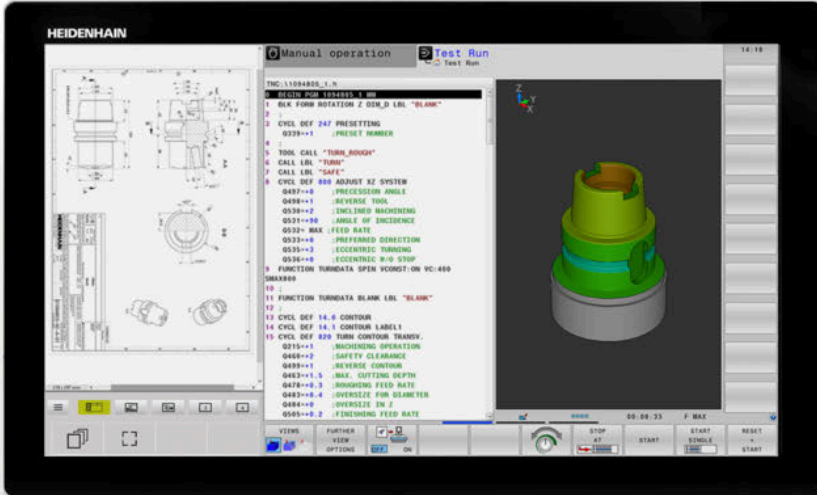




HEIDENHAIN



TNC 640

Kullanıcı el kitabı
Malzeme ve alet için ölçüm
döngülerinin programlanması

NC yazılımı
34059x-18



Türkçe (tr)
10/2023

İçindekiler

1	Temel bilgiler.....	19
2	Esaslar/ Genel bakış.....	33
3	Tarama sistem döngüleriyle çalışma.....	37
4	Tarama sistem döngüleri: malzeme eğim konumunun otomatik tespiti.....	51
5	Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti.....	131
6	Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü.....	233
7	Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar.....	293
8	Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü.....	331
9	Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü.....	379
10	Döngüler: Özel Fonksiyonlar.....	413
11	Döngü genel bakış tabloları.....	417

1	Temel bilgiler.....	19
1.1	Bu el kitabı hakkında.....	20
1.2	Numerik kontrol tipi, yazılım ve fonksiyonlar.....	22
	Yazılım seçenekleri.....	23
	34059x-18 yazılımlarının yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları.....	29

2	Esaslar/ Genel bakış.....	33
2.1	Giriş.....	34
2.2	Mevcut döngü gurupları.....	35
	İşlem döngülerine genel bakış.....	35
	Tarama sistemi döngülerine genel bakış.....	36

3	Tarama sistem döngüleriyle çalışma.....	37
3.1	Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında.....	38
	Fonksiyon biçimi.....	38
	Manuel işletimde temel devri dikkate alın.....	39
	Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri.....	39
	Otomatik işletim için tarama sistemi döngüleri.....	40
3.2	Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!.....	42
	Tarama noktasına maksimum hareket yolu: Tarama sistemi tablosunda DIST.....	42
	Tarama noktasına güvenlik mesafesi: Tarama sistemi tablosunda SET_UP.....	42
	Kızılötesi tarama sistemini programlanan tarama yönüne doğru yönlendirin: Tarama sistemi tablosunda TRACK.....	42
	Kumanda eden tarama sistemi, tarama beslemesi: Tarama sistemi tablosunda F.....	43
	Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için besleme: FMAX.....	43
	Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için hızlı hareket: Tarama sistemi tablosunda F_PREPOS.....	43
	Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması.....	44
3.3	Döngüler için program bilgileri.....	46
	Genel bakış.....	46
	GLOBAL TAN girin.....	46
	GLOBAL TAN bilgilerinden faydalanın.....	47
	Genel geçerli global veriler.....	48
	Tarama işlevleri için global veriler.....	49

4	Tarama sistem döngüleri: malzeme eğim konumunun otomatik tespiti.....	51
4.1	Genel bakış.....	52
4.2	14xx tarama sistemi döngülerinin temel ilkeleri.....	54
	Devirler için 14xx tarama sistemi döngülerinin ortak noktaları.....	54
	Yarı otomatik mod.....	56
	Toleransların değerlendirilmesi.....	61
	Bir gerçek pozisyonun aktarımı.....	64
4.3	Döngü 1420 DÜZLEM TARAMASI.....	65
	Döngü parametresi.....	68
4.4	Döngü 1410 KENAR TARAMASI.....	72
	Döngü parametresi.....	76
4.5	Döngü 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI.....	80
	Döngü parametresi.....	84
4.6	Döngü 1412 EGİM KENARINI TARAMA.....	88
	Döngü parametresi.....	92
4.7	Döngü 1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI.....	96
	Döngü parametresi.....	100
4.8	Tarama sistemi döngülerinin temel ilkeleri 400 ila 405.....	105
	Malzeme dengesizliğini belirlemek için tarama sistemi döngüsü.....	105
4.9	Döngü 400 TEMEL DONME.....	106
	Döngü parametresi.....	108
4.10	Döngü 401 KIRMIZI 2 DELMESİ.....	110
	Döngü parametresi.....	112
4.11	Döngü 402 KIRMIZI 2 TIPA.....	115
	Döngü parametresi.....	117
4.12	Döngü 403 ile temel dönüş DONME EKSENİND. KIR.....	120
	Döngü parametresi.....	122
4.13	Döngü 405 C EKSENİNDEKİ KIRM.....	125
	Döngü parametresi.....	127
4.14	Döngü 404 TEMEL DONME AYARI.....	129
	Döngü parametresi.....	129
4.15	Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin.....	130

5	Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti.....	131
5.1	Genel bakış.....	132
5.2	Tarama sistemi döngülerinin 14x tabanlarını referans noktasına ayarlama.....	134
	Referans noktası ayarlama için tüm tarama sistemi döngülerinin 14x ortak noktaları.....	134
5.3	Döngü 1400 POZISYON TARAMA.....	135
	Döngü parametresi.....	137
5.4	Döngü 1401 DAIRE TARAMA.....	139
	Döngü parametresi.....	141
5.5	Döngü 1402 BILYE TARAMA.....	144
	Döngü parametresi.....	146
5.6	Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE.....	149
	Döngü parametresi.....	151
5.7	Döngü 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT.....	153
	Döngü parametresi.....	155
5.8	Döngü 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT.....	158
	Döngü parametresi.....	161
5.9	408 ila 419 arası tarama sistemi döngülerinin tabanlarını referans noktasına ayarlama.....	164
	Uygulama.....	164
5.10	Döngü 410 IC DIKDORTGEN RFNK.....	166
	Döngü parametresi.....	168
5.11	Döngü 411 DIS DIKDORTGEN RFNK.....	171
	Döngü parametresi.....	173
5.12	Döngü 412 IC DAIRE RFNK.....	177
	Döngü parametresi.....	179
5.13	Döngü 413 DIS DAIRE RFNK.....	183
	Döngü parametresi.....	185
5.14	Döngü 414 DIS KOSE RFNK.....	189
	Döngü parametresi.....	191
5.15	Döngü 415 IC KOSE RFNK.....	195
	Döngü parametresi.....	197
5.16	Döngü 416 DAIRE CAPI MER RFNK.....	201
	Döngü parametresi.....	203

5.17 Döngü 417 TS EKSENI RFNK.....	207
Döngü parametresi.....	209
5.18 Döngü 418 DORT DELIK REF NOK.....	211
Döngü parametresi.....	213
5.19 Döngü 419 HER BIR EKSEN RFNK.....	216
Döngü parametresi.....	218
5.20 Döngü 408 YIV ORTA RFNK.....	220
Döngü parametresi.....	222
5.21 Döngü 409 CUBUK ORTA RFNK.....	225
Döngü parametresi.....	227
5.22 Örnek: Daire segmenti merkezine ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama.....	230
5.23 Örnek: Malzeme üst kenarı ve delikli dairenin merkezine referans noktası ayarlama.....	231

6	Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü.....	233
6.1	Temel ilkeler.....	234
	Genel bakış.....	234
	Ölçüm sonuçlarını protokollendirin.....	235
	Q parametrelerinde ölçüm sonuçları.....	237
	Ölçüm durumu.....	237
	Tolerans denetimi.....	237
	Alet denetimi.....	238
	Ölçüm sonuçları için referans sistemi.....	239
6.2	Döngü 0 BEFERANS DUZLEM.....	240
	Döngü parametresi.....	241
6.3	Döngü 1 POLAR REFER NOKT.....	242
	Döngü parametresi.....	243
6.4	Döngü 420 ACI OLCUMU.....	244
	Döngü parametresi.....	245
6.5	Döngü 421 DELIK OLCUMU.....	247
	Döngü parametresi.....	249
6.6	Döngü 422 DIS DAIRE OLCUMU.....	253
	Döngü parametresi.....	255
6.7	Döngü 423 IC DIKDORTGEN OLCUMU.....	259
	Döngü parametresi.....	261
6.8	Döngü 424 DIS DIKDORT. OLCUMU.....	264
	Döngü parametresi.....	265
6.9	Döngü 425 IC GENISLIK OLCUMU.....	268
	Döngü parametresi.....	269
6.10	Döngü 426 DIS CUBUK OLCUMU.....	272
	Döngü parametresi.....	273
6.11	Döngü 427 OLCUM KOORDINATLARI.....	276
	Döngü parametresi.....	278
6.12	Döngü 430 DAIRE CAPI OLCUMU.....	281
	Döngü parametresi.....	282
6.13	Döngü 431 DUZLEM OLCUMU.....	285
	Döngü parametresi.....	287

6.14	Programlama örnekleri.....	289
	Örnek: Dikdörtgen pimi ölçme ve sonradan işleme.....	289
	Örnek: Dikdörtgen cebi ölçün, ölçüm sonuçlarını protokollendirin.....	291

7	Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar.....	293
7.1	Temel bilgiler.....	294
	Genel bakış.....	294
7.2	Döngü 30LCUM.....	295
	Döngü parametresi.....	296
7.3	Döngü 4 OLCUM 3D.....	298
	Döngü parametresi.....	299
7.4	Döngü 444 TARAMA 3D.....	300
	Döngü parametresi.....	303
7.5	Döngü 441 HIZLI TARAMA.....	306
	Döngü parametresi.....	307
7.6	Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA.....	309
	Döngü parametresi.....	312
7.7	Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi.....	313
7.8	Kalibrasyon değerini görüntüleme.....	314
7.9	Döngü 461 TS UZUNLUK KALİBRASYONU.....	315
7.10	Döngü 462 TS İÇ YARIÇAP KALİBRASYONU.....	317
7.11	Döngü 463 TS DIŞ YARIÇAP KALİBRASYONU.....	320
7.12	Döngü 460 TS KALİBRASYONU.....	323

8	Tuş sistemi döngüsü: Kinematik otomatik ölçümü.....	331
8.1	TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (seçenek no. 48).....	332
	Temel bilgiler.....	332
	Genel bakış.....	333
8.2	Koşullar.....	334
	Uyarılar.....	335
8.3	Döngü 450 KİNEMATİK YEDEKLEME (Seçenek no. 48).....	336
	Döngü parametresi.....	337
	Protokol fonksiyonu.....	338
	Veri saklamaya ilişkin uyarılar.....	338
8.4	Döngü 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM (Seçenek no. 48).....	339
	Konulandırma yönü.....	343
	Hirth dişleri içeren eksenlere sahip olan makineler.....	344
	A eksenini için ölçüm konumlarını hesaplama örneği.....	344
	Ölçüm noktası sayısının seçimi.....	345
	Makine tezgahı üzerindeki kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi.....	345
	Keskinlik.....	346
	Çeşitli kalibrasyon yöntemlerine yönelik bilgiler.....	347
	Gevşeklik.....	348
	Uyarılar.....	349
	Döngü parametresi.....	351
	Çeşitli modlar (Q406).....	355
	Protokol fonksiyonu.....	357
8.5	Döngü 452 ON AYAR KOMPANZASYON (Seçenek no. 48).....	358
	Döngü parametresi.....	364
	Değiştirme başlıklarının dengelenmesi.....	367
	Sapma kompanzasyonu.....	369
	Protokol fonksiyonu.....	371
8.6	Döngü 453 KİNEMATİK IZGARA (Seçenek no. 48).....	372
	Çeşitli modlar (Q406).....	373
	Makine tezgahı üzerindeki kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi.....	373
	Uyarılar.....	374
	Döngü parametresi.....	376
	Protokol fonksiyonu.....	378

9	Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü.....	379
9.1	Temel ilkeler.....	380
	Genel bakış.....	380
	31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar.....	381
	Aleti 0 uzunluğu ile ölçün.....	382
	Makine parametrelerini ayarlama.....	383
	Alet tablosundaki girdiler freze ve tornalama aletleri.....	384
9.2	Döngü 30 veya 480 TT KALIBRE ETME.....	386
	Döngü parametresi.....	388
9.3	Döngü 31 veya 481 ALET UZUNLUGU.....	389
	Döngü parametresi.....	391
9.4	Döngü 32 veya 482 ALET YARICAPI.....	393
	Döngü parametresi.....	396
9.5	Döngü 33 veya 483 OLCME ALETİ.....	398
	Döngü parametresi.....	401
9.6	Döngü 484 IR TT KALIBRE ET.....	403
	Döngü parametresi.....	406
9.7	Döngü 485 DONER ALETİ OLC (Seçenek no. 50 veya 158).....	407
	Döngü parametresi.....	411

10 Döngüler: Özel Fonksiyonlar.....	413
10.1 Temel ilkeler.....	414
Genel bakış.....	414
10.2 Döngü 13 YONLENDİRME.....	416
Döngü parametresi.....	416

11 Döngü genel bakış tabloları.....	417
11.1 Genel bakış tablosu.....	418
Tarama sistemi döngüleri.....	418

1

Temel bilgiler

1.1 Bu el kitabı hakkında

Güvenlik uyarıları

Bu dokümantasyonda ve makine üreticinizin dokümantasyonunda belirtilen tüm güvenlik uyarılarını dikkate alın!

Güvenlik uyarıları, yazılım ve cihazların kullanımıyla ilgili tehlikelere karşı uyarır ve bunların önlenmesi hakkında bilgi verir. Tehlikenin ağırlığına göre sınıflandırılmış ve aşağıdaki gruplara ayrılmışlardır:

TEHLİKE

Tehlike, insanlar için tehlikelere işaret eder. Tehlikeyi önlemek için kılavuza uymadığınız takdirde, tehlike **kesinlikle ölüme veya ağır yaralanmalara** yol açar.

UYARI

Uyarı, insanlar için tehlikelere işaret eder. Tehlikeyi önlemek için kılavuza uymadığınız takdirde, tehlike **muhtemelen ölüme veya ağır yaralanmalara** yol açar.

İKAZ

Dikkat, insanlar için tehlikelere işaret eder. Tehlikeyi önlemek için kılavuza uymadığınız takdirde, tehlike **muhtemelen hafif yaralanmalara** yol açar.

BILGI

Uyarı, nesnelere veya veriler için tehlikelere işaret eder. Tehlikeyi önlemek için kılavuza uymadığınız takdirde, tehlike **muhtemelen maddi bir hasara** yol açar.

Güvenlik uyarıları kapsamında bilgi sırası

Tüm güvenlik uyarılarında aşağıdaki dört bölüm bulunur:

- Sinyal kelimesi tehlikenin ağırlığını gösterir
- Tehlikenin türü ve kaynağı
- Tehlikenin dikkate alınmaması durumunda sonuçlar, örn. "Aşağıdaki işlemlerde çarpışma tehlikesi oluşur"
- Sakınma – Tehlikeye karşı önlemler

Uyarı bilgileri

Yazılımın hatasız ve verimli kullanımı için bu kılavuzdaki uyarı bilgilerini dikkate alın.

Bu kılavuzda aşağıdaki uyarı bilgilerini bulabilirsiniz:



Bilgi sembolü bir **ipucu** belirtir.
Bir ipucu önemli ek veya tamamlayıcı bilgiler sunar.



Bu sembol sizi makine üreticinizin güvenlik uyarılarını dikkate almanız konusunda uyarır. Bu sembol makineye bağlı fonksiyonları belirtir. Kullanıcı ve makine açısından olası tehlikeler makine el kitabında açıklanmıştır.



Kitap sembolü bir **çapraz referans** belirtir.
Çapraz referans, makine üreticinizin veya üçüncü taraf sağlayıcının belgeleri gibi harici belgelere yönlendirir.

Değişiklikler isteniyor mu ya da hata kaynağı mı bulundu?

Dokümantasyon alanında kendimizi sizin için sürekli iyileştirme gayreti içindeyiz. Bize bu konuda yardımcı olun ve değişiklik isteklerinizi lütfen aşağıdaki e-posta adresinden bizimle paylaşın:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Numerik kontrol tipi, yazılım ve fonksiyonlar

Bu kullanıcı el kitabı, aşağıdaki NC yazılım numaralarından itibaren kumandalarda yer alan programlama fonksiyonlarını tarif eder.

Kumanda tipi	NC Yazılım No.
TNC 640	340590-18
TNC 640 E	340591-18
TNC 640 Programlama yeri	340595-18

E seri kodu, kumandanın dış aktarım sürümünü tanımlar. Aşağıdaki yazılım seçenekleri dış aktarım sürümünde bulunmaz ya da sadece sınırlı şekilde bulunur:

- Advanced Function Set 2 (seçenek no. 9) 4 eksen enterpolasyonu olarak sınırlı
- KinematicsComp (seçenek no. 52)

Makine üreticisi, faydalanılır şekildeki kumandayı, makine parametreleri üzerinden ilgili makineye uyarlar. Bu sebeple bu kullanıcı el kitabında, her kumandada kullanıma sunulmayan fonksiyonlar da tanımlanmıştır.

Her makinede kullanıma sunulmayan kumanda fonksiyonları örnekleri şunlardır:

- TT ile alet ölçümü

Makinenizin geçerli olan fonksiyon kapsamını öğrenmek için lütfen makine üreticisi ile bağlantı kurun.

Birçok makine üreticisi ve HEIDENHAIN, sizlere HEIDENHAIN kumandalarını programlama kursu sunar. Kumanda fonksiyonları konusunda daha fazla bilgi sahibi olmak için bu kurslara katılmanız önerilir.



Kullanıcı el kitabı:

Ölçüm döngüleri ile bağlantısı olmayan tüm döngü fonksiyonları, **İşleme döngülerinin programlaması** kullanıcı el kitabında açıklanmıştır. Bu el kitabına ihtiyaç duyarsanız HEIDENHAIN firmasına başvurun.

İşleme döngülerinin programlaması kullanıcı el kitabı kimliği: 1303406-xx



Kullanıcı el kitabı:

Döngülerle bağlantısı olmayan tüm kumanda fonksiyonları, TNC 640 kullanıcı el kitabında tanımlanmıştır. Bu el kitabına ihtiyaç duyarsanız HEIDENHAIN firmasına başvurun.

Açık metin programlaması kullanıcı el kitabı kimliği: 892903-xx

DIN/ISO programlaması kullanıcı el kitabı kimliği: 892909-xx

Ayarlama, NC programlarını test etme ve işleme el kitabı kimliği: 1261174-xx

Yazılım seçenekleri

TNC 640, duruma göre makine üreticiniz tarafından ayrıca onaylanabilecek farklı yazılım seçeneklerine sahiptir. Seçeneklerin her birinde aşağıda listelenen fonksiyonlar mevcuttur:

İlave eksen (seçenek no. 0 ila seçenek no. 7)

Ek eksen Ek kontrol döngüleri 1 ila 8

Advanced Function Set 1 (seçenek #8)

Gelişmiş fonksiyon grubu 1 **Yuvarlak tezgah işleme:**

- Konturların silindir üzerinden işlenmesi
- mm/dak cinsinden besleme

Koordinat dönüştürmeleri:

Çalışma düzleminin döndürülmesi

Advanced Function Set 2 (seçenek #9)

Gelişmiş fonksiyon grubu 2 **3D işleme:**

Dışa aktarım için izin alınmalıdır

- Yüzey normalleri vektörü üzerinden 3D alet düzeltmesi
- Program akışı sırasında elektronik el çarkı ile hareketli başlık konumunun değiştirilmesi;
Alet ucu pozisyonu değişmez (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Aleti kontura dik tutun
- Alet yönüne dik olan alet yarıçap düzeltmesi
- Aktif eksen sisteminde manuel hareket

Enterpolasyon:

Düz, > 4 eksen (dışa aktarım için izin alınmalıdır)

HEIDENHAIN DNC (seçenek #18)

Harici PC uygulamalarıyla iletişim COM bileşenleri üzerinden

Dynamic Collision Monitoring – DCM (seçenek #40)

Dinamik çarpışma kontrolü

- Makine üreticisi denetlenecek nesnelere tanımlar
- Manuel işletimde uyarı
- Program testinde çarpışma denetimi
- Otomatik işletimde program iptali
- 5 eksen hareketinde de denetleme

CAD Import (seçenek no. 42)

- CAD Import**
- DXF, STEP ve IGES desteklenir
 - Kontur ve nokta desenlerin kabul edilmesi
 - Konforlu referans noktası tespiti
 - Açık metin programlarındaki kontur kesitlerinin grafiksel olarak seçimi

Global PGM Settings – GPS (Seçenek no. 44)

- Global program ayarları**
- Program akışında koordinat dönüşümleri bindirmesi
 - El arkı bindirmesi

Adaptive Feed Control – AFC (seçenek #45)

- Adaptif besleme ayarı**
- Frezeleme işlemleri:**
- Eğitim adımıyla gerçek mil performansının tespit edilmesi
 - Otomatik besleme ayarının yapıldığı sınırların tanımlanması
 - İşleme sırasında tam otomatik besleme ayarı
- Torna işlemleri (seçenek no. 50):**
- İşlem sırasında kesim kuvveti denetimi

KinematicsOpt (seçenek #48)

- Makine kinematiğinin optimizasyonu**
- Etkin kinematiği kaydetme/geri yükleme
 - Etkin kinematiği kontrol etme
 - Etkin kinematiği optimize etme

Mill-Turning (seçenek #50)

- Frezeleme/torna işletimi**
- Fonksiyonlar:**
- Frezeleme/torna işletimi geçişi
 - Sabit kesim hızı
 - Kesici yarıçap kompanzasyonu
 - Dönme devreleri
 - Döngü 880: Dişli azdırma frezeleme (seçenek no. 50 ve 131)

KinematicsComp (seçenek no. 52)

- 3D hacim dengelemesi**
- Konum ve bileşen hatalarının dengelemesi
- Dışa aktarım için izin alınmalıdır

OPC UA NC Sunucusu 1 - 6 (Seçenek no. 56 ila 61)

- Standart hale getirilmiş arayüz**
- OPC UA NC sunucusu, kumandadaki verilere ve fonksiyonlara harici erişim için standart hale getirilmiş bir arayüz (**OPC UA**) sunar. Bu yazılım seçenekleri ile altı adete varan paralel istemci bağlantısı oluşturulabilir.

3D-ToolComp (seçenek no. 92)

- Erişim açısına bağlı 3D alet yarıçap düzeltmesi**
- Erişim açısına bağlı olarak alet yarıçapı sapmasını dengeleyin
- Dışa aktarım için izin alınmalıdır
- Ayrı düzeltme değeri tablosunda düzeltme değerleri
 - Koşul: Yüzey normalleri vektörlerle alışma (**LN** tümceleri)

Extended Tool Management (seçenek #93)

- Gelişmiş alet yönetimi** Python bazlı

Advanced Spindle Interpolation (seçenek no. 96)

- Enterpolasyonlu mil** **Enterpolasyonlu torna:**
- Döngü 291: Enterpolasyonlu torna kuplajı
 - Döngü 292: Enterpolasyonlu torna kontur perdahlama

Spindle Synchronism (seçenek #131)

- Mil senkron alışması**
- Freze mili ve torna mili senkron alışması
 - Döngü 880: Dişli azdırma frezeleme (seçenek no. 50 ve 131)

Remote Desktop Manager (seçenek #133)

- Harici bilgisayar birimleri uzaktan kumandası**
- Ayrı bilgisayar biriminde Windows
 - Kumanda yüzeyine bağlı

Synchronizing Functions (seçenek #135)

- Senkronizasyon fonksiyonları** **Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (Real Time Coupling – RTC):**
- Eksen kuplajı

Cross Talk Compensation – CTC (seçenek #141)

- Aks bağlantıları denkleştirme**
- Eksen ivmelenmesiyle dinamik şartlı pozisyon değişimlerinin tespiti
 - TCP (**T**ool **C**enter **P**oint) kompanzasyonu

Position Adaptive Control – PAC (seçenek #142)

- Adaptif pozisyon kontrolü**
- Çalışma mekanındaki eksenlerin konumlarına bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi
 - Eksenin hızına veya ivmelenmesine bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi

Load Adaptive Control – LAC (seçenek #143)

- Adaptif yük kontrolü**
- İşleme parçası kütlesi ve sürtünme gücünün otomatik olarak Tespit Edilmesi
 - Malzemenin güncel kütlesine bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi

Active Chatter Control – ACC (seçenek #145)

- Etkin gürültü önleme** İşleme sırasında tam otomatik gürültü önleme fonksiyonu

Active Vibration Damping – AVD (seçenek no. 146)

- Etkin titreşim sönümlemesi** Malzeme yüzeyinin iyileştirilmesi için makine titreşimlerinin sönümlendirilmesi

CAD Model Optimizer (Seçenek no. 152)

- CAD model optimizasyonu** CAD modellerini dönüştürme ve optimize etme
- Tespit ekipmanı
 - Ham parça
 - Tamamlanmış parça

Batch Process Manager (seçenek no. 154)

- Batch Process Manager** Üretim görevlerinin planlanması

Component Monitoring (seçenek #155)

- Harici sensörler olmadan bileşen denetimi** Yapılandırılmış makine bileşenlerinde aşırı yüklenme denetimi

Grinding (seçenek no. 156)

- Koordinat taşlama**
- Sallanma stroku için döngüler
 - Düzenleme için döngüler
 - Taşlama aleti ve düzenleme aleti alet tiplerinin desteklenmesi

Gear Cutting (seçenek #157)

- Dişlilerin düzenlenmesi**
- Döngü **285 DISLIYI TANIMLAMA** (DIN/ISO: **G285**)
 - Döngü **286 DISLI HADDEL. FREZESI** (DIN/ISO: **G286**)
 - Döngü **287 DISLI SOYMA** (DIN/ISO: **G287**)

Turning v2(seçenek no. 158)

- Freze tornalama sürüm 2**
- Yazılım seçeneği no. 50'nin tüm işlevleri
 - Döngü **882 ES ZAMANLI KUMLAMA DONDURME**
 - Döngü **883 ES ZAMANLI PERDAHLAMA DONDURME**
- Gelişmiş döndürme fonksiyonuyla yalnızca ör. alttan kesilmiş malzemeleri üretmekle kalmazsınız, ayrıca işleme sırasında kesme plakasının büyük bir kısmını da kullanabilirsiniz.

Seç. Contour Milling (seçenek no. 167)

Optimize edilmiş kontur döngüleri

Dönüştürme freze işlemiyle istenen şekilde cep ve adaların imalatı için döngüler

Diğer mevcut seçenekler



HEIDENHAIN, sadece makine üreticiniz tarafından konfigüre edilebilecek ve uygulanabilecek donanım genişletmeleri ve yazılım seçenekleri sunar. Örneğin FS fonksiyonel güvenlik özelliği bunlardan biridir.

Ayrıntılı bilgiyi makine üreticinizin dokümantasyonunda veya **Seçenekler ve aksesuarlar** mini broşüründe bulabilirsiniz.

ID: 827222-xx



VTC kullanım kılavuzu

VT 121 kamera sistemi yazılımının tüm işlevleri **VTC kullanım kılavuzunda** açıklanmıştır. Bu kullanım kılavuzuna ihtiyaç duyarsanız HEIDENHAIN ile iletişime geçin.

ID: 1322445-xx

Gelişim durumu (güncelleme fonksiyonları)

Yazılım seçeneklerinin yanı sıra, numerik kontrol yazılımına ait önemli diğer gelişmeler, güncelleme fonksiyonları üzerinden, yani **Feature Content Level** (gelişim durumu teriminin İng. karşılığı) ile yönetilir. Numerik kontrolünüzde bir yazılım güncellemesine sahipseniz FCL'ye tabi olan fonksiyonları kullanamazsınız.



Makinenizi yeni aldıysanız, tüm güncelleme fonksiyonları ücretsiz olarak kullanıma sunulur.

Güncelleme fonksiyonları kullanıcı el kitabında **FCL n** ile gösterilmiştir, burada **n** gelişim durumunun ardışık numarasını tanımlanmıştır.

Satın alma ile birlikte size verilen bir anahtar numarası ile FCL fonksiyonlarını sürekli serbest bırakabilirsiniz. Bunun için makine üreticisi veya HEIDENHAIN ile bağlantı kurun.

Öngörülen kullanım yeri

Numerik kontrol, EN 55022 uyarınca A sınıfına uygundur ve temel olarak endüstri alanında kullanım için öngörülmüştür.

Yasal Uyarı

Yasal Uyarı

Kumanda yazılımı, kullanımı özel kullanım koşullarına tabi olan açık kaynak yazılımlar içermektedir. Bu kullanım koşulları öncelikli olarak geçerlidir.

Ayrıntılı bilgiyi kumandada aşağıdaki gibi bulabilirsiniz:

- ▶ **Ayarlar ve bilgi** penceresini açmak için **MOD** tuşuna basın
- ▶ Pencerede **Anahtar sayısını belirtin** bölümünü seçin
- ▶ **LİSANS BİLGİLERİ** yazılım tuşuna basın veya doğrudan **Ayarlar ve bilgi** penceresinden **Genel bilgiler** → **Lisans bilgileri** bölümünü seçin

Kumanda yazılımında ayrıca Softing Industrial Automation GmbH şirketine ait ikili **OPC UA** Software kitaplıkları da mevcuttur. Bunlar için HEIDENHAIN ve Softing Industrial Automation GmbH arasında anlaşma yapılarak kararlaştırılan kullanım koşulları öncelikli olarak geçerlidir.

OPC UA NC sunucusu veya DNC sunucusu kullanılıyorsa kumandanın davranışlarını yönetebilirsiniz. Bu nedenle bu arabirimleri üretimde kullanmadan önce kumandanın hatasız veya performans kayıpları olmadan çalıştırılıp çalıştırılmayacağını belirleyin. Sistem testlerinin yapılması, bu iletişim arabirimlerini kullanan yazılımı oluşturan kişinin sorumluluğundadır.

İsteğe bağlı parametreler

HEIDENHAIN kapsamlı döngü paketini sürekli olarak geliştirmektedir; bu nedenle döngülerde her yeni yazılımla birlikte yeni Q parametreleri de mevcut olabilir. Bu yeni Q parametreleri isteğe bağlı parametrelerdir. Bu parametrelerin bir kısmı yazılımın daha eski sürümlerinde mevcut değildi. Bu parametreler döngüde her zaman döngü tanımının sonunda yer alır. Bu yazılımda isteğe bağlı Q parametrelerinden hangilerinin eklendiğini "34059x-18 yazılımlarının yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları" genel bakışında bulabilirsiniz. İsteğe bağlı Q parametrelerini tanımlamak veya NO ENT tuşuyla silmek isteyip istemediğinize karar verebilirsiniz. Ayrıca, belirlenmiş standart değeri devralabilirsiniz. İsteğe bağlı bir Q parametresini istemeyerek sildiyseniz veya bir yazılım güncellemesinden sonra mevcut NC programlarınızın döngülerini geliştirmek isterseniz isteğe bağlı Q parametrelerini sonradan da döngülere ekleyebilirsiniz. Prosedür aşağıda açıklanmaktadır.

Aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ Döngü tanımını çağırın
- ▶ Yeni Q parametreleri görüntülenene kadar sağ ok tuşuna basın
- ▶ Girilen standart değeri devralın
veya
- ▶ Değeri girin
- ▶ Yeni Q parametresini devralmak istiyorsanız sağ ok tuşuna basmaya devam ederek veya **END** tuşuna basarak menüden çıkın
- ▶ Yeni Q parametresini devralmak istemiyorsanız **NO ENT** tuşuna basın

Uyumluluk

Daha eski HEIDENHAIN hat kumandalarında (TNC 150 B'den itibaren) oluşturduğunuz NC programlarının büyük bir kısmı, bu yeni TNC 640 yazılım sürümü tarafından işlenebilir. Mevcut döngülere yeni, isteğe bağlı parametreler ("İsteğe bağlı parametreler") eklenmiş olsa da genel olarak NC programlarınızı her zamanki gibi çalıştırabilirsiniz. Tanımlanan varsayılan değer sayesinde bu mümkün olmaktadır. Tam tersi şekilde, yeni yazılım sürümü kullanan bir NC programını daha eski bir numerik kontrolde çalıştırmak istediğinizde, ilgili isteğe bağlı Q parametrelerini NO ENT tuşuyla döngü tanımından silebilirsiniz. Böylece NC programı önceki numerik kontrolle uyumlu hale gelir. NC tümceleri geçersiz elemanlar içeriyorsa bunlar dosya açıldığında numerik kontrol tarafından ERROR tümceleri olarak işaretlenir.

34059x-18 yazılımlarının yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları



Yeni ve değiştirilmiş yazılım fonksiyonlarına genel bakış

Önceki yazılım sürümlerine ilişkin ayrıntılı bilgi **Yeni ve değiştirilmiş yazılım fonksiyonlarına genel bakış** ek dokümantasyonunda açıklanmıştır. Bu dokümana ihtiyaç duyarsanız HEIDENHAIN ile iletişime geçin.

Kimlik: 1322095-xx

Yeni döngü işlevleri 81762x-18

- Döngü **1274 OCM YUVARLAK YIV** (ISO: **G1274**, Seçenek no. 167)
Bu döngü ile diğer OCM döngüleriyle bağlantılı olarak yüzey frezeleme için bir cep, ada veya sınır olarak kullanabileceğiniz bir yuvarlak yiv tanımlarsınız.

81762x-18 değiştirilen döngü işlevleri

- Karmaşık kontur formülü **SEL CONTOUR** içindeki kısmi konturları **LBL** tanımlayabilirsiniz.
- Makine üreticisi **220 ORNEK DAIRE** (ISO: **G220**) ve **221 ORNEK HATLAR** (ISO: **G221**) döngülerini gizleyebilir. Tercihen **PATTERN DEF** işlevini kullanın.
- **Q515 YAZI TIPI** parametresi giriş değeri **1** olarak **225 GRAVURLE** (ISO: **G225**) döngüsüne eklenmiştir. **LiberationSans-Regular** yazı tipini seçmek için bu giriş değerini kullanın.
- Aşağıdaki döngülerde hedef boyutlar için "+-...." simetrik toleransları girebilirsiniz:
 - Döngü **208 DELIK FREZESI** (ISO: **G208**)
 - **127x** (Seçenek no. 167)- OCM standart şekiller
- **287 DISLI SOYMA** (ISO: **G287**, Seçenek no. 157) döngüsü genişletilmiştir:
 - İsteğe bağlı parametreyi **Q466 OVERRUN PATH** programlarsanız kumanda, giriş ve taşma yollarını otomatik olarak optimize eder. Bu, daha kısa işlem sürelerine neden olur.
 - Teknoloji tablosunun prototipi iki sütun ile genişletilmiştir:
 - **dK**: Diş yan tarafının sadece bir tarafını işlemek için malzemenin açığı kaydırması. Bu, yüzey kalitesinin artırılmasını sağlar.
 - **PGM**: ayrı bir diş yan çizgisi için profil programı, örneğin diş yanağı fazlalığı elde etmek.
 - Her kesimden sonra, kumanda geçerli kesimin sayısı ve kalan kesimlerin sayısı ile birlikte bir çapraz soldurma penceresi görüntüler.
- Makine üreticisi, **286 DISLI HADDEL. FREZESI** (ISO: **G286**, Seçenek no. 157) ve **287 DISLI SOYMA** (ISO: **G287**, Seçenek no. 157) döngüleri için otomatik **LIFTOFF** alternatifi yapılandırabilir.
- **800 ROTORU AYARLA** (ISO: **G800**, Seçenek no. 50) döngüsü genişletilmiştir:
 - Parametrenin **Q497 PRESESYON ACISI** giriş aralığı dört ondalık haneden beş ondalık haneye genişletilmiştir.
 - Parametrenin giriş aralığı **Q531 CALISMA ACISI** üç ondalık haneden beş ondalık haneye genişletilmiştir.
- Kumanda ayrıca **Q215=1** ve **Q215=2** işleme kapsamları ile dönme döngülerinde kalan malzemeyi gösterir.

- **14xx** tarama sistemi döngülerinde nominal ölçüler için "+-...." simetrik toleransları girebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Toleransların değerlendirilmesi", Sayfa 61
- **441 HIZLI TARAMA** (ISO: **G441**) döngüsü, **Q371 REAKSIYON TARAMA NOKT.** Parametresiyle genişletilmiştir. Bu parametre, ekran kalemi sapmazsa kumandanın yanıtını tanımlamak için kullanılır.
Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306
- Kumandanın program çalışmasını kesintiye uğratıp uğratmadığını ve bir ölçüm raporu görüntüleyip görüntülemediğini tanımlamak için **441 HIZLI TARAMA** (ISO: **G441**) döngüsündeki **Q400 KESINTI** parametresini kullanabilirsiniz. Parametre aşağıdaki döngülerle birlikte çalışır:
 - **444 TARAMA 3D** (ISO: **G444**) döngüsü
 - **45x** Kinematik ölçümü için tarama sistemi döngüleri
 - **46x** Tarama sistemini malzeme tarama sistemine kalibre edin
 - **14xx** dokunmatik sistem döngüsü malzeme eğikliği konumunu belirlemek ve referans noktasını kaydetmek için çevrim yapar**Diğer bilgiler:** "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306
- **451 MEASURE KINEMATICS** (ISO: **G451**, Seçenek no. 48) ve **452 ON AYAR KOMPANZASYON** (ISO: **452**, Seçenek no. 48) döngüleri döner eksenlerin ölçülen konum hatalarını QS-Parametrelerinde **QS144** ila **QS146** olarak kaydeder.
Diğer bilgiler: "Döngü 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM (Seçenek no. 48)", Sayfa 339
Diğer bilgiler: "Döngü 452 ON AYAR KOMPANZASYON (Seçenek no. 48)", Sayfa 358
- Opsiyonel makine parametresi **maxToolLengthTT** (No. 122607) ile makine üreticisi, izin verilen maksimum açılı toleransını tanımlar.
Diğer bilgiler: "Aleti 0 uzunluğu ile ölçün", Sayfa 382
- Makine üreticisi, isteğe bağlı makine parametresiyle **calPosType** (No. 122606) kumandanın kalibrasyon ve ölçüm sırasında paralel eksenlerin konumunu ve kinematiklerdeki değişiklikleri hesaba katıp katmadığını tanımlar. Örneğin, kinematikte kafa değişimi gibi bir değişiklik olabilir.
Diğer bilgiler: "Makine parametrelerini ayarlama", Sayfa 383

2

Esaslar/ Genel bakış

2.1 Giriş



Kumanda işlevlerinin tamamına erişim yalnızca **Z** alet eksenini kullanırken mevcuttur, ör. örnek tanımı **PATTERN DEF**.

X ve **Y** alet eksenleri sınırlı şekilde ve makine üreticisi tarafından hazırlanmış ve yapılandırılmış olarak kullanılabilir.

Sürekli tekrar eden ve birçok çalışma adımını kapsayan işlemler, kumandada döngü olarak kaydedilmiştir. Koordinat dönüştürmeleri ve bazı özel fonksiyonlar da döngü olarak kullanılabilir. Çoğu döngüler geçiş parametresi olarak Q parametrelerini kullanır.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Döngüler kapsamlı çalışmaları uygulamaktadır. Çarpışma tehlikesi!

- İşlemesinden önce bir program testi uygulayın



Numaraları **200** üzerinde olan döngülerde dolaylı parametre atamaları (örneğin **Q210 = Q1**) kullanırsanız, atanan parametrede (örneğin **Q1**) döngü tanımlamasından sonra yapılan bir değişiklik etkili olmayacaktır. Bu gibi durumlarda döngü parametresini (örneğin **Q210**) doğrudan tanımlayın.

Numaraları **200** üzerinde olan döngülerde bir besleme parametresi tanımlarsanız, sayısal değer girmek yerine yazılım tuşunu kullanarak da **TOOL CALL** tümcesinde tanımlanmış besleme (**FAUTO** yazılım tuşu) atamasını gerçekleştirebilirsiniz. İlgili döngüye ve besleme parametresinin ilgili fonksiyonuna bağlı olarak besleme alternatifleri **FMAX** (hızlı hareket), **FZ** (diş besleme) ve **FU** (devir besleme) kullanılabilir.

Bir **FAUTO** beslemesi değişikliğinin bir döngü tanımlamasından sonra etkisi olmadığını dikkate alın, çünkü numerik kontrol, döngü tanımlamasının işlenmesi sırasında, **TOOL CALL** tümcesinden gelen beslemeyi dahili olarak sabit eşleştirir.

Birçok kısmi tümceye sahip bir döngüyü silmek istiyorsanız, numerik kontrol, döngünün tamamının silinip silinmeyeceği konusunda bir bilgi verir.

2.2 Mevcut döngü gurupları

İşlem döngülerine genel bakış

CYCL
DEF








► CYCL DEF tuşuna basın

Yazılım tuşu	Döngü grubu	Sayfa
DELME / DIŞLİSİ	Derin delme, sürtünme, tornalama ve indirme döngüleri	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
DELME / DIŞLİSİ	Dişli delme, dişli kesme ve dişli frezeleme döngüleri	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
CEPLER/ TİPALAR/ YİVLER	cep, pim, yiv ve yüzey frezeleme için döngüler	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
KOORD. - HESAP DÖN	İstediğiniz konturların kaydırılmasını, döndürülmesini, yansıtılmasını, büyütülmesini ve küçültülmesini sağlayan koordinat dönüşümü için döngüler	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
SL DÖNGÜLERİ	Silindir yüzeyi işlemeye ve dönüşlü frezelemeye ilişkin döngüler gibi üst üste binen birçok kontur parçasından oluşan konturların işlendiği SL döngüleri (alt kontur listesi)	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
NOKT. NUMUNE	Nokta örneklerinin üretilmesi için döngüler; ör. delikli daire veya delikli yüzey, veri matrisi kodu	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
DÖNDÜR	Torna işlemleri ve azdırma frezeleme için döngüler	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
ÖZEL DÖNGÜLER	Bekleme süresi, Program çağırısı, Mil oryantasyonu, Gravürlleme, Tolerans, Enterpolasyonlu döndürme, Yükleme belirleme, Dişli çark döngüleri ile ilgili özel döngüler	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
TAŞLAMA	Taşlama işlemesi, taşlama takımlarını yeniden bileme döngüleri	Ayrıntılı bilgi: Kullanıcı el kitabı - İşleme döngülerinin programlanması
►	► Gerekirse makineye özel işleme döngülerine geçiş yapın Bu tip işleme döngüleri makine üreticiniz tarafından entegre edilebilir.	

Tarama sistemi döngülerine genel bakış

TOUCH
PROBE

► TOUCH PROBE tuşuna basın

Yazılım tuşu	Döngü grubu	Sayfa
	Malzeme eğim konumunun otomatik olarak belirlenmesi ve dengelenmesini sağlayan döngüler	52
	Otomatik referans noktası belirlemek için döngüler	132
	Otomatik malzeme kontrolü için döngüler	234
	Özel döngüler	294
	Tuş sistemini kalibre edin	313
	Otomatik kinematik ölçümleri için döngüler	333
	Otomatik alet ölçümü için döngüler (makine üreticisi tarafından onaylanır)	380



► Gerekirse makineye özgü tarama sistemi döngülerine geçiş yapın, bu tür tarama sistemi döngülerini makine üreticiniz entegre edebilir

3

**Tarama sistem
döngüleriyle
çalışma**

3.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında



Kumandanın makine üreticisi tarafından tarama sisteminin kullanımı için hazırlanmalıdır.

Tarama sistemi fonksiyonları uygulanırken kumanda, **Global Program ayarları** seçeneğini devre dışı bırakır.

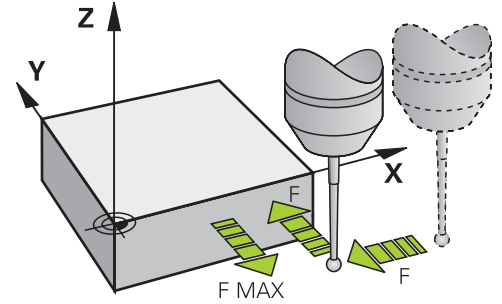


HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

Fonksiyon biçimi



- Makine el kitabını dikkate alın!
- Kumandanın makine üreticisi tarafından tarama sisteminin kullanımı için hazırlanmalıdır.
- HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.
- Kumanda işlevinin tamamına erişim yalnızca **Z** alet eksenini kullanırken mevcuttur.
- **X** ve **Y** alet eksenleri sınırlı şekilde ve makine üreticisi tarafından hazırlanmış ve yapılandırılmış olarak kullanılabilir.



Kumanda, bir tarama sistemi döngüsünü işlediğinde 3D tarama sistemi eksene paralel olarak malzemeye doğru hareket eder (bu durum, temel dönüş etkin ve çalışma düzlemi döndürülmüş olduğunda da geçerlidir). Makine üreticisi, tarama beslemesini bir makine parametresinde belirler.

Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!", Sayfa 42

Tarama pimi malzemeye değdiğinde,

- 3D tarama sistemi numerik kontrole bir sinyal gönderir: Taranan konumun koordinatları kaydedilir
- 3D tarama sistemi durur
- hızlı harekette tarama işleminin başlatma pozisyonuna geri gider

Belirlenen bir mesafe içerisinde tarama pimi hareket ettirilmediği zaman numerik kontrol uygun bir hata mesajını verir (yol: Tarama sistemi tablosundaki **DIST**).

Ön koşullar

- Kalibre edilmiş tarama sistemi malzemesi

Diğer bilgiler: "Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi", Sayfa 313

L şekilli tarama çubuğuyla çalışma

Tarama döngüleri **444** ve **14xx** basit bir tarama çubuğu olan **SIMPLE**'in yanı sıra L şekilli bir tarama çubuğu olan **L-TYPE**'i da destekler. L şekilli tarama çubuğunu kullanmadan önce kalibre etmeniz gerekir.

HEIDENHAIN, tarama çubuğunun aşağıdaki döngülerle kalibre edilmesini önerir:

- Yarıçap kalibrasyonu: Döngü 460 TS KALİBRASYONU
- Uzunluk kalibrasyonu: Döngü 461 TS UZUNLUK KALİBRASYONU

Tarama sistemi tablosunda **TRACK ON** ile yönlendirmeye izin vermelisiniz. Kumanda, tarama işlemi sırasında L şekilli tarama çubuğunu ilgili tarama yönüne doğru yöneltir. Tarama yönü alet eksenine karşılık geliyorsa kumanda tarama sistemini kalibrasyon açısına hizalar.



- Kumanda simülasyonda tarama çubuğunun kolunu göstermez. Kol, L şekilli ölçüm çubuğunun açılı uzunluğudur.
- Maksimum doğruluk elde etmek için besleme, kalibrasyon ve tarama sırasında aynı olmalıdır.

Ayrıntılı bilgi: Kurulum, NC Programlarını Test Etme ve İşleme

Kullanıcı El Kitabı

Manuel işletimde temel devri dikkate alın

Nümerik kontrol, tarama işleminde etkin bir temel devri dikkate alır ve malzemeye eğik olarak yaklaşır.

Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri

Kumanda, **Manuel İşletim** ve **El. çarkı** işletim türlerinde şu işlemleri yapabileceğiniz tarama sistemi döngülerini kullanıma sunar:

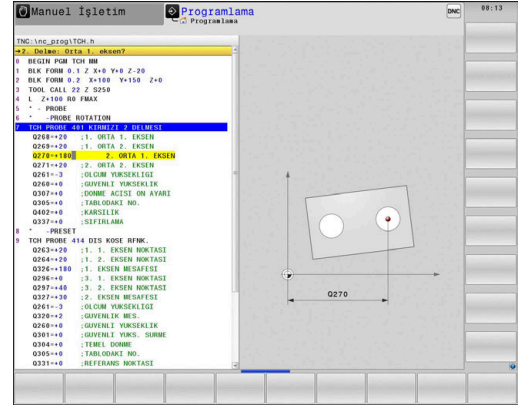
- Tarama sisteminin kalibre edilmesi
- Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi
- Referans noktalarının belirlenmesi

Otomatik işletim için tarama sistemi döngüleri

Kumanda, Manuel işletim ve El. çarkı işletim türlerinde kullandığınız tarama sistemi döngülerinin yanı sıra, otomatik işletimde çeşitli kullanım alanları için birçok döngüyü kullanıma sunar:

- Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi
- Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi
- Referans noktalarının belirlenmesi
- Otomatik malzeme kontrolü
- Otomatik alet ölçümü

Tarama sistemi döngülerini **Programlama** işletim türünde **TOUCH PROBE** tuşu üzerinden programlayabilirsiniz. Numarası **400** sonrasında olan tarama sistemi döngüleri, yeni işleme döngülerinde olduğu gibi geçiş parametresi olarak Q parametrelerini kullanır. Kumandanın çeşitli döngülerde kullandığı aynı fonksiyona sahip parametreler daima aynı numaraya sahiptir: Örneğin **Q260** daima güvenli olan yüksekliktir, **Q261** daima ölçüm yüksekliğidir vs. Numerik kontrol, programlamayı kolaylaştırmak için döngü tanımlarını esnasında yardımcı bir resim gösterir. Yardımcı resimde, girmeniz gereken parametre görüntülenir (bkz. sağdaki resim).



Tarama sistemi döngüsünü programlama işletim türünde tanımlama

Aşağıdaki işlemleri yapın:



- ▶ **TOUCH PROBE** tuşuna basın



- ▶ Ölçüm döngüsü grubunu seçin, örneğin referans noktası belirleme
- ▶ Otomatik alet ölçümü için döngüleri ancak makinenizin bunlara hazırlanmış olması durumunda kullanabilirsiniz.



- ▶ Döngüyü seçin, ör. **IC DIKDORTGEN RFNK.**
- ▶ Kumanda bir diyalog açar ve tüm giriş değerlerini sorgular; aynı zamanda kumanda sağ ekran yarısında bir grafik ekrana getirir, burada girilecek parametreler açık renkte gösterilmiştir.
- ▶ Kumandanın talep ettiği tüm parametreleri girin
- ▶ Her girişi **ENT** tuşuyla onaylayın
- ▶ Siz gerekli bütün verileri girdikten sonra kumanda, diyalogu sona erdirir.

NC tümcesi

11 TCH PROBE 410 IC DIKDORTGEN RFNK. ~	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q323=+60	;1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q324=+20	;2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q305=+10	;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI

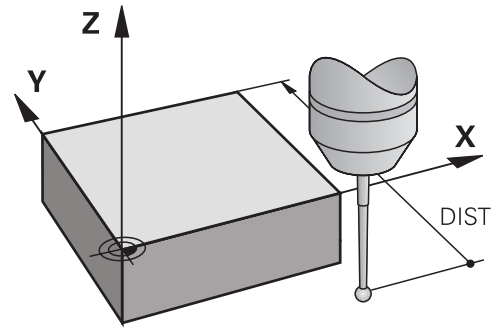
3.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Ölçüm görevlerinde mümkün olduğunca geniş bir kullanım alanını kapsayabilmek için tüm tarama sistemi döngülerinin genel davranışını belirleyen ayar seçenekleri mevcuttur.

Ayrıntılı bilgiler: Ayarlama, NC programlarını test etme ve işleme kullanıcı el kitabı

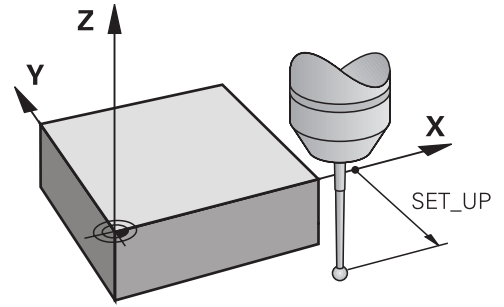
Tarama noktasına maksimum hareket yolu: Tarama sistemi tablosunda DIST

Tarama piminin **DIST**'te belirlenen mesafede hareket ettirilmemesi durumunda numerik kontrol bir hata mesajı verir.



Tarama noktasına güvenlik mesafesi: Tarama sistemi tablosunda SET_UP

SET_UP üzerinden numerik kontrolün tarama sistemini tanımlanmış olan veya döngü tarafından hesaplanan tarama noktasından hangi mesafede ön konumlandıracağını belirleyebilirsiniz. Bu değer ne kadar küçük olursa tarama pozisyonunun tanımlanması da o kadar kesin olmalıdır. Birçok tarama sistemi döngüsünde ayrıca **SET_UP** öğesine ek olarak etki eden bir güvenlik mesafesi de tanımlayabilirsiniz.



Kızılötesi tarama sistemini programlanan tarama yönüne doğru yönlendirin: Tarama sistemi tablosunda TRACK

Ölçümün doğruluğunu artırmak için **TRACK = ON** üzerinden bir enfraruj tarama sisteminin her bir tarama işleminden önce programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirmesini sağlayabilirsiniz. Böylece tarama pimi de daima aynı yöne doğru hareket ettirilir.



TRACK = ON değiştirdiğinizde, tarama sisteminde yeniden kalibrasyon yapmanız gerekir.

Kumanda eden tarama sistemi, tarama beslemesi: Tarama sistemi tablosunda F

F'de numerik kontrolün malzemeyi hangi besleme ile tarayacağını belirleyebilirsiniz.

F asla isteğe bağlı **maxTouchFeed** (no. 122602) makine parametresinde tanımlanandan daha büyük olamaz.

Tarama sistemi döngülerinde besleme potansiyometresi etki edebilir. Gerekli ayarları makine üreticiniz belirler. (Parametre **overrideForMeasure** (No. 122604), uygun şekilde yapılandırılmış olmalıdır.)

Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için besleme: FMAX

FMAX'te numerik kontrolün tarama sistemini hangi besleme ile öne doğru ve ölçüm değerleri arasında konumlandıracağını belirleyebilirsiniz.

Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için hızlı hareket: Tarama sistemi tablosunda F_PREPOS

F_PREPOS ögesinde, numerik kontrolün, tarama sistemini FMAX ile tanımlanmış olan beslemeyle mi, yoksa makinenin hızlı hareketinde mi konumlandıracağını belirleyebilirsiniz.

- Giriş değeri = **FMAX_PROBE**: FMAX beslemesi ile konumlandırın
- Giriş değeri = **FMAX_MACHINE**: Makine hızlı hareketi ile ön konumlandırma yapın

Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması

Bütün tarama sistemi döngüleri DEF aktiftir. Böylece, döngü tanımı program akışında okunur okunmaz kumanda tarafından döngü otomatik olarak işlenir.

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile **499** arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- İsteğe bağlı makine parametresi **chkTiltingAxes** (no. 204600) ayarına göre taramada, döner eksenlerinin döndürme açılarıyla (3D ROT) uyumlu olup olmadığı kontrol edilir. Bu durum söz konusu değilse kumanda bir hata mesajı verir.

Programlama ve uygulama ile ilgili notlar

- Ölçüm protokolünde bulunan ölçü birimlerinin ve geri alma parametrelerinin ana programa bağlı olduğunu dikkate alın.
- **40x** ile **43x** arasındaki tarama sistemi döngüleri döngü başlangıcında etkin bir temel dönüşü sıfırlar.
- Kumanda bir temel transformasyonu temel dönüş olarak ve bir ofseti tezgah dönüşü olarak yorumlar.
- Makinede bir tezgah döner eksenini mevcutsa ve bunun hizası **W-CS** malzeme koordinat sistemine dikse eğimi sadece malzeme dönüşü olarak devralabilirsiniz.

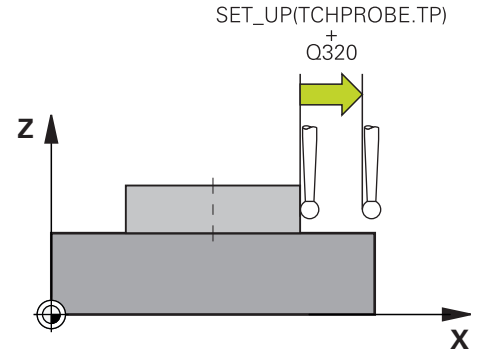
Ön pozisyon

Her inceleme işleminden önce, kumanda tarama sistemini ileriye doğru konumlandırır.

Ön konumlandırma, aşağıdaki inceleme yönünün tersi yönde gerçekleşir.

İnceleme noktası ile ön konum arasındaki mesafe aşağıdaki değerlerden oluşur:

- R prob bilyesinin yarıçapı
- SET_UP tarama sistemi tablosundan
- Q320 GUVENLIK MES.



Konumlandırma mantığı

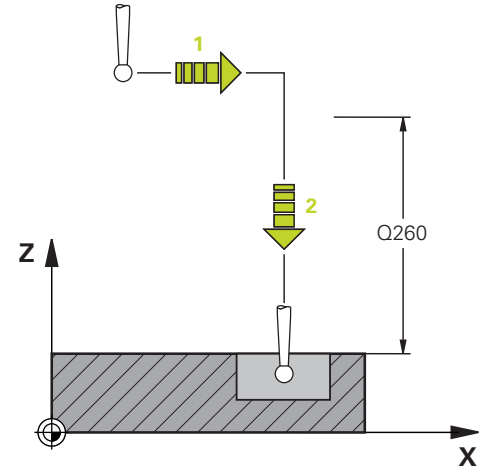
Tarama sistemi, aşağıdaki konumlandırma mantığına göre tarama sistemini konumlandırmak için 400 ile 499 veya 1400 ile 1499 arasında bir sayıyla döner:

Güncel pozisyon > Q260 GUVENLI YUKSEKLİK

- 1 Kumanda ayrıca tarama sistemini FMAX ile işleme düzleminde ön konuma getirir.

Diğer bilgiler: "Ön pozisyon ", Sayfa 45

- 2 Ardından kumanda, tarama sistemini FMAX ile doğrudan alet ekseninde inceleme yüksekliğine getirir.

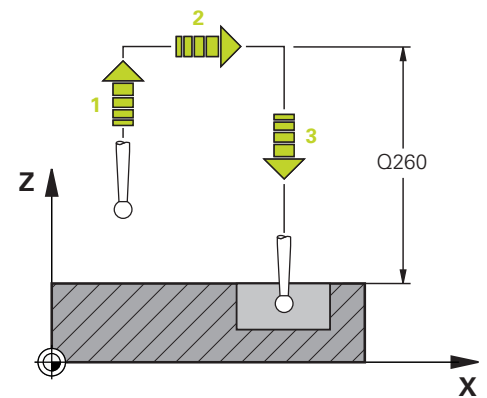


Güncel pozisyon < Q260 GUVENLI YUKSEKLİK

- 1 Kumanda ayrıca tarama sistemini FMAX ile Q260 GUVENLI YUKSEKLİK konumuna getirir.
- 2 Kumanda ayrıca tarama sistemini FMAX ile işleme düzleminde ön konuma getirir.

Diğer bilgiler: "Ön pozisyon ", Sayfa 45

- 3 Ardından kumanda, tarama sistemini FMAX ile doğrudan alet ekseninde inceleme yüksekliğine getirir.

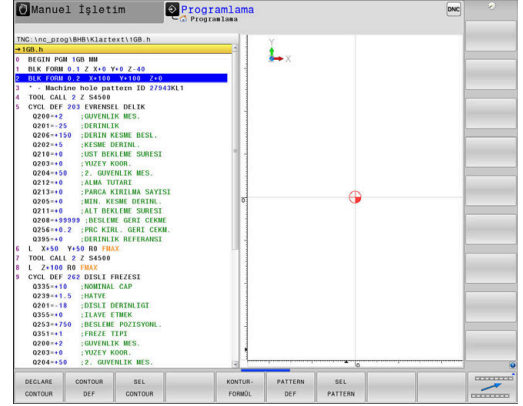


3.3 Döngüler için program bilgileri

Genel bakış

Bazı döngülerde sürekli olarak aynı döngü parametreleri kullanılır, örneğin tüm döngü tanımlarında belirtilmesi gereken **Q200** güvenlik mesafesi. **GLOBAL DEF** fonksiyonu üzerinden, bu döngü parametrelerini program başlangıcında merkezi olarak tanımlama imkanına sahipsiniz, böylece bu döngü parametreleri NC programında kullanılan tüm döngüleri için etkili olur. Bu durumda söz konusu döngüde program başlangıcında tanımlanmış olduğunuz değeri referans alırsınız.

Aşağıdaki **GLOBAL TAN** fonksiyonları kullanıma sunulur:

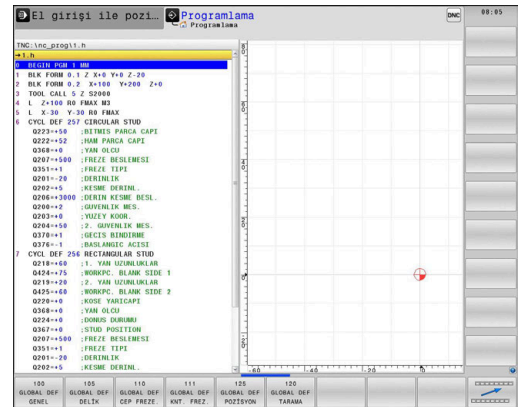


Yazılım tuşu	İşleme deseni	Sayfa
100 GLOBAL DEF GENEL	GLOBAL TAN GENEL Genel geçerli döngü parametrelerinin tanımlaması	48
105 GLOBAL DEF DELİK	GLOBAL TAN DELME Özel delme döngü parametresinin tanımlaması	Ayrıntılı bilgi: İşleme döngülerinin programlanması kullanıcı el kitabı
110 GLOBAL DEF CEP FREZE	GLOBAL TAN CEP FREZELEME Özel cep freze döngü parametresinin tanımlaması	Ayrıntılı bilgi: İşleme döngülerinin programlanması kullanıcı el kitabı
111 GLOBAL DEF KNT. FREZ.	GLOBAL TAN KONTUR FREZELEME Özel kontur freze parametresinin tanımlaması	Ayrıntılı bilgi: İşleme döngülerinin programlanması kullanıcı el kitabı
125 GLOBAL DEF POZİSYON	GLOBAL TAN POZİSYONLAMA CYCL CALL PAT 'da pozisyonlama davranışının tanımlanması	Ayrıntılı bilgi: İşleme döngülerinin programlanması kullanıcı el kitabı
120 GLOBAL DEF TARAMA	GLOBAL TAN TARAMA Özel tarama sistemi döngüleri parametrelerinin tanımlanması	49

GLOBAL TAN girin

Aşağıdaki işlemleri yapın:






- ▶ **PROGRAMLAMA** tuşuna basın
- ▶ **SPEC FCT** tuşuna basın
- ▶ **PROGRAM BİLGİLERİ** yazılım tuşuna basın
- ▶ **GLOBAL DEF** yazılım tuşuna basın
- ▶ İstedığınız GLOBAL DEF fonksiyonunu seçin, örneğin **GLOBAL TAN TARAMA** yazılım tuşuna basın
- ▶ Gerekli tanımları girin
- ▶ Her defasında **ENT** tuşu ile onaylayın

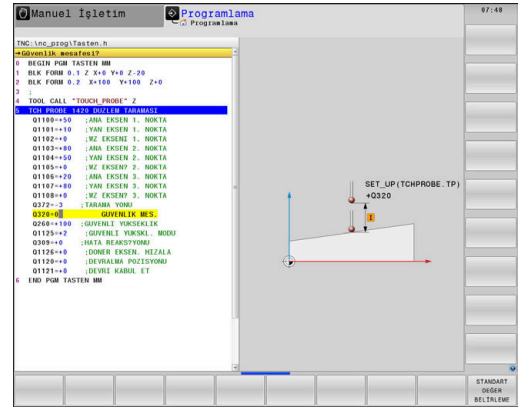


GLOBAL TAN bilgilerinden faydalanın

Program başlangıcında söz konusu GLOBAL TAN fonksiyonlarını girdiyse, herhangi bir işleme döngüsünün tanımlanması sırasında global geçerliliği olan bu değerleri referans alabilirsiniz.

Aşağıdaki işlemleri yapın:

-  ► **PROGRAMLAMA** tuşuna basın
-  ► **TOUCH PROBE** tuşuna basın
-  ► İstediğiniz döngü grubunu seçin, örneğin rotasyon
-  ► İstediğiniz döngüyü seçin, ör. **DUZLEM TARAMASI**
- Bunun için global bir parametre bulunuyorsa kumanda **STANDART DEĞER BELİRLEME** yazılım tuşunu açar.
-  ► **STANDART DEĞER BELİRLEME** yazılım tuşuna basın
- Kumanda, **PREDEF** (İngilizce: ön tanımlı) kelimesini döngü tanımlamasına girer. Böylece program başlangıcında tanımlamış olduğunuz söz konusu **GLOBAL DEF** parametresine için bağlantı gerçekleştirmiş olunuz.



BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Sonradan program ayarlarını **GLOBAL DEF** ile değiştirirseniz, bu değişiklikler NC programının tamamını etkiler. Böylece işlem akışı önemli ölçüde değişebilir. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- **GLOBAL DEF** bilinçli şekilde kullanılmalıdır. İşlemesinden önce bir program testi uygulayın
- Döngülerde sabit bir değer girin, bu durumda **GLOBAL TAN** değerleri değiştirmez

Genel geçerli global veriler

Parametreler bütün **2xx** işleme döngülerinin yanı sıra **880, 1017, 1018, 1021, 1022, 1025** döngüleri ve **451, 452, 453** tarama sistem döngüleri için geçerlidir

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q200 Güvenlik mesafesi? Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. Değer artımsal etki eder. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q204 2. Güvenlik mesafesi? Alet ile malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı alet ekseni mesafesi. Değer artımsal etki eder. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q253 Besleme pozisyonlandırma? Kumandanın aleti bir döngü dahilinde sürdüğü besleme. Giriş: 0...99999.999 alternatif FMAX, FAUTO</p>
	<p>Q208 Besleme geri çekme? Kumandanın aleti geri konumlandığı besleme. Giriş: 0...99999.999 alternatif FMAX, FAUTO</p>

Örnek

11 GLOBAL DEF 100 GENEL ~	
Q200=+2	;GUVENLIK MES. ~
Q204=+50	;2. GUVENLIK MES. ~
Q253=+750	;BESLEME POZISYONL. ~
Q208=+999	;BESLEME GERI CEKME

Tarama işlevleri için global veriler

Parametreler, tüm Tarama sistemi döngüleri **4xx** und **14xx** ve Döngü **271, 286, 287, 880, 1021, 1022, 1025, 1271, 1272, 1273, 1274, 1278** için geçerlidir

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q320 Güvenlik mesafesi? Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320 tarama sistemi tablosunun SET_UP sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder. Giriş: 0...99999.9999 Alternatif PREDEF</p>
	<p>Q260 Güvenli Yükseklik? Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet ekseni koordinatı. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999 Alternatif PREDEF</p>
	<p>Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)? Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin: 0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket 1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket Giriş: 0, 1</p>

Örnek

11 GLOBAL DEF 120 TARAMA ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+1 ;GUVENLI YUKS. SURME

4







**Tarama sistem
döngüleri: malzeme
eğim konumunun
otomatik tespiti**




4.1 Genel bakış



Kumandanın makine üreticisi tarafından tarama sisteminin kullanımını için hazırlanmalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 1420 DÜZLEM TARAMASI <ul style="list-style-type: none"> ■ Üç nokta üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş veya yuvarlak tezgah dönüşü fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	65
	Döngü 1410 KENAR TARAMASI <ul style="list-style-type: none"> ■ İki nokta üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş veya yuvarlak tezgah dönüşü fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	72
	Döngü 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI <ul style="list-style-type: none"> ■ İki delik veya pim üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş veya yuvarlak tezgah dönüşü fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	80
	Döngü 1412 EGİM KENARINI TARAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ Eğik bir kenarda iki nokta üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş veya yuvarlak tezgah dönüşü fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	88
	Döngü 1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI <ul style="list-style-type: none"> ■ İki düz çizgi üzerinde dört tarama noktası aracılığıyla otomatik kesişim noktası algılama ■ Temel dönüş veya yuvarlak tezgah dönüşü fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	96
	Döngü 400 TEMEL DÖNME <ul style="list-style-type: none"> ■ İki nokta üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	106
	Döngü 401 KIRMIZI 2 DELMESİ <ul style="list-style-type: none"> ■ İki delik üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	110
	Döngü 402 KIRMIZI 2 TIPA <ul style="list-style-type: none"> ■ İki pim üzerinden otomatik algılama ■ Temel dönüş fonksiyonu üzerinden kompanzasyon 	115

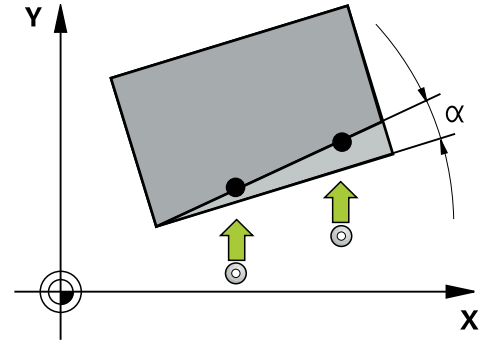
Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 403 ile temel dönüşDONME EKSENIND. KIR. <ul style="list-style-type: none">■ İki nokta üzerinden otomatik algılama■ Yuvarlak tezgah dönüşü üzerinden kompanzasyon	120
	Döngü 405 C EKSENİNDEKİ KIRM. <ul style="list-style-type: none">■ Bir delik merkez noktası ile pozitif Y eksenini arasındaki açı ofsetini otomatik hizalama■ Yuvarlak tezgah dönüşü üzerinden kompanzasyon	125
	Döngü 404 TEMEL DONME AYARI <ul style="list-style-type: none">■ Herhangi bir temel dönüşün ayarlanması	129

4.2 14xx tarama sistemi döngülerinin temel ilkeleri

Devirler için 14xx tarama sistemi döngülerinin ortak noktaları

Döngüler dönmeyi belirleyebilir ve şunları içerirler:

- Aktif makine kinematiğinin dikkate alınması
- Yarı otomatik tarama
- Toleransların denetimi
- 3D kalibrasyonunun dikkate alınması
- Devir ve pozisyonun eşzamanlı belirlenmesi



Programlama ve kullanım bilgileri:

- Tarama pozisyonları, I-CS dahilinde programlanan nominal pozisyonları referans alır.
- Nominal pozisyonları çiziminizden alın.
- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamanız gerekir.
- Tarama döngüleri 14xx, **SIMPLE** ve **L TYPE** tarama çubuğu biçimlerini destekler.
- L TYPE ile en iyi doğruluk sonuçlarını elde etmek için tarama ve kalibrasyonun aynı hızda yapılması önerilir. Tarama sırasında etkili olması durumunda besleme geçersiz kılma konumunu dikkate alın.

Terim açıklamaları

Tanım	Kısa açıklama
Nominal pozisyon	Çiziminizdeki pozisyon, ör. delik pozisyonu
Nominal ölçü	Çiziminizdeki ölçü, ör. delik çapı
Gerçek pozisyon	Pozisyonun ölçüm sonucu, ör. delik pozisyonu
Gerçek ölçü	Ölçümün ölçüm sonucu, ör. delik çapı
I-CS	Giriş koordinat sistemi I-CS: Input Coordinate System
W-CS	Malzeme koordinat sistemi W-CS: Workpiece Coordinate System
Nesne	Tarama nesnelere: Daire, pim, düzlem, kenar

Değerlendirme – Referans noktası:

- Tutarlı bir işleme düzlemi veya etkin TCPM'ye sahip nesnelere ile tarama yapılıyorsa kaydırmalar, referans noktası tablosunun temel transformasyonuna yazılabilir
- Dönüşler, referans noktası tablosunun temel transformasyonuna temel devir olarak veya malzeme tarafından bakıldığında birinci döner tezgah ekseninin eksen ofseti olarak da yazılabilir

**Kullanım bilgileri:**

- Tarama işlemi sırasında mevcut 3D kalibrasyon verileri dikkate alınır. Bu kalibrasyon verileri mevcut değilse sapmalar ortaya çıkabilir.
- Yalnızca dönüşü değil, ölçülen pozisyonu da kullanmak istiyorsanız yüzeye olabildiğinde dik bir şekilde tarama yapmanız gerekir. Açık hatası ne kadar büyükse ve tarama bilyesi yarıçapı ne kadar büyükse pozisyon hatası da o kadar büyük olur. Burada çıkış konumundaki büyük açı sapmaları nedeniyle pozisyonda buna uygun sapmalar oluşabilir.

Protokol:

Elde edilen sonuçlar hem **TCHPRAUTO.html** ögesine, hem de döngü için öngörülen Q parametrelerine kaydedilir.

Ölçülen sapmalar, ölçülen gerçek değerler ile tolerans merkezi farkını gösterir. Herhangi bir tolerans girilmemişse nominal ölçü referans alınır.

Protokolün başlığında ana programın ölçü birimi görünür.

Yarı otomatik mod

Güncel sıfır noktasını referans alan tarama pozisyonları tanınmıyorsa döngü, yarı otomatik modda gerçekleştirilebilir. Burada tarama işleminin gerçekleştirilmesinden önce başlangıç pozisyonunu manuel ön konumlandırma ile belirleyebilirsiniz.

Bunun için gerekli nominal pozisyonun önüne "?" yerleştirebilirsiniz. Bunu **METİN GİRİŞİ** yazılım tuşu üzerinden gerçekleştirebilirsiniz. Nesneye bağlı olarak tarama işleminizin yönünü belirleyen nominal pozisyonları belirlemeniz gerekir, bkz. "Örnekler".

Döngü akışı:

- 1 Döngü, NC programını kesintiye uğratar
- 2 Bir diyalog penceresi açılır

Aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ Eksen yön tuşlarıyla tarama sistemini istenen noktaya ön konumlandırın
veya
- ▶ Ön konumlandırma işlemi için el çarkını kullanın
- ▶ İhtiyaç halinde ör. tarama yönü gibi tarama koşullarını değiştirin
- ▶ **NC başlat** ögesine basın
- > Güvenli yüksekliğe **Q1125** geri çekme için 1 veya 2 değerini programladıysanız kumanda bir açılır pencere açar. Bu pencerede güvenli yüksekliğe geri çekme için olan modun mümkün olmadığı açıklanır.
- ▶ Açılır pencere açık olduğu süre boyunca eksen tuşlarıyla güvenli bir pozisyona sürün
- ▶ **NC başlat** ögesine basın
- > Program devam ettirilir.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Kumanda yarı otomatik mod gerçekleştirilirken programlanan güvenli yüksekliğe geri çekme 1 ve 2 değerlerini yok sayar. Tarama sisteminin bulunduğu pozisyona bağlı olarak çarpışma tehlikesi söz konusudur.

- ▶ Yarı otomatik modda her tarama işlemi sonrasında güvenli yüksekliğe sürün



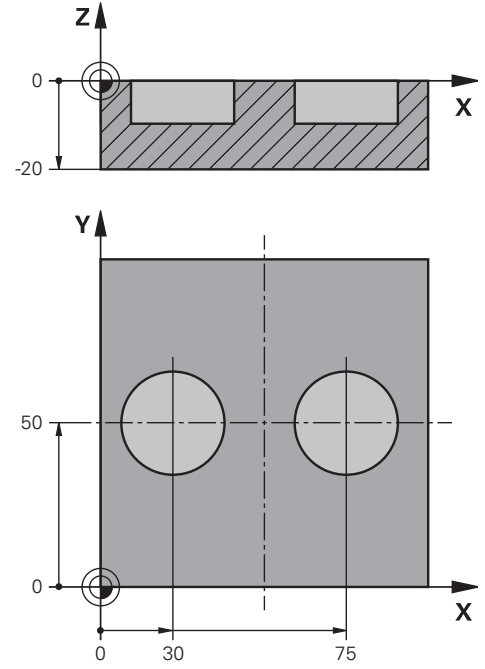
Programlama ve kullanım bilgileri:

- Nominal pozisyonları çiziminizden alın.
- Yarı otomatik mod yalnızca makine işletim türlerinde gerçekleştirilir, program testinde gerçekleştirilmez.
- Her yöne olan bir tarama noktasında nominal pozisyonları tanımlamazsanız kumanda bir hata bildirimi verir.
- Bir yön için herhangi bir nominal pozisyon tanımlamadıysanız, nesne tarandıktan sonra bir gerçek-nominal değer devralma işlemi gerçekleştirilir. Yani ölçülen gerçek pozisyon sonradan nominal pozisyon olarak kabul edilir. Bunun sonucunda bu pozisyon için sapma ve dolayısıyla pozisyon düzeltmesi olmaz.

Örnekler

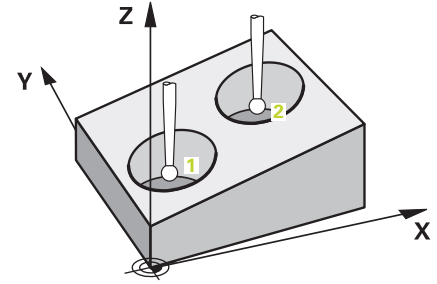
Önemli:Çizimlerinizdeki **nominal pozisyonları** belirtin!

Üç örnekte, bu çizimden alınan nominal pozisyonlar kullanılmıştır.



Delik

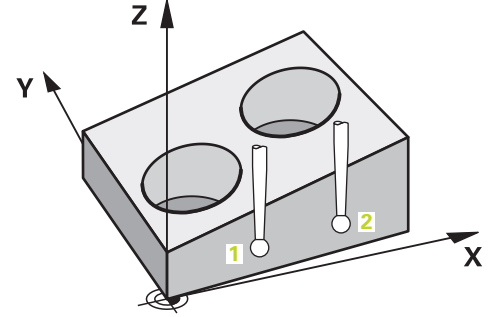
Bu örnekte iki delik hizalarsınız. Taramalar X ekseninde (ana eksen) ve Y ekseninde (yan eksen) gerçekleşir. Bu nedenle bu eksenler için mutlaka nominal pozisyonu tanımlamanız gerekir! Z ekseninin (alet eksenini) nominal pozisyonu, bu yönde bir ölçü almadığı için gerekli değildir.



11 TCH PROBE 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI ~	; Döngü tanımlama
QS1100= "?30" ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 1 ana eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1101= "?50" ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 1 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1102= "?" ;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 1 alet eksenini bilinmiyor
Q1116=+10 ;ÇAP 1 ~	; Çap 1. Pozisyon
QS1103= "?75" ;ANA EKSEN 2. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 2 ana eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1104= "?50" ;YAN EKSEN 2. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 2 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1105= "?" ;WZ EKSENİ 2. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 2 alet eksenini bilinmiyor
Q1117=+10 ;CAP 2 ~	; Çap 2. Pozisyon
Q1115=+0 ;GEOMETRİ TIPI ~	; Geometri tipi İki delik
Q423=+4 ;TARAMA SAYISI ~	
Q325=+0 ;BASLANGIC ACISI ~	
Q1119=+360 ;ACIKLIK ACISI ~	
Q320=+2 ;GUVENLIK MES. ~	
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~	
Q1125=+2 ;GUVENLI YUKSKL. MODU ~	
Q309=+0 ;HATA REAKSIYONU ~	
Q1126=+0 ;DONER EKSEN. HIZALA ~	
Q1120=+0 ;DEVREALMA POZISYONU ~	
Q1121=+0 ;DEVRI KABUL ET	

Kenar

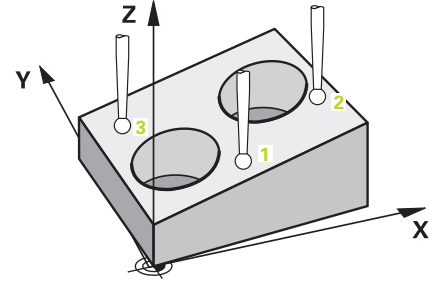
Bu örnekte bir kenar hizalarsınız. Tarama Y ekseninde (yan eksen) gerçekleşir. Bu nedenle bu eksen için mutlaka nominal pozisyonu tanımlamanız gerekir! X ekseninin (ana eksen) ve Z ekseninin (alet eksen) nominal pozisyonları, bu yönde bir ölçü almadığı için gerekli değildir.



11 TCH PROBE 1410 KENAR TARAMASI ~	; Döngü tanımlama
QS1100= "?" ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 1 ana eksen bilinmiyor
QS1101= "?0" ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 1 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1102= "?" ;WZ EKSENI 1. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 1 alet eksenini bilinmiyor
QS1103= "?" ;ANA EKSEN 2. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 2 ana eksen bilinmiyor
QS1104= "?0" ;YAN EKSEN 2. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 2 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1105= "?" ;WZ EKSENI 2. NOKTA ~	; Nominal pozisyon 2 alet eksenini bilinmiyor
Q372=+2 ;TARAMA YONU ~	; Tarama yönü Y+
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~	
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~	
Q1125=+2 ;GUVENLI YUKSKL. MODU ~	
Q309=+0 ;HATA REAKSIYONU ~	
Q1126=+0 ;DONER EKSEN. HIZALA ~	
Q1120=+0 ;DEVREALMA POZISYONU ~	
Q1121=+0 ;DEVRI KABUL ET	

Düzlem

Bu örnekte bir düzlem hizalarsınız. Burada mutlaka üç nominal pozisyonun tamamını tanımlamanız gerekir. Açık hesaplaması için her tarama pozisyonunda üç eksenin tamamının dikkate alınması önemlidir.



11 TCH PROBE 1420 DÜZLEM TARAMASI ~		; Döngü tanımlama
QS1100= "?50" ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 1 ana eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1101= "?10" ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 1 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1102= "?0" ;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 1 alet eksenini mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1103= "?80" ;ANA EKSEN 2. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 2 ana eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1104= "?50" ;YAN EKSEN 2. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 2 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1105= "?0" ;WZ EKSENİ 2. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 2 alet eksenini mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1106= "?20" ;ANA EKSEN 3. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 3 ana eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1107= "?80" ;YAN EKSEN 3. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 3 yan eksen mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
QS1108= "?0" ;WZ EKSENİ 3. NOKTA ~		; Nominal pozisyon 3 alet eksenini mevcut ancak malzemenin konumu bilinmiyor
Q372=-3 ;TARAMA YONU ~		; Tarama yönü Z-
Q320=+2 ;GUVENLIK MES. ~		
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~		
Q1125=+2 ;GUVENLI YUKSKL. MODU ~		
Q309=+0 ;HATA REAKSIYONU ~		
Q1126=+0 ;DONER EKSEN. HIZALA ~		
Q1120=+0 ;DEVRALMA POZISYONU ~		
Q1121=+0 ;DEVRI KABUL ET		

Toleransların değerlendirilmesi

Döngüler 14xx yardımıyla tolerans aralıklarını da kontrol edebilirsiniz. Bu çerçevede bir nesnenin pozisyonu ve büyüklüğü kontrol edilebilir. Aşağıdaki girişlerin toleranslı yapılması mümkündür:

Toleranslar	Örnek
DIN EN ISO 286-2	10H7
DIN ISO 2768-1	10m
Ölçüler	10+0.01-0.015

Boyutlar için aşağıdaki kombinasyonlar kullanılabilir:

Kombinasyon	Örnek	İmalat ölçüsü
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

Bir girişi toleransla programlarsanız, kumanda tolerans aralığını denetler. Kumanda İyi, Ek Çalışma veya Iskarta durumlarını **Q183** dönüş parametrelerine yazar. Referans noktasının bir düzeltmesi programlandysa kumanda etkin referans noktasını tarama işleminden sonra düzeltir.

Aşağıdaki döngü parametreleri toleranslı girişlere izin verir:

- **Q1100 ANA EKSEN 1. NOKTA**
- **Q1101 YAN EKSEN 1. NOKTA**
- **Q1102 WZ EKSENİ 1. NOKTA**
- **Q1103 ANA EKSEN 2. NOKTA**
- **Q1104 YAN EKSEN 2. NOKTA**
- **Q1105 WZ EKSENİ 2. NOKTA**
- **Q1106 ANA EKSEN 3. NOKTA**
- **Q1107 YAN EKSEN 3. NOKTA**
- **Q1108 WZ EKSENİ 3. NOKTA**
- **Q1116 CAP 1**
- **Q1117 CAP 2**

Programlamada aşağıdakileri yapın:

- ▶ Döngü tanımlamasını başlat
- ▶ Döngü parametrelerini tanımla
- ▶ Eylem çubuğunda **METİN GİRİŞİ** yazılım tuşu ile seçme olanağını seçin
- ▶ Nominal ölçüyü tolerans ile birlikte girin



Yanlış bir tolerans programlarsanız, kumanda işlemeyi bir hata mesajıyla sonlandırır.

Döngü akışı

Gerçek pozisyon toleransın dışında bulunuyorsa kumanda şu şekilde davranır:

- **Q309=0**: Kumanda kesilmez.
- **Q309=1**: Kumanda programı ıskarta ve ek çalışma durumunda bir mesajla keser.
- **Q309=2**: Kumanda programı ıskarta durumunda bir mesajla keser.

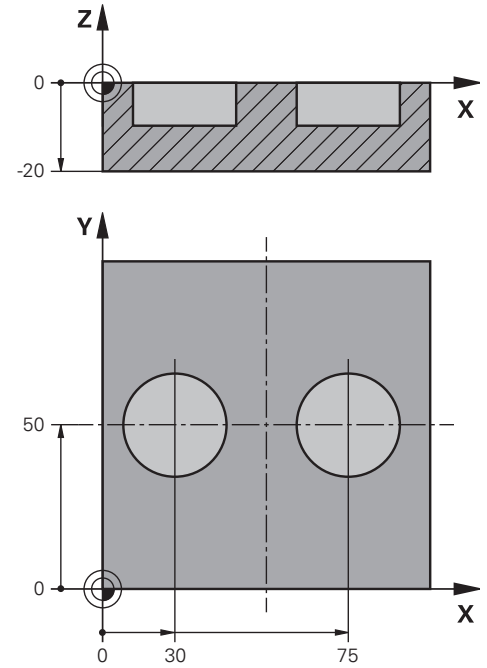
Eğer Q309 = 1 veya 2 ise aşağıdaki şekilde ilerleyin:

- Kumanda bir diyalog açar ve nesnenin tüm nominal ve gerçek ölçülerini gösterir.
- NC programını **İPTAL** ile kesin veya
- NC programına **NC başlat** ile devam edin



Tarama sistemi döngülerinin sapmaları tolerans merkezi bakımından **Q98x** ve **Q99x** altında geri bildirdiğini dikkate alın. Böylece bu değerler **Q1120** ve **Q1121** giriş parametreleri programlandığında döngünün yürüteceği aynı düzeltme büyüklüklerine uygundur. Otomatik bir değerlendirme etkin değilse kumanda, değerleri tolerans merkezini referans alarak öngörülen Q parametresine kaydeder ve siz bu değerleri işlemeye devam edebilirsiniz.

Örnek



11 TCH PROBE 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI ~	Döngü tanımlama
Q1100=+30 ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~	Nominal pozisyon 1 ana eksen
Q1101=+50 ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~	Nominal pozisyon 1 yan eksen
Q1102=-5 ;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~	Nominal pozisyon 1 alet eksen
QS1116="+8-2-1" ;CAP 1 ~	Nominal ölçü 1 tolerans dahil
Q1103=+75 ;ANA EKSEN 2. NOKTA ~	Nominal pozisyon 2 ana eksen
Q1104=+50 ;YAN EKSEN 2. NOKTA ~	Nominal pozisyon 2 yan eksen
QS1105=-5 ;WZ EKSENİ 2. NOKTA ~	Nominal pozisyon 2 alet eksen
QS1117="+8-2-1" ;CAP 2 ~	Nominal ölçü 2 tolerans dahil
Q1115=+0 ;GEOMETRİ TIPI ~	
Q423=+4 ;TARAMA SAYISI ~	
Q325=+0 ;BASLANGIC ACISI ~	
Q1119=+360 ;ACIKLIK ACISI ~	
Q320=+2 ;GUVENLIK MES. ~	
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~	
Q1125=+2 ;GUVENLI YUKSKL. MODU ~	
Q309=2 ;HATA REAKSIYONU ~	
Q1126=+0 ;DONER EKSEN. HIZALA ~	
Q1120=+0 ;DEVRALMA POZISYONU ~	
Q1121=+0 ;DEVRI KABUL ET	

Bir gerçek pozisyonun aktarımı

Gerçek pozisyonu önceden belirleyip tarama sistemi döngüsünde gerçek pozisyon olarak tanımlayabilirsiniz. Nesneye hem nominal pozisyon hem de gerçek pozisyon devredilir. Döngü, gerekli düzeltmelerin farkından hesaplama yapar ve tolerans denetimini uygular.

Bunun için gerekli nominal pozisyonun arkasına "@" yerleştirin. Bunu **METİN GİRİŞİ** yazılım tuşu üzerinden gerçekleştirebilirsiniz. "@" ögesinin ardından gerçek pozisyonu belirtebilirsiniz.



Programlama ve kullanım bilgileri:

- @ ögesini kullanırsanız tarama yapılmaz. Kumanda sadece gerçek ve nominal pozisyonları hesaplar.
- Üç eksen (ana eksen, yan eksen ve alet eksen) hepsi için gerçek pozisyonları tanımlamalısınız. Yalnızca gerçek pozisyon ile bir eksen tanımlarsanız kumanda bir hata bildirimini verir.
- Gerçek pozisyonlar Q parametreleri **Q1900-Q1999** ile de tanımlanabilir.

Örnek:

Bu olanakla ör.:

- Farklı nesnelere göre örnekleri belirleyebilirsiniz
- Dişli çarkı dişli çark merkezi ve bir diş pozisyonu üzerinden hizalayabilirsiniz

Nominal pozisyonlar burada kısmen tolerans denetimi ve gerçek pozisyon ile birlikte tanımlanır.

