled	Parametr
	Čís. parametru pro výsledek ? Číslo parametru, do něhož řídicí systém uloží stav měření: 0.0 : Nástroj je v toleranci 1.0 : nástroj je opotřeben (RTOL překročeno) 2.0 : Nástroj je zlomen (RBREAK překročeno). Jestliže nechcete výsledek měření v NC-programu dále zpracovávat, potvrďte dialogovou otázku klávesou NO ENT . Rozsah zadávání: 0 ... 1 999

První proměření s rotujícím nástrojem; starý formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 RADIUS NASTROJE
13 TCH PROBE 32.1 KONTROLA:0
14 TCH PROBE 32.2 VYSKA:+120
15 TCH PROBE 32.3 PROMERENI BRITU:0

Kontrola s proměřeními jednotlivých břitů, stav uložit do Q5; starý formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 RADIUS NASTROJE
13 TCH PROBE 32.1 KONTROLA:1 Q5
14 TCH PROBE 32.2 VYSKA:+120
15 TCH PROBE 32.3 PROMERENI BRITU:1

9.5 Cyklus 33 nebo 483 MERENI NASTROJE

ISO-programování

G483

Použití



Postupujte podle příručky ke stroji!

Pro kompletní měření nástroje (délky a rádiusu) naprogramujte cyklus dotykové sondy **33** nebo **483** (viz "Rozdíly mezi cykly 31 až 33 a 481 až 483", Stránka 379). Cyklus je zvláště vhodný pro první proměření nástrojů, protože ve srovnání s jednotlivým proměřováním délky a rádiusu znamená značnou úsporu času. Pomocí zadávacích parametrů můžete nástroj proměřit dvěma různými způsoby:

- Proměření s rotujícím nástrojem
- Proměření s rotujícím nástrojem a následným proměřením jednotlivých břitů

Proměření s rotujícím nástrojem:

Řídicí systém proměří nástroj podle pevně stanoveného naprogramovaného postupu. Nejdříve se měří (pokud to je možné) délka nástroje a poté rádius nástroje.

Proměření s jedním břitem:

Řídicí systém proměří nástroj podle pevně stanoveného naprogramovaného postupu. Nejdříve se měří rádius nástroje a poté délka nástroje. Průběh měření odpovídá průběhům v cyklech dotykové sondy **31** a **32** jakož i **481** a **482**.

Další informace: "Poznámky pro měření jednoho břitu s poloměrem Q341=1", Stránka 398

Upozornění

UPOZORNĚNÍ

Pozor nebezpečí kolize!

Když nastavíte **stopOnCheck** (č. 122717) na **FALSE** (Nepravda), řídicí systém nevyhodnotí parametr výsledku **Q199**. NC-program nebude při překročení tolerance zlomení zastaven. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Nastavte **stopOnCheck** (č. 122717) na **PRAVDA** (TRUE)
- ▶ Případně zajistěte, aby se NC-program při překročení tolerance zlomení sám zastavil

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Před prvním měřením nástroje zadejte do tabulky nástrojů **TOOL.T** přibližný radius, přibližnou délku, počet břitů a směr řezání daného nástroje.
- Cykly **33** a **483** nepodporují nástroje pro soustružení a orovnávaní ani dotykové sondy.

Proměřování brousicích nástrojů

- Cyklus zohledňuje základní a korekční údaje z **TOOLGRIND.GRD** a údaje o opotřebení a korekci (**LBREAK**, **RBREAK**, **LTOL** a **RTOL**) z **TOOL.T**.

Q340: 0 a 1

- V závislosti na tom, zda se dosadilo úvodní orovnáání (**INIT_D**) nebo ne, tak se změní korekční nebo základní data. Cyklus zanesse údaje automaticky na správná místa do **TOOLGRIND.GRD**.

Dodržujte postup při orovnávaní brusného nástroje. **Další informace:** Uživatelská příručka Seřizování, testování a zpracování NC-programů

Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Pomocí strojního parametru **probingCapability** (č. 122723) definuje výrobce stroje fungování cyklu. S tímto parametrem lze povolit mezi jiným měření délky nástroje se stojícím vřetenem a současně zablokovat měření radiusu nástroje a jednotlivého břitu.
- Válcovité nástroje s diamantovým povrchem je možné proměřit se stojícím vřetenem. K tomu musíte definovat v tabulce nástrojů počet břitů **CUT** jako 0 a upravit strojní parametr **CfgTT**. Informujte se ve vaší příručce ke stroji.

Poznámky pro měření jednoho břitu s poloměrem Q341=1**UPOZORNĚNÍ****Pozor riziko pro nástroj a obrobek!**

Měření jednoho břitu u nástroje se silným úhlem zkroucení může vést k tomu, že řídicí systém nezjistí ulomení nebo opotřebení. V tomto případě může dojít během následného obrábění k poškození nástroje a obrobku.

- Kontrolujte rozměry obrobku, např. pomocí dotykové sondy na obrobek
- Kontrolujte nástroj vizuálně, abyste vyloučili ulomení nástroje

Pokud je překročena horní mez úhlu zkroucení, neměli byste provádět žádné měření jednoho břitu.