5 TCH PROBE 1410 KENAR TARAMASI ~	
QS1100="10+0.02@10.0123"	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
QS1101="50@50.0321"	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
QS1102="-10-0.2+0.2@Q1900"	;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
QS1103="30+0.02@30.0134"	;ANA EKSEN 2. NOKTA ~
QS1104="50@50.534"	;YAN EKSEN 2. NOKTA ~
QS1105="-10-0.02@Q1901"	;WZ EKSENI 2. NOKTA ~
Q372=+2	;TARAMA YONU ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+2	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1126=+0	;DONER EKSEN. HIZALA ~
Q1120=+0	;DEVREALMA POZISYONU ~
Q1121=+0	;DEVRI KABUL ET

4.3 Döngü 1420 DÜZLEM TARAMASI

ISO programlaması

G1420

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1420**, üç noktayı ölçerek bir düzlemin açılarını belirler ve değerleri Q parametrelerine kaydeder.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

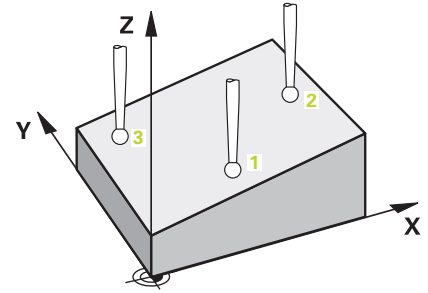
Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü ayrıca şunlara imkan sağlar:

- Tarama noktalarının koordinatları bilinmiyorsa döngüyü yarı otomatik modda gerçekleştirebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Yarı otomatik mod", Sayfa 56
- Döngü için istenirse toleranslar bakımından denetim yapabilir. Bu sırada bir nesnenin pozisyonunu ve büyüklüğünü denetleyebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Toleransların değerlendirilmesi", Sayfa 61
- Kesin pozisyonu önceden belirlediyseniz bu pozisyonu döngü için gerçek pozisyon olarak tanımlayabilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Bir gerçek pozisyonun aktarımı", Sayfa 64

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama sistemi tablosundan **F** tarama beslemesiyle uygular.
- 3 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 4 Ardından işleme düzleminde **2** tarama noktasına gider ve orada ikinci düzlem noktasının gerçek pozisyonunu ölçer.
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe (**Q1125**'e bağlı olarak), ardından da işleme düzleminde **3** tarama noktasına geri gider ve orada üçüncü düzlem noktasının gerçek değerini ölçer.
- 6 Son olarak kumanda tarama sistemini güvenli yüksekliğe (**Q1125**'e bağlı olarak) geri konumlandırır ve belirtilen değerleri aşağıdaki Q parametrelerine kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde birinci ölçülen pozisyon
Q953 ila Q955	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ikinci ölçülen pozisyon
Q956 ila Q958	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde üçüncü ölçülen pozisyon
Q961 ila Q963	W-CS'de ölçülen SPA, SPB ve SPC hacimsel açıları
Q980 ila Q982	Birinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q983 ila Q985	İkinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q986 ila Q988	3. Konumların ölçülen sapmaları
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAYIM döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAYIM", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAYIM döngüsünü önceden programladıysanız: İlk tarama noktasından başlayarak maksimum sapma
Q971	1493 EKSTRUZYON TARAYIM döngüsünü önceden programladıysanız: İkinci tarama noktasından başlayarak maksimum sapma
Q972	1493 EKSTRUZYON TARAYIM döngüsünü önceden programladıysanız: Üçüncü tarama noktasından başlayarak maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Nesnelerin veya tarama noktalarının arasında güvenli yüksekliğe gitmezseniz çarpışma tehlikesi meydana gelir.

- ▶ Her nesne veya tarama noktası arasında güvenli yüksekliğe gidin. **Q1125 GUVENLI YUKSKL. MODU** ögesini **-1**'e eşit olmayacak şekilde programlayın.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumandanın açı değerlerini hesaplayabilmesi için üç tarama noktası bir doğru üzerinde duramaz.
- Nominal pozisyonların tanımı aracılığıyla nominal hacimsel açı elde edilir. Döngü, ölçülen hacimsel açıyı **Q961** ile **Q963** parametrelerine kaydeder. 3D temel devre devralma için kumanda, ölçülen ve nominal hacimsel açı arasındaki farkı kullanır.

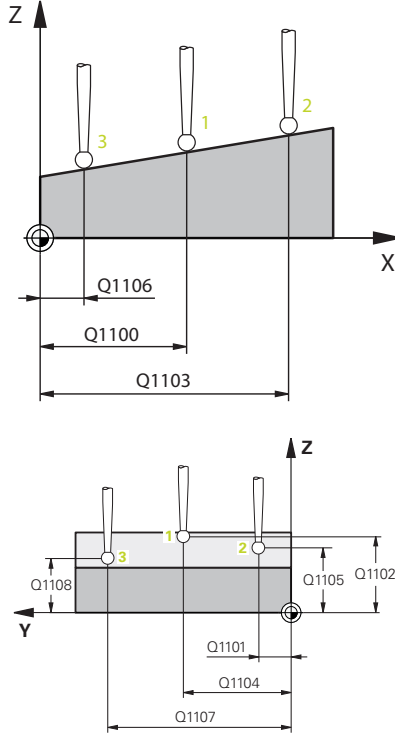
- HEIDENHAIN bu döngüde eksen açılarının kullanılmamasını önerir!

Döner tezgah eksenlerinin hizalanması:

- Döner eksenlerle hizalama yalnızca kinematikte iki döner eksen varsa gerçekleşebilir.
- Döner masa eksenlerinin hizalanması için (**Q1126** eşit değildir 0), dönüşü devralmanız gerekir (**Q1121** eşit değildir 0). Aksi takdirde kumanda bir hata mesajı gösterir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif olarak ?, -, + veya @

- ? : Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- -, + : Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- @ : Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1103 Ana eksen 2. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1104 Yan eksen 2. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1105 2. Alet eksen nominal pozisyon?

İşleme düzleminin alet eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1106 Ana eksen 3. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki üçüncü tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Yardım resmi

Parametre

Q1107 Yan eksen 3. nominal pozisyon?

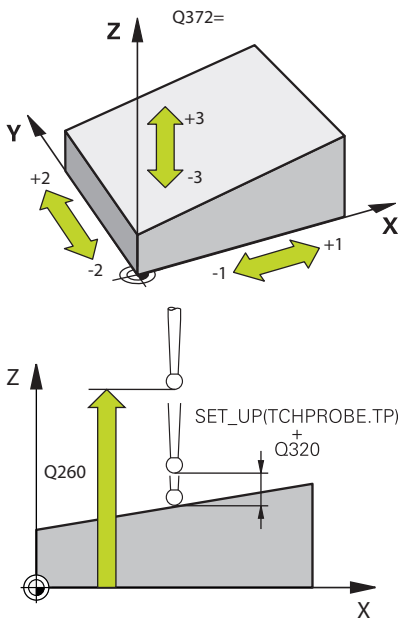
İşleme düzleminin yan eksenindeki üçüncü tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+9999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1108 Alet eksenini 3. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin alet eksenindeki üçüncü tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+9999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

**Q372 Tarama yönü (-3...+3)?**

Taramanın yapılacağı yöndeki eksen. Kumandanın pozitif veya negatif yönde hareket edip etmediğini tanımlamak için işareti kullanırsınız.

Giriş: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

1: Her nesneden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Yardım resmi

Parametre

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, ıskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1126 Döner eksenleri hizala?

Etkin işlem için döner eksenleri konumlandırın:

0: Güncel döner eksen pozisyonunu koruyun.

1: Döner eksen otomatik konumlandır ve bu sırada alet ucunu arkasından sür (**MOVE**). Malzeme ve tarama sistemi arasındaki rölatif pozisyon değiştirilmez. Kumanda, lineer eksenlerle bir dengeleme hareketi gerçekleştirir.

2: Alet ucunu arkadan sürmeden döner eksen otomatik konumlandır (**TURN**).

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

2: 2. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 2. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

3: 3. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 3. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

4: Ortalaman tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını ortalaman tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

Giriş: **0, 1, 2, 3, 4**

Q1121 Temel devri kabul et?

Kumandanın belirlenen eğik konumu temel dönüş olarak kabul edip etmeyeceğini belirleme:

0: Temel dönüş yok

1: Temel dönüşü ayarla: Burada kumanda temel dönüşü kaydeder

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 1420 DÜZLEM TARAYIŞI ~	
Q1100=+0	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+0	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=+0	;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~
Q1103=+0	;ANA EKSEN 2. NOKTA ~
Q1104=+0	;YAN EKSEN 2. NOKTA ~
Q1105=+0	;WZ EKSENİ 2. NOKTA ~
Q1106=+0	;ANA EKSEN 3. NOKTA ~
Q1107=+0	;YAN EKSEN 3. NOKTA ~
Q1108=+0	;WZ EKSENİ 3. NOKTA ~
Q372=+1	;TARAYIŞ YONU ~
Q320=+0	;GÜVENLİK MES. ~
Q260=+100	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK ~
Q1125=+2	;GÜVENLİ YÜKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSİYONU ~
Q1126=+0	;DÖNER EKSEN. HIZALAMA ~
Q1120=+0	;DEVRALMA POZİSYONU ~
Q1121=+0	;DEVRI KABUL ET

4.4 Döngü 1410 KENAR TARAMASI

ISO programlaması

G1410

Uygulama

1410 tarama sistemi döngüsü ile bir kenardaki iki pozisyon yardımıyla bir malzeme eğik konumu belirlersiniz. Döngü, ölçülen açı ve nominal açının farkından dönüşü hesaplar.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

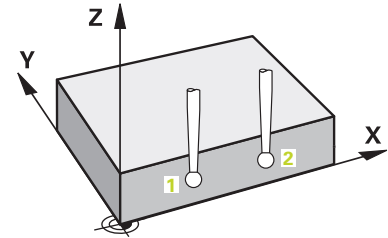
Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü ayrıca şunlara imkan sağlar:

- Tarama noktalarının koordinatları bilinmiyorsa döngüyü yarı otomatik moda gerçekleştirebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Yarı otomatik mod", Sayfa 56
- Döngü için istenirse toleranslar bakımından denetim yapabilir. Bu sırada bir nesnenin pozisyonunu ve büyüklüğünü denetleyebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Toleransların değerlendirilmesi", Sayfa 61
- Kesin pozisyonu önceden belirlediyseniz bu pozisyonu döngü için gerçek pozisyon olarak tanımlayabilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Bir gerçek pozisyonun aktarımı", Sayfa 64

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama sistemi tablosundan **F** tarama beslemesiyle uygular.
- 3 Kumanda tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar tarama yönünün tersine hareket ettirir.
- 4 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 5 Sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular.
- 6 Son olarak kumanda tarama sistemini güvenli yüksekliğe (**Q1125**'e bağlı olarak) geri konumlandırır ve belirtilen değerleri aşağıdaki Q parametrelerine kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde birinci ölçülen pozisyon
Q953 ila Q955	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ikinci ölçülen pozisyon
Q964	Ölçülen temel dönüş
Q965	Ölçülen tezgah dönüşü
Q980 ila Q982	Birinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q983 ila Q985	İkinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q994	Temel dönüşün ölçülen açısal sapması
Q995	Tezgah dönüşünün ölçülen açısal sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: İlk tarama noktasından başlayarak maksimum sapma
Q971	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: İkinci tarama noktasından başlayarak maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Nesnelerin veya tarama noktalarının arasında güvenli yüksekliğe gitmezseniz çarpışma tehlikesi meydana gelir.

- Her nesne veya tarama noktası arasında güvenli yüksekliğe gidin. **Q1125 GUVENLI YUKSKL. MODU** ögesini **-1**'e eşit olmayacak şekilde programlayın.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döner eksenleriyle bağlantılı olarak uyarı:

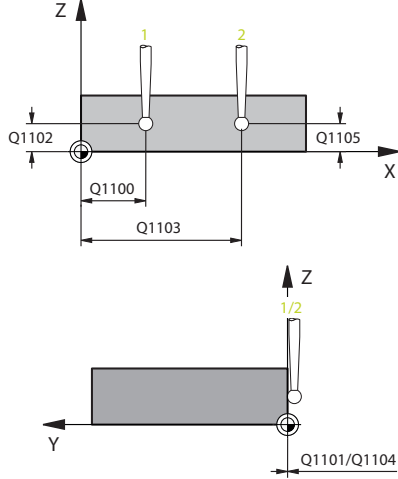
- Döndürülmüş bir işleme düzleminde temel dönüşü belirlerken aşağıdakileri dikkate alın:
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşüyorsa işleme düzlemi tutarlıdır. Kumanda temel dönüşü **I-CS** giriş koordinat sisteminde hesaplar.
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşmüyorsa işleme düzlemi tutarsızdır. Kumanda, temel dönüşü alet eksenine bağlı olarak **W-CS** malzeme koordinat sisteminde hesaplar.
- İsteğe bağlı **chkTiltingAxes** (no. 204601) makine parametresiyle makine üreticisi, kumandanın döndürme durumunun uyumunu kontrol edip etmemesini tanımlar. Bir kontrol tanımlanmamışsa kumanda temel olarak tutarlı bir işleme düzleminin olduğunu varsayar. Bu durumda temel dönüş hesaplaması **I-CS** içinde gerçekleştirilir.

Döner tezgah eksenlerinin hizalanması:

- Kumanda döner tezgahı yalnızca ölçülen rotasyon bir döner tezgah eksenleriyle düzeltilebiliyorsa hizalayabilir. Bu eksen, malzemedeki hareketle ilk döner tezgah eksenini olmalıdır.
- Döner tezgah eksenlerinin hizalanması için (**Q1126** eşit değildir 0), dönüşü devralmanız gerekir (**Q1121** eşit değildir 0). Aksi takdirde kumanda bir hata mesajı gösterir.
- Döner masa eksenleriyle hizalama yalnızca önceden temel bir dönme ayarlamazsanız gerçekleştirilebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif olarak ?, -, + veya @

- ? : Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- -, + : Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- @ : Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

Q1103 Ana eksen 2. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

Q1104 Yan eksen 2. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

Q1105 2. Alet eksen nominal pozisyon?

İşleme düzleminin alet eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

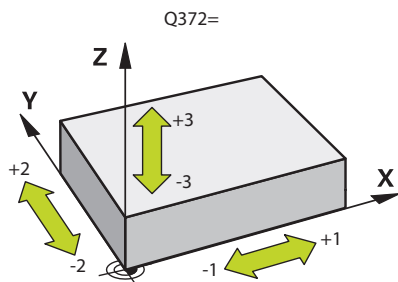
Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

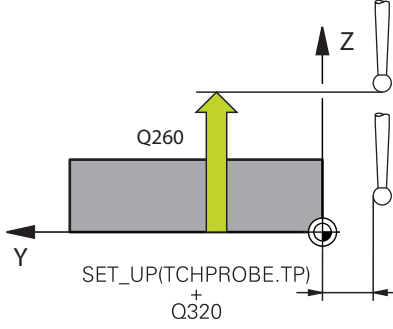
Q372 Tarama yönü (-3...+3)?

Taramanın yapılacağı yöndeki eksen. Kumandanın pozitif veya negatif yönde hareket edip etmediğini tanımlamak için işareti kullanırsınız.

Giriş: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**



Yardım resmi



Parametre

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. **Q320** tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

1: Her nesneden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, ıskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Yardım resmi

Parametre

Q1126 Döner eksenleri hizala?

Etkin işlem için döner eksenleri konumlandırın:

0: Güncel döner eksen pozisyonunu koruyun.

1: Döner eksenini otomatik konumlandır ve bu sırada alet ucunu arkasından sür (**MOVE**). Malzeme ve tarama sistemi arasındaki rölatif pozisyon değiştirilmez. Kumanda, lineer eksenlerle bir dengeleme hareketi gerçekleştirir.

2: Alet ucunu arkadan sürmeden döner eksenini otomatik konumlandır (**TURN**).

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

2: 2. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 2. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

3: Ortalaman tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını ortalaman tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Q1121 Devri kabul et?

Kumandanın belirlenen eğimi devralıp almamasını belirleme:

0: Temel dönüş yok

1: Temel dönüşü ayarlama: Kumanda, eğimi temel dönüştürme olarak referans noktası tablosuna devralır.

2: Yuvarlak tezgah dönüşü uygulama: Kumanda eğik konumu ofset olarak referans noktası tablosuna devralır.

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

11 TCH PROBE 1410 KENAR TARAMASI ~	
Q1100=+0	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+0	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=+0	;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
Q1103=+0	;ANA EKSEN 2. NOKTA ~
Q1104=+0	;YAN EKSEN 2. NOKTA ~
Q1105=+0	;WZ EKSENI 2. NOKTA ~
Q372=+1	;TARAMA YONU ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+2	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1126=+0	;DONER EKSEN. HIZALA ~
Q1120=+0	;DEVRALMA POZISYONU ~
Q1121=+0	;DEVRI KABUL ET

4.5 Döngü 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI

ISO programlaması

G1411

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1411**, iki deliğin veya pimin merkez noktalarını algılar ve iki merkez noktadan bir bağlantı doğrusu hesaplar. Döngü, ölçülen açı ve nominal açının farkından işleme düzlemindeki dönüşü hesaplar.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

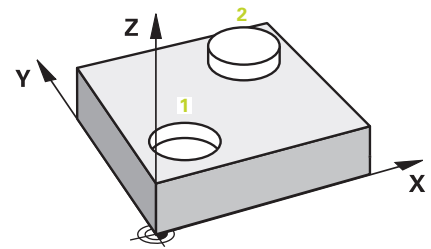
Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü ayrıca şunlara imkan sağlar:

- Tarama noktalarının koordinatları bilinmiyorsa döngüyü yarı otomatik modda gerçekleştirebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Yarı otomatik mod", Sayfa 56
- Döngü için istenirse toleranslar bakımından denetim yapabilir. Bu sırada bir nesnenin pozisyonunu ve büyüklüğünü denetleyebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Toleransların değerlendirilmesi", Sayfa 61
- Kesin pozisyonu önceden belirlediyseniz bu pozisyonu döngü için gerçek pozisyon olarak tanımlayabilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Bir gerçek pozisyonun aktarımı", Sayfa 64

Döngü akışı

- 1 Kumanda, ilk tarama nesnesinin **1** ön konumu için konumlandırma mantığına sahip **FMAX** tarama sistemini konumlandırmak için (tarama sistemi masasından) kullanır.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102**, **FMAX** ile (tarama sistemi masasından) hareket eder.
- 3 Tarama eylemlerinin **Q423** sayısına bağlı olarak tarama sistemi tarama noktalarını kaydeder ve ilk deliği veya pim merkez noktasını belirler.
- 4 Kumanda **GUVENLİ YUKSKL. MODU Q1125**'i programladıktan sonra tarama noktaları sırasında veya tarama nesnesinin sonunda tarama sistemini güvenli yüksekliğe taşır. Bu işlem sırasında, kumanda tarama sistemini **FMAX** ile tarama sistemi tablosundan konumlandırır.
- 5 Kumanda, tarama sistemini ikinci tarama nesnesinin **2** ön konumuna getirir ve 2 ile 4 arasındaki adımları tekrarlar.
- 6 Son olarak kumanda, belirlenen değerleri aşağıdaki Q parametrelerine kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde birinci ölçülen daire merkez noktası
Q953 ila Q955	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ikinci ölçülen daire merkez noktası
Q964	Ölçülen temel devir
Q965	Ölçülen tezgah devri
Q966 ila Q967	Ölçülen birinci ve ikinci çap
Q980 ila Q982	Birinci daire merkez noktasının ölçülen sapması
Q983 ila Q985	İkinci daire merkez noktasının ölçülen sapması
Q994	Temel dönüşün ölçülen açısız sapması
Q995	Tezgah dönüşünün ölçülen açısız sapması
Q996 ila Q997	Çapların ölçülen sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Birinci daire merkez noktasından başlayarak maksimum sapma
Q971	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: İkinci daire merkez noktasından başlayarak maksimum sapma
Q973	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Çap 1'den başlayan maksimum sapma
Q974	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Çap 2'den başlayan maksimum sapma



Kullanım bilgisi

- Delik çok küçükse ve programlanmış güvenlik mesafesi mümkün değilse bir pencere açılır. Kumanda pencerede deliğin nominal ölçüsünü, kalibre edilen tarama bilyesi yarıçapını ve mümkün olan güvenlik mesafesini gösterir. Aşağıdaki olanaklara sahipsiniz:
 - Çarpışma tehlikesi söz konusu değilse döngüyü **NC başlat** ile diyalogdan değerlerle uygulayabilirsiniz. Etkili güvenlik mesafesi sadece bu nesne için gösterilen değere düşürülür
 - Döngüyü iptal ile sona erdirebilirsiniz

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Nesnelerin veya tarama noktalarının arasında güvenli yüksekliğe gitmezseniz çarpışma tehlikesi meydana gelir.

- ▶ Her nesne veya tarama noktası arasında güvenli yüksekliğe gidin. **Q1125 GUVENLI YUKSKL. MODU** ögesini **-1'e** eşit olmayacak şekilde programlayın.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döner eksenleriyle bağlantılı olarak uyarı:

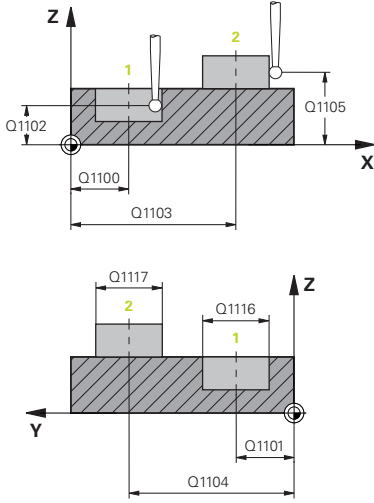
- Döndürülmüş bir işleme düzleminde temel dönüşü belirlerken aşağıdakileri dikkate alın:
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşüyorsa işleme düzlemi tutarlıdır. Kumanda temel dönüşü **I-CS** giriş koordinat sisteminde hesaplar.
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşmüyorsa işleme düzlemi tutarsızdır. Kumanda, temel dönüşü alet eksenine bağlı olarak **W-CS** malzeme koordinat sisteminde hesaplar.
- İsteğe bağlı **chkTiltingAxes** (no. 204601) makine parametresiyle makine üreticisi, kumandanın döndürme durumunun uyumunu kontrol edip etmemesini tanımlar. Bir kontrol tanımlanmamışsa kumanda temel olarak tutarlı bir işleme düzleminin olduğunu varsayar. Bu durumda temel dönüş hesaplaması **I-CS** içinde gerçekleştirilir.

Döner tezgah eksenlerinin hizalanması:

- Kumanda döner tezgahı yalnızca ölçülen rotasyon bir döner tezgah eksenine düzeltilebiliyorsa hizalayabilir. Bu eksen, malzemedeki hareketle ilk döner tezgah eksenine olmalıdır.
- Döner tezgah eksenlerinin hizalanması için (**Q1126** eşit değildir 0), dönüşü devralmanız gerekir (**Q1121** eşit değildir 0). Aksi takdirde kumanda bir hata mesajı gösterir.
- Döner masa eksenleriyle hizalama yalnızca önceden temel bir dönme ayarlamazsanız gerçekleştirilebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif giriş ?, +, - veya @:

- "?...": Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- "...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- "...@...": Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1116 1. pozisyon çapı?

Birinci deliğin veya birinci pim çapı

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif opsiyonel giriş:

- "...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61

Q1103 Ana eksen 2. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1104 Yan eksen 2. nominal pozisyon?

Çalışma düzleminin yan eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1105 2. Alet eksen 2. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin alet eksenindeki ikinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Yardım resmi

Parametre

Q1117 2. pozisyon çapı?

İkinci deliğin veya ikinci pim çapı

Giriş: **0...9999.9999** Alternatif opsiyonel giriş:

"...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61

Q1115 Geometri tipi (0-3)?

Tarama nesnelerin türü:

0: 1. Pozisyon=Delik ve 2. Pozisyon=Delik**1:** 1. Pozisyon=Pim ve 2. Pozisyon=Pim**2:** 1. Pozisyon=Delik ve 2. Pozisyon=Pim**3:** 1. Pozisyon=Pim ve 2. Pozisyon=DelikGiriş: **0, 1, 2, 3****Q423 Temas sayısı?**

Çap üzerindeki tarama noktaları sayısı

Giriş: **3, 4, 5, 6, 7, 8****Q325 Başlangıç açısı?**

İşleme düzlemi ile eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000****Q1119 Daire açıklık açısı?**

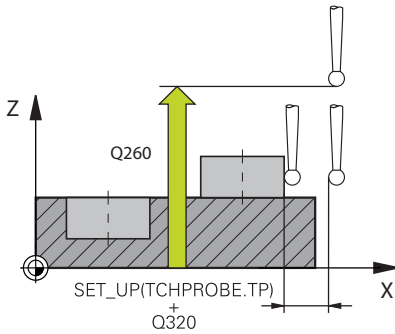
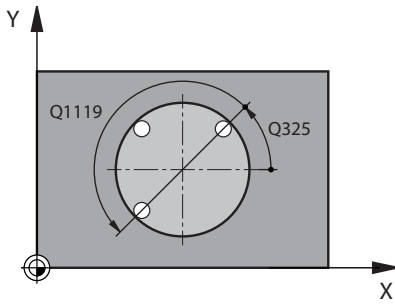
Taramaların dağıldığı açı bölgesi.

Giriş: **-359.999...+360.000****Q320 Güvenlik mesafesi?**

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320, SET_UP (tarama sistemi tablosu) ögesine ek olarak ve sadece tarama sistemi eksenindeki referans noktasının taranması sırasında etki eder. Değer artımsal etki eder.Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF****Q260 Güvenli Yükseklik?**

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

1: Her nesneden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, iskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1126 Döner eksenleri hizala?

Etkin işlem için döner eksenleri konumlandırın:

0: Güncel döner eksen pozisyonunu koruyun.

1: Döner eksenini otomatik konumlandır ve bu sırada alet ucunu arkasından sür (**MOVE**). Malzeme ve tarama sistemi arasındaki rölatif pozisyon değiştirilmez. Kumanda, lineer eksenlerle bir dengeleme hareketi gerçekleştirir.

2: Alet ucunu arkadan sürmeden döner eksenini otomatik konumlandır (**TURN**).

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

2: 2. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 2. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

3: Ortalaman tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını ortalaman tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Yardımlı resmi**Parametre****Q1121 Devri kabul et?**

Kumandanın belirlenen eğimi devralıp almamasını belirleme:

0: Temel dönüş yok

1: Temel dönüşü ayarlama: Kumanda, eğimi temel dönüştürme olarak referans noktası tablosuna devralır.

2: Yuvarlak tezgah dönüşü uygulama: Kumanda eğik konumu ofset olarak referans noktası tablosuna devralır.

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

11 TCH PROBE 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI ~	
Q1100=+0	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+0	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=+0	;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~
Q1116=+0	;CAP 1 ~
Q1103=+0	;ANA EKSEN 2. NOKTA ~
Q1104=+0	;YAN EKSEN 2. NOKTA ~
Q1105=+0	;WZ EKSENİ 2. NOKTA ~
Q1117=+0	;CAP 2 ~
Q1115=+0	;GEOMETRİ TIPI ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q325=+0	;BASLANGIC ACISI ~
Q1119=+360	;ACIKLIK ACISI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+2	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1126=+0	;DONER EKSEN. HIZALA ~
Q1120=+0	;DEVRALMA POZISYONU ~
Q1121=+0	;DEVRI KABUL ET

4.6 Döngü 1412 EGİM KENARINI TARAMA

ISO programlaması

G1412

Uygulama

1412 tarama sistemi döngüsü ile bir eğik kenardaki iki pozisyon yardımıyla bir malzeme eğik konumu belirlersiniz. Döngü, ölçülen açının ve nominal açının farkından dönüşü hesaplar.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

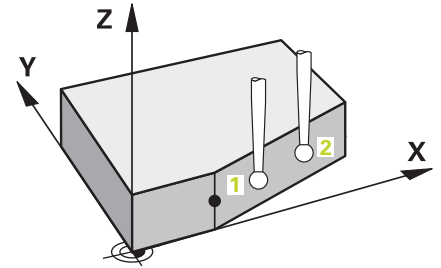
Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü ayrıca şunlara imkan sağlar:

- Tarama noktalarının koordinatları bilinmiyorsa döngüyü yarı otomatik modda gerçekleştirebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Yarı otomatik mod", Sayfa 56
- Kesin pozisyonu önceden belirlediyseniz bu pozisyonu döngü için gerçek pozisyon olarak tanımlayabilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Bir gerçek pozisyonun aktarımı", Sayfa 64

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular.
- 3 Kumanda tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar tarama yönünün tersine çeker.
- 4 **GUVENLİ YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 5 Sonra tarama sistemi tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular.
- 6 Son olarak kumanda tarama sistemini güvenli yüksekliğe (**Q1125**'e bağlı olarak) geri konumlandırır ve belirtilen değerleri aşağıdaki Q parametrelerine kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde birinci ölçülen pozisyon
Q953 ila Q955	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ikinci ölçülen pozisyon
Q964	Ölçülen temel dönüş
Q965	Ölçülen tezgah dönüşü
Q980 ila Q982	Birinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q983 ila Q985	İkinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q994	Temel dönüşün ölçülen açısal sapması
Q995	Tezgah dönüşünün ölçülen açısal sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none">■ -1 = tanımlı değil■ 0 = İyi■ 1 = Ek çalışma■ 2 = Iskarta■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler. Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: İlk tarama noktasından başlayarak maksimum sapma
Q971	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: İkinci tarama noktasından başlayarak maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Nesnelerin veya tarama noktalarının arasında güvenli yüksekliğe gitmezseniz çarpışma tehlikesi meydana gelir.

- ▶ Her nesne veya tarama noktası arasında güvenli yüksekliğe gidin. **Q1125 GUVENLI YUKSKL. MODU** ögesini **-1**'e eşit olmayacak şekilde programlayın.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Eğer **Q1100**, **Q1101** veya **Q1102**'de bir tolerans programlarsanız, bu eğiklik boyunca olan tarama noktaları ile değil, programlanmış hedef pozisyonlar ile ilgilidir. Eğik kenar boyunca yüzey normali için bir tolerans programlamak amacıyla **TOLERANS QS400** parametresini kullanın.

Döner eksenleriyle bağlantılı olarak uyarı:

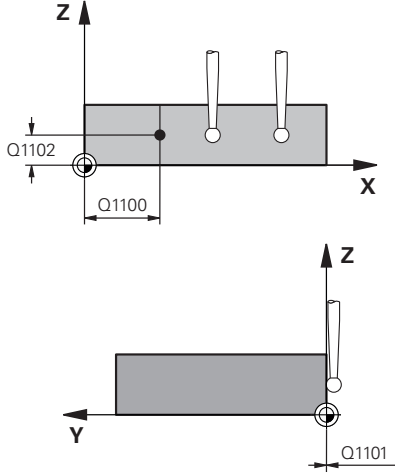
- Döndürülmüş bir işleme düzleminde temel dönüşü belirlerken aşağıdakileri dikkate alın:
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşüyorsa işleme düzlemi tutarlıdır. Kumanda temel dönüşü **I-CS** giriş koordinat sisteminde hesaplar.
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşmüyorsa işleme düzlemi tutarsızdır. Kumanda, temel dönüşü alet eksenine bağlı olarak **W-CS** malzeme koordinat sisteminde hesaplar.
- İsteğe bağlı **chkTiltingAxes** (no. 204601) makine parametresiyle makine üreticisi, kumandanın döndürme durumunun uyumunu kontrol edip etmemesini tanımlar. Bir kontrol tanımlanmamışsa kumanda temel olarak tutarlı bir işleme düzleminin olduğunu varsayar. Bu durumda temel dönüş hesaplaması **I-CS** içinde gerçekleştirilir.

Döner tezgah eksenlerinin hizalanması:

- Kumanda döner tezgahı yalnızca ölçülen rotasyon bir döner tezgah eksenine düzeltilebiliyorsa hizalayabilir. Bu eksen, malzemedeki hareketle ilk döner tezgah eksenine olmalıdır.
- Döner tezgah eksenlerinin hizalanması için (**Q1126** eşit değildir 0), dönüşü devralmanız gerekir (**Q1121** eşit değildir 0). Aksi takdirde kumanda bir hata mesajı gösterir.
- Döner masa eksenleriyle hizalama yalnızca önceden temel bir dönme ayarlamazsanız gerçekleştirilebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

Eğik kenarın ana ekseninde başladığı mutlak nominal pozisyon.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif olarak **?, +, -** veya **@**

- **?**: Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- **-, +**: Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- **@**: Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

Eğik kenarın yan ekseninde başladığı mutlak nominal pozisyon.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

QS400 Tolerans değeri?

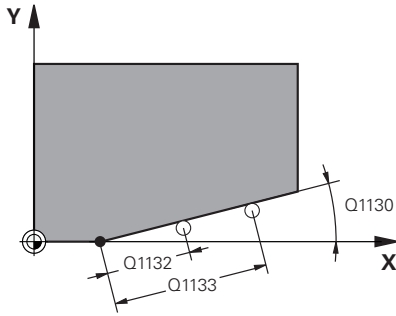
Döngüyü denetleyen tolerans aralığı. Tolerans, eğik kenar boyunca yüzey normalinin izin verilen sapmasını tanımlar. Kumanda sapması, yapı parçasının nominal koordinatı ve gerçek koordinatı yardımıyla belirlenir.

Örnekler:

- **QS400 = "0.4-0.1"** üst ölçü = nominal koordinat +0.4, alt ölçü = nominal koordinat -0.1. Döngü için şu tolerans aralığı ortaya çıkar: "Nominal koordinat +0,4" ile "nominal koordinat -0,1"
- **QS400 = " "**: Tolerans denetimi yok.
- **QS400 = "0"**: Tolerans denetimi yok.
- **QS400 = "0.1+0.1"**: Tolerans denetimi yok.

Giriş: Maks. **255** karakter

Yardım resmi



Parametre

Q1130 1. doğru için nominal açı?

İlk doğrunun nominal açısı

Giriş: **-180...+180****Q1131 1. doğru için tarama yönü?**

İlk kenarın tarama yönü:

+1: Tarama yönünü **Q1130** hedef açısına $+90^\circ$ döndürür ve hedef kenarda dik açıyla tarama yapar.**-1:** Tarama yönünü **Q1130** hedef açısına -90° döndürür ve hedef kenarda dik açıyla tarama yapar.Giriş: **-1, +1****Q1132 1. doğrulara ilk mesafe?**

Eğik kenarın başı ve birinci tarama noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-999.999...+999.999****Q1133 1. doğrulara ikinci mesafe?**

Eğik kenarın başı ve ikinci tarama noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-999.999...+999.999****Q1139 Nesne için düzlem (1-3)?**Kumandanın, **Q1130** nominal açısını ve **Q1131** tarama yönünü yorumladığı düzlem.**1:** YZ düzlemi**2:** ZX düzlemi**3:** XY düzlemiGiriş: **1, 2, 3****Q320 Güvenlik mesafesi?**

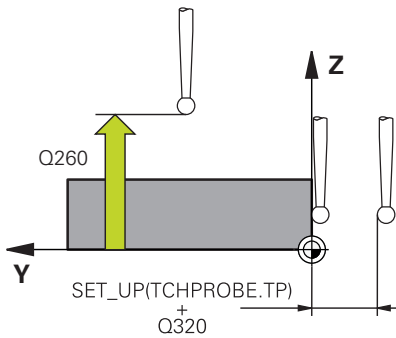
Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF****Q260 Güvenli Yükseklik?**

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF****Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?**

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.**0:** Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.**1:** Her nesneden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.**2:** Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Yardım resmi

Parametre

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, ıskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1126 Döner eksenleri hizala?

Etkin işlem için döner eksenleri konumlandırın:

0: Güncel döner eksen pozisyonunu koruyun.

1: Döner eksen otomatik konumlandır ve bu sırada alet ucunu arkasından sür (**MOVE**). Malzeme ve tarama sistemi arasındaki rölatif pozisyon değiştirilmez. Kumanda, lineer eksenlerle bir dengeleme hareketi gerçekleştirir.

1: Döner eksen otomatik konumlandır ve bu sırada alet ucunu arkasından sür (**MOVE**). Malzeme ve tarama sistemi arasındaki rölatif pozisyon değiştirilmez. Kumanda, lineer eksenlerle bir dengeleme hareketi gerçekleştirir.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

2: 2. Tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını 2. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

3: Ortalama tarama noktasına göre düzeltme. Kumanda, etkin referans noktasını ortalama tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Yardım resmi**Parametre****Q1121 Devri kabul et?**

Kumandanın belirlenen eğimi devralıp almamasını belirleme:

0: Temel dönüş yok

1: Temel dönüşü ayarlama: Kumanda, eğimi temel dönüştürme olarak referans noktası tablosuna devralır.

2: Yuvarlak tezgah dönüşü uygulama: Kumanda eğik konumu ofset olarak referans noktası tablosuna devralır.

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

11 TCH PROBE 1412 EGIM KENARINI TARAMA ~
Q1100=+20 ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+0 ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5 ;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
QS400="+0.1-0.1" ;TOLERANS ~
Q1130=+30 ;1. DOGRU NOMINAL ACI ~
Q1131=+1 ;1. DOGRU TARAMA YONU ~
Q1132=+10 ;1. DOGRU ILK MESAFE ~
Q1133=+20 ;1. DOGRU IKINCI MESAFE ~
Q1139=+3 ;NESNE DUZLEMI ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+2 ;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0 ;HATA REAKSIYONU ~
Q1126=+0 ;DONER EKSEN. HIZALA ~
Q1120=+0 ;DEVRALMA POZISYONU ~
Q1121=+0 ;DEVRI KABUL ET

4.7 Döngü 1416KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI

ISO programlaması
G1416

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1416** ile iki kenarın kesişme noktasını belirleyebilirsiniz. Döngüyü XY, XZ ve YZ işleme düzlemlerinin her üçünde de gerçekleştirebilirsiniz. Döngü her kenarda iki konum olmak üzere toplam dört tarama noktası gerektirir. Kenarların sırasını istediğiniz gibi belirleyebilirsiniz.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

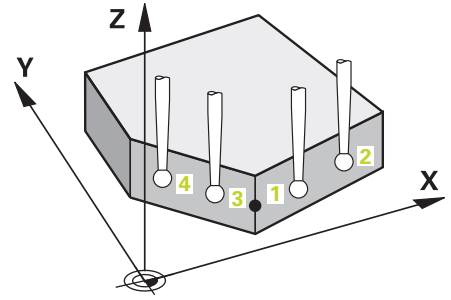
Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü ayrıca şunlara imkan sağlar:

- Tarama noktalarının koordinatları bilinmiyorsa döngüyü yarı otomatik modda gerçekleştirebilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Yarı otomatik mod", Sayfa 56
- Kesin pozisyonu önceden belirlediyseniz bu pozisyonu döngü için gerçek pozisyon olarak tanımlayabilirsiniz.
Diğer bilgiler: "Bir gerçek pozisyonun aktarımı", Sayfa 64

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular.
- 3 **GUVENLİ YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 4 Kumanda, tarama sistemini bir sonraki tarama noktasına konumlandırır.
- 5 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliği **Q1102** üzerine konumlandırır ve sonraki tarama noktasını belirler.
- 6 Kumanda, dört tarama noktasının tümü algılanana kadar 3 ile 5. adımları tekrarlar.
- 7 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde birinci ölçülen pozisyon
Q953 ila Q955	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ikinci ölçülen pozisyon
Q956 ila Q958	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde üçüncü ölçülen pozisyon
Q959 ila Q960	Ana ve yan eksenlerde ölçülen kesişim noktası
Q964	Ölçülen temel dönüş
Q965	Ölçülen tezgah dönüşü
Q980 ila Q982	Ana, yan ve alet eksenlerinde ilk tarama noktasının ölçülen sapması
Q983 ila Q985	Ana, yan ve alet eksenlerinde ikinci tarama noktasının ölçülen sapması
Q986 ila Q988	Ana, yan ve alet eksenlerinde üçüncü tarama noktasında ölçülen sapma
Q989 ila Q990	Ana ve yan eksenlerdeki kesişim noktasının ölçülen sapmaları
Q994	Temel dönüşün ölçülen açısal sapması
Q995	Tezgah dönüşünün ölçülen açısal sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none">■ -1 = tanımlı değil■ 0 = İyi■ 1 = Ek çalışma■ 2 = Iskarta■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler. Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: 1. Tarama noktasından başlayarak maksimum sapma
Q971	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: 2. Tarama noktasından başlayarak maksimum sapma
Q972	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü önceden programladıysanız: 3. Tarama noktasından başlayarak maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Nesnelerin veya tarama noktalarının arasında güvenli yüksekliğe gitmezseniz çarpışma tehlikesi meydana gelir.

- Her nesne veya tarama noktası arasında güvenli yüksekliğe gidin. **Q1125 GUVENLI YUKSKL. MODU** ögesini **-1**'e eşit olmayacak şekilde programlayın.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döner eksenleriyle bağlantılı olarak uyarı:

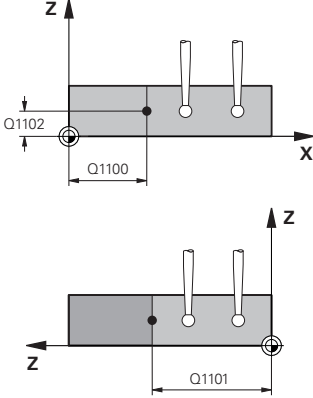
- Döndürülmüş bir işleme düzleminde temel dönüşü belirlerken aşağıdakileri dikkate alın:
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşüyorsa işleme düzlemi tutarlıdır. Kumanda temel dönüşü **I-CS** giriş koordinat sisteminde hesaplar.
 - Döner eksenlere ait güncel koordinatlar ve tanımlanan döndürme açıları (3D-ROT Menü) örtüşmüyorsa işleme düzlemi tutarsızdır. Kumanda, temel dönüşü alet eksenine bağlı olarak **W-CS** malzeme koordinat sisteminde hesaplar.
- İsteğe bağlı **chkTiltingAxes** (no. 204601) makine parametresiyle makine üreticisi, kumandanın döndürme durumunun uyumunu kontrol edip etmemesini tanımlar. Bir kontrol tanımlanmamışsa kumanda temel olarak tutarlı bir işleme düzleminin olduğunu varsayar. Bu durumda temel dönüş hesaplaması **I-CS** içinde gerçekleştirilir.

Döner tezgah eksenlerinin hizalanması:

- Kumanda döner tezgahı yalnızca ölçülen rotasyon bir döner tezgah eksenine düzeltilebiliyorsa hizalayabilir. Bu eksen, malzemedeki hareketle ilk döner tezgah eksenine olmalıdır.
- Döner tezgah eksenlerinin hizalanması için (**Q1126** eşit değildir 0), dönüşü devralmanız gerekir (**Q1121** eşit değildir 0). Aksi takdirde kumanda bir hata mesajı gösterir.
- Döner masa eksenleriyle hizalama yalnızca önceden temel bir dönme ayarlamazsanız gerçekleştirilebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İki kenarın kesiştiği ana ekseninde mutlak nominal pozisyon.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif olarak ? veya @

- ? : Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- @ : Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İki kenarın kesiştiği yan ekseninde mutlak nominal pozisyon.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100**Q1102 Alet eksenini 1. nominal pozisyon?**

Alet eksenindeki tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

QS400 Tolerans değeri?

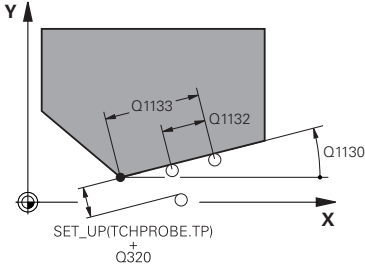
Döngüyü denetleyen tolerans aralığı. Tolerans, ilk kenar boyunca yüzey normalinin izin verilen sapmasını tanımlar. Kumanda, sapmayı yapı parçasının nominal koordinatı ve gerçek koordinatı yardımıyla belirler.

Örnekler:

- **QS400 = "0.4-0.1"** üst ölçü = nominal koordinat +0.4, alt ölçü = nominal koordinat -0.1. Döngü için şu tolerans aralığı ortaya çıkar: "Nominal koordinat +0,4" ila "nominal koordinat -0,1"
- **QS400 = " "**: Tolerans denetimi yok.
- **QS400 = "0"**: Tolerans denetimi yok.
- **QS400 = "0.1+0.1"** : Tolerans denetimi yok.

Giriş: Maks. **255** karakter

Yardım resmi



Parametre

Q1130 1. doğru için nominal açı?

İlk doğrunun nominal açısı

Giriş: **-180...+180**

Q1131 1. doğru için tarama yönü?

İlk kenarın tarama yönü:

+1: Tarama yönünü **Q1130** hedef açısına $+90^\circ$ döndürür ve hedef kenarda dik açıyla tarama yapar.

-1: Tarama yönünü **Q1130** hedef açısına -90° döndürür ve hedef kenarda dik açıyla tarama yapar.

Giriş: **-1, +1**

Q1132 1. doğrulara ilk mesafe?

Kesişme noktası ile ilk kenardaki ilk tarama noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-999.999...+999.999**

Q1133 1. doğrulara ikinci mesafe?

Kesişme noktası ile birinci kenardaki ikinci tarama noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-999.999...+999.999**

QS401 Tolerans özelliği 2?

Döngüyü denetleyen tolerans aralığı. Tolerans, ikinci kenar boyunca yüzey normalinin izin verilen sapmasını tanımlar. Kumanda sapmayı, yapı parçasının nominal koordinatı ve gerçek koordinatı yardımıyla belirler.

Giriş: Maks. **255** karakter

Q1134 2. doğru için nominal açı?

İkinci doğrunun nominal açısı

Giriş: **-180...+180**

Q1135 2. doğru için tarama yönü?

İkinci kenarın tarama yönü:

+1: Tarama yönünü **Q1134** hedef açısına $+90^\circ$ döndürür ve hedef kenarda dik açıyla tarama yapar.

-1: Tarama yönünü **Q1134** hedef açısına -90° döndürür ve hedef kenarda dik açıyla tarama yapar.

Giriş: **-1, +1**

Q1136 2. doğrulara ilk mesafe?