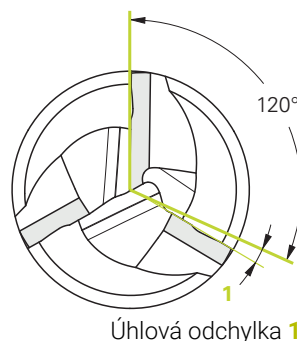
U nástrojů s rovnoměrným rozložením břitů můžete horní mez úhlu zkroucení určit následovně:

$$\varepsilon = 90 - \arctan \left(\frac{H_{tt1}}{\frac{R \cdot \sin \alpha}{x}} \right)$$

Zkratka	Definice
ε	Horní hranice úhlu zkroucení
$h[tt]$	Výška snímacího prvku dotykové sondy na nástroje
R	Rádus nástroje
x	Počet zubů nástroje



U nástrojů s nerovnoměrným rozložením břitů neexistuje výpočetní vzorec pro horní mez úhlu zkroucení. Chcete-li vyloučit ulomení, vizuálně kontrolujte tyto nástroje. Opotřebení můžete určit nepřímo měřením obrobku.

**UPOZORNĚNÍ****Pozor, může dojít ke škodě!**

Měření jednoho břitu u nástrojů s nerovnoměrným rozložením břitů může vést k tomu, že řídicí systém zjistí neexistující opotřebení. Čím větší je úhlová odchylka a čím větší je poloměr nástroje, tím pravděpodobnější je výskyt tohoto chování. Pokud řídicí systém nesprávně koriguje nástroj po měření jednoho břitu, může dojít k vyřazení obrobku jako zmetku.

- Při následném obrábění kontrolujte rozměry obrobků

Měření jednoho břitu u nástrojů s nerovnoměrným rozložením břitů může vést k tomu, že řídicí systém zjistí neexistující ulomení a nástroj zablokuje.

Čím větší je úhlová odchylka **1** a čím větší je poloměr nástroje, tím pravděpodobnější je výskyt tohoto chování.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q340 Režim měření nástroje (0-2)? Určení zda a jak se zjištěná data zapíšou do tabulky nástrojů. 0: Změřená délka nástroje a změřený rádius nástroje budou v tabulce nástrojů TOOL.T zapsány do paměti L a R a nastaví se korekce nástroje DL=0 a DR=0. Pokud je v TOOL.T již uložená hodnota, bude přepsána. 1: Změřená délka nástroje a změřený rádius nástroje budou porovnány s délkou nástroje L a s rádiusem nástroje R z tabulky TOOL.T. Řídicí systém vypočítá odchylku a zanesení ji do TOOL.T jako delta-hodnotu DL a DR. Kromě toho je odchylka k dispozici také v Q-parametrech Q115 a Q116 . Je-li hodnota delta větší než přípustná tolerance opotřebení nebo ulomení pro délku nebo rádius nástroje, tak řídicí systém nástroj zablokuje (stav L v TOOL.T). 2: Změřená délka nástroje a změřený rádius nástroje budou porovnány s délkou nástroje L a s rádiusem nástroje R z tabulky TOOL.T. Řídicí systém vypočítá odchylku a zapíše hodnotu do Q-parametru Q115 , popř. Q116 . Neprovádí se žádný zápis do tabulky nástrojů pod L, R nebo DL, DR. Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q260 Bezpečná výška ? Zadejte polohu v ose vřetena, v níž je vyloučena kolize s obrobky nebo upínacími prostředky. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí řízení nástroj automaticky nad kotouček (bezpečná zóna z safetyDistStylus). Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9
	Q341 Proměření břitů? 0=NE/1=ANO Určení, zda se má provést měření jednotlivých břitů (maximálně lze proměřit 20 břitů) Rozsah zadávání: 0, 1

Příklad Nový formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 483 MERENI NASTROJE ~
Q340=+1 ;KONTROLA ~
Q260=+100 ;BEZPECNA VYSKA ~
Q341=+1 ;PROMERENI BRITU

Cyklus **33** obsahuje dodatečný parametr:

Pomocný náhled	Parametr
	Čís. parametru pro výsledek ? Číslo parametru, do něhož řídicí systém uloží stav měření: 0.0: Nástroj je v toleranci 1.0: Nástroj je opotřeben (LTOL a/nebo RTOL překročeno) 2.0: Nástroj je zlomen (LBREAK a/nebo RBREAK překročeno). Jestliže nechcete výsledek měření v NC-programu dále zpracovávat, potvrďte dialogovou otázku klávesou NO ENT . Rozsah zadávání: 0 ... 1 999

První proměření s rotujícím nástrojem; starý formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 MERENI NASTROJE
13 TCH PROBE 33.1 KONTROLA:0
14 TCH PROBE 33.2 VYSKA:+120
15 TCH PROBE 33.3 PROMERENI BRITU:0

Kontrola s proměřeními jednotlivých břitů, stav uložit do Q5; starý formát

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 MERENI NASTROJE
13 TCH PROBE 33.1 KONTROLA:1 Q5
14 TCH PROBE 33.2 VYSKA:+120
15 TCH PROBE 33.3 PROMERENI BRITU:1

9.6 Cyklus 484 IR-TT KALIBROVANI

ISO-programování

G484

Aplikace

Cyklem **484** kalibrujete vaši nástrojovou snímací sondu, například rádiovou infračervenou stolní snímací sondu TT 460. Kalibrování můžete provádět s nebo bez ručního zásahu.

- **S ručním zásahem:** Pokud definujete **Q536** rovno 0, zastaví se řídicí systém před kalibrováním. Poté musíte nástroj ručně umístit nad střed nástrojové dotykové sondy.
- **Bez ručního zásahu:** Pokud definujete **Q536** rovno 1, provede řídicí systém cyklus automaticky. Možná budete muset předem naprogramovat předběžné polohování. To závisí na hodnotě parametru **Q523 POZICE TT**.

Provádění cyklu



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
Výrobce stroje definuje funkčnost cyklu.

Ke kalibrování vaší nástrojové dotykové sondy naprogramujte cyklus dotykové sondy **484**. V zadávaném parametru **Q536** lze nastavit, zda bude cyklus proveden s nebo bez ručního zásahu.

Dotyková sonda

Jako dotykovou sondu použijte kulatý snímač nebo ve tvaru hranolu.

Snímač ve tvaru hranolu:

Výrobce stroj může u sondy ve tvaru hranolu uložit do volitelných strojních parametrů **detectStylusRot** (č. 114315) a **tippingTolerance** (č. 114319) aby se určil úhel zkroucení a úhel naklonění. Zjištění úhlu zkroucení umožňuje při měření nástrojů zkroucení kompenzovat. Při překročení úhlu naklonění řídicí systém vydá výstrahu. Zjištěné hodnoty lze vidět v indikaci stavu **TT** (stolní dotykové sondy).

Další informace: Příručka pro uživatele **Seřizování, testování a zpracování NC-programů**



Při upínání systému nástrojové sondy dbejte na to, aby okraje hranolu snímací sondy byly vyrovnány pokud možno souběžně s osami. Úhel zkroucení by měl být pod 1° a úhel naklonění pod 0,3°.

Kalibrační nástroj:

Jako kalibrační nástroj používejte přesný válec, například válcový hřídel. Zanešte do tabulky nástrojů TOOL.T přesný poloměr a přesnou délku kalibračního nástroje. Po kalibrování řízení uloží kalibrační hodnoty a při příštím proměřování nástroje je vezme do úvahy. Kalibrační nástroj by měl mít průměr větší než 15 mm a vychývat ze sklíčidla asi 50 mm.

Q536=0: S ručním zásahem před kalibrováním

Postupujte takto:

- ▶ Výměna kalibračního nástroje
- ▶ Spustit cyklus kalibrování
- > Řídicí systém přeruší kalibrační cyklus a otevře dialog v novém okně.
- ▶ Kalibrační nástroj umístěte ručně nad středem nástrojové dotykové sondy.



Dbejte na to, aby kalibrační nástroj stál nad měřicí plochou dotykového prvku.

- ▶ Pokračujte s cyklem pomocí **NC-start**
- > Pokud jste naprogramovali **Q523** rovno **2** zapíše řídicí systém kalibrovanou polohu do strojního parametru **centerPos** (č. 114200).

Q536=1: Bez ručního zásahu před kalibrováním

Postupujte takto:

- ▶ Výměna kalibračního nástroje
- ▶ Kalibrační nástroj umístěte před spuštěním cyklu nad středem nástrojové dotykové sondy



- Dbejte na to, aby kalibrační nástroj stál nad měřicí plochou dotykového prvku.
- Při kalibrování bez ručního zásahu nemusíte nástroj umístit nad středem dotykové sondy. Cyklus převezme polohu ze strojních parametrů a automaticky najede do této polohy.

- ▶ Spustit cyklus kalibrování
- > Kalibrační cyklus běží bez Stopu.
- > Pokud jste naprogramovali **Q523** rovno **2**, zapíše řídicí systém kalibrovanou polohu zpátky do strojního parametru **centerPos** (č. 114200).

Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Když naprogramujete **Q536=1**, musí být nástroj před vyvoláním cyklu předpolohovaný! Řídicí systém také zjistí během kalibrování přesazení středu kalibračního nástroje. Za tím účelem otočí řízení vřetenem po polovině kalibračního cyklu o 180°. Hrozí nebezpečí kolize!

- Určení, zda se má před začátkem cyklu provést Stop, nebo zda chcete nechat cyklus proběhnout bez automatického zastavení.

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Kalibrační nástroj by měl mít průměr větší než 15 mm a vyčnívat ze sklíčidla asi 50 mm. Používáte-li válcovou stopku s těmito rozdíly rozměrů, dojde k ohnutí pouze o 0,1 µm na 1 N dotykové síly. Při použití kalibračního nástroje, který má příliš malý průměr a/nebo příliš vyčnívá ze svého upínacího pouzdra, může dojít k větším nepřesnostem.
- Před provedením kalibrace musíte zanést do tabulky nástrojů TOOL.T přesný radius a přesnou délku kalibračního nástroje.
- Když změníte pozici TT na stole, musíte ji znovu kalibrovat.

Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Pomocí strojního parametru **probingCapability** (č. 122723) definuje výrobce stroje fungování cyklu. S tímto parametrem lze povolit mezi jiným měření délky nástroje se stojícím vřetenem a současně zablokovat měření radiusu nástroje a jednotlivého břitu.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q536 Stop před spuštěním (0=Stop)? Určení, zda se má před kalibrováním provést Stop, nebo zda chcete nechat cyklus proběhnout bez automatického zastavení: 0: Stop před kalibrováním Řídicí systém vás vyzve abyste nástroj polohovali ručně nad nástrojovou dotykovou sondou. Když dosáhnete přibližnou polohu nad nástrojovou dotykovou sondou můžete v obrábění pokračovat pomocí NC-start nebo ho přerušit softtlačítkem ZRUŠIT. 1: Bez zastavení před kalibrováním. Řídicí systém spustí kalibraci v závislosti na Q523. Popř. musíte před cyklem 484 nástrojem najet nad nástrojovou dotykovou sondu. Rozsah zadávání: 0, 1
	Q523 Position of tool probe (0-2)? Poloha nástrojové dotykové sondy: 0: Aktuální poloha kalibračního nástroje. Nástrojová dotyková sonda je pod aktuální polohou nástroje. Pokud je Q536=0, umístěte kalibrační nástroj během cyklu ručně nad střed nástrojové dotykové sondy. Pokud je Q536=1, musíte umístit nástroj před začátkem cyklu nad střed nástrojové dotykové sondy. 1: Konfigurovaná poloha nástrojové dotykové sondy. Řízení převezme polohu ze strojního parametru centerPos (č. 114201). Nástroj nemusíte předem polohovat. Kalibrační nástroj najede do polohy automaticky. 2: Aktuální poloha kalibračního nástroje. Viz Q523=0. 0. Po kalibraci navíc řídicí jednotka může zapsat zjištěnou polohu do strojního parametru centerPos (č. 114201). Rozsah zadávání: 0, 1, 2

Příklad

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 484 IR-TT KALIBROVANI ~	
Q536=+0	;STOP PRED ROZBEHEM ~
Q523=+0	;TT POSITION

9.7 Cyklus 485 MERENI SOUSTR.NASTROJE (opce #50 nebo #158)

ISO-programování

G485

Aplikace



Postupujte podle příručky ke stroji!

Stroj a řídicí systém musí být výrobcem stroje připraveny.

Pro měření soustružnických nástrojů s nástrojovou dotykovou sondou HEIDENHAIN můžete použít cyklus **485 MERENI SOUSTR.NASTROJE**. Řídicí systém proměří nástroj podle pevně stanoveného naprogramovaného postupu.

Provádění cyklu

- 1 Řízení polohuje nástroj do bezpečné výšky.
- 2 Nástroj se vyrovná podle **TO** a **ORI**
- 3 Řízení polohuje nástroj do měřicí polohy v hlavní ose, pojezd je interpolován v hlavní a vedlejší ose
- 4 Potom nástroj odjede do měřicí polohy v ose nástroje
- 5 Nástroj se proměří. V závislosti na definici **Q340** se změní rozměry nástroje nebo se nástroj zablokuje
- 6 Výsledek měření se předá do výsledkového parametru **Q199**
- 7 Po provedeném měření řízení polohuje nástroj na konci cyklu v ose nástroje na bezpečnou výšku.

Výsledkový parametr Q199:

Výsledek	Význam
0	Rozměry nástroje v mezích tolerance LTOL / RTOL Nástroj se nezablokuje
1	Rozměry nástroje mimo toleranci LTOL / RTOL Nástroj se zablokuje
2	Rozměry nástroje mimo toleranci LBREAK / RBREAK Nástroj se zablokuje

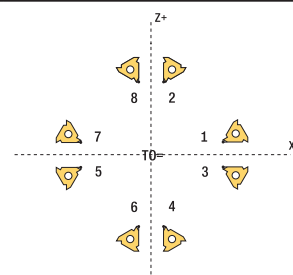
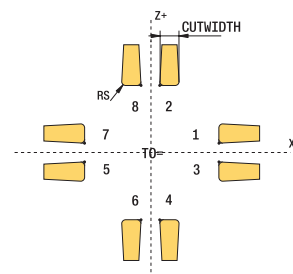
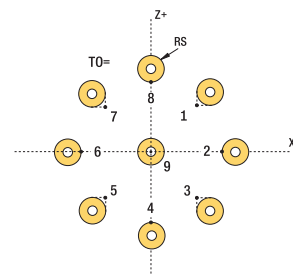
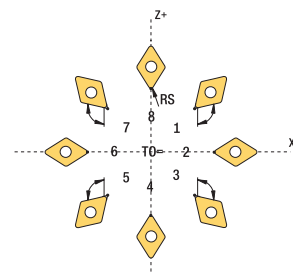
Cyklus používá následující zadání z toolturn.trn:

Zkr.	Zadání	Dialog
ZL	Délka nástroje 1 (směr Z)	Délka nástroje 1?
XL	Délka nástroje 2 (směr X)	Délka nástroje 2?
DZL	Delta hodnota pro délku nástroje 1 (směr Z), přičítá se k ZL	Přesah délky nástroje 1
DXL	Delta hodnota pro délku nástroje 2 (směr X), přičítá se k XL	Přesah délky nástroje 2
RS	Rádus bříty: Když jsou obrysy naprogramované s korekcí rádiusu RL nebo RR , zohledňuje řízení poloměr bříty v soustružnických cyklech a provádí korekci poloměru bříty	Poloměr břitů?
TO	Orientace nástroje: Z orientace nástroje odvozuje řízení polohu bříty nástroje a podle typu nástroje i další informace, jako směr úhlu nastavení, polohu vztažného bodu atd. Tyto informace jsou potřeba k výpočtu kompenzace rádiusu bříty a frézy, úhlu zanořování, atd.	Orientace nástroje?
ORI	Úhel orientace vřetena: Úhel destičky vůči hlavní ose	Úhel orientace vřetena?
TYP	Typ soustružnického nástroje: Hrubovací nástroj ROUGH , dokončovací nástroj FINISH , závitový nástroj THREAD , zapichovací nástroj RECESS , nástroj s kruhovým břítem BUTTON , nástroj k soustružení a zapichování RECTURN	Typ soustružnického nástroje

Další informace: "Podporované orientace nástroje (TO) u následujících typů soustružnických nástrojů (TYP)", Stránka 407

Podporované orientace nástroje (TO) u následujících typů soustružnických nástrojů (TYP)

TYP	Podporované TO případně s omezeními	Nepodporovaná TO
ROUGH, (Hrubování) FINISH	■ 1 ■ 7 ■ 2, pouze XL ■ 3, pouze XL ■ 5, pouze XL ■ 6, pouze XL ■ 8, pouze ZL ■ 18	■ 4 ■ 9
BUTTON	■ 1 ■ 7 ■ 2, pouze XL ■ 3, pouze XL ■ 5, pouze XL ■ 6, pouze XL ■ 8, pouze ZL	■ 4 ■ 9
RECESS, RECTURN	■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3, pouze XL ■ 5, pouze XL	■ 4 ■ 6 ■ 9
THREAD	■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3, pouze XL ■ 5, pouze XL	■ 4 ■ 6 ■ 9



Upozornění**UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Když nastavíte **stopOnCheck** (č. 122717) na **FALSE** (Nepravda), řídicí systém nevyhodnotí parametr výsledku **Q199**. NC-program nebude při překročení tolerance zlomení zastaven. Hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Nastavte **stopOnCheck** (č. 122717) na **PRAVDA** (TRUE)
- ▶ Případně zajistěte, aby se NC-program při překročení tolerance zlomení sám zastavil

UPOZORNĚNÍ**Pozor nebezpečí kolize!**

Pokud se data nástroje **ZL** / **DZL** a **XL** / **DXL** liší od skutečných rozměrů nástrojů o +/- 2 mm, existuje riziko kolize.

- ▶ Zadejte přibližné údaje o nástroji s přesností lepší než +/- 2 mm
- ▶ Opatrně proveďte cyklus

- Tento cyklus můžete provést pouze v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL**.
- Před začátkem cyklu musíte provést **TOOL CALL** s osou nástroje **Z**.
- Pokud definujete **YL** a **DYL** s hodnotou větší než +/- 5 mm, nedosáhne nástroj dotykovou sondu.
- Cyklus nepodporuje **SPB-INSERT** (úhel zalomení). V **SPB-INSERT** musíte uložit 0, jinak řídicí systém vydá chybové hlášení.

Poznámka v souvislosti s parametry stroje

- Cyklus je závislý na opčním strojním parametru **CfgTTRectStylus** (č. 114300). Informujte se ve vaší příručce ke stroji.

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametr
	Q340 Režim měření nástroje (0-2)? Využití naměřených hodnot: 0: Naměřené hodnoty se zapíší do ZL a XL. Pokud jsou v tabulce nástrojů již uloženy nějaké hodnoty, budou přepsány. DZL a DXL se nastaví na 0. TL se nezmění 1: Naměřené hodnoty ZL a XL se porovnají s hodnotami z tabulky nástrojů. Tyto hodnoty se nezmění. Řídicí systém vypočítá odchylku od ZL a XL a zanesou ji do DZL a DXL. Jsou-li hodnoty delta větší než přípustné tolerance opotřebení nebo zlomení, řídicí systém nástroj zablokuje (stav TL = zablokován) Kromě toho je odchylka také v Q-parametrech Q115 a Q116. 2: Naměřené hodnoty ZL a XL jakož i DZL a DXL se porovnají s hodnotami z tabulky nástrojů, ale nezmění se. Jsou-li hodnoty větší než přípustné tolerance opotřebení nebo zlomení, řídicí systém nástroj zablokuje (TL = zablokován) Rozsah zadávání: 0, 1, 2
	Q260 Bezpečná výška ? Zadejte polohu v ose vřetena, v níž je vyloučena kolize s obrobky nebo upínacími prostředky. Bezpečná výška se vztahuje k aktivnímu vztažnému bodu obrobku. Je-li zadaná bezpečná výška tak malá, že by špička nástroje ležela pod horní hranou kotoučku, umístí řízení nástroj automaticky nad kotouček (bezpečná zóna z safetyDistStylus). Rozsah zadávání: -99 999,999 9 ...+99 999,999 9

Příklad

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 485 MERENI SOUSTR.NASTROJE ~
Q340=+1 ;KONTROLA ~
Q260=+100 ;BEZPECNA VYSKA

10

**Cykly: Speciální
funkce**

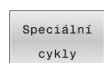
10.1 Základy

Přehled

Řízení nabízí pro následující speciální aplikace následující cykly:



- Stiskněte klávesu **CYCL DEF**



- Stiskněte softklávesu **Speciální cykly**

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	9 CASOVA PRODLEVA ■ Chod programu po dobu ČASOVÉ PRODLEVY zastavte.	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	12 PGM CALL ■ Vyvolání libovolného NC-programu	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	13 ORIENTACE ■ Natočení vřetena na určitý úhel	414
	32 TOLERANCE ■ Programování přípustné odchylky obrysu pro plynulé obrábění	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	291 PRIPOJ.INTERP.SOUST. ■ Propojení vřetena nástroje s polohou hlavních os ■ Nebo zrušení propojení vřetena	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	292 OBRYS.INTERP.SOUSTR. ■ Propojení vřetena nástroje s polohou hlavních os ■ Vytvoření určitých rotačně symetrických obrysů v aktivní rovině obrábění ■ Možné při naklopené rovině obrábění	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	225 GRAVIROVANI ■ Rýt texty na rovnou plochu ■ Podél přímky nebo oblouku	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	232 CELNI FREZOVANI ■ Frézování rovné plochy s několika přísuvy ■ Výběr strategie frézování	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	285 DEFIN. PREVOD ■ Definování geometrie ozubeného kola	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	286 ODVAL.FREZOVANI ■ Definice dat nástrojů ■ Výběr strategie obrábění a strany ■ Možnost použít kompletní břit nástroje	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů

Softtlačítko	Cyklus	Strana
	287 GEAR SKIVING ■ Definice dat nástrojů ■ Volba strany obrábění ■ Definice prvního a posledního přísuvu ■ Definice počtu řezů	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	238 MERENÍ STAVU STROJE ■ Měření aktuálního stavu stroje nebo test průběhu měření	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	239 ZJISTIT ZATÍZENÍ ■ Volba pro vážení ■ Reset předvoleb a parametrů regulátoru, závislých na zatížení	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů
	18 REZANI ZAVITU ■ S regulovaným vřetenem ■ Zastavení vřeten na dně díry	Další informace: Uživatelská příručka Programování obráběcích cyklů

10.2 Cyklus 13 ORIENTACE

ISO-programování

G36

Použití



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Stroj a řídicí systém musí být výrobcem stroje připraveny.

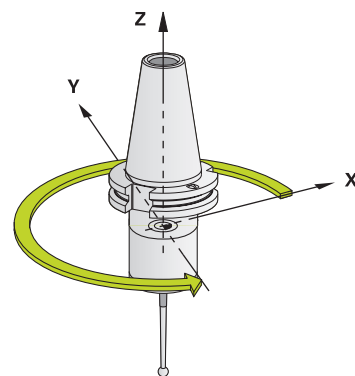
Řízení může řídit hlavní vřeteno obráběcího stroje a natočit je do stanovené úhlové polohy.

Orientování vřetena je například zapotřebí:

- u systémů pro výměnu nástrojů s určenou polohou pro výměnu nástroje
- k seřízení vysílacího a přijímacího okénka 3D-dotykové sondy s infračerveným přenosem

V cyklu definovanou úhlovou polohu nastaví řízení naprogramováním **M19** nebo **M20** (závisí na provedení stroje).

Naprogramujete-li **M19** nebo **M20**, aniž jste předtím definovali cyklus **13**, pak řízení napolohuje hlavní vřeteno na úhlovou polohu, která je definovaná výrobcem stroje.



Upozornění

- Tento cyklus můžete provést v obráběcím režimu **FUNCTION MODE MILL** (Frézování), **FUNCTION MODE TURN** (Soustružení) a **FUNCTION DRESS** (Orovnávání).

Parametry cyklu

Pomocný náhled	Parametry
	Úhel orientace Zadejte úhel vztažený k referenční ose úhlu roviny obrábění. Rozsah zadávání: 0 ... 360

Příklad

11 CYCL DEF 13.0 ORIENTACE

12 CYCL DEF 13.1 UHEL180

11

**Souhrnné tabulky
cyklů**

11.1 Přehledová tabulka



Všechny cykly, které nesouvisí s měřicími cykly, jsou popsány v Příručce pro uživatele **Programování obráběcích cyklů**. Potřebujete-li tuto příručku, obraťte se na fu HEIDENHAIN.

ID-příručky pro uživatele Programování obráběcích cyklů:
1303406-xx

Cykly dotykové sondy

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF-aktivní	CALL-aktivní	Stránka
0	REFERENCNI ROVINA	■		239
1	VZTAZNY BOD POLAR	■		241
3	MERENI	■		293
4	MERENI VE 3-D	■		296
30	TT KALIBROVANI	■		384
31	DELKA NASTROJE	■		387
32	RADIUS NASTROJE	■		391
33	MERENI NASTROJE	■		396
400	ZAKLADNI NATOCENI	■		106
401	ROT 2 DIRY	■		110
402	ROT ZE 2 CEPU	■		115
403	ROT -KOLEM ROT.OSY	■		120
404	VLOZIT ZAKL.NATOCENI	■		129
405	ROT V C-OSE	■		125
408	VZT.BOD STRED DRAZKY	■		220
409	VZT.BOD STRED MUSTKU	■		225
410	VZT.BOD UVNITR UHLU	■		166
411	VZT.BOD VNE UHLU	■		171
412	VZT.BOD UVNITR KRUHU	■		177
413	VZT.BOD VNE KRUHU	■		183
414	VZT.BOD VNE ROHU	■		189
415	VZT.BOD UVNITR ROHU	■		195
416	VZT.BOD STRED KRUHU	■		201
417	VZTAZ.BOD V OSE TS	■		207
418	NASTAVENI ZE 4 DER	■		211
419	VZTAZ. BOD JEDNE OSY	■		216
420	MERENI UHLU	■		243
421	MERENI DIRY	■		246
422	MERENI KRUHU VNEJSI	■		252
423	MERENI UHLU VNITRNI	■		258

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF-aktivní	CALL-aktivní	Stránka
424	MERENI UHLU VNEJSI	■		262
425	MERENI SIRKY VNITRNI	■		266
426	MERENI SIRKY ZEBRA	■		270
427	MERIT SOURADNICI	■		274
430	MERENI ROZTEC.KRUHU	■		279
431	MERENI ROVINY	■		283
441	RYCHLE SNIMANI	■		304
444	MERENI VE 3D	■		298
450	ULOZENI KINEMATIKY	■		334
451	MERENI KINEMATIKY	■		337
452	KOMPENZACE PRESET	■		356
453	KINEMATICS GRID	■		370
460	KALIBRACE TS NA KOULI	■		322
461	TS KALIBRACE DELKY NASTROJE	■		314
462	KALIBRACE TS NA KROUZKU	■		316
463	KALIBRACE TS NA TRNU	■		319
480	TT KALIBROVANI	■		384
481	DELKA NASTROJE	■		387
482	RADIUS NASTROJE	■		391
483	MERENI NASTROJE	■		396
484	IR-TT KALIBROVANI	■		401
485	MERENI SOUSTR.NASTROJE	■		405
620	VT 121 KALIBRACE	■		Další informace: Uživatelská příručka VTC ID: 1322445-xx
621	RUCNI KONTROLA	■		Další informace: Uživatelská příručka VTC ID: 1322445-xx
622	ZOBRAZENI	■		Další informace: Uživatelská příručka VTC ID: 1322445-xx
623	KONTROLA POSKOZENI	■		Další informace: Uživatelská příručka VTC ID: 1322445-xx
624	MERENI UHLU REZNEHO BRITU	■		Další informace: Uživatelská příručka VTC ID: 1322445-xx
1400	SNIMANI POZICE	■		135
1401	SNIMANI KRUZNICE	■		139
1402	SNIMANI KOULE	■		144

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF-aktivní	CALL-aktivní	Stránka
1404	PROBE SLOT/RIDGE	■		149
1410	SNIMANI NA HRANE	■		72
1411	SNIMANI DVOU KRUZNIC	■		80
1412	SNIMANI SKLONENE HRANY	■		88
1416	Sondování průsečíku	■		96
1420	SNIMANI V ROVINE	■		65
1430	PROBE POSITION OF UNDERCUT	■		153
1434	PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT	■		158
1493	SNIMANI EXTRUZE	■		307

Obráběcí cykly

Číslo cyklu	Označení cyklu	DEF-aktivní	CALL-aktivní	Stránka
13	ORIENTACE	■		414

Index

3

3D dotykové sondy..... 38

A

Automatická kontrola obrobku

Vztažný bod polárně..... 241

Automatické nastavení vztažného bodu

Drážka..... 149

Drážka podříznutí..... 158

Jednotlivá osa..... 216

Jednotlivá pozice..... 135

Koule..... 144

Kruhový čep..... 183

Kružnice..... 139

Obdélníková kapsa..... 166

Obdélníková kapsa (otvor)..... 177

Obdélníkový čep..... 171

Osa dotykové sondy..... 207

Poloha podříznutí..... 153

Roztečná kružnice..... 201

Stojina..... 149

Stojina podříznutí..... 158

Střed 4 otvorů..... 211

Střed drážky..... 220

Střed výstupku (stojiny)..... 225

Vnější roh..... 189

Vnitřní roh..... 195

Vztažná rovina..... 239

Základy 14xx..... 134

Základy 4xx..... 164

C

Cykly dotykové sondy 14xx

Poloautomatický režim..... 56

Předání aktuální polohy..... 64

Snímání drážky..... 149

Snímání drážky podříznutí..... 158

Snímání dvou kružnic..... 80

Snímání hrany..... 72

Snímání koule..... 144

Snímání kružnice..... 139

Snímání polohy podříznutí..... 153

Snímání pozice..... 135

Snímání průsečíku..... 96

Snímání roviny..... 65

Snímání stojiny..... 149

Snímání stojiny podříznutí..... 158

Snímání šikmé hrany..... 88

Vyhodnocení tolerancí..... 61

Základy..... 54

Cykly kalibrování..... 312

DÉLKA DOTYKOVÉ SONDY..... 314

Kalibrování TS..... 322

Vnější rádius dotykové sondy 319

Vnitřní rádius dotykové

sondy..... 316

G

GLOBAL DEF..... 46

K

Kalibrace dotykové sondy nástroje

Kalibrování IR-TT..... 401

Kalibrace nástrojové dotykové sondy

TT kalibrování..... 384

Kalibrování

Dotykový hrot ve tvaru L..... 322

Jednoduchý dotykový hrot..... 322

KinematicsOpt..... 330

Kinematika proměření

přesnost..... 344

Vůle..... 346

Kontrola šikmé polohy obrobku

Základy..... 234

Korekce nástroje..... 238

L

Logika polohování..... 45

M

Měření

Kružnice zvenku..... 252

Obdélník zevnitř..... 258

Obdélník zvenku..... 262

Otvoru..... 246

Rovina..... 283

Roztečná kružnice..... 279

Souřadnice..... 274

Stojina zvenku..... 270

Šířka vnitřní..... 266

Úhlu..... 243

Měření 3D..... 296

Měření kinematiky

Kinematika mřížky..... 370

Preset-kompensace..... 356

Měření nástroje

Délka nástroje..... 387

Kompletní měření..... 396

Měření soustružnického nástroje.

405

Poloměr nástroje..... 391

Strojní parametr..... 381

Tabulka nástrojů..... 382

Základy..... 378

Měření s cyklem 3..... 293

Monitorování nástroje..... 237

O

Opce..... 23

Opční software..... 23

Orientace vřetena..... 414

O této příručce..... 20

P

Proměření kinematiky

Hirthovo ozubení..... 342

Proměření kinematiky..... 337

Předpoklady..... 332

Uložení kinematiky..... 334

Základy..... 330

Protokolování výsledků měření.. 235

Přehledová tabulka..... 416

Cykly dotykové sondy..... 416

R

Rychlé snímání..... 304

S

Sledování tolerancí..... 237

Snímací posuv..... 43

Snímání 3D..... 298

Snímání Extruze (Opakované

snímání ve vrstvách)..... 307

Stav měření..... 237

Stav vývoje..... 27

U

Určení šikmé polohy obrobku

Základní naklopení..... 106

Základy cyklů dotykové sondy

400-405..... 105

Z

Základní naklopení..... 106

Základní natočení

Přes dva čepy..... 115

Přes dva otvory..... 110

Přes rotační osu..... 120

Přímé nastavení..... 129

Zjištění šikmé polohy obrobku

Nastavení základního natočení....

129

Rotace pomocí osy C..... 125

Snímání dvou kružnic..... 80

Snímání hrany..... 72

Snímání průsečíku..... 96

Snímání roviny..... 65

Snímání šikmé hrany..... 88

Základní natočení přes dva

čepy..... 115

Základní natočení přes dva

otvory..... 110

Základní natočení přes rotační

osu..... 120

Základy cyklů dotykové sondy

14xx..... 54

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

Dotykové sondy a kamerové systémy

HEIDENHAIN nabízí univerzální a vysoce přesné dotykové sondy pro obráběcí stroje, např. pro přesné určování polohy hran obrobků a měření nástrojů. Osvědčené technologie, jako je optický senzor bez opotřebení, ochrana proti kolizi nebo integrované ofukovací trysky pro čištění měřicího bodu, činí ze snímacích systémů spolehlivý a bezpečný nástroj pro měření obrobků a nástrojů. Pro ještě vyšší spolehlivost procesů lze nástroje pohodlně monitorovat pomocí kamerových systémů a senzorů ulomení od fy HEIDENHAIN.



Další informace o dotykových sondách a kamerových systémech:

www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme