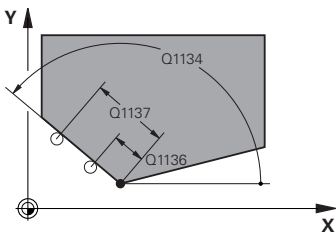
Kesişme noktası ile ikinci kenardaki ilk tarama noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-999.999...+999.999**

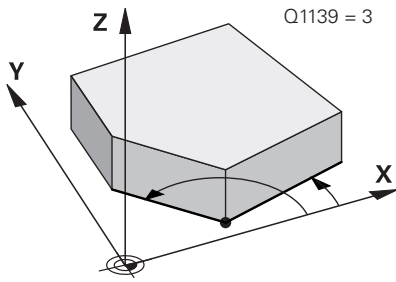
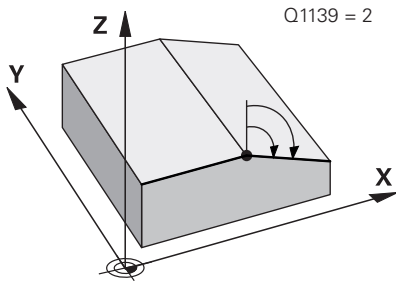
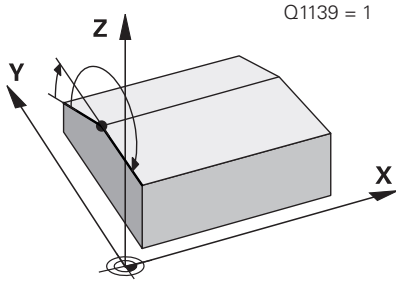
Q1137 2. doğrulara ikinci mesafe?

Kesişme noktası ile ikinci kenardaki ikinci tarama noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-999.999...+999.999**



Yardım resmi



Parametre

Q1139 Nesne için düzlem (1-3)?

Kumandanın, **Q1130** ve **Q1134** nominal açılarını ve ayrıca **Q1131** ile **Q1135** tarama yönlerini yorumladığı düzlem.

- 1: YZ düzlemi
- 2: ZX düzlemi
- 3: XY düzlemi

Giriş: **1, 2, 3**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

1: Her nesneden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, iskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Yardım resmi

Parametre

Q1126 Döner eksenleri hizala?

Etkin işlem için döner eksenleri konumlandırın:

0: Güncel döner eksen pozisyonunu koruyun.

1: Döner eksenini otomatik konumlandır ve bu sırada alet ucunu arkasından sür (**MOVE**). Malzeme ve tarama sistemi arasındaki rölatif pozisyon değiştirilmez. Kumanda, lineer eksenlerle bir dengeleme hareketi gerçekleştirir.

2: Alet ucunu arkadan sürmeden döner eksenini otomatik konumlandır (**TURN**).

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: Kesişim noktasına göre aktif referans noktasının düzeltilmesi. Kumanda, etkin referans noktasını kesişim noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmaya göre düzeltir.

Giriş: **0, 1**

Q1121 Devri kabul et?

Kumandanın belirlenen eğimi devralıp almamasını belirleme:

0: Temel dönüş yok

1: Temel dönüşü ayarlama: Kumanda, birinci kenarın eğimini temel dönüştürme olarak referans noktası tablosuna devralır.

2: Yuvarlak tezgah dönüşü uygulama: Kumanda eğimi ofset olarak referans noktası tablosuna devralır.

3: Temel dönüşü ayarlama: Kumanda, ikinci kenarın eğimini temel dönüştürme olarak referans noktası tablosuna devralır.

4: Yuvarlak tezgah dönüşü uygulama: Kumanda ikinci kenarın eğimini ofset olarak referans noktası tablosuna devralır.

5: Temel dönüşü ayarlama: Kumanda, her iki kenarın ortalama sapmalarından gelen eğimi temel dönüştürme olarak referans noktası tablosuna devralır.

6: Döner tabla dönüşü uygulama: Kumanda, her iki kenarın ortalama sapmalarından elde edilen eğimi ofset olarak referans noktası tablosuna devralır.

Giriş: **0, 1, 2, 3, 4, 5, 6**

Örnek

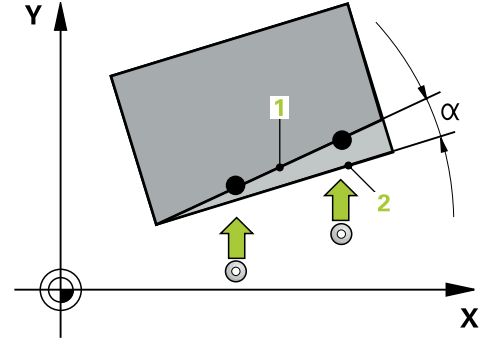
11 TCH PROBE 1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI ~	
Q1100=+50	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+10	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5	;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
QS400="0"	;TOLERANS ~
Q1130=+45	;1. DOGRU NOMINAL ACI ~
Q1131=+1	;1. DOGRU TARAMA YONU ~
Q1132=+10	;1. DOGRU ILK MESAFE ~
Q1133=+25	;1. DOGRU IKINCI MESAFE ~
QS401="0"	;TOLERANS 2 ~
Q1134=+135	;2. DOGRU NOMINAL ACI ~
Q1135=-1	;2. DOGRU TARAMA YONU ~
Q1136=+10	;2. DOGRU ILK MESAFE ~
Q1137=+25	;2. DOGRU IKINCI MESAFE ~
Q1139=+3	;NESNE DUZLEMI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+2	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1126=+0	;DONER EKSEN. HIZALA ~
Q1120=+0	;DEVRALMA POZISYONU ~
Q1121=+0	;DEVRI KABUL ET

4.8 Tarama sistemi döngülerinin temel ilkeleri 400 ila 405

Malzeme dengesizliğini belirlemek için tarama sistemi döngüsü

Döngü 400, 401 ve 402 için Q307 Temel dönüş ön ayarı parametresini kullanarak, ölçüm sonucunun bilinen bir α açısı (resmi inceleyin) kadar düzeltilip düzeltilmeyeceğini belirleyebilirsiniz. Böylece istediğiniz bir düzlemin 1 malzemeye ait olan temel dönüşünü ölçebilirsiniz ve 0° yönündeki 2 referansı oluşturabilirsiniz.

i Bu döngüler 3D-Rot ile çalışmaz! Bu durumda 14xx. Diğer bilgiler: "14xx tarama sistemi döngülerinin temel ilkeleri", Sayfa 54 döngülerini kullanın.



4.9 Döngü 400 TEMEL DONME

ISO programlaması

G400

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **400**, bir doğru üzerinde bulunması gereken iki noktanın ölçülmesiyle bir malzeme dengesizliğini belirler. Kumanda, temel dönüş fonksiyonu ile ölçülen değeri dengeler.



HEIDENHAIN, **400 TEMEL DONME** döngüsü yerine aşağıdaki daha güçlü döngüleri önerir:

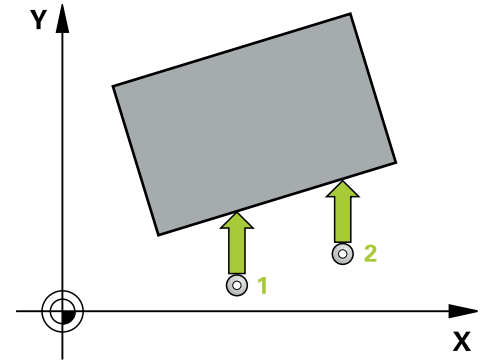
- **1410 KENAR TARAMASI**
- **1412 EGIM KENARINI TARAMA**

İlgili konular

- Döngü **1410 KENAR TARAMASI**
Diğer bilgiler: "Döngü 1410 KENAR TARAMASI", Sayfa 72
- Döngü **1412 EGIM KENARINI TARAMA**
Diğer bilgiler: "Döngü 1412 EGIM KENARINI TARAMA", Sayfa 88

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Bunun ardından tarama sistemi sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirlenen temel dönüşü uygular



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

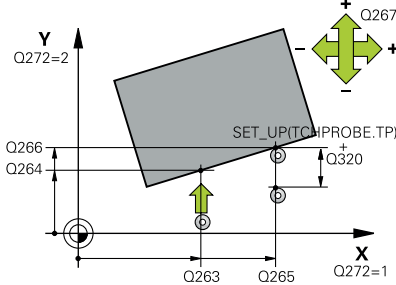
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Numerik kontrol, etkin bir temel devri döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 2. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 2. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 Aks ölçümü (1=1.aks/2=2.Aks)?

Ölçüm yapılması gereken işleme düzlemi eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2**

Q267 Gidiş yönü 1 (+1=+ / -1=-)?

Tarama sisteminin malzemeye hareket yönü:

-1: Negatif hareket yönü

+1: Pozitif hareket yönü

Giriş: **-1, +1**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

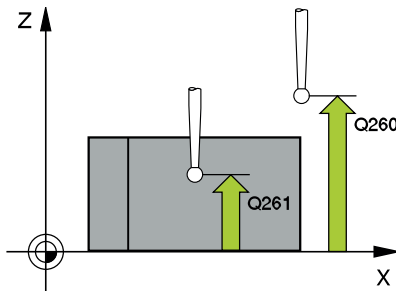
Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi	Parametre
	<p>Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?</p> <p>Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:</p> <p>0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket</p> <p>1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket</p> <p>Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q307 Dönme açısı ön ayarı</p> <p>Eğer ölçülecek eğik konum ana eksenini değil de istediğiniz bir doğruyu baz alıyorsa referans doğrusunun açısını girin. Kumanda, temel dönüş için ölçülen değer ile referans doğrularının açıları arasındaki farkı belirler. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -360.000...+360.000</p>
	<p>Q305 Tabloda önceden ayarlanan no?</p> <p>Referans noktası tablosunda kumandanın belirlenen temel dönüşü kaydedeceği numarayı girin. Q305=0 olarak girildiğinde kumanda, belirlenen temel dönüşü manuel işletim türündeki ROT menüsüne kaydeder.</p> <p>Giriş: 0...99999</p>

Örnek

11 TCH PROBE 400 TEMEL DONME ~	
Q263=+10	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+3.5	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q265=+25	;2. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q266=+2	;2. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q272=+2	;EKSEN OLCUMU ~
Q267=+1	;GIDIS YONU ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q307=+0	;DONME ACISI ON AYARI ~
Q305=+0	;TABLODAKI NO.

4.10 Döngü 401 KIRMIZI 2 DELMESİ

ISO programlaması

G401

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **401** iki deliğin merkez noktalarını algılar. Ardından kumanda çalışma düzlemi ana eksenleri ile delik merkez noktaları bağlantı doğrularının arasındaki açıyı hesaplar. Kumanda, temel dönüş fonksiyonu ile hesaplanan değeri dengeler. Alternatif olarak, belirlenen dengesizliği yuvarlak tezgahı döndürerek dengeleyebilirsiniz.



HEIDENHAIN, **401 KIRMIZI 2 DELMESİ** döngüsü yerine daha verimli **1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI** döngüsünü önerir.

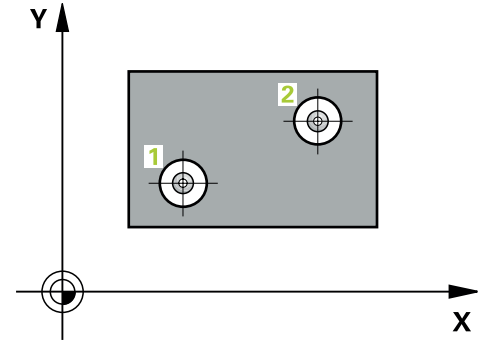
İlgili konular

- Döngü **1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI**

Diğer bilgiler: "Döngü 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI", Sayfa 80

Döngü akışı

- 1 Kumanda, tarama sistemini konumlandırma mantığıyla ilk deliğin **1** girilen orta noktasına konumlandırır
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen merkez noktasına konumlandırır
- 4 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Kumanda, son olarak tarama sistemini güvenli yüksekliğe getirir ve belirlenen temel dönüşü uygular



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

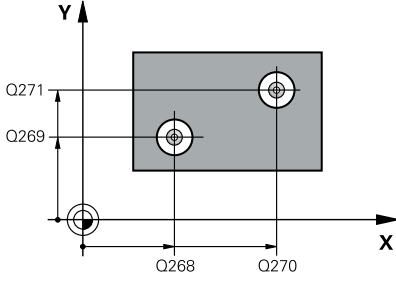
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Numerik kontrol, etkin bir temel devri döngü başlangıcında sıfırlar.
- Dengesizliği bir yuvarlak tezgah dönüşü ile dengelemek isterseniz kumanda aşağıdaki dönüş eksenlerini otomatik olarak kullanır:
 - Z alet ekseninde C
 - Y alet ekseninde B
 - X alet ekseninde A

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q268 1. Delme: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q269 1. Delme: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q270 2. Delme: Orta 1. eksen?

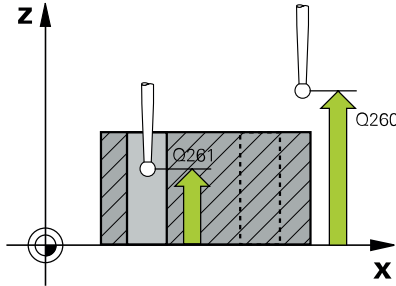
İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q271 2. Delme: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**



Q261 Tarama sis. eksenini ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q307 Dönme açısı ön ayarı

Eğer ölçülecek eğik konum ana eksenini değil de istediğiniz bir doğruyu baz alıyorsa referans doğrusunun açısını girin. Kumanda, temel dönüş için ölçülen değer ile referans doğrularının açıları arasındaki farkı belirler. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Referans noktası tablosundaki bir satırın numarasını girin. Bu satırda kumanda ilgili girişi ele alıyor:

Q305 = 0: Döner eksen, referans noktası tablosunun 0 satırında sıfırlanır. Bu şekilde **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır. (Örnek: Z alet ekseninde **C_OFFS** girişi yapılır). Ek olarak o anda etkin olan referans noktasının diğer tüm değerleri (X, Y, Z vs.) referans noktası tablosu 0 satırına devralınır. Ayrıca 0 satırından referans noktası etkinleştirilir.

Q305 > 0: Döner eksen, referans noktası tablosunun burada belirtilen satırında sıfırlanır. Bu şekilde referans noktası tablosunun ilgili **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır. (Örnek: Z alet ekseninde **C_OFFS** girişi yapılır).

Q305 aşağıdaki parametrelere bağlıdır:

- **Q337 = 0** ve eşzamanlı **Q402 = 0:** **Q305** ile verilen satırda bir temel dönüş konulur. (Örnek: Z alet ekseninde **SPC** sütununda temel dönüşün bir girişi gerçekleşir)
- **Q337 = 0** ve eşzamanlı **Q402 = 1:** Parametre **Q305** etkili değil
- **Q337 = 1:** Parametre **Q305** yukarıda açıklandığı gibi etki eder

Giriş: **0...99999**

Q402 Temel dönme/ayar (0/1)

Kumandanın ayarlanan eğik konumu temel dönüş olarak mı ayarlayacağını yoksa yuvarlak tezgah dönüşüne göre mi hizalayacağını belirleme:

0: Temel dönüşü ayarla: Burada kumanda temel dönüşü kaydeder (Örnek: Z alet ekseninde kumanda **SPC** sütununu kullanır)

1: Yuvarlak tezgah dönüşünü uygulama: Referans noktası tablosunun ilgili **offset** sütununa bir giriş yapılır (Örnek: Z alet ekseninde kumanda **C_Offs**) sütununu kullanır, ilaveten ilgili eksen döner

Giriş: **0, 1**

Q337 Sıfırlandıktan sonra ayarlama?

Hizalama işleminden sonra kumandanın, ilgili döner eksen konum göstergesini 0 olarak ayarlayıp ayarlamayacağını belirleme:

0: Hizalama sonrasında konum göstergesi 0 olarak ayarlanmaz

1: Öncesinde **Q402=1** tanımladıysanız, hizalama sonrasında konum göstergesi 0 olarak ayarlanır

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 401 KIRMIZI 2 DELMESİ ~	
Q268=-37	;1. ORTA 1. EKSEN ~
Q269=+12	;1. ORTA 2. EKSEN ~
Q270=+75	;2. ORTA 1. EKSEN ~
Q271=+20	;2. ORTA 2. EKSEN ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q307=+0	;DONME ACISI ON AYARI ~
Q305=+0	;TABLODAKI NO. ~
Q402=+0	;KARSILIK ~
Q337=+0	;SIFIRLAMA

4.11 Döngü 402 KIRMIZI 2 TIPA

ISO programlaması

G402

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **402** iki pimin merkez noktalarını algılar. Ardından kumanda çalışma düzlemi ana eksenini ile tıpa merkez noktaları bağlantı doğrularının arasındaki açıyı hesaplar. Kumanda, temel dönüş fonksiyonu ile hesaplanan değeri dengeler. Alternatif olarak, belirlenen dengesizliği yuvarlak tezgahı döndürerek dengeleyebilirsiniz.



HEIDENHAIN, **402 KIRMIZI 2 TIPA** döngüsü yerine daha verimli **1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI** döngüsünü önerir.

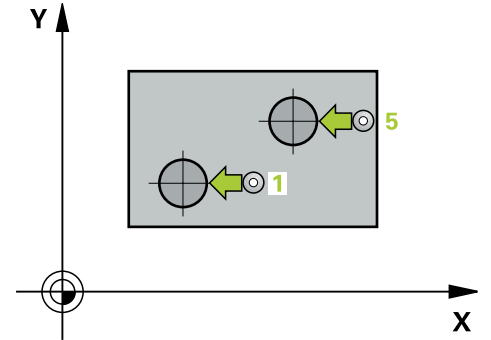
İlgili konular

- Döngü **1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI**

Diğer bilgiler: "Döngü 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI", Sayfa 80

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen **ölçüm yüksekliğine 1** gider ve birinci pim merkez noktasını dört tarama ile belirler. 90° olarak kaydırılan tarama noktalarının arasından tarama sistemi, bir yay üzerinde hareket eder.
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci pimin tarama noktasına **5** konumlanır.
- 4 Kumanda, tarama sistemini girilen **ölçüm yüksekliğine 2** hareket ettirir ve ikinci pim merkez noktasını dört tarama ile belirler.
- 5 Kumanda, son olarak tarama sistemini güvenli yüksekliğe getirir ve belirlenen temel dönüşü uygular.



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

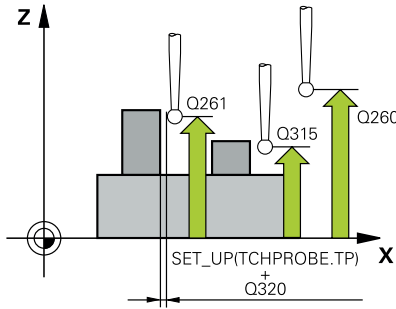
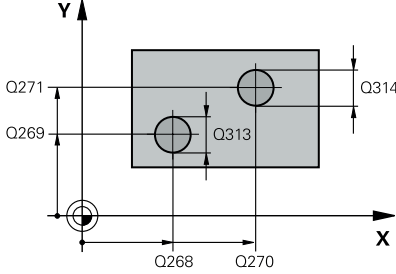
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Numerik kontrol, etkin bir temel devri döngü başlangıcında sıfırlar.
- Dengesizliği bir yuvarlak tezgah dönüşü ile dengelemek isterseniz kumanda aşağıdaki dönüş eksenlerini otomatik olarak kullanır:
 - Z alet ekseninde C
 - Y alet ekseninde B
 - X alet ekseninde A

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q268 1. Tıpa: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ilk pimin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q269 1. Tıpa: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ilk pimin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q313 Tıpa 1 çapı?

1. Pimin yaklaşık çapı. Değeri tercihen daha büyük girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q261 TS ekseninde tıpa 1 ölçüm yüks.?

Üzerinde pim 1 ölçümü yapılacak tarama sistemi eksenindeki bilye merkezi (=temas noktası) koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q270 2. Tıpa: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci pimin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q271 2. Tıpa: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci pimin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q314 Tıpa 2 çapı?

2. Pimin yaklaşık çapı. Değeri tercihen daha büyük girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q315 TS ekseninde tıpa 2 ölçüm yüks.?

Üzerinde pim 2 ölçümü yapılacak tarama sistemi eksenindeki bilye merkezi (=temas noktası) koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q307 Dönme açısı ön ayarı

Eğer ölçülecek eğik konum ana eksenini değil de istediğiniz bir doğruyu baz alıyorsa referans doğrusunun açısını girin. Kumanda, temel dönüş için ölçülen değer ile referans doğrularının açıları arasındaki farkı belirler. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q305 Tablodaki numara?

Referans noktası tablosundaki bir satırın numarasını girin. Bu satırda kumanda ilgili girişi ele alıyor:

Q305 = 0: Döner eksenini, referans noktası tablosunun 0 satırında sıfırlanır. Bu şekilde **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır. (Örnek: Z alet ekseninde **C_OFFS** girişi yapılır). Ek olarak o anda etkin olan referans noktasının diğer tüm değerleri (X, Y, Z vs.) referans noktası tablosu 0 satırına devralınır. Ayrıca 0 satırından referans noktası etkinleştirilir.

Q305 > 0: Döner eksenini, referans noktası tablosunun burada belirtilen satırında sıfırlanır. Bu şekilde referans noktası tablosunun ilgili **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır. (Örnek: Z alet ekseninde **C_OFFS** girişi yapılır).

Q305 aşağıdaki parametrelere bağlıdır:

- **Q337 = 0** ve eşzamanlı **Q402 = 0:** **Q305** ile verilen satırda bir temel dönüş konulur. (Örnek: Z alet ekseninde **SPC** sütununda temel dönüşün bir girişi gerçekleşir)
- **Q337 = 0** ve eşzamanlı **Q402 = 1:** Parametre **Q305** etkili değil
- **Q337 = 1:** Parametre **Q305** yukarıda açıklandığı gibi etki eder

Giriş: **0...99999**

Yardım resmi

Parametre

Q402 Temel dönme/ayar (0/1)

Kumandanın ayarlanan eğik konumu temel dönüş olarak mı ayarlayacağını yoksa yuvarlak tezgah dönüşüne göre mi hizalayacağını belirleme:

0: Temel dönüşü ayarla: Burada kumanda temel dönüşü kaydeder (Örnek: Z alet ekseninde kumanda **SPC** sütununu kullanır)

1: Yuvarlak tezgah dönüşünü uygulama: Referans noktası tablosunun ilgili **offset** sütununa bir giriş yapılır (Örnek: Z alet ekseninde kumanda **C_Offs**) sütununu kullanır, ilaveten ilgili eksen döner

Giriş: **0, 1**

Q337 Sıfırlandıktan sonra ayarlama?

Hizalama işleminden sonra kumandanın, ilgili döner eksen konum göstergesini 0 olarak ayarlayıp ayarlamayacağını belirlenmesi:

0: Hizalama sonrasında konum göstergesi 0 olarak ayarlanmaz

1: Öncesinde **Q402=1** tanımladıysanız, hizalama sonrasında konum göstergesi 0 olarak ayarlanır

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 402 KIRMIZI 2 TIPA ~	
Q268=-37	;1. ORTA 1. EKSEN ~
Q269=+12	;1. ORTA 2. EKSEN ~
Q313=+60	;TIPA 1 CAPI ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI 1 ~
Q270=+75	;2. ORTA 1. EKSEN ~
Q271=+20	;2. ORTA 2. EKSEN ~
Q314=+60	;TIPA 2 CAPI ~
Q315=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI 2 ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q307=+0	;DONME ACISI ON AYARI ~
Q305=+0	;TABLODAKI NO. ~
Q402=+0	;KARSILIK ~
Q337=+0	;SIFIRLAMA

4.12 Döngü 403 ile temel dönüşDONME EKSENIND. KIR.

ISO programlaması
G403

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **403**, bir doğru üzerinde bulunması gereken iki noktanın ölçülmesiyle bir malzeme dengesizliğini belirler. Kumanda belirlenen malzeme dengesizliğini A, B ve C ekseninin dönmesi ile dengeler. Malzeme, istenildiği gibi yuvarlak tezgah üzerinde gerili olabilir.



HEIDENHAIN, **403 DONME EKSENIND. KIR.** döngüsü yerine aşağıdaki daha güçlü döngüleri önerir:

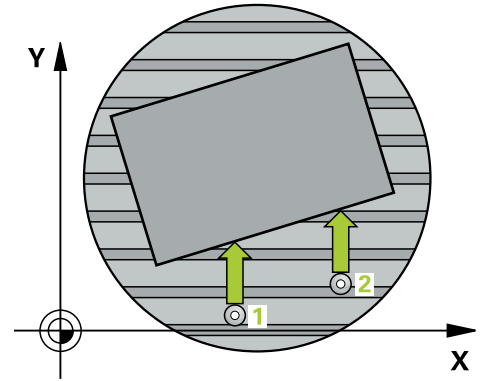
- **1410 KENAR TARAMASI**
- **1412 EGIM KENARINI TARAMA**

İlgili konular

- Döngü **1410 KENAR TARAMASI**
Diğer bilgiler: "Döngü 1410 KENAR TARAMASI", Sayfa 72
- Döngü **1412 EGIM KENARINI TARAMA**
Diğer bilgiler: "Döngü 1412 EGIM KENARINI TARAMA", Sayfa 88

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Bunun ardından tarama sistemi sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve döngüde tanımlanan dönüş eksenini belirtilen değer kadar döndürür. İsterseniz kumandanın belirtilen dönme açısını referans noktası tablosunda veya sıfır noktası tablosunda 0 olarak ayarlamasını isteyip istemediğinizi belirleyebilirsiniz.



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Numerik kontrol döner eksenini otomatik olarak konumlandırıyorrsa çarpışma meydana gelebilir.

- ▶ Bir tezgah vb. üzerine kurulumu yapılmış elemanlarla alet arasındaki olası çarpışmalara dikkat edin
- ▶ Güvenli yüksekliği, çarpışma oluşmayacak şekilde seçin

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Q312 Dengeleme hareketi için eksen? parametresinde 0 değerini girerseniz döngü, hizalanacak dönüş eksenini otomatik olarak tespit eder (önerilen ayar). Bu sırada tarama noktalarının sırasına bağlı olarak bir açı belirlenir. Belirlenen açı, birinci tarama noktasından ikincisine doğru gösterir. **Q312** parametresinde A, B veya C eksenini dengeleme eksenini olarak seçerseniz döngü, tarama noktalarının sırasından bağımsız olarak açığı tespit eder. Hesaplanan açı, -90 ile +90° aralığında bulunur. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Kurulumdan sonra döner eksenin konumunu kontrol edin

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

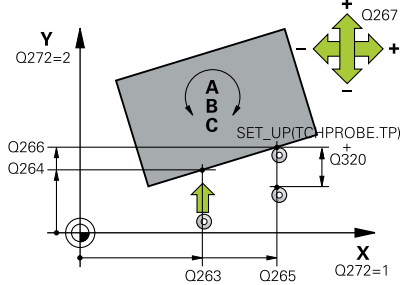
400 ile **499** arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 2. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 2. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 Ölçüm eks. (1...3: 1=ana eksen)?

Ölçüm yapılması gereken eksen:

- 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
- 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- 3: Tarama sistemi eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2, 3**

Q267 Gidiş yönü 1 (+1=+ / -1=-)?

Tarama sisteminin malzemeye hareket yönü:

- 1: Negatif hareket yönü
- +1: Pozitif hareket yönü

Giriş: **-1, +1**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

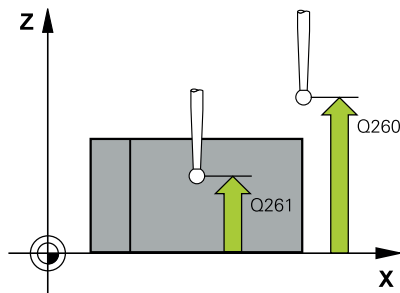
Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q312 Dengeleme hareketi için eksen?

Kumandanın, ölçülen eğik konumu hangi döner eksenle dengeleyeceğini belirleme:

0: Otomatik mod – Kumanda, hizalanacak döner eksenini etkin kinematik ile algılar. Otomatik modda, ilk masa döner eksenini (malzemedan hareketle) dengeleme eksenini kullanılır. Önerilen ayar!

4: Eğik konumu A döner eksenle dengeleme

5: Eğik konumu B döner eksenle dengeleme

6: Eğik konumu C döner eksenle dengeleme

Giriş: **0, 4, 5, 6**

Q337 Sıfırlandıktan sonra ayarlama?

Hizalama işleminden sonra kumandanın, hizalanan döner eksen açısını Preset tablosunda ya da sıfır noktası tablosunda 0 olarak ayarlayıp ayarlamayacağını belirleyin.

0: Hizalama işleminden sonra tabloda döner eksen açısını 0 olarak ayarlamayın

1: Hizalama işleminden sonra tabloda döner eksen açısını 0 olarak ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Q305 Tablodaki numara?

Referans noktası tablosunda kumandanın temel dönüşü gireceği numarayı girin.

Q305 = 0: Döner eksen, referans noktası tablosunun 0 numarasına sıfırlanır. **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır. Ek olarak o anda referans noktasının diğer tüm etkin değerleri (X, Y, Z, vs.) referans noktası tablosu 0 satırına alınır. Ayrıca 0 satırından referans noktası etkinleştirilir.

Q305 > 0: Kumandanın döner eksenini sıfırlayacağı referans noktası tablosu satırını girin. Referans noktası tablosunun **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır.

Q305 aşağıdaki parametrelere bağlıdır:

- **Q337 = 0:** Parametre **Q305** etkili değil
- **Q337 = 1:** Parametre **Q305** yukarıda açıklandığı gibi etki eder
- **Q312 = 0:** Parametre **Q305** yukarıda açıklandığı gibi etki eder
- **Q312 > 0:** **Q305** içindeki giriş dikkate alınmaz. Referans noktası tablosunun döngü çağırma etkin olan satırında **OFFSET** sütununa bir giriş yapılır

Giriş: **0...99999**

Yardım resmi

Parametre

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna sıfır noktası kaydırması olarak yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **0, 1**

Q380 Ana eksen referans açısı?

Kumandanın taranan doğruyu hizalayacağı açı. Döner eksen = otomatik mod veya C seçilmişse etkilidir (**Q312** = 0 veya 6).

Giriş: **0...360**

Örnek

11 TCH PROBE 403 DONME EKSENIND. KIR. ~	
Q263=+0	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+0	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q265=+20	;2. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q266=+30	;2. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q272=+1	;EKSEN OLCUMU ~
Q267=-1	;GIDIS YONU ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q312=+0	;DENGELEME EKSENİ ~
Q337=+0	;SIFIRLAMA ~
Q305=+1	;TABLODAKI NO. ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q380=+90	;REFERANS ACISI

4.13 Döngü 405 C EKSENİNDEKİ KIRM.

ISO programlaması

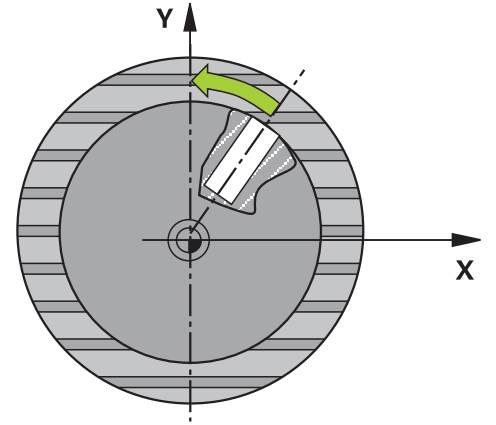
G405

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **405** ile şunları belirleyebilirsiniz,

- etkin koordinat sisteminin pozitif Y eksenini ve bir deliğin merkez hattı arasındaki açı ofsetini
- bir delik merkez noktasının nominal pozisyonu ile gerçek pozisyonu arasındaki açı ofsetini

Kumanda, belirlenen açı ofsetini C eksenini döndürerek dengeler. Malzeme, yuvarlak tezgahta herhangi bir şekilde gerilmelidir ancak deliğin Y koordinatı pozitif olmalıdır. Ölçüm stratejisi nedeniyle dengesizliğin yakl. %1'i kadar bir eşitsizlik oluşabileceği için deliğin açı ofsetini tarama sistemi eksenini Y (deliğin yatay konumu) ile ölçerseniz döngüyü birden fazla defa uygulamanız gerekebilir.



HEIDENHAIN, **405 C EKSENİNDEKİ KIRM.** döngüsü yerine daha verimli **1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI**

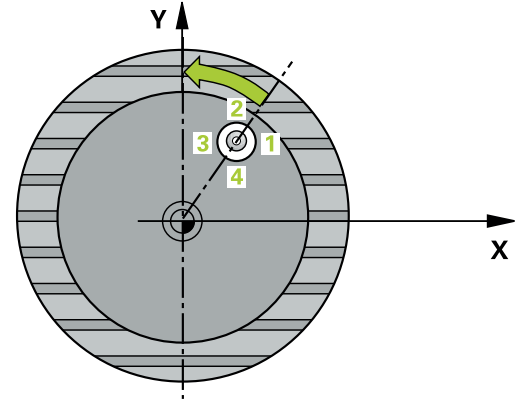
Diğer bilgiler: "Döngü 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI", Sayfa 80

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Kumanda, tarama yönünü programlanan başlangıç açısına bağlı bir şekilde otomatik olarak belirler.
- 3 Daha sonra tarama sistemi ya ölçüm yüksekliğine ya da Güvenli Yüksekliğe, sonraki tarama noktasına **2** gider ve burada ikinci tarama işlemini uygular.
- 4 Kumanda tarama sistemini tarama noktasına **3** ve daha sonra tarama noktasına **4** konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular ve tarama sistemini belirlenen delik ortasına konumlandırır.
- 5 Son olarak kumandanın tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve malzemeyi yuvarlak tezgahı çevirerek düzenler. Kumanda bu sırada yuvarlak tezgahı, delik merkez noktası dengeleme işleminden sonra (aynı zamanda dikey ve yatay tarama sistemi ekseninde) pozitif Y eksenini yönünde veya delik merkez noktasının nominal pozisyonunda olacak şekilde döndürür. Ölçülen açı ofseti ek olarak **Q150** parametresinde kullanıma sunulur.



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Cep ölçüleri ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlandırma işlemine izin vermiyorsa kumanda, tarama işlemine her zaman cep merkezinden başlar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Cep/delik dahilinde hiçbir malzeme olmamalıdır
- ▶ Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cep nominal çapını (delik) çok **küçük** olarak girin.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

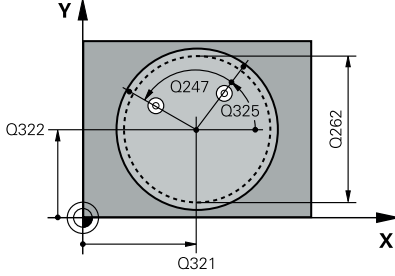
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için notlar

- Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız kumanda, daire merkez noktasını o kadar hatalı hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki deliğin merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki deliğin merkezi. **Q322 = 0** olarak programlarsanız kumanda, delik merkez noktasını pozitif Y eksenine hizalar, **Q322** eşit değildir 0 olarak programlarsanız kumanda, delik merkez noktasını nominal pozisyona (deliğin merkezinden elde edilen açı) hizalar. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 Nominal Çap?

Dairesel cebin (delik) yaklaşık çapı. Değeri tercihen daha küçük girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q325 Başlangıç açısı?

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q247 Açı adımı?

İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği dönme yönünü belirler (- = saat yönü). Yayıları ölçmek isterseniz bir açı adımını küçüktür 90° olarak programlayın. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-120...+120**

Q261 Tarama sis. eksenini ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

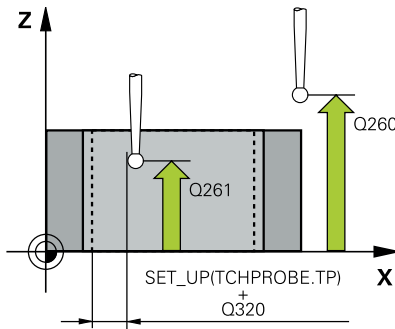
Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q337 Sıfırlandıktan sonra ayarlama?

0: C ekseninin göstergesini 0 yapın ve sıfır noktası tablosunun etkin satırının **C_Offset** değerini tanımlayın

>0: Ölçülen açı ofsetini sıfır noktası tablosuna yazın. Satır numarası = **Q337** değeri. Sıfır noktası tablosuna daha önceden bir C kayması girilmişse kumanda, ölçülen açı ofsetini doğru ön işaretle ekler

Giriş: **0...2999**

Örnek

11 TCH PROBE 405 C EKSENİNDEKİ KIRM. ~	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+10	;NOMINAL CAP ~
Q325=+0	;BASLANGIC ACISI ~
Q247=+90	;ACI ADIMI ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q337=+0	;SIFIRLAMA

4.14 Döngü 404 TEMEL DONME AYARI

ISO programlaması

G404

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **404** ile program akışı sırasında istediğiniz temel dönüşü otomatik olarak ayarlayabilir veya referans noktası tablosuna kaydedebilirsiniz. Etkin durumdaki bir temel dönüşü sıfırlamak istediğinizde de yine Döngü **404** kullanabilirsiniz.

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile **499** arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q307 Dönme açısı ön ayarı

Temel dönüşün ayarlanacağı açı değeri.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q305 Tabloda önceden ayarlanan no?:

Referans noktası tablosunda kumandanın belirlenen temel dönüşü kaydedeceği numarayı girin. **Q305=0** veya **Q305=-1** olarak girildiğinde kumanda, belirlenen temel dönüşü ayrıca **Manuel İşletim** işletim türündeki temel dönüş menüsüne (**Tarama Kırmızı**) kaydeder.

-1: Etkin referans noktasının üzerine yazdırın ve etkinleştirin

0: Etkin referans noktasını 0 referans noktası satırına kopyalayın, temel dönüşü 0 referans noktası satırına yazın ve 0 referans noktasıyla etkinleştirin

>1: Temel dönüşü verilen referans noktasına kaydedin. Referans noktası etkinleştirilmez

Giriş: **-1...99999**

Örnek

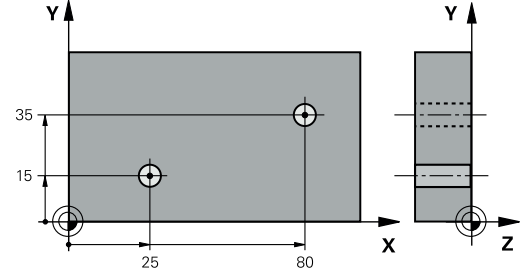
11 TCH PROBE 404 TEMEL DONME AYARI ~

Q307=+0 ;DONME ACISI ON AYARI ~

Q305=-1 ;TABLODAKI NO.

4.15 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin

- **Q268** = 1. Deliğin merkez noktası: X koordinatı
- **Q269** = 1. Deliğin merkez noktası: Y koordinatı
- **Q270** = 2. Deliğin merkez noktası: X koordinatı
- **Q271** = 2. Deliğin merkez noktası: Y koordinatı
- **Q261** = Üzerinde ölçümün yapıldığı tarama sistemi ekseninin koordinatları
- **Q307** = Referans doğrularının açısı
- **Q402** = Eğik konumu yuvarlak tezgah dönüşüyle dengeleme
- **Q337** = Hizalama işleminden sonra göstereyi sıfırlama



0	BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1	TOOL CALL 600 Z	
2	TCH PROBE 401 KIRMIZI 2 DELMESİ ~	
	Q268=+25 ;1. ORTA 1. EKSEN ~	
	Q269=+15 ;1. ORTA 2. EKSEN ~	
	Q270=+80 ;2. ORTA 1. EKSEN ~	
	Q271=+35 ;2. ORTA 2. EKSEN ~	
	Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~	
	Q260=+20 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~	
	Q307=+0 ;DONME ACISI ON AYARI ~	
	Q305=+0 ;TABLODAKI NO.	
	Q402=+1 ;KARSILIK ~	
	Q337=+1 ;SIFIRLAMA	
3	CALL PGM 35	; İşleme programını çağırma
4	END PGM TOUCHPROBE MM	

5

**Tarama sistemi
döngüleri: Referans
noktalarının
otomatik tespiti**


5.1 Genel bakış










Kumanda referans noktalarını otomatik belirleyebileceğiniz döngüleri kullanıma sunar.



Kumandanın makine üreticisi tarafından tarama sisteminin kullanımı için hazırlanmalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 1400 POZISYON TARAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ Tekli pozisyonu ölçme ■ Gerekirse referans noktasını ayarlama 	135
	Döngü 1401 DAIRE TARAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ İç veya dış daire noktalarını ölçme ■ Gerekirse daire merkezini referans noktası olarak ayarlama 	139
	Döngü 1402 BILYE TARAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ Bir bilyedeki noktaları ölçme ■ Gerekirse bilye merkezini referans noktası olarak ayarlama 	144
	Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE <ul style="list-style-type: none"> ■ Yivin veya çubuk genişliği merkezini belirleyin ■ Gerekirse merkez noktasını referans noktası olarak ayarlama 	149
	Döngü 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT <ul style="list-style-type: none"> ■ Arka kesit ölçümü ■ L şekilli ölçüm çubuğu ile tek tek ölçüm yapın ■ Gerekirse referans noktasını ayarlama 	153
	Döngü 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT <ul style="list-style-type: none"> ■ Arka kesit ölçümü ■ Yivin veya çubuğun genişliğini L şekilli ölçüm çubuğuyla ölçün ■ Gerekirse merkez noktasını referans noktası olarak ayarlama 	158
	Döngü 410 IC DIKDORTGEN RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ Dikdörtgen uzunluğunu ve genişliğini içten ölçme ■ Dikdörtgen merkez noktasını referans noktası olarak ayarlama 	166
	Döngü 411 DIS DIKDORTGEN RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ Dikdörtgen uzunluğunu ve genişliğini dıştan ölçme ■ Dikdörtgen merkez noktasını referans noktası olarak ayarlama 	171
	Döngü 412 IC DAIRE RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ Dairedeki istenen dört noktayı içten ölçme ■ Daire merkezini referans noktası olarak ayarlama 	177

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 413 DIS DAIRE RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ Dairedeki istenen dört noktayı dıştan ölçme ■ Daire merkezini referans noktası olarak ayarlama 	183
	Döngü 414 DIS KOSE RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ İki doğruyu dıştan ölçme ■ Doğruların kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlama 	189
	Döngü 415 IC KOSE RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ İki doğruyu içten ölçme ■ Doğruların kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlama 	195
	Döngü 416 DAIRE CAPI MER RFNK <ul style="list-style-type: none"> ■ Delikli dairede isteğe bağlı üç deliği ölçme ■ Delikli daire merkezini referans noktası olarak ayarlama 	201
	Döngü 417 TS EKSENI RFNK. <ul style="list-style-type: none"> ■ Alet ekseninde istenen konumu ölçme ■ İstenen konumu referans noktası olarak ayarlama 	207
	Döngü 418 DORT DELIK REF NOK <ul style="list-style-type: none"> ■ Her seferinde 2 deliği çaprazlama ölçme ■ Bağlantı doğrularının kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlama 	211
	Döngü 419 HER BIR EKSEN RFNK <ul style="list-style-type: none"> ■ Herhangi bir ekseninde istenen konumu ölçme ■ Herhangi bir ekseninde istenen konumu referans noktası olarak ayarlama 	216
	Döngü 408 YIV ORTA RFNK <ul style="list-style-type: none"> ■ Yiv genişliğini içten ölçme ■ Yiv merkezini referans noktası olarak ayarlama 	220
	Döngü 409 CUBUK ORTA RFNK <ul style="list-style-type: none"> ■ Çubuk genişliğini dıştan ölçme ■ Çubuk merkezini referans noktası olarak ayarlama 	225

5.2 Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama

Referans noktası ayarlama için tüm tarama sistemi döngülerinin 14xx ortak noktaları

Referans noktası ve alet eksenini

Kumanda, işleme düzlemindeki referans noktasını ölçüm programınızda tanımladığınız tarama sistemi eksenine bağlı olarak ayarlar.

Etkin tarama sistemi eksenini	Şurada referans noktası ayarlama:
Z	X ve Y
Y	Z ve X
X	Y ve Z

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

Kumanda, ilgili tarama döngüsünün ölçüm sonuçlarını global olarak etkili Q parametrelerine **Q9xx** kaydeder. Parametreleri NC programınızda tekrar kullanabilirsiniz. Her bir döngü tanımında belirtilen sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

Programlama ve kullanım bilgileri:



- Tarama pozisyonları, I-CS dahilinde programlanan nominal pozisyonları referans alır.
- Nominal pozisyonları çiziminizden alın.
- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamanız gerekir.
- Tarama döngüleri 14xx, **SIMPLE** ve **L TYPE** tarama çubuğu biçimlerini destekler.
- L TYPE ile en iyi doğruluk sonuçlarını elde etmek için tarama ve kalibrasyonun aynı hızda yapılması önerilir. Tarama sırasında etkili olması durumunda besleme geçersiz kılma konumunu dikkate alın.

5.3 Döngü 1400 POZISYON TARAMA

ISO programlaması

G1400

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1400** seçilebilir bir eksende herhangi bir pozisyonu ölçer. Sonucu referans noktası tablosunun etkin satırına devralabilirsiniz.

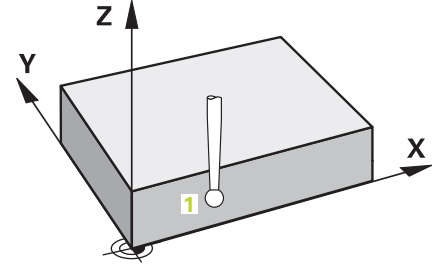
1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular.
- 3 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 4 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.

Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama", Sayfa 134



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde birinci ölçülen pozisyon
Q980 ila Q982	Birinci tarama noktasının ölçülen sapmaları
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: İlk tarama noktasından başlayarak maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

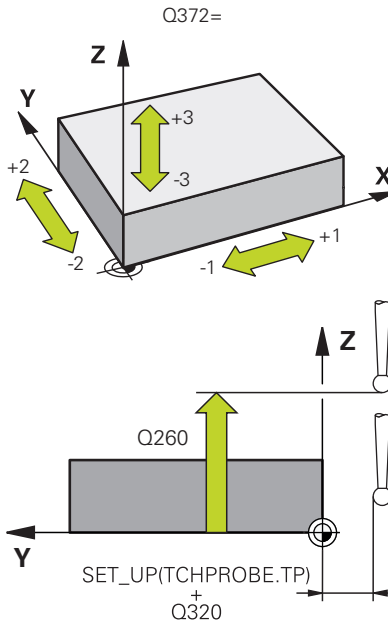
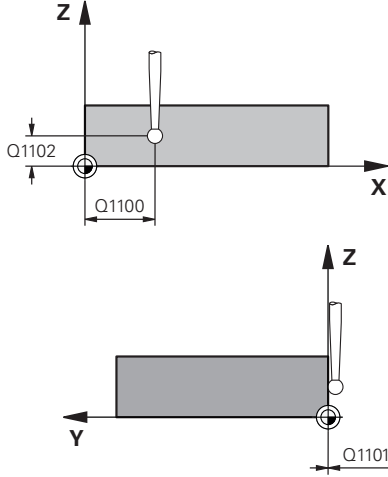
444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif olarak **?, -, +** veya **@**

- **?**: Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- **-, +**: Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- **@**: Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q372 Tarama yönü (-3...+3)?

Taramanın yapılacağı yöndeki eksen. Kumandanın pozitif veya negatif yönde hareket edip etmediğini tanımlamak için işareti kullanırsınız.

Giriş: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0, 1, 2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, iskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Etkin referans noktası, 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmasına göre alınır, düzeltildi.

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 1400 POZISYON TARAMA ~	
Q1100=+25	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+25	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5	;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~
Q372=+0	;TARAMA YONU ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+1	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1120=+0	;DEVREALMA POZISYONU

5.4 Döngü 1401 DAIRE TARAMA

ISO programlaması

G1401

Uygulama

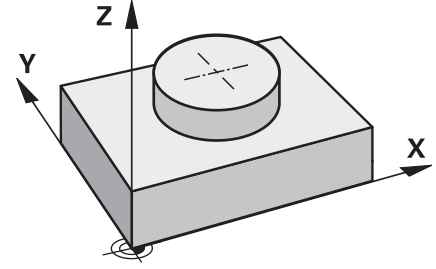
Tarama sistemi döngüsü **1401** bir dairesel cebin veya dairesel pimin merkez noktasını belirler. Sonucu referans noktası tablosunun etkin satırına devralabilirsiniz.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü akışı

- 1 Kumanda, konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının ön konumuna yerleştirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular.
- 3 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 4 Kumanda, tarama sistemini bir sonraki tarama noktasına konumlandırır.
- 5 Kumanda tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** sürer ve sonraki tarama noktasını belirler.
- 6 **Q423 TARAMA SAYISI** tanımına bağlı olarak 3 ile 5 arasındaki adımlar tekrarlanır.
- 7 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe **Q260** geri konumlandırır.
- 8 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.
Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama", Sayfa 134



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ölçülen daire merkez noktası
Q966	Ölçülen çap
Q980 ila Q982	Daire merkez noktasının ölçülen sapması
Q996	Çapın ölçülen sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Birinci daire merkez noktasından başlayarak maksimum sapma
Q973	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Çap 1'den başlayan maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

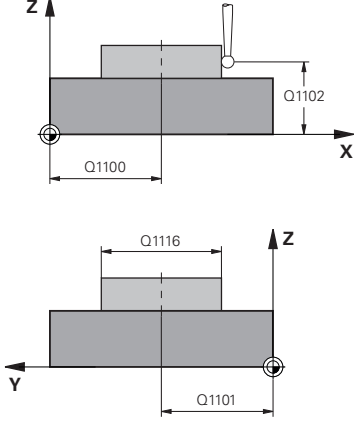
444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif giriş ?, +, - veya @:

- "?...": Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- "...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- "...@...": Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1116 1. pozisyon çapı?

Birinci deliğin veya birinci pim çapı

Giriş: **0...9999.9999** Alternatif opsiyonel giriş:

- "...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61

Q1115 Geometri tipi (0/1)?

Tarama nesnesinin türü:

0: Delik

1: Pim

Giriş: **0, 1**

Q423 Temas sayısı?

Çap üzerindeki tarama noktaları sayısı

Giriş: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 Başlangıç açısı?

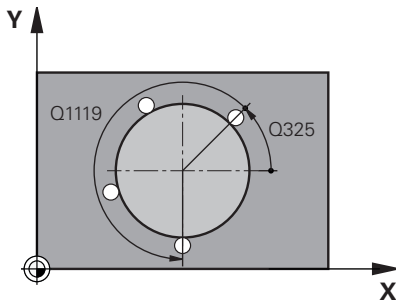
İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

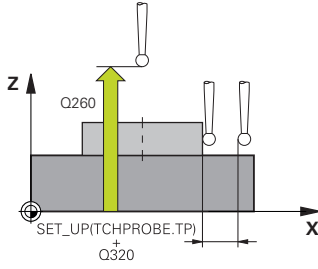
Q1119 Daire açıklık açısı?

Taramaların dağıldığı açı bölgesi.

Giriş: **-359.999...+360.000**



Yardım resmi



Parametre

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0, 1: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, iskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Etkin referans noktası, 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmasına göre alınır, düzeltildi.

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 1401 DAIRE TARAMA ~	
Q1100=+25	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+25	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5	;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
QS1116=+10	;CAP 1 ~
Q1115=+0	;GEOMETRI TIPI ~
Q423=+3	;TARAMA SAYISI ~
Q325=+0	;BASLANGIC ACISI ~
Q1119=+360	;ACIKLIK ACISI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+1	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1120=+0	;DEVREALMA POZISYONU

5.5 Döngü 1402 BILYE TARAMA

ISO programlaması

G1402

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1402** bir bilyenin merkez noktasını belirler. Sonucu referans noktası tablosunun etkin satırına devralabilirsiniz.

Döngü akışı

- 1 Kumanda, konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının ön konumuna yerleştirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular.

- 3 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125**'i programlarsanız kumanda, **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.

- 4 Kumanda, tarama sistemini bir sonraki tarama noktasına konumlandırır.

- 5 Kumanda tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** sürer ve sonraki tarama noktasını belirler.

- 6 **Q423** tarama sayısı tanımına bağlı olarak 3 ile 5 arasındaki adımlar tekrarlanır.

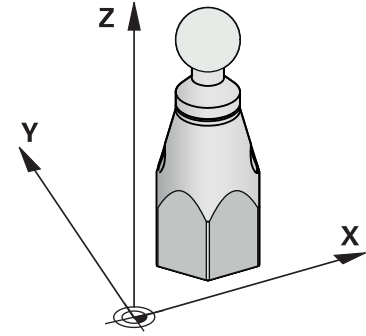
- 7 Kumanda tarama sistemini alet ekseninde, bilyenin üst kısmındaki güvenlik mesafesinin etrafında konumlandırıyor.

- 8 Tarama sistemi bilyenin ortasına gidiyor ve başka bir tarama noktası gerçekleştiriyor.

- 9 Tarama sistemi Güvenli Yüksekliğe **Q260** geri gidiyor.

- 10 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.

Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama", Sayfa 134



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ölçülen daire merkez noktası
Q966	Ölçülen çap
Q980 ila Q982	Daire merkez noktasının ölçülen sapması
Q996	Çapın ölçülen sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none">■ -1 = tanımlı değil■ 0 = İyi■ 1 = Ek çalışma■ 2 = Iskarta■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler. Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

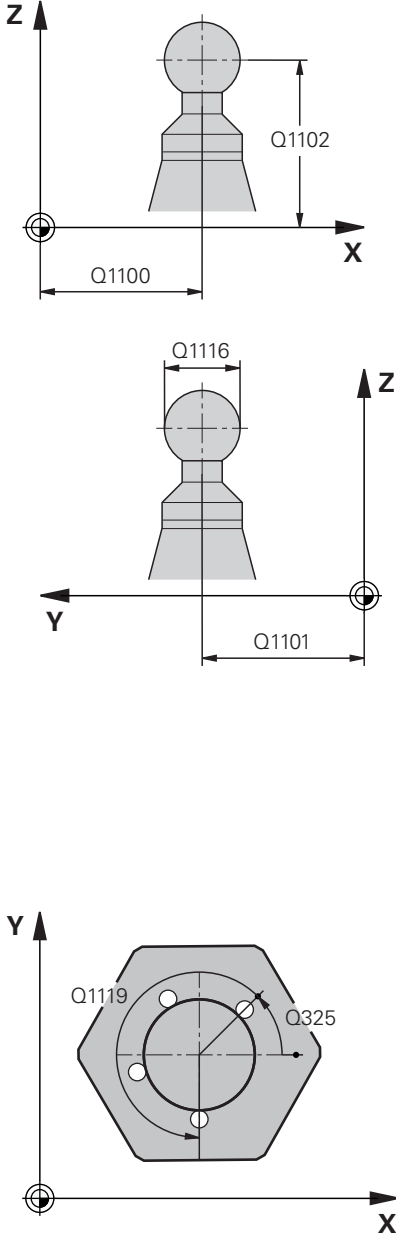
444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

► Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Daha önce **1493 EKSTRUZYON TARAMA** döngüsünü tanımladıysanız, **1402 BILYE TARAMA** döngüsünü uygularken kumanda bunu dikkate almaz.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif giriş **?**, **+**, **-** veya **@**:

- **"?..."**: Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- **"...-...+..."**: Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- **"...@..."**: Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz.

Q1100

Q1116 1. pozisyon çapı?

Bilyenin çapı

Giriş: **0...99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

- **"...-...+..."**: Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61

Q423 Temas sayısı?

Çap üzerindeki tarama noktaları sayısı

Giriş: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 Başlangıç açısı?

İşleme düzlemi ana eksenine ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q1119 Daire açıklık açısı?

Taramaların dağıldığı açı bölgesi.

Giriş: **-359.999...+360.000**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0, 1: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, iskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: Aktif referans noktasının bilyenin merkezine göre düzeltilmesi. Kumanda, etkin referans noktasını ayar noktasının sapması ve merkez noktasının gerçek konumu ile düzeltir.

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 1402 BILYE TARAMA ~
Q1100=+25 ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+25 ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5 ;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
QS1116=+10 ;CAP 1 ~
Q423=+3 ;TARAMA SAYISI ~
Q325=+0 ;BASLANGIC ACISI ~
Q1119=+360 ;ACIKLIK ACISI ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+1 ;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0 ;HATA REAKSIYONU ~
Q1120=+0 ;DEVREALMA POZISYONU

5.6 Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE

ISO programlaması

G1404

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1404**, bir yivin veya bir çubuğun merkezini ve genişliğini belirler. Kumanda, karşılıklı bulunan iki tarama noktasıyla tarama yapar. Tarama nesnesi döndürülse bile kumanda, tarama nesnesinin döndürme konumuna dik olarak tarama yapar. Sonucu referans noktası tablosunun etkin satırına devralabilirsiniz.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular.
- 3 **Q1115** parametresinde seçilen geometri tipine bağlı olarak kumanda aşağıdaki gibi devam eder:

Yiv **Q1115=0**:

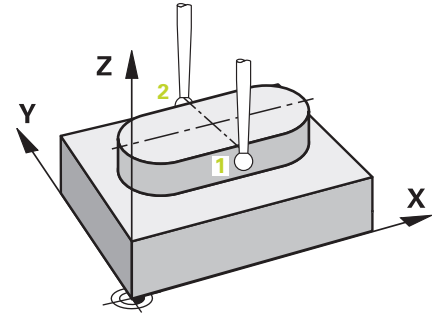
- **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125'i 0, 1 veya 2** değerleriyle programlarsanız kumanda tarama sistemini **FMAX_PROBE** ile **Q260 GUVENLI YUKSEKLIK** üzerinden geri getirir.

Çubuk **Q1115=1**:

- **Q1125** ögesinden bağımsız olarak, kumanda tarama sistemini **FMAX_PROBE** ile her tarama noktasından sonra **Q260 GUVENLI YUKSEKLIK** konumuna geri getirir.

- 4 Tarama sistemi bir sonraki tarama noktasına **2** geçer ve tarama beslemesiyle **F** ikinci tarama işlemini gerçekleştirir.
- 5 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.

Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama", Sayfa 134



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana, yan ve alet ekseninde yivin veya çubuğun ölçülen merkez noktası
Q968	Ölçülen yiv veya çubuk genişliği
Q980 ila Q982	Yiv veya çubuğun merkez noktalarının ölçülen sapması
Q998	Yiv veya çubuk genişliğinin ölçülen sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Yivin veya çubuğun merkez noktasından başlayarak maksimum sapma
Q975	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Yiv veya çubuk genişliğine göre maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

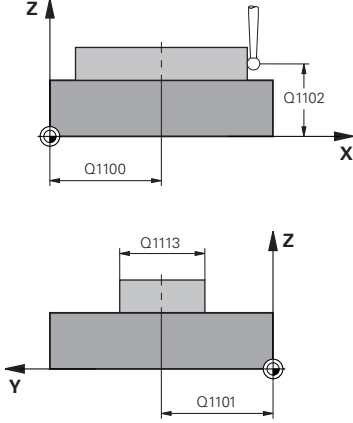
444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif giriş ?, +, - veya @:

- "?...": Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- "...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- "...@...": Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1113 Width of slot/ridge?

Yiv veya çubuk genişliği, işleme düzleminin yan eksenine paralel. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...9999.9999** alternatif olarak - veya +:

- "...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61

Q1115 Geometri tipi (0/1)?

Tarama nesnesinin türü:

0:Yiv

1:Çubuk

Giriş: **0, 1**

Q1114 Dönüş durumu?

Yiv veya çubuğun döndürüldüğü açı. Dönüş merkezi, **Q1100** ve **Q1101** ögesinde bulunur. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...359.999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen 1 koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

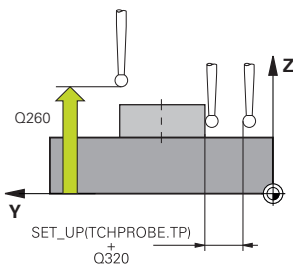
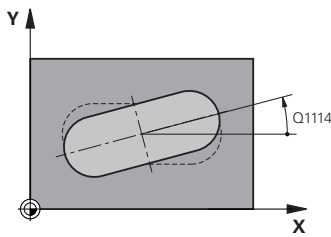
Bir yivin tarama konumları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0, 1: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Parametre yalnızca **Q1115=+1** (yiv) için geçerlidir.



Yardım resmi

Parametre

Giriş: -1, 0, +1, +2

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.**1:** Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.**2:** Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, ıskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: 0, 1, 2

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok**1:** Aktif referans noktasının yivin veya çubuğun merkezine göre düzeltilmesi. Kumanda, etkin referans noktasını ayar noktasının sapması ve merkez noktasının gerçek konumu ile düzeltir.

Giriş: 0, 1

Örnek

11 TCH PROBE 1404 PROBE SLOT/RIDGE ~	
Q1100=+25	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+25	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5	;WZ EKSENİ 1. NOKTA ~
Q1113=+20	;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
Q1115=+0	;GEOMETRI TIPI ~
Q1114=+0	;DONUS DURUMU ~
Q320=+2	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+1	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1120=+0	;DEVREALMA POZISYONU

5.7 Döngü 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT

ISO programlaması

G1430

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1430**, L şekilli bir tarama çubuğuyla bir konumun taranmasını sağlar. Tarama çubuğunun şekli sayesinde kumanda arka kesitleri inceleyebilir. Tarama işleminin sonucunun referans noktası tablosunun etkin satırına geçirebilirsiniz.

Ana ve yardımcı eksenlerde, tarama sistemi kalibrasyon açısına göre hizalanır. Alet ekseninde tarama sistemi programlanan mil açısına ve kalibrasyon açısına göre hizalanır.

1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

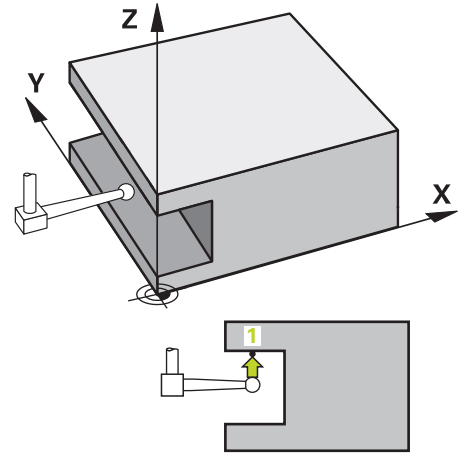
Tarama yönüne bağlı olarak işleme düzlemindeki ön konum:

- **Q372=+/-1:** Ana eksenlerdeki ön konum yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar **Q1100** nominal konumundan uzaktadır. Radyal yaklaşım uzunluğu, tarama yönünün tersine doğru hareket eder.
- **Q372=+/-2:** Yan eksenlerde ön konum yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar **Q1101** nominal konumundan uzaktadır. Radyal yaklaşım uzunluğu, tarama yönünün tersine doğru hareket eder.
- **Q372=+/-3:** Ana ve yan eksenlerin ön konumu, tarama çubuğunun hizalandığı yöne bağlıdır. Ön konum yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar nominal konumdan uzaktadır. Radyal yaklaşım uzunluğu **Q336** mil açısının ters yönünde hareket eder.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular. Tarama beslemesi, kalibrasyon beslemesiyle aynı olmalıdır.
- 3 Kumanda tarama sistemini **FMAX_PROBE** ile yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar uzaklığa işleme düzleminde geri çeker.
- 4 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q1125'i 0, 1 veya 2** ile programlayın, kumanda **FMAX_PROBE** ile tarama sistemini tekrar **Q260.güvenli** yüksekliğine getirir.
- 5 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.

Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama", Sayfa 134



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ölçülen pozisyon
Q980 ila Q982	Ana eksen, yan eksen ve alet ekseninde ölçülen sapma
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: İlk tarama noktasının nominal konumuna göre maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

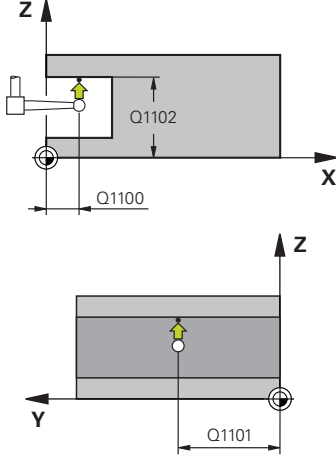
► Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Bu döngü L şekilli tarama çubukları için tasarlanmıştır. HEIDENHAIN, basit tarama çubukları için döngü **1400 POZISYON TARAMA** ögesini önerir.

Diğer bilgiler: "Döngü 1400 POZISYON TARAMA", Sayfa 135

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif olarak **?, -, +** veya **@**

- **?**: Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- **-, +**: Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- **@**: Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksen 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki birinci tarama noktasının mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif opsiyonel giriş, bkz. **Q1100**

Q372 Tarama yönü (-3...+3)?

Taramanın yapılacağı yöndeki eksen. Kumandanın pozitif veya negatif yönde hareket edip etmediğini tanımlamak için işareti kullanırsınız.

Giriş: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q336 Mil yönlendirme açısı?

Kumandanın aleti tarama işleminden önce konumlandığı açı. Bu açı yalnızca alet ekseninde tarama yapılırken geçerlidir (**Q372 = +/- 3**). Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Q1118 Distance of radial approach?

Tarama sisteminin kendisini işleme düzleminde önceden konumlandığı ve tarama sonrasında geri çekildiği nominal konuma olan mesafe.

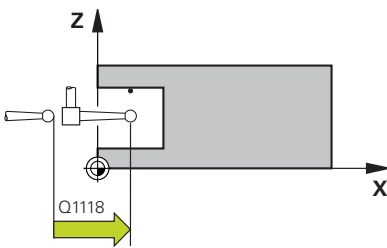
Q372= +/-1 ise: Mesafe tarama yönünün karşısındadır.

Q372= +/- 2 ise: Mesafe tarama yönünün karşısındadır.

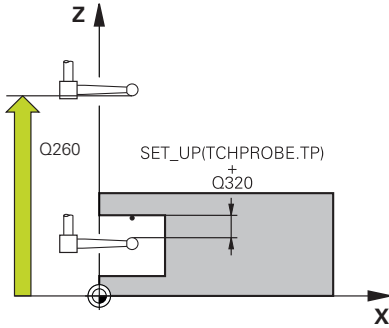
Q372= +/-3 ise: Mesafe **Q336** mil açısının karşısındadır.

Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...9999.9999**



Yardım resmi



Parametre

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Tarama pozisyonları arasındaki konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0, 1, 2: Her tarama noktasından önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor. Kumanda, ıskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: 1. Tarama noktasına göre düzeltme. Etkin referans noktası, 1. tarama noktasının nominal ve gerçek pozisyonundaki sapmasına göre alınır, düzeltildi.

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT ~	
Q1100=+10	;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+25	;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-15	;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
Q372=+1	;TARAMA YONU ~
Q336=+0	;MIL ACISI ~
Q1118=+20	;RADIAL APPROACH PATH ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q1125=+1	;GUVENLI YUKSKL. MODU ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU ~
Q1120=+0	;DEVREALMA POZISYONU

5.8 Döngü 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT

ISO programlaması

G1434

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1434**, L şekilli bir tarama çubuğu yardımıyla bir yivin veya çubuğun merkezini ve genişliğini belirler. Tarama çubuğunun şekli sayesinde kumanda arka kesitleri inceleyebilir. Kumanda, karşılıklı bulunan iki tarama noktasıyla tarama yapar. Sonucu referans noktası tablosunun etkin satırına devralabilirsiniz.

Kumanda, tarama sistemini tarama sistemi tablosundan kalibrasyon açısına yöneltir.

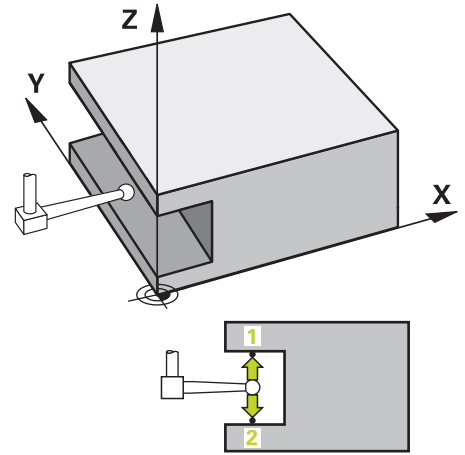
1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü bu döngüden önce programlarsanız kumanda, tarama noktalarını seçilen yönde ve tanımlanan uzunlukta düz bir çizgi boyunca tekrarlar.

Diğer bilgiler: "Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA", Sayfa 309

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
İşleme düzlemindeki ön konum nesne seviyesine bağlıdır:
 - **Q1139=+1**: Ana eksendeki ön konum yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar **Q1100** nominal pozisyonundan uzaktadır. **Q1118** radyal yaklaşma uzunluğunun yönü aldığı işarete bağlıdır. Yan eksenin ön konumu nominal konuma karşılık gelir.
 - **Q1139=+2**: Yan eksendeki ön konum yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar **Q1101** nominal pozisyonundan uzaktadır. **Q1118** radyal yaklaşma uzunluğunun yönü aldığı işarete bağlıdır. Ana eksenin ön konumu hedef konuma karşılık gelir.
- 2 Daha sonra kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine **Q1102** konumlandırır ve ilk tarama işlemini **1** tarama beslemesi **F** ile tarama tablosundan uygular. Tarama beslemesi, kalibrasyon beslemesiyle aynı olmalıdır.
- 3 Kumanda tarama sistemini **FMAX_PROBE** ile yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar uzaklığa işleme düzleminde geri çeker.
- 4 Kumanda, tarama sistemini bir sonraki tarama noktasına **2** konumlandırır ve ikinci tarama işlemini **F** tarama beslemesiyle gerçekleştirir.
- 5 Kumanda tarama sistemini **FMAX_PROBE** ile yaklaşık **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** kadar uzaklığa işleme düzleminde geri çeker.
- 6 **GUVENLI YUKSKL. MODU Q11250** veya **1** değeriyle programlayın, kumanda tarama sistemini **FMAX_PROBE** ile **Q260** güvenli yüksekliğine geri getirir.
- 7 Kumanda, belirlenen konumu takip eden Q parametrelerine kaydeder. **Q1120 DEVRALMA POZISYONU, 1** değeri ile tanımlanırsa kumanda belirlenen konumu referans noktası tablosunun güncel satırına yazar.

Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerinin 14xx tabanlarını referans noktasına ayarlama", Sayfa 134



Q parametre numarası	Anlamı
Q950 ila Q952	Ana, yan ve alet eksenlerinde yivin veya çubuğun ölçülen merkez noktası
Q968	Ölçülen yiv veya çubuk genişliği
Q980 ila Q982	Yiv ya da çubuk merkezinin ölçülen sapması
Q998	Yiv veya çubuk genişliğinin ölçülen sapması
Q183	Malzeme durumu <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = tanımlı değil ■ 0 = İyi ■ 1 = Ek çalışma ■ 2 = Iskarta ■ 3 = Tarama kalemi dışarı çekilmiş değil. <p>Kumanda, 441 HIZLI TARAMA döngüsü ile birlikte yalnızca 3 malzeme durumunu görüntüler.</p> <p>Diğer bilgiler: "Döngü 441 HIZLI TARAMA", Sayfa 306</p>
Q970	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Yiv veya çubuk merkez noktasına göre maksimum sapma
Q975	1493 EKSTRUZYON TARAMA döngüsünü programladıysanız: Yiv veya çubuk genişliğine göre maksimum sapma

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

444 ve **14xx** tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürmeleri etkin olmamalıdır: Döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU**, döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** ve **TRANS MIRROR**. Çarpışma riski vardır.

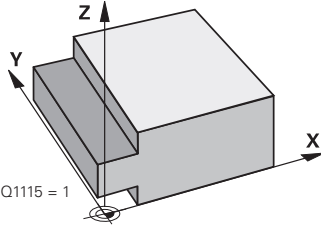
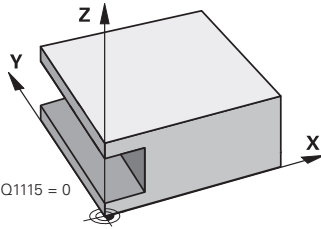
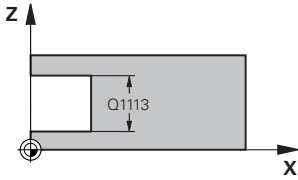
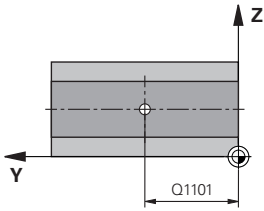
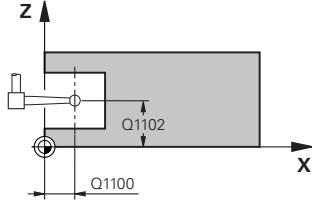
- ▶ Döngü çağırmasından önce koordinat dönüştürmesini sıfırlayın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Radyal **Q1118=-0** yaklaşma uzunluğunda programlarsanız işaretin bir etkisi olmaz. Davranış +0 ile aynıdır.
- Bu döngü L şekilli tarama çubuğu içindir. HEIDENHAIN basit tarama çubukları için **1404 PROBE SLOT/RIDGE** döngüsünü önerir.

Diğer bilgiler: "Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Sayfa 149

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1100 Ana eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin ana eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** alternatif giriş **?**, **+**, **-** veya **@**:

- **"?..."**: Yarı otomatik mod, bkz. Sayfa 56
- **"...-...+..."**: Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61
- **"...@..."**: Bir gerçek pozisyonun aktarılması, bkz. Sayfa 64

Q1101 Yan eksen 1. nominal pozisyon?

İşleme düzleminin yan eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1102 Alet eksenini 1. nominal pozisyon?

Alet eksenindeki merkez noktanın mutlak nominal pozisyonu

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** isteğe bağlı giriş, bkz. **Q1100**

Q1113 Width of slot/ridge?

Yiv veya çubuk genişliği, işleme düzleminin yan eksenine paralel. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...9999.9999** alternatif olarak **-** veya **+**:

"...-...+...": Toleransın değerlendirilmesi, bkz. Sayfa 61

Q1115 Geometri tipi (0/1)?

Tarama nesnesinin türü:

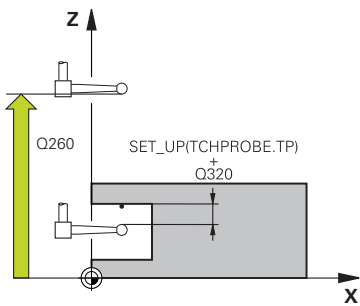
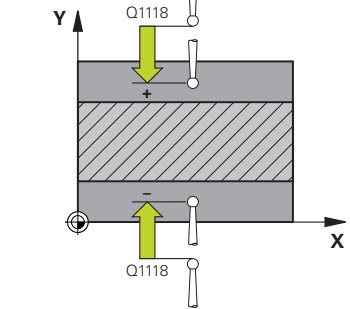
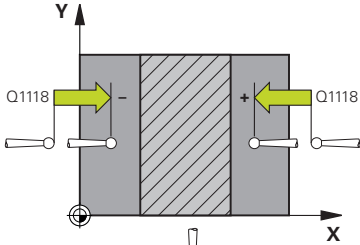
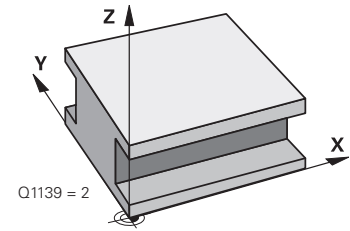
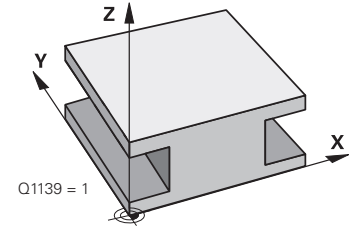
0:Yiv

1:Çubuk

Giriş: **0, 1**

Yardım resmi

Parametre

**Q1139 Object plane (1-2)?**

Kumandanın tarama yönünü yorumladığı seviye.

1: YZ düzlemi

2: ZX düzlemi

Giriş: **1, 2**

Q1118 Distance of radial approach?

Tarama sisteminin kendisini işleme düzleminde önceden konumlandırıldığı ve tarama sonrasında geri çekildiği nominal konuma olan mesafe.

Q1118 yönü, tarama yönüne karşılık gelir ve işaretin tersidir. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-99999.9999...+9999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. **Q320** tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder.

Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q1125 Güvenli yüksekliğe sürülsün mü?

Döngüden önce ve sonra konumlandırma davranışı:

-1: Güvenli yüksekliğe hareket ettirmeyin.

0, 1: Döngüden önce ve sonra güvenli yüksekliğe hareket ettirin. Ön konumlandırma **FMAX_PROBE** ile yapılır.

Giriş: **-1, 0, +1**

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Tolerans aşıldığında tepki:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesmeyin. Kumanda sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

1: Tolerans aşıldığında program akışını kesin. Kumanda, sonuçların bulunduğu bir pencere açar.

2: Kumanda ek çalışmada sonuçlara sahip bir pencere açmıyor.

Kumanda, ıskarta alanındaki gerçek konumlar için sonuçları içeren bir pencere açar ve programın çalışmasını keser.

Giriş: **0, 1, 2**

Q1120 Devralma işlemi için pozisyon?

Kumandanın aktif referans noktasını düzeltip düzeltmediğini belirleme:

0: Düzeltme yok

1: Aktif referans noktasının yivin veya çubuğun merkezine göre düzeltilmesi. Kumanda, etkin referans noktasını ayar noktasının sapması ve merkez noktasının gerçek konumu ile düzeltir.

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT ~
Q1100=+25 ;ANA EKSEN 1. NOKTA ~
Q1101=+25 ;YAN EKSEN 1. NOKTA ~
Q1102=-5 ;WZ EKSENI 1. NOKTA ~
Q1113=+20 ;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
Q1115=+0 ;GEOMETRI TIPI ~
Q1139=+1 ;NESNE DÜZLEMİ ~
Q1118=-15 ;RADIAL APPROACH PATH ~
Q320=+2 ;GÜVENLİK MES. ~
Q260=+50 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK ~
Q1125=+1 ;GÜVENLİ YÜKSKL. MODU ~
Q309=+0 ;HATA REAKSİYONU ~
Q1120=+0 ;DEVİRALMA POZİSYONU

5.9 408 ila 419 arası tarama sistemi döngülerinin tabanlarını referans noktasına ayarlama

Uygulama



İsteğe bağlı **CfgPresetSettings** (No. 204600) makine parametresinin ayarına göre taramada, dönüş ekseninin döndürme açılarıyla **3D KIRMIZI** uyumlu olup olmadıkları kontrol edilir. Bu durum söz konusu değilse kumanda bir hata mesajı verir.

Kumanda referans noktalarını otomatik olarak belirleyebileceğiniz ve aşağıdaki gibi işleyebileceğiniz döngüleri kullanıma sunuyor:

- Belirlenen değerleri doğrudan gösterge değeri olarak ayarlama
- Belirlenen değerleri referans noktası tablosuna yaz
- Belirlenen değerleri sıfır noktası tablosuna yaz

Referans noktası ve tarama sistemi eksen

Kumanda, işleme düzlemindeki referans noktasını ölçüm programınızda tanımladığınız tarama sistemi eksenine bağlı olarak ayarlar.

Aktif tarama sistemi eksen	Şurada referans noktası ayarlama:
Z	X ve Y
Y	Z ve X
X	Y ve Z

Hesaplanan referans noktasını kaydedin

Kumandanın hesaplanan referans noktasını nasıl kaydedeceğini tüm referans noktası ayarlama döngülerinde **Q303** ve **Q305** giriş parametreleri üzerinden belirleyebilirsiniz:

- **Q305 = 0, Q303 = 1:**
Etkin referans noktası 0 satırına kopyalanır, değiştirilir ve 0 satırını etkinleştirir, bu sırada basit transformasyonlar silinir
- **Q305 eşit değil 0, Q303 = 0:**
Sonuç sıfır noktası tablosunda **Q305** satırına yazılır, **sıfır noktasını NC programında döngü TRANS DATUM üzerinden etkinleştirin**
Ayrıntılı bilgi: Açık Metin Programlaması Kullanıcı El Kitabı
- **Q305 eşit değildir 0, Q303 = 1:**
Sonuç referans noktası tablosunun **Q305** satırına yazılır, **referans noktasını NC programındaki döngü 247 üzerinden etkinleştirmeniz gerekir**
- **Q305 eşit değil 0, Q303 = -1**



Bu kombinasyon sadece şu durumlarda oluşabilir:

- NC programlarını bir TNC 4xx üzerinde oluşturulmuş olan **410** ile **418** arasındaki döngüler ile içe aktarın
- NC programlarını daha eski bir iTNC 530 yazılımı ile oluşturulmuş olan **410** ile **418** arasındaki döngüler ile içe aktarın
- döngü tanımında ölçüm değeri aktarımını **Q303** parametresi üzerinden istemeden tanımladıysanız

Bu gibi durumlarda, REF tabanlı sıfır noktası tablolarıyla bağlantılı olarak tüm kullanım değiştiği ve **Q303** parametresi üzerinden tanımlı bir ölçü değeri aktarımını belirlemeniz gerektiği için kumanda bir hata mesajı verir.

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

Kumanda, ilgili tarama döngüsünün ölçüm sonuçlarını **Q150** ile **Q160** arasındaki global olarak etkili Q parametrelerine kaydeder. Bu parametreleri NC programınızda tekrar kullanabilirsiniz. Her bir döngü tanımında belirtilen sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

5.10 Döngü 410 IC DIKDORTGEN RFNK.

ISO programlaması

G410

Uygulama

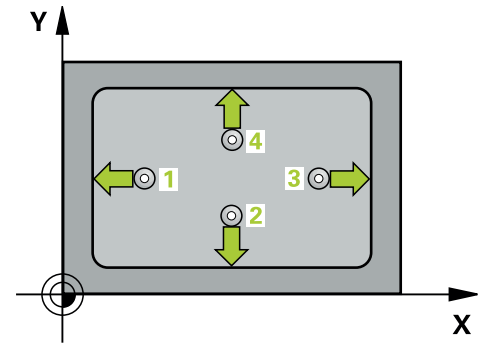
Tarama sistemi döngüsü **410**, bir dikdörtgen cebinin merkez noktasını belirler ve bu merkez noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Sonra tarama sistemi ya eksene paralel olarak ölçüm yüksekliğine veya doğrusal olarak güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 6 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 7 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 8 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluk gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluk gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

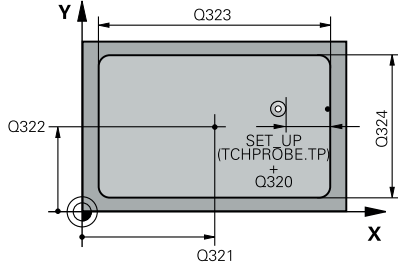
Cep ölçüleri ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlandırma işlemine izin vermiyorsa kumanda, tarama işlemine her zaman cep merkezinden başlar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cebin 1. ve 2. yan uzunluğunu çok **küçük** olarak girin.
- ▶ Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki cebin merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki cebin ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q323 1. Yan Uzunluk?

İşleme düzlemi ana eksenine paralel cep uzunluğu. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q324 2. Yan Uzunluk?

İşleme düzlemi yan eksenine paralel cep uzunluğu. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

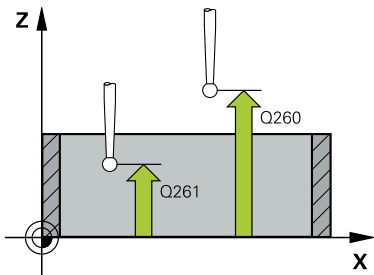
Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**



Yardım resmi	Parametre
	<p>Q305 Tablodaki numara?</p> <p>Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. Q303'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.</p> <p>Eğer Q303=1 ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.</p> <p>Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.</p> <p>Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165</p> <p>Giriş: 0...99999</p>
	<p>Q331 Yeni referans noktası ana eksen?</p> <p>Kumandanın, belirlenen cep merkezini ayarlayacağı ana eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 Yeni referans noktası yan eksen?</p> <p>Kumandanın belirlenen cep merkezini ayarlayacağı yan eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?</p> <p>Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:</p> <p>-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164</p> <p>0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir</p> <p>1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.</p> <p>Giriş: -1, 0, +1</p>
	<p>Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)</p> <p>Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:</p> <p>0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın</p> <p>1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın</p> <p>Giriş: 0, 1</p>

Yardım resmi

Parametre

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksen?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Örnek

11 CYCL DEF 410 IC DIKDORTGEN RFNK. ~	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q323=+60	;1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q324=+20	;2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q305=+10	;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

5.11 Döngü 411 DIS DIKDORTGEN RFNK.

ISO programlaması

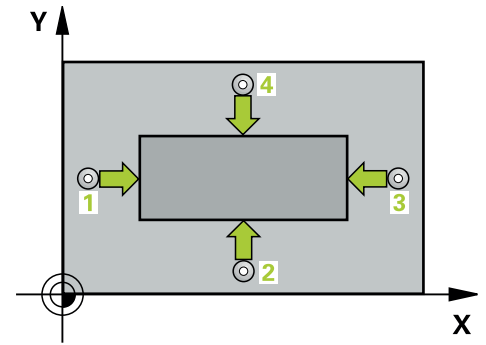
G411

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **411**, bir dikdörtgen tıpanın merkez noktasını belirler ve bu merkez noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Sonra tarama sistemi ya eksene paralel olarak ölçüm yüksekliğine veya doğrusal olarak güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 6 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 7 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 8 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluk gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluk gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

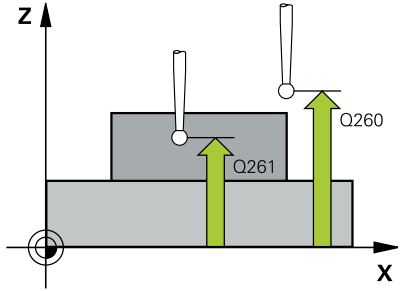
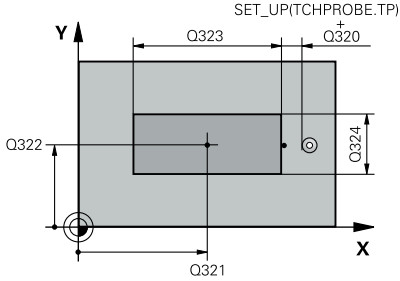
Tarama sistemi ile malzeme arasında çarpışmayı önlemek için tıpanın 1. ve 2. yan uzunluğunu çok **büyük** olarak girin.

- ▶ Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağırmasını programlamış olmanız gerekir

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki pimın ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki pimın ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q323 1. Yan Uzunluk?

Pim uzunluğu, işleme düzlemi ana eksenine paraleldir Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q324 2. Yan Uzunluk?

İşleme düzlemi yan eksenine paralel pimın uzunluğu. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303=1** ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen pim ortasını ayarlayacağı ana eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın belirlenen pim ortasını ayarlayacağı yan eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)</p> <p>Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:</p> <p>0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın</p> <p>1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın</p> <p>Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?</p> <p>Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?</p> <p>Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?</p> <p>Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 Yeni referans noktası TS ekseni?</p> <p>Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>

Örnek

11 TCH PROBE 411 DIS DIKDORTGEN RFNK. ~
Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN ~
Q323=+60 ;1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q324=+20 ;2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0 ;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q305=+0 ;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1 ;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1 ;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85 ;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50 ;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0 ;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

5.12 Döngü 412 IC DAIRE RFNK.

ISO programlaması

G412

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **412**, bir daire cebinin (delik) orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **412 IC DAIRE RFNK.** döngüsü yerine daha verimli **1401 DAIRE TARAMA** döngüsünü önerir.

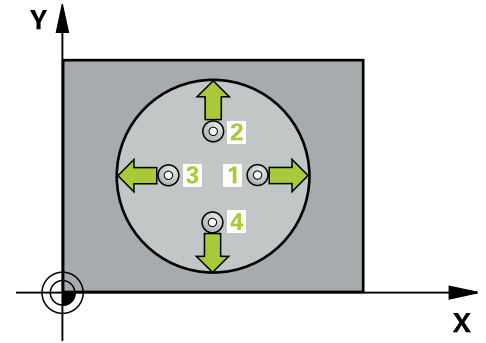
İlgili konular

■ Döngü 1401 DAIRE TARAMA

Diğer bilgiler: "Döngü 1401 DAIRE TARAMA", Sayfa 139

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Kumanda, tarama yönünü programlanan başlangıç açısına bağlı bir şekilde otomatik olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe gider, sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 6 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 7 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 8 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Cep ölçüleri ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlandırma işlemine izin vermiyorsa kumanda, tarama işlemine her zaman cep merkezinden başlar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Cep/delik dahilinde hiçbir malzeme olmamalıdır
- ▶ Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cep nominal çapını (delik) çok **küçük** olarak girin.

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

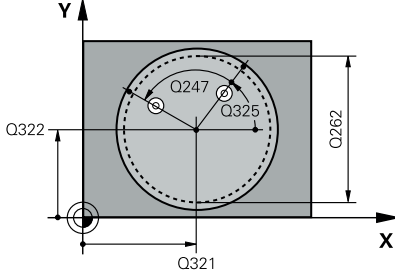
Programlama için notlar

- **Q247** açısı adımını ne kadar küçük programlarsanız kumanda, referans noktasını o kadar hatalı hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°

 90° değerinden daha küçük bir açı adımı programlayın

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki cebin merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki cebin ortası. **Q322** = 0 olarak programlarsanız kumanda, delik merkez noktasını pozitif Y eksenine hizalar; **Q322** eşit değildir 0 programlarsanız kumanda, delik merkez noktasını nominal pozisyona hizalar. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 Nominal Çap?

Dairesel cebin (delik) yaklaşık çapı. Değeri tercihen daha küçük girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q325 Başlangıç açısı?

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q247 Açı adımı?

İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği dönme yönünü belirler (- = saat yönü). Yayıları ölçmek isterseniz bir açı adımını küçüktür 90° olarak programlayın. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-120...+120**

Q261 Tarama sis. eksenini ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

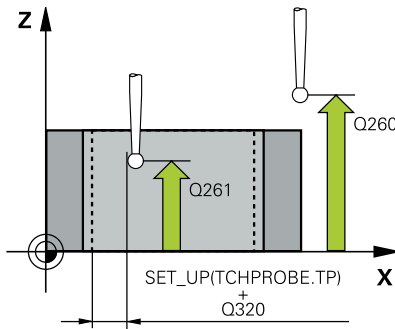
Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303=1** ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen cep merkezini ayarlayacağı ana eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın belirlenen cep merkezini ayarlayacağı yan eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Yardım resmi

Parametre

Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)

Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:

0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın

1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS ekseni?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q423 Dokunma düzlemi sayısı (4/3)?

Kumandanın daireyi üç veya dört tarama ile ölçüp ölçmeyeceğini belirleyin:

3: Üç ölçüm noktası kullan

4: Dört ölçüm noktası kullan (standart ayar)

Giriş: **3, 4**

Q365 İşlem tipi? Düz=0/Daire=1

Güvenli yükseklikte hareket (**Q301**=1) etkin ise aletin hangi hat fonksiyonuyla ölçüm noktaları arasında hareket etmesi gerektiğini belirleyin:

0: çalışmalar arasında bir doğrunun üzerinde sürün

1: çalışmalar arasında daire kesiti çapı üzerinde dairesel sürün

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 412 IC DAIRE RFNK. ~
Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+75 ;NOMINAL CAP ~
Q325=+0 ;BASLANGIC ACISI ~
Q247=+60 ;ACI ADIMI ~
Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0 ;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q305=+12 ;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1 ;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1 ;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85 ;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50 ;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0 ;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI ~
Q423=+4 ;TARAMA SAYISI ~
Q365=+1 ;ISLEM TIPI

5.13 Döngü 413 DIS DAIRE RFNK.

ISO programlaması

G413

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **413**, bir dairesel pimin merkez noktasını belirler ve bu merkez noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **413 DIS DAIRE RFNK.** döngüsü yerine daha verimli **1401 DAIRE TARAMA** döngüsünü önerir.

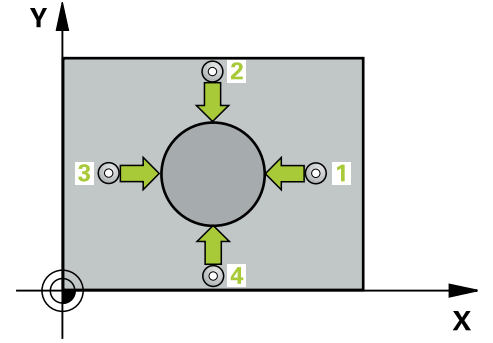
İlgili konular

- Döngü **1401 DAIRE TARAMA**

Diğer bilgiler: "Döngü 1401 DAIRE TARAMA", Sayfa 139

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Kumanda, tarama yönünü programlanan başlangıç açısına bağlı bir şekilde otomatik olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe gider, sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 6 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 7 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 8 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasında çarpmayı önlemek için pim nominal çapını çok **büyük** olarak girin.

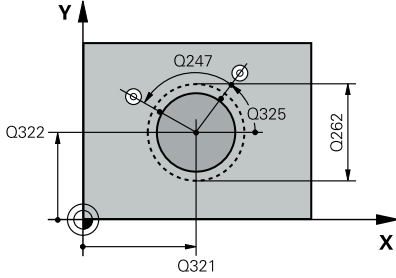
- ▶ Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir

- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- **Q247** açısı ne kadar küçük programlarsanız kumanda, referans noktasını o kadar hatalı hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°

i 90° değerinden daha küçük bir açı adımı programlayın

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki pimın ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki pimın ortası. **Q322 = 0** olarak programlarsanız kumanda, delik merkez noktasını pozitif Y eksenine hizalar; **Q322** eşit değildir 0 programlarsanız kumanda, delik merkez noktasını nominal pozisyona hizalar. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 Nominal Çap?

Pimin yaklaşık çapı. Değeri tercihen daha büyük girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q325 Başlangıç açısı?

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q247 Açı adımı?

İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği dönme yönünü belirler (- = saat yönü). Yayları ölçmek isterseniz bir açı adımını küçüktür 90° olarak programlayın. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-120...+120**

Q261 Tarama sis. eksenini ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

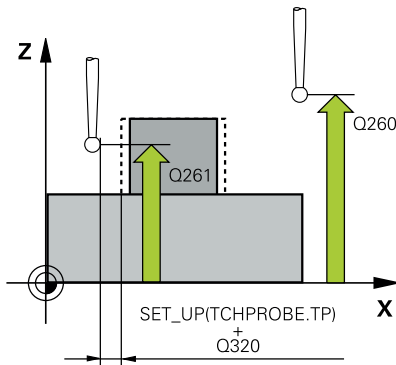
Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303=1** ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen pim ortasını ayarlayacağı ana eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın belirlenen pim ortasını ayarlayacağı yan eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)</p> <p>Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:</p> <p>0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın</p> <p>1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın</p> <p>Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?</p> <p>Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?</p> <p>Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?</p> <p>Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 Yeni referans noktası TS ekseni?</p> <p>Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q423 Dokunma düzlemi sayısı (4/3)?</p> <p>Kumandanın daireyi üç veya dört tarama ile ölçüp ölçmeyeceğini belirleyin:</p> <p>3: Üç ölçüm noktası kullan</p> <p>4: Dört ölçüm noktası kullan (standart ayar)</p> <p>Giriş: 3, 4</p>
	<p>Q365 İşlem tipi? Düz=0/Daire=1</p> <p>Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise aletin hangi hat fonksiyonuyla ölçüm noktaları arasında hareket etmesi gerektiğini belirleyin:</p> <p>0: çalışmalar arasında bir doğrunun üzerinde sürün</p> <p>1: çalışmalar arasında daire kesiti çapı üzerinde dairesel sürün</p> <p>Giriş: 0, 1</p>

Örnek

11 TCH PROBE 413 DIS DAIRE RFNK. ~	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+75	;NOMINAL CAP ~
Q325=+0	;BASLANGIC ACISI ~
Q247=+60	;ACI ADIMI ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKligi ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q305=+15	;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q365=+1	;ISLEM TIPI

5.14 Döngü 414 DIS KOSE RFNK.

ISO programlaması

G414

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **414**, iki doğrunun kesişim noktasını belirler ve bu kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak kesişme noktasını bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.

i HEIDENHAIN, **414 DIS KOSE RFNK.** döngüsü yerine daha verimli **1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI** döngüsünü önerir.

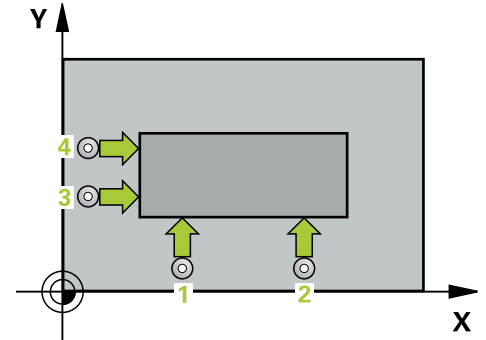
İlgili konular

- Döngü **1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI**
Diğer bilgiler: "Döngü 1416KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI", Sayfa 96

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Kumanda, tarama yönünü programlanan 3. ölçüm noktasına bağlı bir şekilde otomatik olarak belirler
- 3 Bundan sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına **2** gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 6 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 7 Ardından kumanda belirlenen köşenin koordinatlarını takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 8 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler

i Numerik kontrol ilk doğruyu daima çalışma düzlemi yan eksen yönünde ölçer.

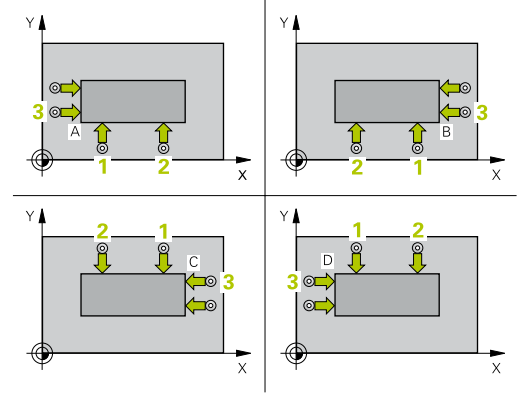


Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen köşesi gerçek değeri
Q152	Yan eksen köşesi gerçek değeri

Köşelerin tanımı

1 ve **3** ölçüm noktalarının konumu ile kumandanın referans noktasını koyduğu köşeyi belirlersiniz (bakınız aşağıdaki resim ve tablo).

Köşe	X koordinatı	Y koordinatı
A	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük
B	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük
C	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük
D	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük

**Uyarılar****BILGI****Dikkat, çarpışma tehlikesi!**

400 ile **499** arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

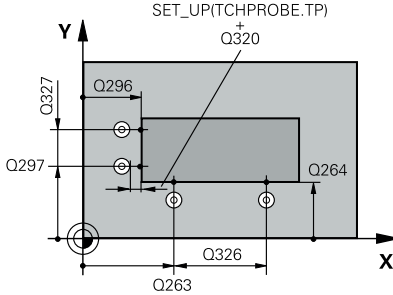
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q326 1. eksen mesafesi?

İşleme düzleminin ana eksenindeki birinci ile ikinci ölçüm noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q296 3. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q297 3. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q327 2. eksen mesafesi?

İşleme düzleminin yan eksenindeki üçüncü ile dördüncü ölçüm noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

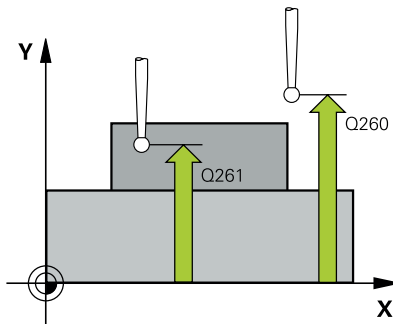
Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q304 Temel dönmeyi tamamlama (0/1)?

Kumandanın malzeme eğik konumunu bir temel dönüşle dengeleyip dengelemeyeceğini belirleme:

0: Temel dönüş uygulama

1: Temel dönüş uygula

Giriş: **0, 1**

Q305 Tablodaki numara?

Kumandanın köşenin koordinatlarını kaydettiği referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar:

Q303 = 1 ise kumanda, referans noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303 = 0** ise kumanda sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen köşeye ayarlayacağı ana eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın belirlenen köşeye ayarlayacağı yan eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Yardım resmi

Parametre

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)

Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:

0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın

1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları.

Sadece **Q381 = 1** olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları.

Sadece **Q381 = 1** olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381 = 1** olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksen?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Örnek

11 TCH PROBE 414 DIS KOSE RFNK. ~
Q263=+37 ;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+7 ;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q326=+50 ;1. EKSEN MESAFESI ~
Q296=+95 ;3. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q297=+25 ;3. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q327=+45 ;2. EKSEN MESAFESI ~
Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0 ;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q304=+0 ;TEMEL DONME ~
Q305=+7 ;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1 ;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1 ;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85 ;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50 ;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0 ;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

5.15 Döngü 415 IC KOSE RFNK.

ISO programlaması

G415

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **415**, iki doğrunun kesişim noktasını belirler ve bu kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak kesişme noktasını bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **415 IC KOSE RFNK.** döngüsü yerine daha verimli **1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI** döngüsünü önerir.

İlgili konular

■ Döngü **1416 KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI**

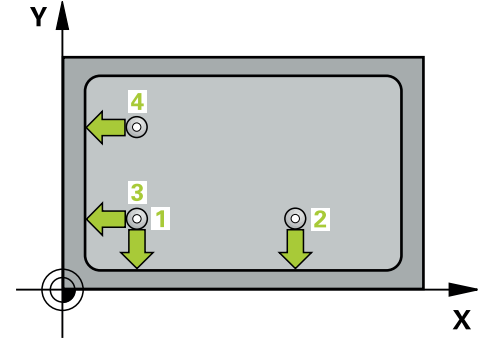
Diğer bilgiler: "Döngü 1416KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI", Sayfa 96

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Tarama yönü, köşe numarasına bağlıdır
- 3 Ardından tarama sistemi sonraki tarama noktası **2**'ye gider, bu esnada kumanda yan eksendeki tarama sistemini güvenlik mesafesi **Q320 + SET_UP** + tarama bilyesinin yarıçapı kadar hareket ettirir ve orada ikinci tarama işlemini gerçekleştirir
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e konumlandırır (konumlandırma mantığı 1. tarama noktasındaki gibi) ve işlemi gerçekleştirir
- 5 Ardından tarama sistemi tarama noktası **4** konumuna gider. Kumanda bu sırada tarama sistemini ana eksen üzerinde güvenlik mesafesi **Q320 + SET_UP** + tarama bilyesi yarıçapı kadar hareket ettirir ve orada dördüncü tarama işlemini gerçekleştirir
- 6 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 7 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 8 Ardından kumanda belirlenen köşenin koordinatlarını takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 9 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Numerik kontrol ilk doğruyu daima çalışma düzlemi yan eksenini yönünde ölçer.



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen köşesi gerçek değeri
Q152	Yan eksen köşesi gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

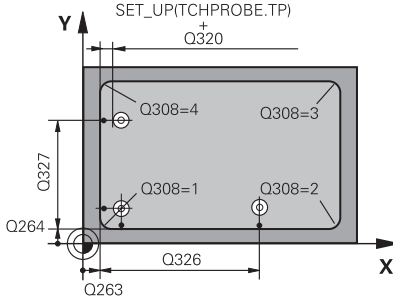
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzleminin ana eksenindeki köşenin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzleminin yan eksenindeki köşenin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q326 1. eksen mesafesi?

İşleme düzleminin ana eksenindeki köşe ile ikinci ölçüm noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q327 2. eksen mesafesi?

İşleme düzleminin yan eksenindeki köşe ile dördüncü ölçme noktası arasındaki mesafe. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q308 Köşe? (1/2/3/4)

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı köşenin numarası.

Giriş: **1, 2, 3, 4**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320 tarama sistemi tablosunun SET_UP sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

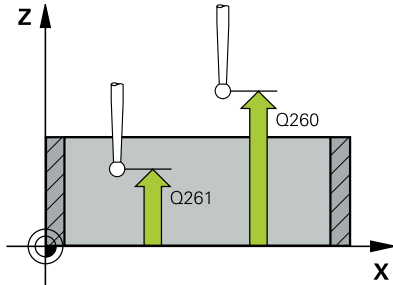
Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**



Yardım resmi

Parametre

Q304 Temel dönmeyi tamamlama (0/1)?

Kumandanın malzeme eğik konumunu bir temel dönüşle dengeleyip dengelemeyeceğini belirleme:

0: Temel dönüş uygulama

1: Temel dönüş uygula

Giriş: **0, 1**

Q305 Tablodaki numara?

Kumandanın köşenin koordinatlarını kaydettiği referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar:

Q303 = 1 ise kumanda, referans noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303 = 0** ise kumanda sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen köşeye ayarlayacağı ana eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın belirlenen köşeye ayarlayacağı yan eksendeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q381 TS ekseninde tarama? (0/1) Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme: 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.? Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.? Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.? Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece Q381 = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 Yeni referans noktası TS ekseni? Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>

Örnek

11 TCH PROBE 415 IC KOSE RFNK. ~	
Q263=+37	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+7	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q326=+50	;1. EKSEN MESAFESI ~
Q327=+45	;2. EKSEN MESAFESI ~
Q308=+1	;KOSE ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q304=+0	;TEMEL DONME ~
Q305=+7	;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

5.16 Döngü 416 DAIRE CAPI MER RFNK

ISO programlaması

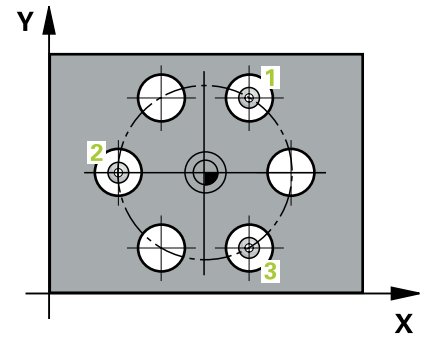
G416

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **416**, bir delikli dairenin merkez noktasını üç deliği ölçerek hesaplar ve bu merkez noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.

Döngü akışı

- 1 Kumanda, tarama sistemini konumlandırma mantığıyla ilk deliğin **1** girilen orta noktasına konumlandırır
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen merkez noktasına konumlandırır
- 4 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri döner ve üçüncü delik **3** için girilen merkez noktası üzerine konumlanır
- 6 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve üçüncü delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 7 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 8 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 9 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 10 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q153	Delikli daire çapı gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

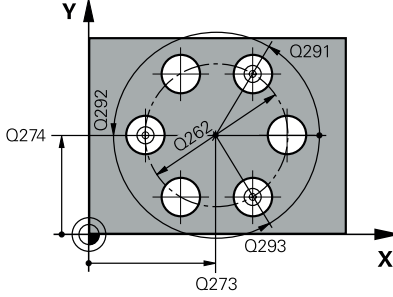
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q273 Orta 1. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenindeki delikli dairenin merkezi (nominal değer). Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 Orta 2. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenindeki delikli dairenin merkezi (nominal değer). Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 Nominal Çap?

Yaklaşık delikli daire çapını girin. Delik çapı ne kadar küçükse nominal çapı o kadar dikkatli girmeniz gerekir.

Giriş: **0...99999.9999**

Q291 1. delme açısı?

İşleme düzlemindeki birinci delik merkez noktasının kutupsal koordinat açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q292 2. delme açısı?

İşleme düzlemindeki ikinci delik merkez noktasının kutupsal koordinat açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q293 3. delme açısı?

İşleme düzlemindeki üçüncü delik merkez noktasının kutupsal koordinat açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q261 Tarama sis. ekseni. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet ekseni koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303=1** ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen delikli daire merkezini ayarlayacağı ana eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın belirlenen delikli daire merkezine ayarlayacağı yan eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)

Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:

0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın

1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Yardım resmi

Parametre

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksenini?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320, SET_UP (tarama sistemi tablosu) öğesine ek olarak ve sadece tarama sistemi eksenindeki referans noktasının taranması sırasında etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Örnek

11 TCH PROBE 416 DAIRE CAPI MER RFNK ~
Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+90 ;NOMINAL CAP ~
Q291=+34 ;1. DELME ACISI ~
Q292=+70 ;2. DELME ACISI ~
Q293=+210 ;3. DELME ACISI ~
Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q260=+20 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q305=+12 ;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1 ;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1 ;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85 ;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50 ;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0 ;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES.

5.17 Döngü 417 TS EKSENI RFNK.

ISO programlaması

G417

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **417**, tarama sistemi eksenindeki herhangi bir koordinatı ölçer ve bu koordinatı referans noktası olarak belirler. Kumanda, isteğe bağlı olarak ölçülen koordinatları bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **417 TS EKSENI RFNK.** döngüsü yerine daha verimli **1400 KONUM TARAMA** döngüsünü önerir.

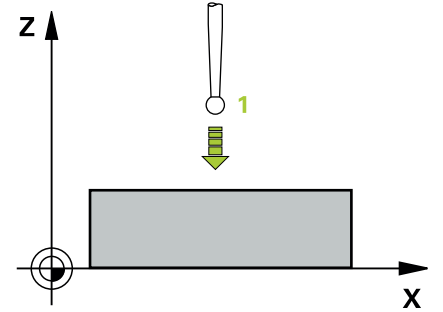
İlgili konular

- Döngü **1400 KONUM TARAMA**

Diğer bilgiler: "Döngü 1400 POZISYON TARAMA", Sayfa 135

Döngü akışı

- 1 Kumanda, tarama sistemini konumlandırma mantığıyla programlanan tarama noktası **1**. konumuna getirir. Kumanda bu arada tarama sistemini, pozitif tarama sistemi ekseninde güvenlik mesafesi kadar kaydırır
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Ardından tarama sistemi eksenindeki tarama sistemi, tarama noktasının **1** girilen koordinatlarına gider ve basit bir tarama ile nominal pozisyonu belirler
- 3 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 4 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 5 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder



Q parametre numarası	Anlamı
Q160	Ölçülen noktanın gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

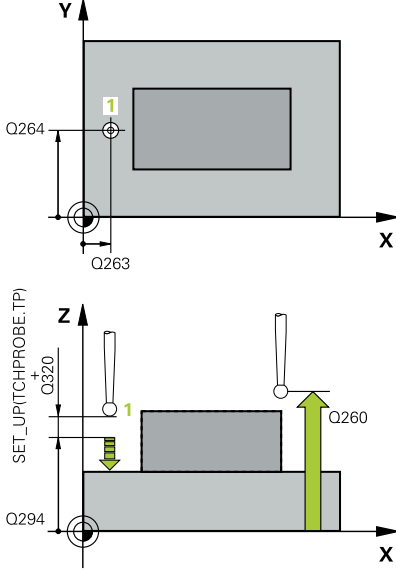
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, referans noktasını bu eksenle belirler.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q294 1. 3. eksen ölçüm noktası?

Tarama sistemi eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından koordinatlara kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Q303 = 1 ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Eğer **Q303 = 0** ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksenini?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Yardım resmi**Parametre****Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?**

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Örnek

11 TCH PROBE 417 TS EKSENI RFNK. ~	
Q263=+25	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+25	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q294=+25	;1. 3. EKSEN NOKTASI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q305=+0	;TABLODAKI NO. ~
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI

5.18 Döngü 418 DORT DELIK REF NOK

ISO programlaması

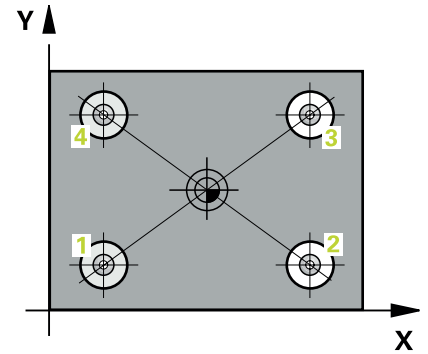
G418

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **418**, ilgili iki delik merkez noktasına ait bağlantı doğrularının kesişim noktasını hesaplar ve bu kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak kesişme noktasını bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.

Döngü akışı

- 1 Kumanda tarama sistemini konumlandırma mantığıyla ilk **1** deliğinin ortasına yerleştirir
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen merkez noktasına konumlandırır
- 4 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Kumanda, **3.** ve **4.** delikler için işlemi tekrarlar
- 6 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 7 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 8 Kumanda, referans noktasını delik merkez noktası bağlantı hatları **1/3** ve **2/4** kesişim noktası olarak hesaplar ve nominal değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerinde kaydeder
- 9 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen kesişim noktası gerçek değeri
Q152	Yan eksen kesişim noktası gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

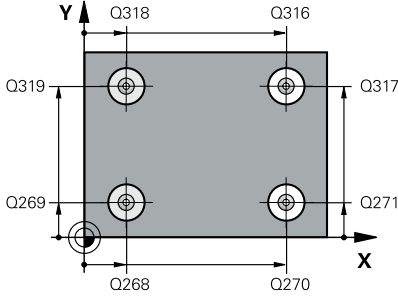
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q268 1. Delme: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q269 1. Delme: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q270 2. Delme: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q271 2. Delme: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q316 3. Delme: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki 3. deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q317 3. Delme: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki 3. deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q318 4. Delme: Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki 4. deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q319 4. Delme: Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki 4. deliğin merkez noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

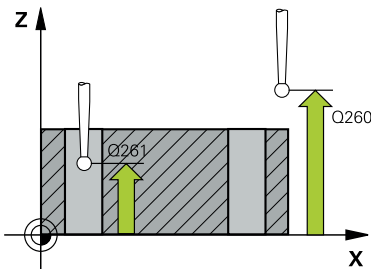
Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Kumandanın, bağlantı hatlarının kesişim noktası koordinatlarını kaydettiği referans noktası tablosundaki/sıfır noktası tablosundaki satır numarasını belirtin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Q303 = 1 ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Eğer **Q303 = 0** ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik olarak etkinleştirilmez

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q331 Yeni referans noktası ana eksen?

Kumandanın, belirlenen bağlantı hatları kesişim noktasını ayarlayacağı ana eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 Yeni referans noktası yan eksen?

Kumandanın, belirlenen bağlantı hatları kesişim noktasını ayarlayacağı yan eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)

Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:

0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın

1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Yardım resmi

Parametre

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksenini?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Örnek

11 TCH PROBE 418 DORT DELIK REF NOK ~	
Q268=+20	;1. ORTA 1. EKSEN ~
Q269=+25	;1. ORTA 2. EKSEN ~
Q270=+150	;2. ORTA 1. EKSEN ~
Q271=+25	;2. ORTA 2. EKSEN ~
Q316=+150	;3. ORTA 1. EKSEN ~
Q317=+85	;3. ORTA 2. EKSEN ~
Q318=+22	;4. ORTA 1. EKSEN ~
Q319=+80	;4. ORTA 2. EKSEN ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q260=+10	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q305=+12	;TABLODAKI NO. ~
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI

5.19 Döngü 419 HER BİR EKSEN RFNK

ISO programlaması

G419

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **419**, seçebilir bir eksendeki herhangi bir koordinatı ölçer ve bu koordinatı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak ölçülen koordinatları bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **419 HER BİR EKSEN RFNK** döngüsü yerine daha verimli **1400 KONUM TARAMA** döngüsünü önerir.

İlgili konular

■ Döngü **1400 KONUM TARAMA**

Diğer bilgiler: "Döngü 1400 POZISYON TARAMA", Sayfa 135

Döngü akışı

1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve basit bir tarama ile gerçek pozisyonu belirler

3 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır

4 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

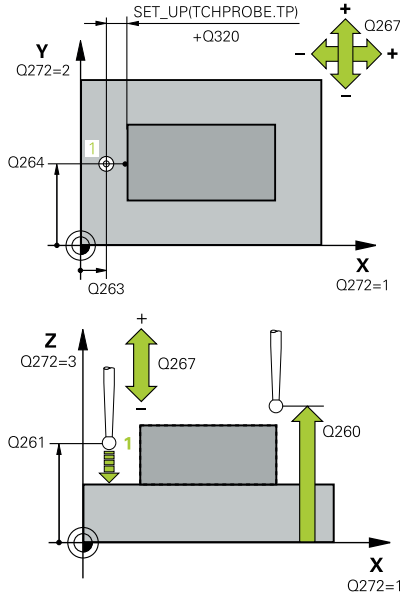
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Referans noktasını referans noktası tablosunda birden fazla eksenle kaydetmek istiyorsanız **419** döngüsünü ardı ardına birkaç kez kullanabilirsiniz. Ancak bunun için her **419** döngüsü uygulamasından sonra referans noktası numarasını yeniden etkinleştirmeniz gerekir. Etkin referans noktası olarak referans noktası 0 ile çalışırsanız bu işleme gerek kalmaz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardımcı resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q272 Ölçüm eks. (1...3: 1=ana eksen)?

Ölçüm yapılması gereken eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

3: Tarama sistemi eksen = Ölçüm eksen

Eksen düzenleri

Etkin tarama sistemi eksen: Q272 = 3	İlgili ana eksen: Q272 = 1	İlgili yan eksen: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

Giriş: **1, 2, 3**

Q267 Gidiş yönü 1 (+1=+ / -1=-)?

Tarama sisteminin malzemeye hareket yönü:

-1: Negatif hareket yönü

+1: Pozitif hareket yönü

Giriş: **-1, +1**

Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından koordinatlara kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Q303 = 1 ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Eğer **Q303 = 0** ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q333 Yeni referans noktası?

Kumandanın referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

-1: Kullanmayın! Eski NC programları içe aktarıldıktan sonra kumanda tarafından girilir bkz. "Uygulama", Sayfa 164

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **-1, 0, +1**

Örnek

11 TCH PROBE 419 HER BİR EKSEN RFNK ~	
Q263=+25	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+25	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q261=+25	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+50	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q272=+1	;EKSEN OLCUMU ~
Q267=+1	;GIDIS YONU ~
Q305=+0	;TABLODAKI NO. ~
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI

5.20 Döngü 408 YIV ORTA RFNK

ISO programlaması

G408

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **408** bir yivin merkez noktasını belirler ve bu merkez noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **408 YIV ORTA RFNK** döngüsü yerine daha verimli **1404 PROBE SLOT/RIDGE** döngüsünü önerir.

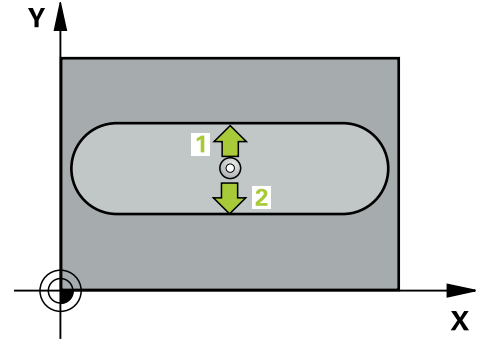
İlgili konular

- Döngü **1404 PROBE SLOT/RIDGE**

Diğer bilgiler: "Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Sayfa 149

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Sonra tarama sistemi ya eksene paralel olarak ölçüm yüksekliğine veya doğrusal olarak güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 5 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 6 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 7 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q166	Ölçülen yiv genişliğinin gerçek değeri
Q157	Merkez eksen konumunun gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

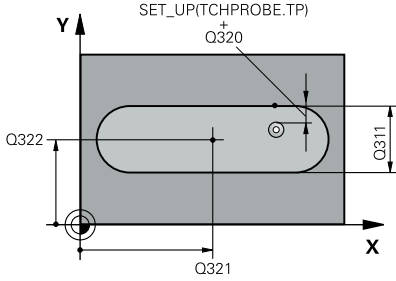
Yiv genişliği ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlandırma işlemine izin vermiyorsa kumanda, tarama işlemine her zaman yiv merkezinden başlar. Bu durumda tarama sistemi, iki ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için yiv genişliğini çok **küçük** olarak girin.
- ▶ Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki yiv merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki yiv ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q311 Yiv genişliği?

İşleme düzlemindeki konumdan bağımsız olarak yiv genişliği. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q272 Aks ölçümü (1=1.aks/2=2.Aks)?

Ölçüm yapılması gereken işleme düzlemi eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

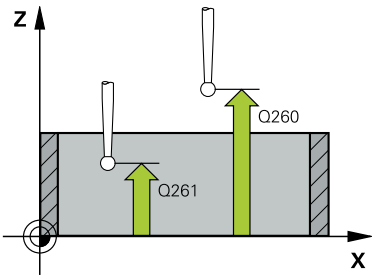
Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**



Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303=1** ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q405 Yeni referans noktası?

Kumandanın, belirlenen yiv merkezini ayarlayacağı ölçüm eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+9999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna sıfır noktası kaydırması olarak yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **0, 1**

Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)

Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:

0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın

1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları.

Sadece **Q381 = 1** olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Yardım resmi

Parametre

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksenini?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Örnek

11 TCH PROBE 408 YIV ORTA RFNK ~	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q311=+25	;YIV GENISLIGI ~
Q272=+1	;EKSEN OLCUMU ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q305=+10	;TABLODAKI NO. ~
Q405=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

5.21 Döngü 409 CUBUK ORTA RFNK

ISO programlaması

G409

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **409**, bir çubuğun merkez noktasını belirler ve bu merkez noktayı referans noktası olarak ayarlar. Kumanda, isteğe bağlı olarak merkez noktayı bir sıfır noktası tablosuna veya referans noktası tablosuna da yazabilir.



HEIDENHAIN, **409 CUBUK ORTA RFNK** döngüsü yerine daha verimli **1404 PROBE SLOT/RIDGE** döngüsünü önerir.

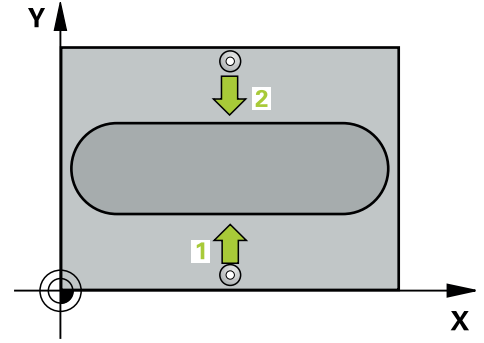
İlgili konular

■ Döngü **1404 PROBE SLOT/RIDGE**

Diğer bilgiler: "Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Sayfa 149

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi, sonraki güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına **2** kadar gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini Güvenli Yüksekliğe geri konumlandırır
- 5 **Q303** ve **Q305** döngü parametrelerine bağlı olarak kumanda belirlenen referans noktasını işler, bkz. "Uygulama", Sayfa 164
- 6 Ardından kumanda gerçek değerleri takip eden Q parametrelerine kaydeder
- 7 İstenirse kumanda daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Q parametre numarası	Anlamı
Q166	Ölçülen çubuk genişliği gerçek değeri
Q157	Merkez eksen konumunun gerçek değeri

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

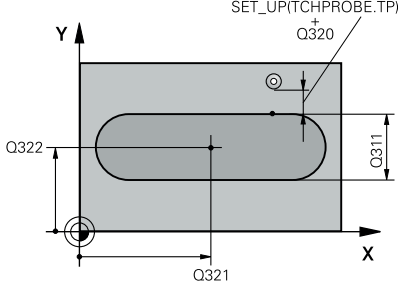
Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için çubuk genişliğini çok **büyük** olarak girin.

- ▶ Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q321 Orta 1. eksen?

İşleme düzlemi ana eksenindeki çubuğun ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 Orta 2. eksen?

İşleme düzlemi yan eksenindeki çubuğun ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q311 Çubuk genişliği?

İşleme düzlemindeki konumdan bağımsız olarak çubuğun genişliği. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999**

Q272 Aks ölçümü (1=1.aks/2=2.Aks)?

Ölçüm yapılması gereken işleme düzlemi eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

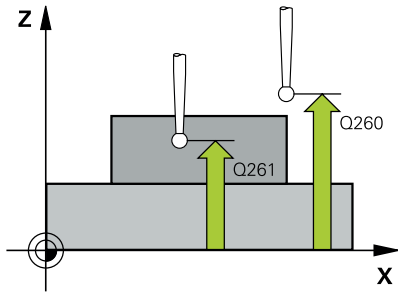
Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q305 Tablodaki numara?

Kumanda tarafından merkez nokta koordinatlarına kaydedilen referans noktası tablosunun/sıfır noktası tablosunun satır numarasını girin. **Q303**'e bağlı olarak kumanda girişi referans noktası tablosuna veya sıfır noktası tablosuna yazar.

Eğer **Q303=1** ise kumanda, referans noktası tablosunu tanımlar.

Q303=0 ise kumanda, sıfır noktası tablosunu tanımlar. Sıfır noktası otomatik etkinleştirilmez.

Diğer bilgiler: "Hesaplanan referans noktasını kaydedin", Sayfa 165

Giriş: **0...99999**

Q405 Yeni referans noktası?

Kumandanın, belirlenen çubuk merkezini ayarlayacağı ölçüm eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 Ölçüm değeri aktarımı (0,1)?

Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda veya referans noktası tablosunda kaydedilip kaydedilmeyeceğini belirleme:

0: Belirlenen referans noktasını etkin sıfır noktası tablosuna sıfır noktası kaydırması olarak yazın. Referans sistemi, etkin malzeme koordinat sistemidir

1: Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın.

Giriş: **0, 1**

Q381 TS ekseninde tarama? (0/1)

Kumandanın referans noktasını da tarama sistemi eksenine koyup koymayacağını belirleme:

0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlamayın

1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını ayarlayın

Giriş: **0, 1**

Q382 TS eksen tarama: 1. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatları.

Sadece **Q381 = 1** olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Yardım resmi

Parametre

Q383 TS eksen tarama: 2. eksen koor.?

Referans noktasının tarama sistemi ekseninde konması gereken işleme düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatları. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 TS eksen tarama: 3. eksen koor.?

Tarama sistemi ekseninde referans noktasının ayarlanacağı tarama sistemi eksenindeki tarama noktası koordinatı. Sadece **Q381** = 1 olduğunda etkilidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 Yeni referans noktası TS eksenini?

Kumandanın, referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. Değer mutlak etki ediyor.

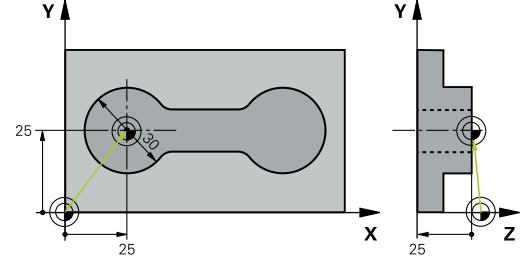
Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Örnek

11 TCH PROBE 409 CUBUK ORTA RFNK ~	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q311=+25	;CUBUK GENISLIGI ~
Q272=+1	;EKSEN OLCUMU ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q305=+10	;TABLODAKI NO. ~
Q405=+0	;REFERANS NOKTASI ~
Q303=+1	;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
Q381=+1	;TS EKSENI TARAMASI ~
Q382=+85	;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q383=+50	;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q384=+0	;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

5.22 Örnek: Daire segmenti merkezine ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama

- **Q325** = 1. tarama noktası için kutupsal koordinat açıları
- **Q247** = 2 ile 4 arasındaki tarama noktalarını hesaplamak için açılı adım
- **Q305** = Referans noktası tablosu satır no. 5 içine yazın
- **Q303** = Belirlenen referans noktasını referans noktası tablosuna yazın
- **Q381** = TS ekseninde de referans noktası ayarlama
- **Q365** = Ölçüm noktaları arasında çember hattı üzerinde sürün



0 BEGIN PGM 413 MM

1 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z

2 TCH PROBE 413 DIS DAIRE RFNK. ~

Q321=+25 ;ORTA 1. EKSEN ~

Q322=+25 ;ORTA 2. EKSEN ~

Q262=+30 ;NOMINAL CAP ~

Q325=+90 ;BASLANGIC ACISI ~

Q247=+45 ;ACI ADIMI ~

Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~

Q320=+2 ;GUVENLIK MES. ~

Q260=+50 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~

Q301=+0 ;GUVENLI YUKS. SURME ~

Q305=+5 ;TABLODAKI NO. ~

Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI ~

Q332=+10 ;REFERANS NOKTASI ~

Q303=+1 ;OLCU DEGERI AKTARIMI ~

Q381=+1 ;TS EKSENI TARAMASI ~

Q382=+25 ;1. TS EKSEN ICIN KO. ~

Q383=+25 ;2. TS EKSEN ICIN KO. ~

Q384=+0 ;3. TS EKSEN ICIN KO. ~

Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI ~

Q423=+4 ;TARAMA SAYISI ~

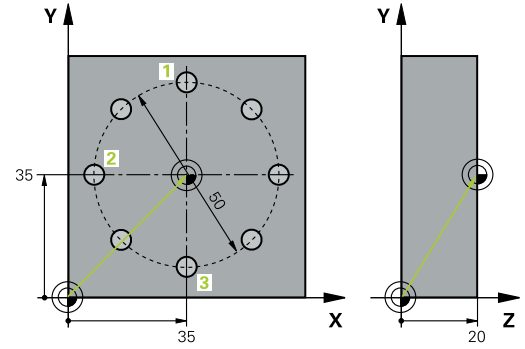
Q365=+0 ;ISLEM TIPI

3 END PGM 413 MM

5.23 Örnek: Malzeme üst kenarı ve delikli dairenin merkezine referans noktası ayarlama

Ölçülen delikli daire merkez noktası, daha sonra kullanılmak üzere bir referans noktası tablosuna yazılmalıdır.

- **Q291** = Kutupsal koordinat açısı 1. Delik merkez noktası **1** için
- **Q292** = Kutupsal koordinat açısı 2. Delik merkez noktası **2** için
- **Q293** = Kutupsal koordinat açısı 3. Delik merkez noktası **3** için
- **Q305** = Delikli daire merkezini (X ve Y) 1. satıra yazma
- **Q303** = Makineye sabit koordinat sistemini (REF sistemi) temel alan hesaplanmış referans noktasını **PRESET.PR** referans noktası tablosuna kaydetme



0	BEGIN PGM 416 MM
1	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
2	TCH PROBE 416 DAIRE CAPI MER RFNK ~
	Q273=+35 ;ORTA 1. EKSEN ~
	Q274=+35 ;ORTA 2. EKSEN ~
	Q262=+50 ;NOMINAL CAP ~
	Q291=+90 ;1. DELME ACISI ~
	Q292=+180 ;2. DELME ACISI ~
	Q293=+270 ;3. DELME ACISI ~
	Q261=+15 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~
	Q260=+10 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
	Q305=+1 ;TABLODAKI NO. ~
	Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
	Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
	Q303=+1 ;OLCU DEGERI AKTARIMI ~
	Q381=+1 ;TS EKSENI TARAMASI ~
	Q382=+7.5 ;1. TS EKSEN ICIN KO. ~
	Q383=+7.5 ;2. TS EKSEN ICIN KO. ~
	Q384=+20 ;3. TS EKSEN ICIN KO. ~
	Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI ~
	Q320=+0 ;GUVENLIK MES..
3	CYCL DEF 247 REFERANS NOKT AYARI ~
	Q339=+1 ;REFERANS NOKTASI NO.
4	END PGM 416 MM

6

**Tarama sistem
döngüleri: İşleme
parçalarının
otomatik kontrolü**

6.1 Temel ilkeler

Genel bakış



Kumandanın makine üreticisi tarafından tarama sisteminin kullanımı için hazırlanmalıdır.
HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI







Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

Numerik kontrol, malzemeleri otomatik ölçebileceğiniz on iki adet döngüyü kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 0 BEFERANS DUZLEM ■ Herhangi bir ekseninde koordinat ölçme	240
	Döngü 1 POLAR REFER NOKT ■ Bir nokta ölçme ■ Açı üzerinden tarama yönü	242
	Döngü 420 ACI OLCUMU ■ İşleme düzleminde açı ölçme	244
	Döngü 421 DELIK OLCUMU ■ Bir delik konumunu ölçme ■ Bir delik çapını ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması	247
	Döngü 422 DIS DAIRE OLCUMU ■ Daire biçiminde pim konumu ölçme ■ Daire biçiminde pim çapı ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması	253
	Döngü 423 IC DIKDORTGEN OLCUMU ■ Dikdörtgen cep konumunu ölçme ■ Dikdörtgen cep uzunluğunu ve genişliğini ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması	259

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 424 DIS DIKDORT. OLCUMU <ul style="list-style-type: none"> ■ Dikdörtgen pim konumunu ölçme ■ Dikdörtgen pim uzunluğunu ve genişliğini ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması 	264
	Döngü 425 IC GENISLIK OLCUMU <ul style="list-style-type: none"> ■ Yiv konumu ölçme ■ Yiv genişliği ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması 	268
	Döngü 426 DIS CUBUK OLCUMU <ul style="list-style-type: none"> ■ Çubuk konumu ölçme ■ Çubuk genişliği ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması 	272
	Döngü 427 OLCUM KOORDINATLARI <ul style="list-style-type: none"> ■ Herhangi bir ekseninde istenen koordinatı ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması 	276
	Döngü 430 DAIRE CAPI OLCUMU <ul style="list-style-type: none"> ■ Delikli dairenin merkez noktasını ölçme ■ Delikli daire çapı ölçme ■ Gerekirse nominal-gerçek değer karşılaştırması 	281
	Döngü 431 DÜZLEM OLCUMU <ul style="list-style-type: none"> ■ Üç nokta ölçümü ile düzlem açısı belirleme 	285

Ölçüm sonuçlarını protokollendirin

Malzemeleri otomatik olarak ölçebildiğiniz bütün döngüler için (istisna: Döngü **0** ve **1**) kumanda üzerinden bir ölçüm protokolü oluşturabilirsiniz. İlgili tarama döngüsünde kumandanın aşağıdakileri yapmasını tanımlayabilirsiniz

- ölçüm protokolünü kaydetmesi gerekip, gerekmediğini belirleyin
- ölçüm protokolünü ekranda gireceğini ve program akışını kesmesi gerektiğini belirleyin
- hiçbir ölçüm protokolü oluşturması gerekmediğini belirleyin

Ölçüm protokolünü bir dosyada kaydetmek isterseniz numerik kontrol, verileri standart olarak ASCII dosyası olarak kaydeder. Kayıt yeri olarak numerik kontrol, ilgili NC programın da yer aldığı dizini seçer.

Protokol dosyasının başlığında ana programın ölçü birimi görünür.



Eğer ölçüm protokolünün çıktısını veri arayüzü ile almak isterseniz, HEIDENHAIN veri aktarımı yazılımı TNCremo'yu kullanın.

Örnek: Tarama döngüsü **421** için protokol dosyası:

421 Delik ölçme tarama döngüsü ölçüm protokolü

Tarih: 30-06-2005

Saat: 6:55:04

Ölçüm programı: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Ölçülendirme türü (0=MM / 1=İNÇ): 0

Nominal değerler:

Orta ana eksen:	50.0000
Orta yan eksen:	65.0000
Çap:	12.0000

Önceden girilen sınır değerler:

En büyük orta ana eksen ölçüsü:	50.1000
En küçük orta ana eksen ölçüsü:	49.9000
En büyük orta yan eksen ölçüsü:	65.1000

En küçük orta yan eksen ölçüsü:	64.9000
En büyük delme ölçüsü:	12.0450
En küçük delme ölçüsü:	12.0000

Gerçek değerler:

Orta ana eksen:	50.0810
Orta yan eksen:	64.9530
Çap:	12.0259

Sapmalar:

Orta ana eksen:	0.0810
Orta yan eksen:	-0.0470
Çap:	0.0259

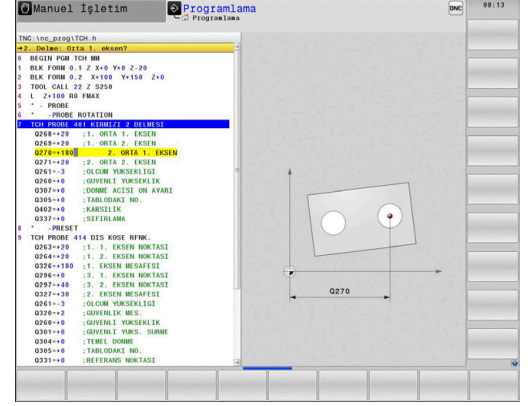
Diğer ölçüm sonuçları: Ölçüm yüksekliği: -5.0000

Ölçüm protokolü sonu

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

Kumanda, ilgili tarama döngüsünün ölçüm sonuçlarını **Q150** ile **Q160** arasındaki global olarak etkili Q parametrelerine kaydeder. Nominal değerden sapmalar **Q161** ile **Q166** arasındaki parametrelere kaydedilmiştir. Her bir döngü tanımında belirtilen sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

Ek olarak kumanda, döngü tanımlamada ilgili döngünün yardımcı resminde sonuç parametrelerini de gösterir (bkz. sağdaki resim). Burada açık renkli sonuç parametresi ilgili giriş parametresine aittir.



Ölçüm durumu

Bazı döngülerde global olarak etki eden **Q180** ile **Q182** arasındaki Q parametreleri üzerinden ölçüm durumunu sorgulayabilirsiniz.

Parametre değeri	Ölçüm durumu
Q180 = 1	Ölçüm değerleri tolerans dahilinde yer alır
Q181 = 1	Ek işlem gerekli
Q182 = 1	Iskarta

Ölçüm değerlerinden biri toleransın dışındaysa kumanda, ek işlem veya iskarta uyarıcısını etkinleştirir. Hangi ölçüm sonucunun tolerans dışında olduğunu belirlemek için ek olarak ölçüm protokolünü dikkate alın veya ilgili ölçüm sonuçlarını (**Q150** - **Q160**) sınır değerleri bakımından kontrol edin.

Döngü **427** sırasında kumanda, standart olarak bir dış ölçüm (pim) yaptığınızı varsayar. En büyük ve en küçük ölçü seçimini tarama yönüyle bağlantılı olarak yapmanız durumunda ölçüm durumunu düzeltebilirsiniz.



Kumanda, hiçbir tolerans değeri ya da büyüklük/küçüklük ölçüsü girmesiniz bile durum göstergesini ayarlar.

Tolerans denetimi

Çoğu malzeme kontrolü döngüsünde numerik kontrolün bir tolerans denetimi yapmasını ayarlayabilirsiniz. Bunun için döngü tanımlama sırasında gerekli sınır değerleri tanımlamanız gerekir. Tolerans denetimi yapmak istemezseniz bu parametreleri 0 olarak girin (= ön ayarlı değer).

Alet denetimi

Bazı malzeme kontrolü döngülerinde numerik kontrolün bir alet denetimi yapmasını ayarlayabilirsiniz. Bu durumda numerik kontrol şunları denetler

- nominal değerden sapmalar nedeniyle (**Q16x**'teki değerler) alet yarıçapının düzeltilip düzeltilmeyeceğini
- nominal değerden sapmaların (**Q16x**'teki değerler) aletin kırılma toleransından büyük olup olmadığını

Alet düzeltme

Ön koşullar:

- Etkin alet tablosu
- Döngüde alet denetiminin devreye alınmış olması gerekir: **Q330** eşit değil 0 veya bir alet adı girin. Alet adı girişini yazılım tuşu ile seçebilirsiniz. Kumanda sağdaki tırnak işaretini artık göstermez



- HEIDENHAIN bu fonksiyonun yürütülmesini sadece, düzeltilecek aletle kontur işlemesi yapılmış olması ve gerekli olduyorsa sonrasındaki düzeltmelerin de yine bu aletle yapılmış olması halinde tavsiye eder.
- Birden fazla düzeltme ölçümü uygularsanız numerik kontrol, ölçülen sapmayı alet tablosunda kayıtlı değere ekler.

Freze aleti: Q330 parametresinde bir freze aletine atama yaparsanız ilgili değerler aşağıdaki şekilde düzeltilir: Kumanda, ölçülen sapma öngörülen tolerans içinde olsa da bir ilke olarak daima alet tablosunun DR sütunundaki alet yarıçapını düzeltir. Ek işlem yapmanızın gerekip gerekmediğini NC programınızda **Q181** parametresi ile sorgulayabilirsiniz (**Q181=1**: ek işlem gerekli).

Döner alet: (Sadece **421, 422, 427** döngüleri için geçerlidir) **Q330** parametresinde bir torna aletine atıfta bulunursanız ilgili değerler DZL veya DXL sütunlarında düzeltilir. Kumanda, LBREAK sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler. Ek işlem yapmanızın gerekip gerekmediğini NC programınızda **Q181** parametresi ile sorgulayabilirsiniz (**Q181=1**: Ek işlem gerekli).

Belirtilen bir aleti, alet adıyla otomatik olarak düzeltmek istiyorsanız şu şekilde programlayın:

- **Q50** = "ALET ADI"
- **FN 18: SYSREAD Q0 = ID990 NR10 IDX0; IDX** öğesinin altında **Q5** parametresinin numarası belirtilir
- **Q0= Q0 +0.2**; temel alet numarasının indeksini ekleyin
- Döngüde: **Q330 = Q0**; İndeksi olan alet numarasını kullanın

Alet kırılma denetimi**Ön koşullar:**

- Etkin alet tablosu
- Döngüde alet denetiminin devreye alınmış olması gerekir (**Q330** eşit değil 0 girilmelidir)
- RBREAK değeri 0 üzerinde olmalıdır (tabloda girilen alet numarası)

Ayrıntılı bilgi: Kurulum, NC Programlarını Test Etme ve İşleme
Kullanıcı El Kitabı

Ölçülen sapma aletin kırılma toleransından büyükse numerik kontrol bir hata mesajı verir ve program akışını durdurur. Aynı zamanda alet tablosunda aleti bloke eder (sütun TL = L).

Ölçüm sonuçları için referans sistemi

Numerik kontrol ölçüm sonuçlarını sonuç parametresine verir ve aktif koordinat sistemindeki (yani gerekirse kaydırılan veya/ve çevrilen/döndürülen) protokol dosyasına verir.

6.2 Döngü 0 BEFERANS DÜZLEM

ISO programlaması

G55

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü, herhangi bir tarama yönünde malzemedeki istenen bir pozisyonu belirler.



HEIDENHAIN, **0 BEFERANS DÜZLEM** döngüsü yerine daha verimli **1400 KONUM TARAMA** döngüsünü önerir.

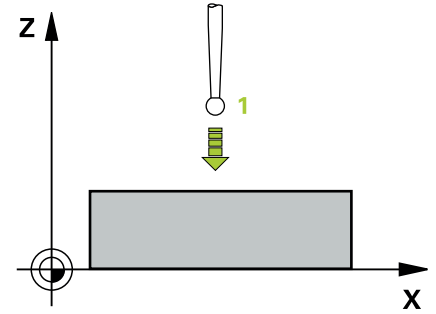
İlgili konular

- Döngü **1400 KONUM TARAMA**

Diğer bilgiler: "Döngü 1400 POZISYON TARAMA", Sayfa 135

Döngü akışı

- 1 Tarama sistemi bir 3D hareketinde hızlı harekette (değer **FMAX** sütunundan) döngüde programlanan ön pozisyon **1**'e gider
- 2 Sonra tarama sistemi tarama beslemesiyle (**F** sütunu) tarama işlemini yürütür. Tarama yönü döngüde belirlenir
- 3 Kumanda konumu belirledikten sonra tarama sistemi tarama işlemi başlangıç noktasına geri gider ve ölçülen koordinatları bir Q parametresinde kaydeder. Ek olarak kumanda, tarama sisteminin açma sinyali sırasında yer aldığı pozisyon koordinatlarını **Q115 - Q119** parametrelerine kaydeder. Kumanda, bu parametrelerdeki değerler için tarama pimi uzunluğunu ve yarıçapını dikkate almaz



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Nümerik kontrol, tarama sistemini hızlı hareketle 3 boyutlu bir harekette döngüde programlanmış ön konumlandırmaya hareket ettirir. Aletin önceden üzerinde bulunduğu konuma bağlı olarak çarpışma tehlikesi söz konusudur!

- ▶ Programlanan ön pozisyona hareket sırasında çarpışma meydana gelmeyecek şekilde konumlandırın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi	Parametre
	Sonuç için parametre no? Koordinat değerinin atandığı Q parametresinin numarasını girin. Giriş: 0...1999
	Tarama eksen / Tarama yönü? Eksen tuşunu kullanarak veya alfa klavye ve tarama yönü ön işareti üzerinden tarama eksenini girin. Giriş: -, +
	Pozisyon nominal değeri? Tarama sistemin ön konumlandırması için tüm koordinatları eksen tuşları veya alfa klavye üzerinden girin. Giriş: -999999999...+999999999

Örnek

11 TCH PROBE 0.0 BEFERANS DUZLEM Q9 Z+

12 TCH PROBE 0.1 X+99 Y+22 Z+2

6.3 Döngü 1 POLAR REFER NOKT

ISO programlaması

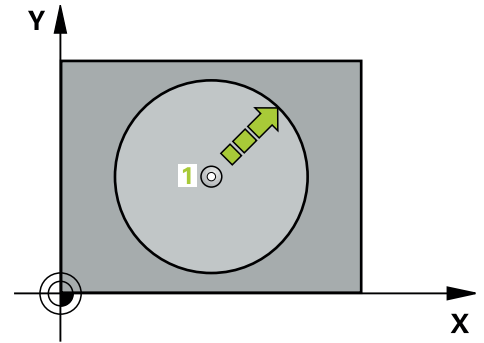
NC sözdizimi sadece açık metin olarak mevcut.

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **1**, herhangi bir tarama yönünde malzeme üzerindeki istenen bir pozisyonu belirler.

Döngü akışı

- 1 Tarama sistemi bir 3D hareketinde hızlı hareketle (değer **FMAX** sütunundan) döngüde programlanan ön pozisyon **1**'e gider
- 2 Sonra tarama sistemi tarama beslemesiyle (**F** sütunu) tarama işlemini yürütür. Kumanda, tarama işlemi sırasında eş zamanlı olarak 2 eksene gider (tarama açısına bağlı olarak). Tarama yönü kutupsal açı ile döngüde belirlenir
- 3 Kumanda, konumu belirledikten sonra tarama sistemi, tarama işlemi başlangıç noktasına geri gider. Kumanda, tarama sisteminin açma sinyali sırasında bulunduğu pozisyonunun koordinatlarını **Q115 - Q119** parametrelerine kaydeder



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Numerik kontrol, tarama sistemini hızlı hareketle 3 boyutlu bir hareketle döngüde programlanmış ön konumlandırmaya hareket ettirir. Aletin önceden üzerinde bulunduğu konuma bağlı olarak çarpışma tehlikesi söz konusudur!

- Programlanan ön pozisyona hareket sırasında çarpışma meydana gelmeyecek şekilde konumlandırın

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Döngüde tanımlanmış tarama eksenini tarama düzlemi belirler:
Tarama eksen X: X/Y düzlemi
Tarama eksen Y: Y/Z düzlemi
Tarama eksen Z: Z/X düzlemi

Döngü parametresi

Yardım resmi	Parametre
	Tarama eksenini? Tarama eksenini eksen tuşuyla veya alfa klavye üzerinden girin. ENT tuşuyla onaylayın. Giriş: X, Y veya Z
	Tarama açısı? Tarama sisteminin hareket edeceği tarama eksenine bağlı açı. Giriş: -180...+180
	Pozisyon nominal değeri? Tarama sistemin ön konumlandırması için tüm koordinatları eksen tuşları veya alfa klavye üzerinden girin. Giriş: -999999999...+999999999

Örnek

11 TCH PROBE 1.0 POLAR REFER NOKT

12 TCH PROBE 1.1 X ACI:+30

13 TCH PROBE 1.2 X+0 Y+10 Z+3

6.4 Döngü 420 ACI OLCUMU

ISO programlaması

G420

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **420**, herhangi bir doğrunun çalışma düzlemi ana eksenine kesişme açısını belirler.



HEIDENHAIN, **420 ACI OLCUMU** döngüsü yerine daha verimli **1410 KENAR TARAMASI** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1410 KENAR TARAMASI**

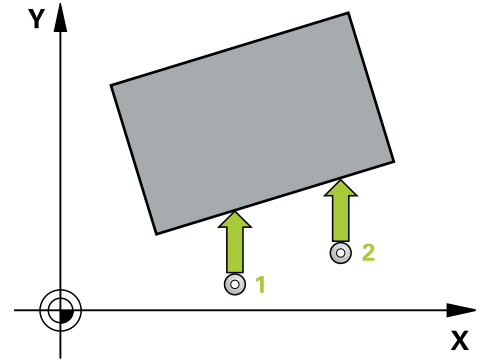
Diğer bilgiler: "Döngü 1410 KENAR TARAMASI", Sayfa 72

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen açıyı aşağıdaki Q parametresinde kaydeder:



Q parametre numarası

Anlamı

Q150 Çalışma düzlemi ana eksenine bağlı ölçülen açı

Uyarılar

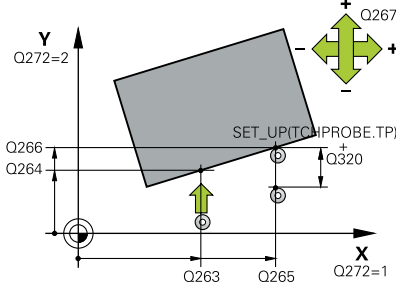
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Tarama sistemi eksen = ölçüm eksenini tanımlanmışsa açıyı A eksenine veya B eksenine yönünde ölçebilirsiniz:
 - Açı A yönünde ölçülecekse o zaman **Q263** eşit **Q265** olarak ve **Q264** eşit değil **Q266** olarak seçilir
 - Açı B yönünde ölçülecekse o zaman **Q263** eşit değil **Q265** olarak ve **Q264** eşit **Q266** olarak seçilir
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımlandıktan önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 2. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 2. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 Ölçüm eks. (1...3: 1=ana eksen)?

Ölçüm yapılması gereken eksen:

- 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
- 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- 3: Tarama sistemi eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2, 3**

Q267 Gidiş yönü 1 (+1=+ / -1=-)?

Tarama sisteminin malzemeye hareket yönü:

- 1: Negatif hareket yönü
- +1: Pozitif hareket yönü

Giriş: **-1, +1**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

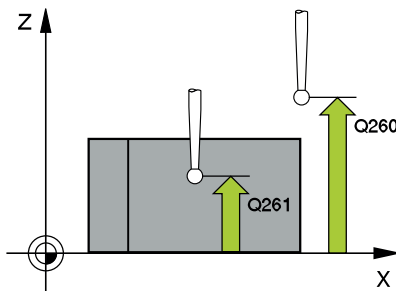
Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Ölçme noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Tarama hareketi alet hizalaması yönündeki taramada da **Q320**, **SET_UP** ve tarama bilyesi yarıçapı toplamı kadar ötelenmiş olarak başlar. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**



Yardım resmi

Parametre

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)?

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda **TCHPR420.TXT protokol dosyasını** ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder.

2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında göster (sonra **NC başlat** ile NC programını sürdürebilirsiniz)

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

11 TCH PROBE 420 ACI OLCUMU ~	
Q263=+10	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+10	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q265=+15	;2. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q266=+95	;2. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q272=+1	;EKSEN OLCUMU ~
Q267=-1	;GIDIS YONU ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+10	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+1	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU

6.5 Döngü 421 DELİK OLCUMU

ISO programlaması

G421

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **421**, bir deliğin merkez noktasını ve çapını belirler (daire cebi). İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmaları Q parametrelerine kaydeder.



HEIDENHAIN, **421 DELİK OLCUMU** döngüsü yerine daha verimli **1401 DAIRE TARAMA** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1401 DAIRE TARAMA**

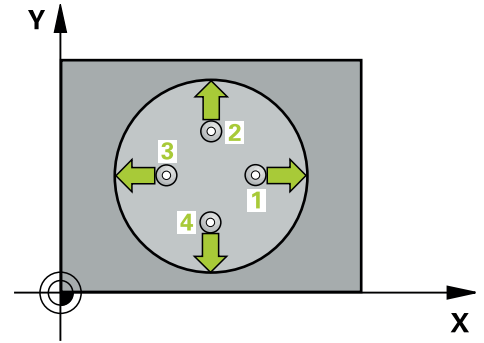
Diğer bilgiler: "Döngü 1401 DAIRE TARAMA", Sayfa 139

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Kumanda, tarama yönünü programlanan başlangıç açısına bağlı bir şekilde otomatik olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe gider, sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri
Q161	Ana eksen merkezi sapması
Q162	Yan eksen merkezi sapması
Q163	Çap sapması

Uyarılar

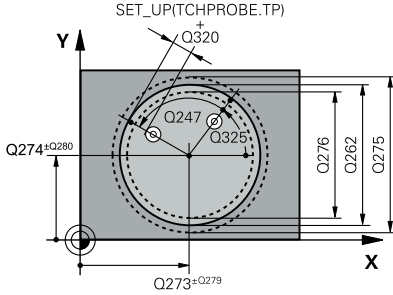
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız kumanda, delik ölçülerini o kadar hatalı hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için notlar

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.
- Nominal çap **Q262** en küçük ve en büyük ölçüm arasında (**Q276/Q275**) olmalıdır.
- **Q330** parametresinde bir freze aletine atıfta bulunursanız **Q498** ve **Q531** parametrelerindeki girişlerin etkisi olmaz.
- Q330 parametresinde bir torna aletine atıfta bulunursanız aşağıdakiler geçerli olur:
 - **Q498** ve **Q531** parametreleri açıklanmalıdır
 - Örneğin Döngü **800** içindeki **Q498, Q531** parametrelerine ait bilgiler bu bilgiler ile örtüşmelidir
 - Kumanda torna aletinde bir düzeltme yapıyorsa **DZL** ve **DXL** sütunlarında ilgili değerler düzeltilir
 - Kumanda, **LBREAK** sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q273 Orta 1. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenindeki deliğin merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q274 Orta 2. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenindeki deliğin merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q262 Nominal Çap?

Deliğin çapını girin.

Giriş: 0...99999.9999

Q325 Başlangıç açısı?

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -360.000...+360.000

Q247 Açı adımı?

İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği dönme yönünü belirler (- = saat yönü). Yayıları ölçmek isterseniz bir açı adımını küçüktür 90° olarak programlayın. Değer artımsal etki eder.

Giriş: -120...+120

Q261 Tarama sis. eksenini ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. **Q320** tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: 0...99999.9999 Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999 Alternatif **PREDEF**

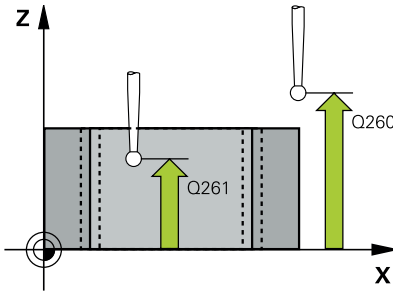
Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: 0, 1



Yardım resmi

Parametre

Q275 Maks. delme ölçüsü?

İzin verilen maks. delme çapı (dairesel cep)

Giriş: **0...99999.9999**

Q276 Min. delme ölçüsü?

İzin verilen en küçük delme çapı (dairesel cep)

Giriş: **0...99999.9999**

Q279 1. eksen ortası tolerans değeri?

İşleme düzleminin ana ekseninde izin verilen konum sapması.

Giriş: **0...99999.9999**

Q280 2. eksen ortası tolerans değeri?

İşleme düzleminin yan ekseninde izin verilen konum sapması.

Giriş: **0...99999.9999**

Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)?

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

0: Ölçüm protokolü oluşturma

1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda, **TCHPR421.TXT protokol dosyasını** standart olarak ilgili NC programının da bulunduğu dizine kaydeder.

2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. **NC başlat** ile NC programını devam ettirin

Giriş: **0, 1, 2**

Q309 Tolerans hatasında PGM durması?

Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin:

0: Program akışını kesme, hata mesajı verme

1: Program akışını kes, hata mesajı ver

Giriş: **0, 1**

Q330 Denetleme için alet?

Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin :

0: Denetim etkin değil

>0: Kumandanın işlemeyi gerçekleştirmek için kullandığı aletin numarası veya adı. Yazılım tuşuyla alet tablosundan bir aleti doğru kabul etme olanağına sahipsiniz.

Giriş: **0...99999.9** alternatif maks. **255** karakter

Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238

Yardım resmi

Parametre

Q423 Dokunma düzlemi sayısı (4/3)?

Kumandanın daireyi üç veya dört tarama ile ölçüp ölçmeyeceğini belirleyin:

3: Üç ölçüm noktası kullan

4: Dört ölçüm noktası kullan (standart ayar)

Giriş: **3, 4**

Q365 İşlem tipi? Düz=0/Daire=1

Güvenli yükseklikte hareket (**Q301=1**) etkin ise aletin hangi hat fonksiyonuyla ölçüm noktaları arasında hareket etmesi gerektiğini belirleyin:

0: çalışmalar arasında bir doğrunun üzerinde sürün

1: çalışmalar arasında daire kesiti çapı üzerinde dairesel sürün

Giriş: **0, 1**

Q498 Aleti çevir (0=hayır/1=evet)?

Sadece daha önce **Q330** parametresinde bir döner aleti belirttiyseniz önemlidir. Döner aletin doğru denetimi için kumandanın tam işleme durumlarını bilmesi gerekir. Bu yüzden aşağıdakileri belirtin:

1: Döner alet yansıtılmış (180° döndürülmüş), örneğin Döngü **800** ve parametre **Takımı ters döndür Q498=1**

0: Döner aleti, toolturn.trn döner alet tablosundaki açıklamaya uygun, örneğin Döngü **800** ve parametre **Takımı ters döndür Q498=0** ile bir modifikasyon yok

Giriş: **0, 1**

Q531 Çalışma açısı?

Sadece daha önce **Q330** parametresinde bir döner aleti belirttiyseniz önemlidir. İşleme esnasında döner alet ile malzeme arasındaki ayar açısını girin, örneğin Döngü **800** Parametre **Çalışma açısı? Q531**.

Giriş: **-180...+180**

Örnek

11 TCH PROBE 421 DELİK OLCUMU ~	
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+15.25	;NOMINAL CAP ~
Q325=+0	;BASLANGIC ACISI ~
Q247=+60	;ACI ADIMI ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+1	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q275=+15.34	;MAKSIMUM OLCU ~
Q276=+15.16	;MINIMUM OLCU ~
Q279=+0.1	;1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0.1	;2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q365=+1	;ISLEM TIPI ~
Q498=+0	;ALETI CEVIR ~
Q531=+0	;CALISMA ACISI

6.6 Döngü 422 DIS DAIRE OLCUMU

ISO programlaması

G422

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **422**, bir dairesel pimin merkez noktasını ve çapını belirler. İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmaları Q parametrelerine kaydeder.



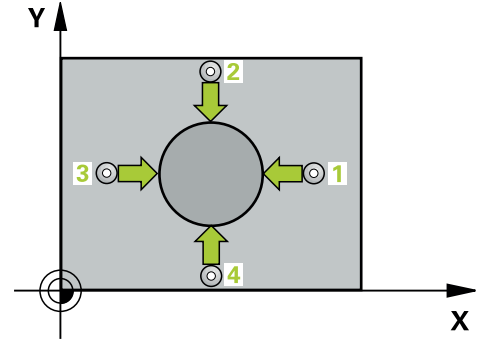
HEIDENHAIN, **422 DIS DAIRE OLCUMU** döngüsü yerine daha verimli **1401 DAIRE TARAMA** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1401 DAIRE TARAMA**
Diğer bilgiler: "Döngü 1401 DAIRE TARAMA", Sayfa 139

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. Kumanda, tarama yönünü programlanan başlangıç açısına bağlı bir şekilde otomatik olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe gider, sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri
Q161	Ana eksen merkezi sapması
Q162	Yan eksen merkezi sapması
Q163	Çap sapması

Uyarılar

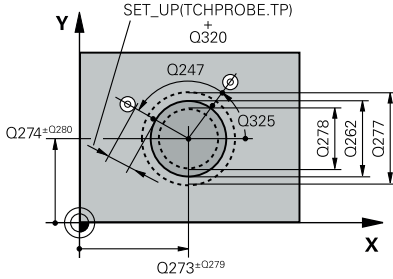
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız kumanda, delik ölçülerini o kadar hatalı hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için notlar

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.
- **Q330** parametresinde bir freze aletine atıfta bulunursanız **Q498** ve **Q531** parametrelerindeki girişlerin etkisi olmaz.
- Q330 parametresinde bir torna aletine atıfta bulunursanız aşağıdakiler geçerli olur:
 - **Q498** ve **Q531** parametreleri açıklanmalıdır
 - Örneğin Döngü **800** içindeki **Q498**, **Q531** parametrelerine ait bilgiler bu bilgiler ile örtüşmelidir
 - Kumanda torna aletinde bir düzeltme yapıyorsa **DZL** ve **DXL** sütunlarında ilgili değerler düzeltilir
 - Kumanda, **LBREAK** sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q273 Orta 1. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenindeki pimin ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 Orta 2. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenindeki pimin ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 Nominal Çap?

Pimin çapını girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q325 Başlangıç açısı?

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q247 Açı adımı?

İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımı ön işareti çalışma yönünü belirler (- = saat yönü). Yayıları ölçmek isterseniz bir açı adımını küçüktür 90° olarak programlayın. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-120...+120**

Q261 Tarama sis. eksenini ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksenini koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

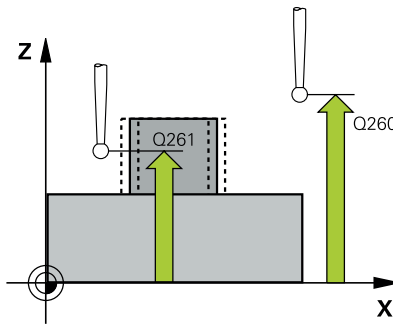
Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**



Yardım resmi

Parametre

Q277 Maks. tıpa ölçüsü?

Pimin izin verilen en büyük çapı

Giriş: **0...99999.9999****Q278 Min. tıpa ölçüsü?**

Pimin izin verilen en küçük çapı

Giriş: **0...99999.9999****Q279 1. eksen ortası tolerans değeri?**

İşleme düzleminin ana ekseninde izin verilen konum sapması.

Giriş: **0...99999.9999****Q280 2. eksen ortası tolerans değeri?**

İşleme düzleminin yan ekseninde izin verilen konum sapması.

Giriş: **0...99999.9999****Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)?**

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

0: Ölçüm protokolü oluşturma**1:** Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda **TCHPR422.TXT protokol dosyasını** ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder.**2:** Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. **NC başlat** ile NC programını devam ettirinGiriş: **0, 1, 2****Q309 Tolerans hatasında PGM durması?**

Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin:

0: Program akışını kesme, hata mesajı verme**1:** Program akışını kes, hata mesajı verGiriş: **0, 1****Q330 Denetleme için alet?**

Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:

0: Denetim etkin değil**>0:** TOOL.T alet tablosunda alet numarasıGiriş: **0...99999.9** alternatif maks. **255** karakter**Diğer bilgiler:** "Alet denetimi", Sayfa 238**Q423 Dokunma düzlemi sayısı (4/3)?**

Kumandanın daireyi üç veya dört tarama ile ölçüp ölçmeyeceğini belirleyin:

3: Üç ölçüm noktası kullan**4:** Dört ölçüm noktası kullan (standart ayar)Giriş: **3, 4**

Yardım resmi

Parametre

Q365 İşlem tipi? Düz=0/Daire=1

Güvenli yükseklikte hareket (**Q301=1**) etkin ise aletin hangi hat fonksiyonuyla ölçüm noktaları arasında hareket etmesi gerektiğini belirleyin:

0: çalışmalar arasında bir doğrunun üzerinde sürün

1: çalışmalar arasında daire kesiti çapı üzerinde dairesel sürün

Giriş: **0, 1**

Q498 Aleti çevir (0=hayır/1=evet)?

Sadece daha önce **Q330** parametresinde bir döner aleti belirttiyseniz önemlidir. Döner aletin doğru denetimi için kumandanın tam işleme durumlarını bilmesi gerekir. Bu yüzden aşağıdakileri belirtin:

1: Döner alet yansıtılmış (180° döndürülmüş), örneğin Döngü **800** ve parametre **Takımı ters döndür Q498=1**

0: Döner aleti, toolturn.trn döner alet tablosundaki açıklamaya uygun, örneğin Döngü **800** ve parametre **Takımı ters döndür Q498=0** ile bir modifikasyon yok

Giriş: **0, 1**

Q531 Çalışma açısı?

Sadece daha önce **Q330** parametresinde bir döner aleti belirttiyseniz önemlidir. İşleme esnasında döner alet ile malzeme arasındaki ayar açısını girin, örneğin Döngü **800** Parametre **Çalışma açısı? Q531**.

Giriş: **-180...+180**

Örnek

11 TCH PROBE 422 DIS DAIRE OLCUMU ~	
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+75	;NOMINAL CAP ~
Q325=+90	;BASLANGIC ACISI ~
Q247=+30	;ACI ADIMI ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+10	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q277=+35.15	;MAKSIMUM OLCU ~
Q278=+34.9	;MINIMUM OLCU ~
Q279=+0.05	;1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0.05	;2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q365=+1	;ISLEM TIPI ~
Q498=+0	;ALETI CEVIR ~
Q531=+0	;CALISMA ACISI

6.7 Döngü 423 IC DIKDORTGEN OLCUMU

ISO programlaması

G423

Uygulama

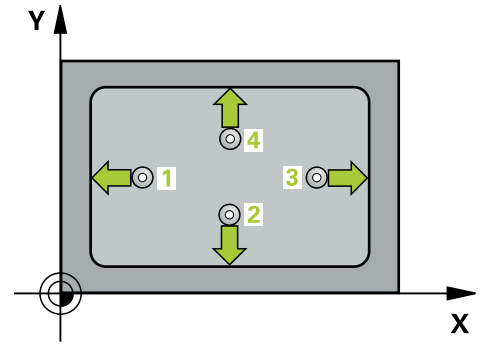
Tarama sistemi döngüsü **423** bir dikdörtgen cebin hem merkez noktasını hem de uzunluğunu ve genişliğini belirler. İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmaları Q parametrelerine kaydeder.

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Sonra tarama sistemi ya eksene paralel olarak ölçüm yüksekliğine veya doğrusal olarak güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluk gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluk gerçek değeri
Q161	Ana eksen merkezi sapması
Q162	Yan eksen merkezi sapması
Q164	Yan uzunluk ana eksen sapması
Q165	Yan uzunluk yan eksen sapması

Uyarılar

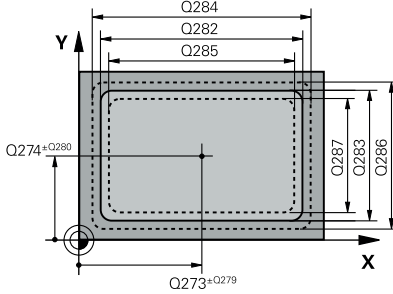
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Cep ölçüleri ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlandırma işlemine izin vermiyorsa kumanda, tarama işlemine her zaman cep merkezinden başlar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.
- Alet denetimi, ilk yan uzunluktaki sapmalara bağlıdır.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q273 Orta 1. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenindeki cebin merkezi. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q274 Orta 2. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenindeki cebin ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q282 1. Yan uzunluk (Nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenine paralel cep uzunluğu.

Giriş: 0...99999.9999

Q283 2. Yan uzunluk (Nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenine paralel cep uzunluğu.

Giriş: 0...99999.9999

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun SET_UP sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: 0...99999.9999 Alternatif PREDEF

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999 Alternatif PREDEF

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: 0, 1

Q284 1. yan uzunluk maks. ölçüsü?

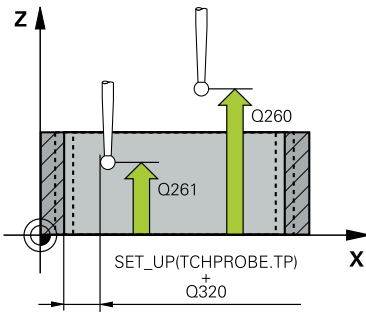
Cebin izin verilen en büyük uzunluğu

Giriş: 0...99999.9999

Q285 1. yan uzunluk min. ölçüsü?

Cebin izin verilen en küçük uzunluğu

Giriş: 0...99999.9999



Yardım resmi	Parametre
	<p>Q286 2. yan uzunluk maks. ölçüsü? Cebin izin verilen en büyük genişliği Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q287 2. yan uzunluk min. ölçüsü? Cebin izin verilen en küçük genişliği Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q279 1. eksen ortası tolerans değeri? İşleme düzleminin ana ekseninde izin verilen konum sapması. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 2. eksen ortası tolerans değeri? İşleme düzleminin yan ekseninde izin verilen konum sapması. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)? Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin: 0: Ölçüm protokolü oluşturma. 1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda TCHPR423.TXT protokol dosyasını ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder. 2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. NC başlat ile NC programını devam ettirin. Giriş: 0, 1, 2</p>
	<p>Q309 Tolerans hatasında PGM durması? Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin: 0: Program akışını kesme, hata mesajı verme 1: Program akışını kes, hata mesajı ver Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q330 Denetleme için alet? Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin: 0: Denetim etkin değil >0: TOOL.T alet tablosunda alet numarası Giriş: 0...99999.9 alternatif maks. 255 karakter Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238</p>

Örnek

11 TCH PROBE 423 IC DIKDORTGEN OLCUMU ~	
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q282=+80	;1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q283=+60	;2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+10	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+1	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q284=+0	;1. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q285=+0	;1. YAN MINIMUM OLCU ~
Q286=+0	;2. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q287=+0	;2. YAN MINIMUM OLCU ~
Q279=+0	;1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0	;2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET

6.8 Döngü 424 DIS DIKDORT. OLCUMU

ISO programlaması

G424

Uygulama

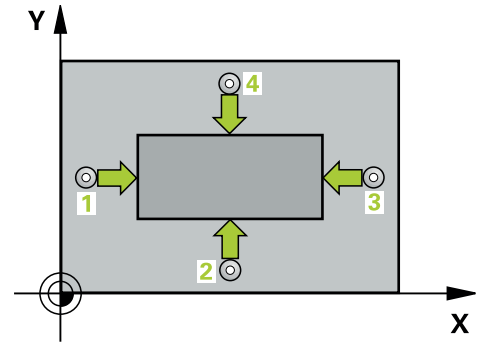
Tarama sistemi döngüsü **424**, bir dikdörtgen pimin hem merkez noktasını hem de uzunluğunu ve genişliğini belirler. İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmaları Q parametrelerine kaydeder.

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Ardından tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Sonra tarama sistemi ya eksene paralel olarak ölçüm yüksekliğine veya doğrusal olarak güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına **2** gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve ardından tarama noktası **4**'e konumlandırır, orada üçüncü ve dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluk gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluk gerçek değeri
Q161	Ana eksen merkezi sapması
Q162	Yan eksen merkezi sapması
Q164	Yan uzunluk ana eksen sapması
Q165	Yan uzunluk yan eksen sapması

Uyarılar

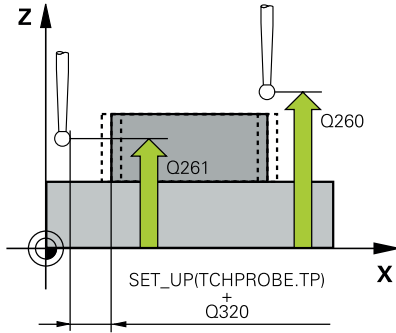
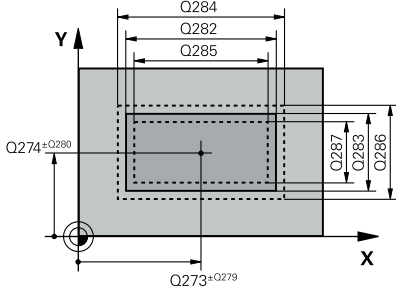
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Alet denetimi, ilk yan uzunluktaki sapmalara bağlıdır.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q273 Orta 1. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenindeki pimin ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q274 Orta 2. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenindeki pimin ortası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q282 1. Yan uzunluk (Nominal değer)?

Pim uzunluğu, işleme düzlemi ana eksenine paraleldir

Giriş: 0...99999.9999

Q283 2. Yan uzunluk (Nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenine paralel pimin uzunluğu.

Giriş: 0...99999.9999

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun SET_UP sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: 0...99999.9999 Alternatif PREDEF

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: -99999.9999...+99999.9999 Alternatif PREDEF

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: 0, 1

Q284 1. yan uzunluk maks. ölçüsü?

Pimin izin verilen en büyük uzunluğu

Giriş: 0...99999.9999

Q285 1. yan uzunluk min. ölçüsü?

Pimin izin verilen en küçük uzunluğu

Giriş: 0...99999.9999

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q286 2. yan uzunluk maks. ölçüsü? Pimin izin verilen en büyük genişliği Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q287 2. yan uzunluk min. ölçüsü? Pimin izin verilen en küçük genişliği Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q279 1. eksen ortası tolerans değeri? İşleme düzleminin ana ekseninde izin verilen konum sapması. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 2. eksen ortası tolerans değeri? İşleme düzleminin yan ekseninde izin verilen konum sapması. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)? Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin: 0: Ölçüm protokolü oluşturma 1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda TCHPR424.TXT protokol dosyası protokolünü ilgili .h dosyasının da bulunduğu klasöre kaydeder 2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. NC başlat ile NC programını devam ettirin Giriş: 0, 1, 2</p>
	<p>Q309 Tolerans hatasında PGM durması? Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin: 0: Program akışını kesme, hata mesajı verme 1: Program akışını kes, hata mesajı ver Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q330 Denetleme için alet? Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin : 0: Denetim etkin değil >0: Kumandanın işlemeyi gerçekleştirmek için kullandığı aletin numarası veya adı. Yazılım tuşuyla alet tablosundan bir aleti doğru kabul etme olanağına sahipsiniz. Giriş: 0...99999.9 alternatif maks. 255 karakter Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238</p>

Örnek

11 TCH PROBE 424 DIS DIKDORT. OLCUMU ~	
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50	;2. ORTA 2. EKSEN ~
Q282=+75	;1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q283=+35	;2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q284=+75.1	;1. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q285=+74.9	;1. YAN MINIMUM OLCU ~
Q286=+35	;2. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q287=+34.95	;2. YAN MINIMUM OLCU ~
Q279=+0.1	;1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0.1	;2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET

6.9 Döngü 425 IC GENISLIK OLCUMU

ISO programlaması

G425

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **425**, bir yivin konumunu ve genişliğini belirler (cep). İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmayı Q parametresine kaydeder.



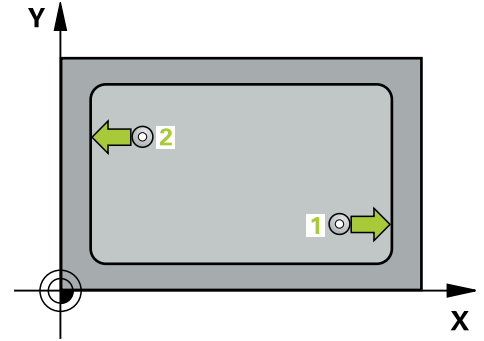
HEIDENHAIN, **425 IC GENISLIK OLCUMU** döngüsü yerine daha verimli **1404 PROBE SLOT/RIDGE** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1404 PROBE SLOT/RIDGE**
Diğer bilgiler: "Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Sayfa 149

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. 1. Tarama, daima programlanan eksenin pozitif yönünde yapılır
- 3 İkinci bir ölçüm için bir kaydırma girerseniz, kumanda tarama sistemini (gerekli durumda güvenli yükseklikte) sonraki tarama noktasına **2** getirir ve orada ikinci tarama işlemini uygular. Büyük nominal uzunluklarda kumanda ikinci tarama noktasına hızlı hareketle konumlandırır. Hiçbir ofset girmezseniz kumanda doğrudan tersi yöndeki genişliği ölçer
- 4 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmayı aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q156	Ölçülen uzunluğun gerçek değeri
Q157	Merkez eksen konumunun gerçek değeri
Q166	Ölçülen uzunluktaki sapma

Uyarılar

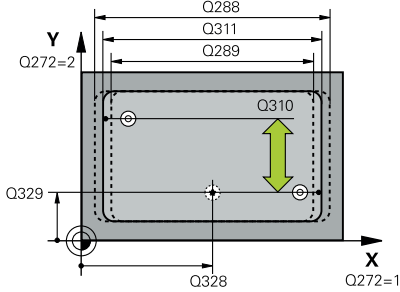
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için notlar

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.
- Nominal uzunluk **Q311** en küçük ve en büyük ölçüm arasında (**Q276/Q275**) olmalıdır.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q328 1. eksen başlangıç noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki tarama işleminin başlangıç noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q329 2. eksen başlangıç noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki tarama işleminin başlangıç noktası. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q310 2. ölçüm için kaydırma (+/-)?

Tarama sisteminde ikinci ölçümden önce yerleştirilmesi gereken değer. 0 olarak girilirse kumanda, tarama sistemini kaydırmaz. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 Aks ölçümü (1=1.aks/2=2.Aks)?

Ölçüm yapılması gereken işleme düzlemi eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q311 Nominal uzunluk?

Ölçülecek uzunluğun nominal değeri

Giriş: **0...99999.9999**

Q288 Maks. ölçü?

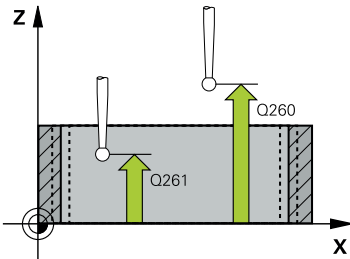
İzin verilen en büyük uzunluk

Giriş: **0...99999.9999**

Q289 Min. ölçü?

İzin verilen en küçük uzunluk

Giriş: **0...99999.9999**



Yardım resmi

Parametre

Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)?

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

0: Ölçüm protokolü oluşturma

1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda **TCHPR425.TXT protokol dosyası** protokolünü ilgili .h dosyasının da bulunduğu klasöre kaydeder

2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. **NC başlat** ile NC programını devam ettirin

Giriş: **0, 1, 2**

Q309 Tolerans hatasında PGM durması?

Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin:

0: Program akışını kesme, hata mesajı verme

1: Program akışını kes, hata mesajı ver

Giriş: **0, 1**

Q330 Denetleme için alet?

Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin :

0: Denetim etkin değil

>0: Kumandanın işlemeyi gerçekleştirmek için kullandığı aletin numarası veya adı. Yazılım tuşuyla alet tablosundan bir aleti doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz.

Giriş: **0...99999.9** alternatif maks. **255** karakter

Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320, SET_UP (tarama sistemi tablosu) öğesine ek olarak ve sadece tarama sistemi eksenindeki referans noktasının taranması sırasında etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 425 IC GENISLIK OLCUMU ~
Q328=+75 ;1. EKSEN BASL. NOKT. ~
Q329=-12.5 ;2. EKSEN BASL. NOKT. ~
Q310=+0 ;2. OLCUM KAYDIRMASI ~
Q272=+1 ;EKSEN OLCUMU ~
Q261=-5 ;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q260=+10 ;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q311=+25 ;NOMINAL UZUNLUK ~
Q288=+25.05 ;MAKSIMUM OLCU ~
Q289=+25 ;MINIMUM OLCU ~
Q281=+1 ;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0 ;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0 ;ALET ~
Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q301=+0 ;GUVENLI YUKS. SURME

6.10 Döngü 426 DIS CUBUK OLCUMU

ISO programlaması

G426

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **426**, bir çubuğun konumunu ve genişliğini belirler. İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmayı Q parametrelerine kaydeder.



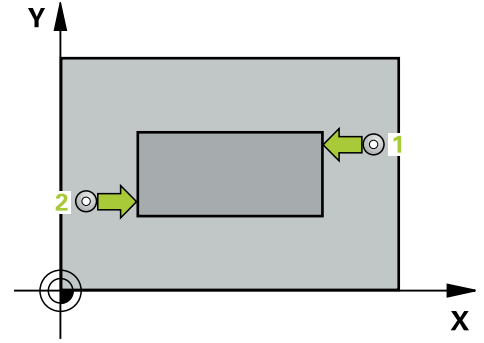
HEIDENHAIN, **426 DIS CUBUK OLCUMU** döngüsü yerine daha verimli **1404 PROBE SLOT/RIDGE** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1404 PROBE SLOT/RIDGE**
Diğer bilgiler: "Döngü 1404 PROBE SLOT/RIDGE", Sayfa 149

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular. 1. Tarama, daima programlanan eksenin negatif yönündedir
- 3 Daha sonra tarama sistemi, sonraki güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına kadar gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmayı aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q156	Ölçülen uzunluğun gerçek değeri
Q157	Merkez eksen konumunun gerçek değeri
Q166	Ölçülen uzunluktaki sapma

Uyarılar

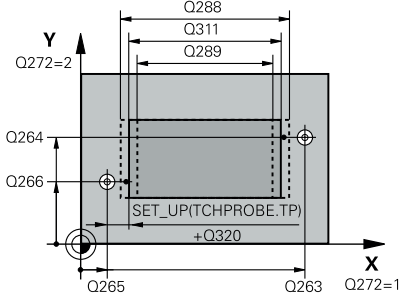
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 2. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 2. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 Aks ölçümü (1=1.aks/2=2.Aks)?

Ölçüm yapılması gereken işleme düzlemi eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q311 Nominal uzunluk?

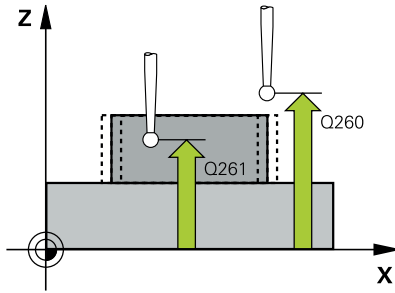
Ölçülecek uzunluğun nominal değeri

Giriş: **0...99999.9999**

Q288 Maks. ölçü?

İzin verilen en büyük uzunluk

Giriş: **0...99999.9999**



Yardım resmi

Parametre

Q289 Min. ölçü?

İzin verilen en küçük uzunluk

Giriş: **0...99999.9999**

Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)?

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

0: Ölçüm protokolü oluşturma

1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda **TCHPR426.TXT protokol dosyasını** ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder.

2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. **NC başlat** ile NC programını devam ettirin

Giriş: **0, 1, 2**

Q309 Tolerans hatasında PGM durması?

Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin:

0: Program akışını kesme, hata mesajı verme

1: Program akışını kes, hata mesajı ver

Giriş: **0, 1**

Q330 Denetleme için alet?

Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin :

0: Denetim etkin değil

>0: Kumandanın işlemeyi gerçekleştirmek için kullandığı aletin numarası veya adı. Yazılım tuşuyla alet tablosundan bir aleti doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz.

Giriş: **0...99999.9** alternatif maks. **255** karakter

Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238

Örnek

11 TCH PROBE 426 DIS CUBUK OLCUMU ~	
Q263=+50	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+25	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q265=+50	;2. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q266=+85	;2. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q272=+2	;ÖLÇÜM EKSENİ ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLİĞİ ~
Q320=+0	;GUVENLİK MES. ~
Q260=+20	;GUVENLİ YUKSEKLİK ~
Q311=+45	;NOMİNAL UZUNLUK ~
Q288=+45	;MAKSİMUM OLCU ~
Q289=+44.95	;MİNİMUM OLCU ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET

6.11 Döngü 427 OLCUM KOORDINATLARI

ISO programlaması

G427

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **427**, herhangi bir eksende bir koordinat belirler ve değeri bir Q parametresine kaydeder. İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmayı Q parametrelerine kaydeder.



HEIDENHAIN, **427 OLCUM KOORDINATLARI** döngüsü yerine daha verimli **1400 KONUM TARAMA** döngüsünü önerir.

İlgili konular

- Döngü **1400 KONUM TARAMA**

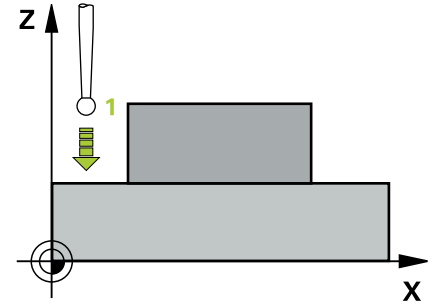
Diğer bilgiler: "Döngü 1400 POZISYON TARAMA", Sayfa 135

Döngü akışı

- 1 Kumanda konumlandırma mantığıyla tarama sistemini ilk tarama noktasının **1** ön konumuna getirir.

Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45

- 2 Daha sonra kumanda tarama sistemi çalışma düzlemindeki girilen tarama noktasına **1** konumlandırır ve orada seçilen eksendeki gerçek değeri ölçer
- 3 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenlik yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen koordinatı aşağıdaki Q parametresinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q160	Ölçülen koordinat

Uyarılar

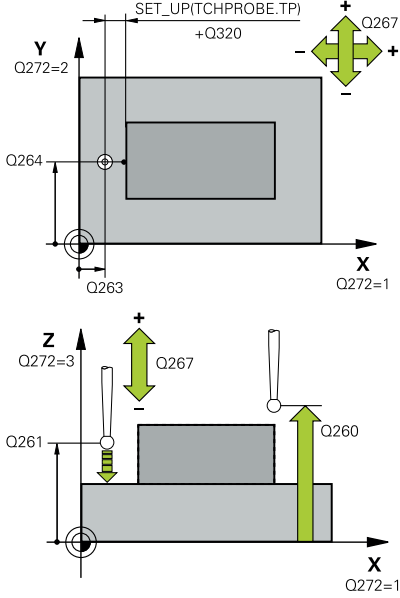
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Ölçüm eksenini olarak etkin işleme düzleminin bir eksenini tanımlanmışsa (**Q272** = 1 veya 2) kumanda bir alet yarıçapı düzeltmesi gerçekleştirir. Kumanda, düzeltme yönünü tanımlanan hareket yönüne (**Q267**) göre belirler.
- Ölçüm eksenini olarak tarama sistemi eksenini seçilmişse (**Q272** = 3) kumanda bir alet uzunluk düzeltmesi gerçekleştirir.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için notlar

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.
- **Q261** ölçüm yüksekliği minimum ve maksimum ölçüm arasında (**Q276/Q275**) olmalıdır.
- **Q330** parametresinde bir freze aletine atıfta bulunursanız **Q498** ve **Q531** parametrelerindeki girişlerin etkisi olmaz.
- **Q330** parametresinde bir torna aletine atıfta bulunursanız aşağıdakiler geçerli olur:
 - **Q498** ve **Q531** parametreleri açıklanmalıdır
 - Örneğin Döngü **800** içindeki **Q498**, **Q531** parametrelerine ait bilgiler bu bilgiler ile örtüşmelidir
 - Kumanda torna aletinde bir düzeltme yapıyorsa **DZL** ve **DXL** sütunlarında ilgili değerler düzeltilir
 - Kumanda, **LBREAK** sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q272 Ölçüm eks. (1...3: 1=ana eksen)?

Ölçüm yapılması gereken eksen:

1: Ana eksen = Ölçüm eksen

2: Yan eksen = Ölçüm eksen

3: Tarama sistemi eksen = Ölçüm eksen

Giriş: **1, 2, 3**

Q267 Gidiş yönü 1 (+1=+ / -1=-)?

Tarama sisteminin malzemeye hareket yönü:

-1: Negatif hareket yönü

+1: Pozitif hareket yönü

Giriş: **-1, +1**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)? Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:</p> <p>0: Ölçüm protokolü oluşturma 1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda TCHPR427.TXT protokol dosyasını ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder. 2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle.NC başlat ile NC programını devam ettirin Giriş: 0, 1, 2</p>
	<p>Q288 Maks. ölçü? İzin verilen en büyük ölçüm değeri Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q289 Min. ölçü? İzin verilen en küçük ölçüm değeri Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q309 Tolerans hatasında PGM durması? Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin:</p> <p>0: Program akışını kesme, hata mesajı verme 1: Program akışını kes, hata mesajı ver Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q330 Denetleme için alet? Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin :</p> <p>0: Denetim etkin değil >0: Kumandanın işlemeyi gerçekleştirmek için kullandığı aletin numarası veya adı. Yazılım tuşuyla alet tablosundan bir aleti doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz. Giriş: 0...99999.9 alternatif maks. 255 karakter Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238</p>

Yardım resmi

Parametre

Q498 Aleti çevir (0=hayır/1=evet)?

Sadece daha önce **Q330** parametresinde bir döner aleti belirttiyseniz önemlidir. Döner aletin doğru denetimi için kumandanın tam işleme durumlarını bilmesi gerekir. Bu yüzden aşağıdakileri belirtin:

1: Döner alet yansıtılmış (180° döndürülmüş), örneğin Döngü **800** ve parametre **Takımı ters döndür Q498=1**

0: Döner aleti, toolturn.trn döner alet tablosundaki açıklamaya uygun, örneğin Döngü **800** ve parametre **Takımı ters döndür Q498=0** ile bir modifikasyon yok

Giriş: **0, 1**

Q531 Çalışma açısı?

Sadece daha önce **Q330** parametresinde bir döner aleti belirttiyseniz önemlidir. İşleme esnasında döner alet ile malzeme arasındaki ayar açısını girin, örneğin Döngü **800** Parametre **Çalışma açısı? Q531**.

Giriş: **-180...+180**

Örnek

11 TCH PROBE 427 OLCUM KOORDINATLARI ~	
Q263=+35	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+45	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q261=+5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q272=+3	;EKSEN OLCUMU ~
Q267=-1	;GIDIS YONU ~
Q260=+20	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q288=+5.1	;MAKSIMUM OLCU ~
Q289=+4.95	;MINIMUM OLCU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET ~
Q498=+0	;ALETI CEVIR ~
Q531=+0	;CALISMA ACISI

6.12 Döngü 430 DAIRE CAPI OLCUMU

ISO programlaması

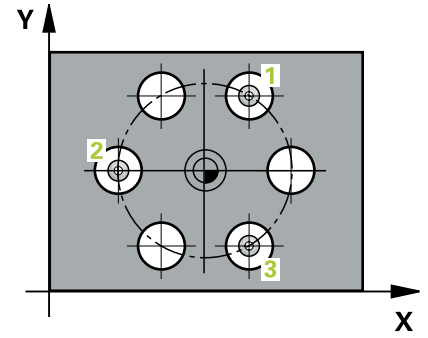
G430

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **430**, bir delikli dairenin merkez noktasını ve çapını üç deliği ölçerek belirler. İlgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız kumanda, bir nominal-gerçek değer karşılaştırması gerçekleştirir ve sapmayı Q parametrelerine kaydeder.

Döngü akışı

- 1 Kumanda, tarama sistemini konumlandırma mantığıyla ilk deliğin **1** girilen orta noktasına konumlandırır
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen merkez noktasına konumlandırır
- 4 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri döner ve üçüncü delik **3** için girilen merkez noktası üzerine konumlanır
- 6 Kumanda, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve üçüncü delik orta noktasını dört tarama ile belirler
- 7 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen merkezi gerçek değeri
Q152	Yan eksen merkezi gerçek değeri
Q153	Delikli daire çapı gerçek değeri
Q161	Ana eksen merkezi sapması
Q162	Yan eksen merkezi sapması
Q163	Delikli daire çapı sapması

Uyarılar

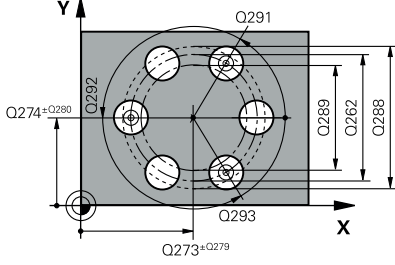
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Döngü **430** sadece kırılma denetimi gerçekleştirir, otomatik alet düzeltmesi gerçekleştirmez.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q273 Orta 1. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi ana eksenindeki delikli dairenin merkezi (nominal değer). Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 Orta 2. eksen (nominal değer)?

İşleme düzlemi yan eksenindeki delikli dairenin merkezi (nominal değer). Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 Nominal Çap?

Deliğin çapını girin.

Giriş: **0...99999.9999**

Q291 1. delme açısı?

İşleme düzlemindeki birinci delik merkez noktasının kutupsal koordinat açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q292 2. delme açısı?

İşleme düzlemindeki ikinci delik merkez noktasının kutupsal koordinat açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q293 3. delme açısı?

İşleme düzlemindeki üçüncü delik merkez noktasının kutupsal koordinat açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-360.000...+360.000**

Q261 Tarama sis. eksen. ölçüm yüks.?

Üzerinde ölçümün yapılacağı tarama sistemi eksenindeki bilye merkezinin koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q288 Maks. ölçü?

İzin verilen en büyük delikli daire çapı

Giriş: **0...99999.9999**

Q289 Min. ölçü?

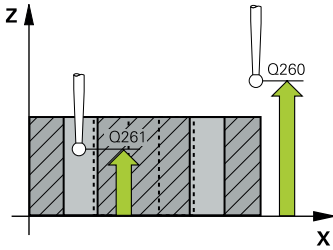
İzin verilen en küçük delikli daire çapı

Giriş: **0...99999.9999**

Q279 1. eksen ortası tolerans değeri?

İşleme düzleminin ana ekseninde izin verilen konum sapması.

Giriş: **0...99999.9999**



Yardım resmi	Parametre
	<p>Q280 2. eksen ortası tolerans değeri? İşleme düzleminin yan ekseninde izin verilen konum sapması. Giriş: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)? Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin: 0: Ölçüm protokolü oluşturma 1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda TCHPR430.TXT protokol dosyasını ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder 2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. NC başlat ile NC programını devam ettirin Giriş: 0, 1, 2</p>
	<p>Q309 Tolerans hatasında PGM durması? Tolerans aşmalarında kumandanın program akışını kesip bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin: 0: Program akışını kesme, hata mesajı verme 1: Program akışını kes, hata mesajı ver Giriş: 0, 1</p>
	<p>Q330 Denetleme için alet? Kumandanın bir alet denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin : 0: Denetim etkin değil >0: Kumandanın işlemeyi gerçekleştirmek için kullandığı aletin numarası veya adı. Yazılım tuşuyla alet tablosundan bir aleti doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz. Giriş: 0...99999.9 alternatif maks. 255 karakter Diğer bilgiler: "Alet denetimi", Sayfa 238</p>

Örnek

11 TCH PROBE 430 DAIRE CAPI OLCUMU ~	
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50	;ORTA 2. EKSEN ~
Q262=+80	;NOMINAL CAP ~
Q291=+0	;1. DELME ACISI ~
Q292=+90	;2. DELME ACISI ~
Q293=+180	;3. DELME ACISI ~
Q261=-5	;OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q260=+10	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q288=+80.1	;MAKSIMUM OLCU ~
Q289=+79.9	;MINIMUM OLCU ~
Q279=+0.15	;1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0.15	;2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	;HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	;ALET

6.13 Döngü 431 DUZLEM OLCUMU

ISO programlaması

G431

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **431**, bir düzlemin açılarını üç noktayı ölçerek belirler ve değerleri Q parametrelerine kaydeder.



HEIDENHAIN, **431 DUZLEM OLCUMU** döngüsü yerine daha verimli **1420 DUZLEM TARAMASI** döngüsünü önerir.

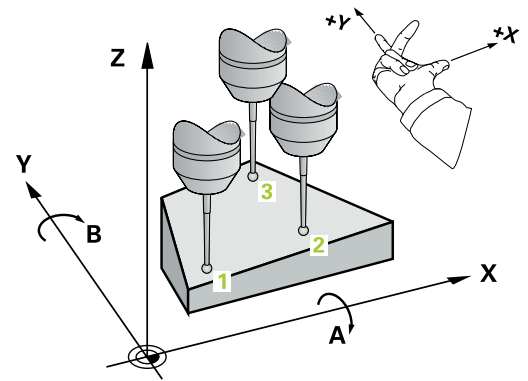
İlgili konular

- Döngü **1420 DUZLEM TARAMASI**

Diğer bilgiler: "Döngü 1420 DUZLEM TARAMASI", Sayfa 65

Döngü akışı

- 1 Kumanda, konumlandırma mantığıyla tarama sistemini programlanan tarama noktasına **1** konumlandırır ve buradaki ilk düzlem noktasını ölçer. Kumanda, bu sırada tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar tarama yönünün tersine hareket ettirir
Diğer bilgiler: "Konumlandırma mantığı", Sayfa 45
- 2 Sonra tarama sistemini güvenli yüksekliğe, daha sonra çalışma düzleminde tarama noktasına **2** getirir ve orada ikinci düzlem noktasının gerçek değerini ölçer
- 3 Sonra tarama sistemini güvenli yüksekliğe, daha sonra çalışma düzleminde tarama noktasına **3** getirir ve orada üçüncü düzlem noktasının gerçek değerini ölçer
- 4 Son olarak kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen açı değerlerini aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Q parametre numarası	Anlamı
Q158	A eksenini projeksiyon açısı
Q159	B eksenini projeksiyon açısı
Q170	Hacimsel açı A
Q171	Hacimsel açı B
Q172	Hacimsel açı C
Q173 ila Q175	Tarama sistemi ekseninde ölçüm değerleri (birinci ölçümden üçüncü ölçüme kadar)

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Açılarınızı referans noktası tablosuna kaydederseniz ve ardından **PLANE SPATIAL** ile **SPA=0**, **SPB=0**, **SPC=0**'a döndürürseniz döner eksenlerin 0 olduğu birçok çözüm elde edilir. Çarpışma tehlikesi bulunur!

► **SYM (SEQ)** + veya **SYM (SEQ)** - olarak programlayın

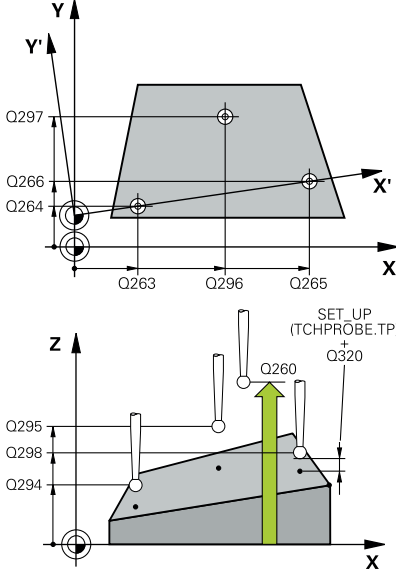
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumandanın açı değerlerini hesaplayabilmesi için üç ölçüm noktası aynı doğru üzerinde yer alamaz.
- Kumanda, etkin bir temel dönüşü döngü başlangıcında sıfırlar.

Programlama için notlar

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağrısını programlamış olmanız gerekir.
- **Q170 - Q172** parametrelerinde **Çalışma düzlemi hareketi** fonksiyonunda kullanılan hacimsel açılar kaydedilir. İlk iki ölçüm noktası üzerinden işleme düzleminin döndürülmesi sırasında, ana eksenin hizası belirlenir.
- Üçüncü ölçüm noktası, alet eksen yönünü belirler. Üçüncü ölçüm noktasını pozitif Y eksen yönünde tanımlayın, böylece alet eksen sağa dönen koordinat sisteminde doğru konumda olur.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q294 1. 3. eksen ölçüm noktası?

Tarama sistemi eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 2. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 2. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q295 2. 3. eksen ölçüm noktası?

Tarama sistemi eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q296 3. 1. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi ana eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q297 3. 2. eksen ölçüm noktası?

İşleme düzlemi yan eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q298 3. 3. eksen ölçüm noktası?

Tarama sistemi eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q260 Güvenli Yükseklik?

Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet eksen koordinatı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q281 Ölçüm protokolü (0/1/2)?

Kumandanın bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirleyin:

0: Ölçüm protokolü oluşturma

1: Ölçüm protokolü oluştur: Kumanda **TCHPR431.TXT protokol dosyasını** ilgili NC programının da bulunduğu klasöre kaydeder

2: Program akışını kes ve ölçüm protokolünü kumanda ekranında görüntüle. **NC başlat** ile NC programını devam ettirin

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

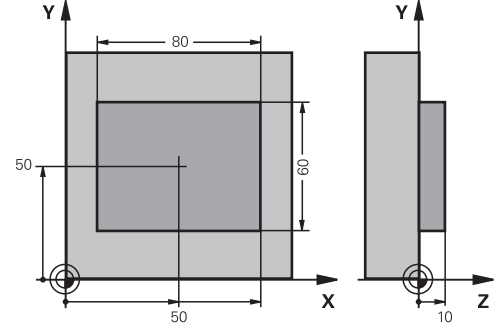
11 TCH PROBE 431 DUZLEM OLCUMU ~	
Q263=+20	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+20	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q294=-10	;1. 3. EKSEN NOKTASI ~
Q265=+50	;2. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q266=+80	;2. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q295=+0	;2. 3. EKSEN NOKTASI ~
Q296=+90	;3. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q297=+35	;3. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q298=+12	;3. 3. EKSEN NOKTASI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q260=+5	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q281=+1	;OLCUM PROTOKOLU

6.14 Programlama örnekleri

Örnek: Dikdörtgen pimi ölçme ve sonradan işleme

Program akışı

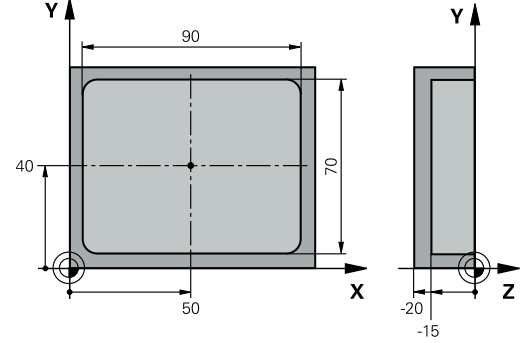
- 0,5 değerinde ek ölçüyle dikdörtgen pimi kumlama
- Dikdörtgen pim ölçümü
- Dikdörtgen pim ölçüm değerlerini dikkate alarak perdahlama



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1 TOOL CALL 5 Z S6000	; Alet çağırma ön işleme
2 Q1 = 81	; X'teki dikdörtgen uzunluğu (kumlama ölçüsü)
3 Q2 = 61	; Y'deki dikdörtgen uzunluğu (kumlama ölçüsü)
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Aleti geri çek
5 CALL LBL 1	; İşleme için alt program çağırması
6 L Z+100 R0 FMAX	; Aleti geri çek
7 TOOL CALL 600 Z	; Tarayıcı çağırması
8 TCH PROBE 424 DIS DIKDORT. OLCUMU ~	
Q273=+50	; ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+50	; ORTA 2. EKSEN ~
Q282=+80	; 1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q283=+60	; 2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5	; OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+0	; GUVENLIK MES. ~
Q260=+30	; GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	; GUVENLI YUKS. SURME ~
Q284=+0	; 1. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q285=+0	; 1. YAN MINIMUM OLCU ~
Q286=+0	; 2. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q287=+0	; 2. YAN MINIMUM OLCU ~
Q279=+0	; 1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0	; 2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+0	; OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	; HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	; ALET
9 Q1 = Q1 - Q164	; Uzunluğun, ölçülen sapmaya göre X'te hesaplanması
10 Q2 = Q2 - Q165	; Uzunluğun, ölçülen sapmaya göre Y'de hesaplanması
11 L Z+100 R0 FMAX	; Tarayıcıyı geri çek
12 TOOL CALL 25 Z S8000	; Alet çağırma perdahlama
13 L Z+100 R0 FMAX M3	; Aleti geri çek

14 CALL LBL 1	; İşleme için alt program çağırması
15 L Z+100 R0 FMAX	
16 M30	; Program sonu
17 LBL 1	; Dikdörtgen pim işleme döngüsü ile alt program
18 CYCL DEF 256 RECTANGULAR STUD ~	
Q218=+Q1	;1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q424=+82	;WORKPC. BLANK SIDE 1 ~
Q219=+Q2	;2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q425=+62	;WORKPC. BLANK SIDE 2 ~
Q220=+0	;YARICAP / SEV ~
Q368=+0.1	;YAN OLCU ~
Q224=+0	;DONUS DURUMU ~
Q367=+0	;STUD POSITION ~
Q207=+500	;FREZE BESLEMESİ ~
Q351=+1	;FREZE TIPI ~
Q201=-10	;DERINLIK ~
Q202=+5	;KESME DERINL. ~
Q206=+3000	;DERIN KESME BESL. ~
Q200=+2	;GUVENLIK MES. ~
Q203=+10	;YUZEY KOOR. ~
Q204=+20	;2. GUVENLIK MES. ~
Q370=+1	;GECIS BINDIRME ~
Q437=+0	;BASLATMA KONUMU ~
Q215=+0	;CALISMA KAPSAMI ~
Q369=+0	;OLCU DERINLIGI ~
Q338=+20	;KESME PERDAHL. ~
Q385=+500	;BESLEME PERDAHLAMA
19 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Döngü çağırması
20 LBL 0	; Alt program sonu
21 END PGM TOUCHPROBE MM	

Örnek: Dikdörtgen cebi ölçün, ölçüm sonuçlarını protokollendirin



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE_2 MM	
1 TOOL CALL 600 Z	; Tarayıcı alet çağırma
2 L Z+100 R0 FMAX	; Tarayıcıyı geri çek
3 TCH PROBE 423 IC DIKDORTGEN OLCUMU ~	
Q273=+50	; ORTA 1. EKSEN ~
Q274=+40	; ORTA 2. EKSEN ~
Q282=+90	; 1. YAN UZUNLUKLAR ~
Q283=+70	; 2. YAN UZUNLUKLAR ~
Q261=-5	; OLCUM YUKSEKLIGI ~
Q320=+2	; GUVENLIK MES. ~
Q260=+20	; GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q301=+0	; GUVENLI YUKS. SURME ~
Q284=+90.15	; 1. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q285=+89.95	; 1. YAN MINIMUM OLCU ~
Q286=+70.1	; 2. YAN MAKSIMUM OLCU ~
Q287=+69.9	; 2. YAN MINIMUM OLCU ~
Q279=+0.15	; 1. ORTA TOLERANSI ~
Q280=+0.1	; 2. ORTA TOLERANSI ~
Q281=+1	; OLCUM PROTOKOLU ~
Q309=+0	; HATADA PGM DURMASI ~
Q330=+0	; ALET
4 L Z+100 R0 FMAX	; Aleti geri çek
5 M30	; Program sonu
6 END PGM TOUCHPROBE_2 MM	

7

**Tarama sistemi
döngüleri: Özel
fonksiyonlar**

7.1 Temel bilgiler

Genel bakış



Nümerik kontrolün, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir. HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

Nümerik kontrol, aşağıdaki özel uygulamalar için şu döngüleri kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 30LCUM <ul style="list-style-type: none"> ■ Üretici döngülerinin oluşturulması için tarama sistemi döngüsü 	295
	Döngü 4 OLCUM 3D <ul style="list-style-type: none"> ■ Herhangi bir pozisyonda ölçüm 	298
	Döngü 444 TARAMA 3D <ul style="list-style-type: none"> ■ Herhangi bir pozisyonda ölçüm ■ Hedef koordinatlara göre olan sapmayı belirleme 	300
	Döngü 441 HIZLI TARAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ Çeşitli tarama sistemi parametrelerinin tanımlanması için tarama sistemi döngüsü 	306
	Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ Bir ekstrüzyonu tanımlamak için tarama sistemi döngüsü ■ Ekstrüzyon yönü, ekstrüzyon sayısı ve ekstrüzyon uzunluğu programlanabilir 	309

7.2 Döngü 3OLCUM

ISO programlaması

NC sözdizimi sadece açık metin olarak mevcut.

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **3**, herhangi bir tarama yönünde malzeme üzerindeki istenen bir pozisyonu belirler. Diğer tarama sistemi döngülerinin tersine Döngü **3** içinde **ABST** ölçüm yolunu ve **F** ölçüm beslemesini doğrudan girebilirsiniz. Ayrıca ölçüm değeri belirlendikten sonraki geri çekilme işlemi girilebilen bir **MB** değeri kadar gerçekleşir.

Döngü akışı

- 1 Tarama sistemi, girilen besleme ile güncel konumdan çıkarak belirlenen tarama yönüne hareket eder. Tarama yönü kutupsal açı ile döngüde belirlenir
- 2 Kumanda konumu belirlendikten sonra tarama sistemi durur. Kumanda tarama konisi orta noktası X, Y, Z koordinatlarını birbirini takip eden üç Q parametresine kaydeder. Kumanda hiçbir uzunluk ve yarıçap düzeltilmesi uygulamaz. İlk sonuç parametresi numarasını döngüde tanımlayın
- 3 Son olarak kumanda, tarama sistemini **MB** parametresinde tanımladığınız değer kadar tarama yönünün tersi yönünde geri hareket ettirir

Uyarılar



Tarama sistemi döngüsü **3** için doğru fonksiyon şekli, Döngü **3** bölümünü özel tarama sistemi döngüleri içinde kullanan yazılım üreticisi veya makine üreticiniz tarafından belirlenir.

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
- Diğer tarama sistemi döngülerinde etkili olan tarama sistemi verileri **DIST** (tarama noktasına kadarki maksimum hareket yolu) ve **F** (tarama beslemesi), tarama sistemi döngüsü **3** içinde etki etmez.
- Kumandanın prensip olarak daima dört adet birbirini takip eden Q parametresi tanımlamasına dikkat edin.
- Kumanda hiçbir geçerli tarama noktası belirleyemezse NC programı hata mesajı olmadan tekrar işlenebilir. Bu durumda kumanda, 4. sonuç parametresine -1 değerini tahsis eder, böylece ilgili bir hata işlemi kendiniz uygulayabilirsiniz.
- Kumanda tarama sistemini maksimum **MB** geri çekilme yoluna ölçümün başlangıç noktası çıkışlı olmadan geri getirir. Bu nedenle geri çekilmede hiçbir çarpışma olamaz.



FN 17: SYSWRITE ID990 NR6 fonksiyonu ile döngünün tarama girişi X12 veya X13 üzerinde etkili olup olmayacağını belirleyebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Sonuç için parametre no?

Kumandanın, ilk belirlenen koordinatın (X) değerini atayacağı Q parametresi numarasını girin. Y ve Z değerleri doğrudan aşağıdaki Q parametrelerinde yer alır.

Giriş: **0...1999**

Tarama eksenini?

Taramanın yapılacağı yöndeki eksenini girin, **ENT** tuşu ile onaylayın.

Giriş: **X, Y veya Z**

Tarama açısı?

Bu açı, tarama yönünü tanımlamak için kullanılır. Açı, tarama eksenini ifade eder. **ENT** tuşuyla onaylayın.

Giriş: **-180...+180**

Maksimum ölçüm aralığı?

Tarama sisteminin başlangıç noktasından ne kadar uzağa gitmesi gerektiğini hareket yolu ile girin, ENT tuşu ile onaylayın.

Giriş: **0...999999999**

Besleme ölçümleri

Ölçüm beslemesini mm/dak cinsinden girin.

Giriş: **0...3000**

Maksimum geri çekme yolu?

Tarama pimi hareket ettirildikten sonraki tarama yönü tersine hareket yolu. Kumanda, tarama sistemini maksimum başlangıç noktasına kadar geri getirir, böylece hiçbir çarpışma oluşmaz.

Giriş: **0...999999999**

Referans sistemi? (0=IST/1=REF)

Tarama yönünün ve ölçüm sonucunun, güncel koordinat sistemi mi (**GERÇ**, kaydırılmış ya da döndürülmüş olabilir) yoksa makine koordinat sistemini (**REF**) mi baz alması gerektiğini belirleyin:

0: Güncel sistemde tarama yapın ve ölçüm sonucunu **GERÇ** sistemde saklayın

1: Makineye sabit REF sisteminde tarama yap. Ölçüm sonucunu REF sisteminde saklayın

Giriş: **0, 1**

Yardım resmi**Parametre****Hata modu? (0=KAPALI/1=AÇIK)**

Kumandanın döndürülmüş tarama piminde, döngü başlangıcında bir hata mesajı verip vermeyeceğini belirleyin. Eğer **1** modu seçiliyse kumanda 4. sonuç parametresinde **-1** değerini kaydeder ve döngüye ek işlem uygular:

0: Hata bildirimini ver

1: Hata bildirimini verme

Giriş: **0, 1**

Örnek

11 TCH PROBE 3.0 OLCUM

12 TCH PROBE 3.1 Q1

13 TCH PROBE 3.2 X ACI:+15

14 TCH PROBE 3.3 ABST+10 F100 MB1 SISTEM REFERANSI:0

15 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

7.3 Döngü 4 OLCUM 3D

ISO programlaması

NC sözdizimi sadece açık metin olarak mevcut.

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **4**, vektör için tanımlanabilen bir tarama yönünde malzemede üzerindeki istenen bir pozisyonu belirler. Diğer ölçüm döngülerinin tersine Döngü **4** içinde tarama yolunu ve tarama beslemesini doğrudan girebilirsiniz. Ayrıca tarama değeri belirlemenin geri çekilmesi işlemi girilebilen bir değer kadar yapılır.

Döngü **4**, tarama hareketleri için herhangi bir tarama sistemiyle (TS veya TT) birlikte kullanabileceğiniz yardımcı bir döngüdür. Kumanda, TS tarama sistemini herhangi bir tarama yönünde kalibre edebileceğiniz bir döngü sunmaz.

Döngü akışı

- 1 Kumanda, girilen besleme ile güncel konumdan çıkarak belirlenen tarama yönüne hareket eder. Tarama yönü bir vektör (X, Y ve Z olarak delta değerleri) üzerinden döngü içerisinde belirlenmelidir
- 2 Kumanda, konumu belirledikten sonra, kumanda tarama sistemini durdurur. Kumanda, tarama konumunun koordinatları X, Y ve Z'yi birbirini takip eden üç Q parametresine kaydeder. İlk parametre numarasını döngüde tanımlayın. Bir tarama sistemi TS kullanıyorsanız tarama sonucu kalibre edilen merkez ofseti kadar düzeltilir.
- 3 Kumanda son olarak, tarama yönü aksine bir konumlandırma gerçekleştirir. Hareket yolunu **MB** parametresinde tanımlayın, bu sırada, en fazla başlangıç pozisyonuna kadar gidilir



Ön konumlandırma sırasında, tarama bilyesi merkez noktasının düzeltilmeden kumanda tarafından tanımlı konuma getirilmesine dikkat edin.

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Kumanda geçerli bir tarama noktası belirleyemediyse 4. sonuç parametresi -1 değerini alır. Kumanda programı kesintiye uğratmaz! Çarpışma tehlikesi bulunur!

- Tüm tarama noktalarına erişilebildiğinden emin olun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
- Kumanda tarama sistemini maksimum **MB** geri çekilme yoluna ölçümün başlangıç noktası çıkışlı olmadan geri getirir. Bu nedenle geri çekilmede hiçbir çarpışma olamaz.
- Kumandanın prensip olarak daima dört adet birbirini takip eden Q parametresi tanımlanmasına dikkat edin.

Döngü parametresi

Yardım resmi	Parametre
	<p>Sonuç için parametre no?</p> <p>Kumandanın, ilk belirlenen koordinatın (X) değerini atayacağı Q parametresi numarasını girin. Y ve Z değerleri doğrudan aşağıdaki Q parametrelerinde yer alır.</p> <p>Giriş: 0...1999</p>
	<p>Rölatif ölçü yolu X'de?</p> <p>Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün X bölümü.</p> <p>Giriş: -999999999...+999999999</p>
	<p>Rölatif ölçü yolu Y'de?</p> <p>Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün Y bölümü.</p> <p>Giriş: -999999999...+999999999</p>
	<p>Rölatif ölçü yolu Z'de?</p> <p>Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün Z bölümü.</p> <p>Giriş: -999999999...+999999999</p>
	<p>Maksimum ölçüm aralığı?</p> <p>Tarama sisteminin başlangıç noktasından çıkışlı yön vektörü boyunca ne kadar mesafede hareket etmesi gerektiğini hareket yolu olarak girin.</p> <p>Giriş: -999999999...+999999999</p>
	<p>Besleme ölçümleri</p> <p>Ölçüm beslemesini mm/dak cinsinden girin.</p> <p>Giriş: 0...3000</p>
	<p>Maksimum geri çekme yolu?</p> <p>Tarama pimi hareket ettirildikten sonraki tarama yönü tersine hareket yolu.</p> <p>Giriş: 0...999999999</p>
	<p>Referans sistemi? (0=IST/1=REF)</p> <p>Tarama sonucunun giriş koordinat sisteminde mi (GERÇ) yoksa makine koordinat sistemine (REF) göre mi kaydedileceğini belirleyin:</p> <p>0: Ölçüm sonucunu GERÇ sistemde saklayın</p> <p>1: Ölçüm sonucunu REF sisteminde saklayın</p> <p>Giriş: 0, 1</p>

Örnek

11 TCH PROBE 4.0 OLCUM 3D

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 SISTEM REFERANSI:0

7.4 Döngü 444 TARAMA 3D

ISO programlaması

G444

Uygulama

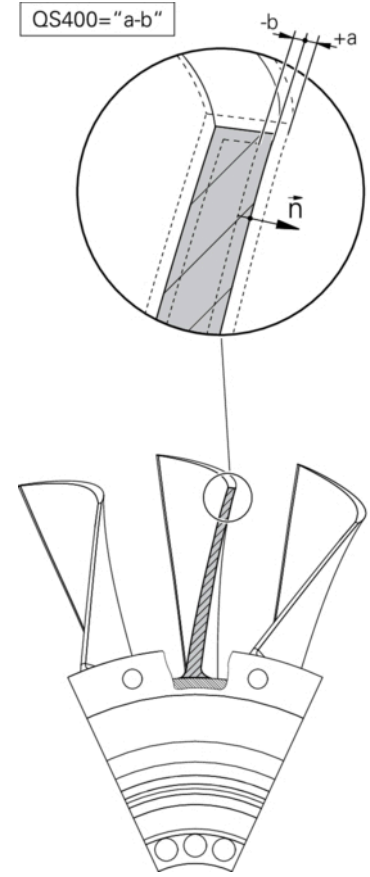


Makine el kitabını dikkate alın!

Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır.

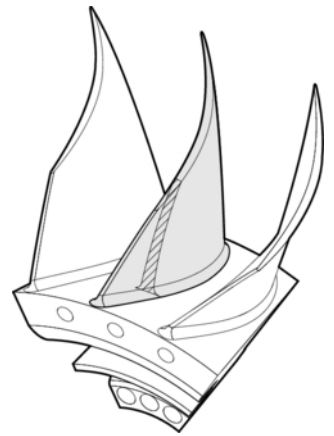
Döngü **444**, bir yapı parçasının yüzeyi üzerindeki tek bir noktayı kontrol eder. Bu döngü örn. form yapı parçalarında serbest form yüzeylerini ölçmek için kullanılır. Yapı parçasının yüzeyi üzerindeki bir noktanın bir nominal koordinatla karşılaştırılması olarak üst ölçü ya da alt ölçü aralığında bulunup bulunmadığı belirlenebilir. Daha sonra operatör, son işlem vs. gibi diğer çalışma adımlarını uygulayabilir.

Döngü **444**, uzaydaki herhangi bir noktayı tarar ve hedef koordinata göre olan sapmayı belirler. Burada **Q581**, **Q582** ve **Q583** parametreleri tarafından belirlenmiş olan bir normal vektör dikkate alınır. Normal vektör, nominal koordinatın bulunduğu (sanal) bir düzlemde dik olarak durur. Normal vektör, yüzeye dönük olmayıp tarama yolunu belirlemez. Normal vektörün bir CAD veya CAM sistemi yardımıyla belirlenmesi makuldür. Bir **QS400** tolerans aralığı, normal vektör boyunca gerçek ile nominal koordinat arasında izin verilen sapmayı tanımlar. Bu şekilde ör. belirlenen bir alt ölçüden sonra bir program durmasının gerçekleşmesi tanımlanabilir. Buna ek olarak kumanda, bir protokol verir ve sapmalar aşağıda yer alan Q parametrelerine kaydedilir.



Döngü akışı

- 1 Tarama sistemi güncel pozisyondan başlayarak, nominal koordinata şu mesafede bulunan normal vektörün bir noktasına hareket eder: Mesafe = tarama bilyesi yarıçapı + tablo **SET_UP** tchprobe.tp değeri (TNC:\table\tchprobe.tp) + **Q320**. Ön konumlandırma güvenli bir yüksekliği dikkate alır.
Diğer bilgiler: "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", Sayfa 44
- 2 Daha sonra tarama sistemi nominal koordinata hareket eder. Tarama yolu DIST ile tanımlıdır (normal vektör tarafından değil! Normal vektör, sadece koordinatların doğru şekilde hesaplanması için kullanılır.)
- 3 Kumanda, konumu algıladıktan sonra tarama sistemi geri çekilir ve durdurulur. Kumanda, temas noktasının belirlenen koordinatlarını Q parametrelerine kaydeder
- 4 Son olarak kumanda, tarama sistemini **MB** parametresinde tanımladığınız değer kadar tarama yönünün tersi yönünde geri hareket ettirir



Sonuç parametreleri

Numerik kontrol, tarama işleminin parametrelerini şu parametrelerde belleğe alır:

Q parametre numarası	Anlamı
Q151	Ölçülen pozisyon ana eksen
Q152	Ölçülen yan eksen pozisyonu
Q153	Ölçülen alet eksen pozisyonu
Q161	Ölçülen ana eksen sapması
Q162	Ölçülen yan eksen sapması
Q163	Ölçülen alet eksen sapması
Q164	Ölçülen 3D sapması <ul style="list-style-type: none">■ 0'dan küçük: Alt ölçü■ 0'dan büyük: Üst ölçü
Q183	Malzeme durumu: <ul style="list-style-type: none">■ - 1 = tanımlanmadı■ 0 = İyi■ 1 = Son işlem■ 2 = Iskarta

Protokol fonksiyonu

Kumanda, işlemeden sonra .html formatında bir protokol oluşturur. Protokole; ana, yan, alet eksenleri ve 3D sapmasının sonuçları kaydedilir. Kumanda, protokolü .h dosyasının da bulunduğu aynı klasörde kaydeder (**FN 16** için bir yol yapılandırılmadığı takdirde).

Protokol; ana, yan ve alet eksenlerinde aşağıdaki içerikleri belirtir:

- Gerçek tarama yönü (giriş sisteminde vektör olarak). Burada vektörün değeri yapılandırılan tarama yoluna karşılık gelir
- Tanımlı nominal koordinatlar
- (Bir **QS400** toleransı tanımlandıysa:) Üst ve alt ölçü ile beraber normal vektör boyunca belirlenen sapmanın çıktısı
- Belirlenen gerçek koordinatlar
- Değerlerin renkli gösterimi ("İyi" için yeşil, "Son işlem" için turuncu, "Iskarta" için kırmızı)

Uyarılar

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kullanılan tarama sistemine bağlı olarak doğru sonuçları elde etmek amacıyla Döngü **444** uygulanmadan önce bir 3D kalibrasyonu gerçekleştirmeniz gerekir. 3D kalibrasyonu için **3D-ToolComp** Seçenek no. 92 gereklidir. Yazılım seçeneği
- Döngü **444**, html formatında bir ölçüm protokolü oluşturur.
- Döngü **444** yürütülmeden önce Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** veya Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** etkinse bir hata mesajı görüntülenir.
- Tarama sırasında etkin bir TCPM dikkate alınır. Etkin TCPM ile pozisyonların taranması **Çalışma düzlemi hareketi** istikrarsız durumdayken de gerçekleşebilir.
- Makinenizin ayarlı bir mil ile donatılmış olması halinde, tarama sistemi tablosundaki (**TRACK sütunu**) açılı izlemesini etkinleştirmelisiniz. Böylece genelde bir 3D tarama sistemi ile ölçüm yapıldığında ölçüm doğruluğu yükseltilmiş olur.
- Döngü **444** tüm koordinatlar için giriş sistemini referans alır.
- Kumanda, dönüş parametrelerini ölçülen değerlerle tanımlar.
Diğer bilgiler: "Uygulama", Sayfa 300
- Q parametresi **Q183** üzerinden iyi/ek işlem/ıskarta malzeme durumu, parametre **Q309**'dan bağımsız olarak ayarlanır.
Diğer bilgiler: "Uygulama", Sayfa 300

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- İsteğe bağlı makine parametresi **chkTiltingAxes** (no. 204600) ayarına göre taramada, döner eksenlerinin döndürme açılarıyla (3D ROT) uyumlu olup olmadığı kontrol edilir. Bu durum söz konusu değilse kumanda bir hata mesajı verir.

Döngü parametresi

Yardım resmi	Parametre
	Q263 1. 1. eksen ölçüm noktası? İşleme düzlemi ana eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999
	Q264 1. 2. eksen ölçüm noktası? İşleme düzlemi yan eksenindeki birinci tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999
	Q294 1. 3. eksen ölçüm noktası? Tarama sistemi eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999
	Q581 Ana eksen yüzey normali? Burada ana eksen yönündeki yüzey normalini belirtin. Bir noktanın yüzey normalinin çıktısı esasen bir CAD/CAM sistemi yardımıyla gerçekleşir. Giriş: -10...+10
	Q582 Yan eksen yüzey normali? Burada yan eksen yönündeki yüzey normalini belirtin. Bir noktanın yüzey normalinin çıktısı esasen bir CAD/CAM sistemi yardımıyla gerçekleşir. Giriş: -10...+10
	Q583 Alet ekseni yüzey normali? Burada alet ekseni yönündeki yüzey normalini belirtin. Bir noktanın yüzey normalinin çıktısı esasen bir CAD/CAM sistemi yardımıyla gerçekleşir. Giriş: -10...+10
	Q320 Güvenlik mesafesi? Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320 tarama sistemi tablosunun SET_UP sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder. Giriş: 0...99999.9999 Alternatif PREDEF
	Q260 Güvenli Yükseklik? Tarama sistemi ve malzeme (ayna) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı alet ekseni koordinatı. Değer mutlak etki ediyor. Giriş: -99999.9999...+99999.9999 Alternatif PREDEF

Yardım resmi

Parametre

QS400 Tolerans değeri?

Döngü tarafından denetlenen bir tolerans aralığını buraya girebilirsiniz. Tolerans, yüzey normal boyunca izin verilen sapmayı tanımlar. Bu sapma, yapı parçasının nominal koordinatı ile gerçek koordinatı arasında belirlenir. (Yüzey normal **Q581 - Q583** ile tanımlanır, nominal koordinat **Q263, Q264, Q294** ile tanımlanır) Tolerans değeri, normal vektöre bağlı olarak eksen orantısıyla dağıtılır, bkz. örnekler.

Örnekler

- **QS400 = "0.4-0.1"** nominal koordinat: üst ölçü = nominal koordinat +0.4, alt ölçü = nominal koordinat -0.1. Döngü için şu tolerans aralığı ortaya çıkar: "Nominal koordinat +0,4" ile "nominal koordinat -0,1"
- **QS400 = "0,4"** anlamı: üst ölçü = nominal koordinat +0,4, alt ölçü = nominal koordinat. Döngü için şu tolerans aralığı ortaya çıkar: "Nominal koordinat +0.4" ile "nominal koordinat".
- **QS400 = "-0.1"** nominal koordinat: üst ölçü = nominal koordinat, alt ölçü = nominal koordinat -0.1. Döngü için şu tolerans aralığı ortaya çıkar: "Nominal koordinat" ile "nominal koordinat -0.1".
- **QS400 = " "** anlamı: Tolerans incelemesi yok.
- **QS400 = "0"** anlamı: Tolerans incelemesi yok.
- **QS400 = "0,1+0,1"** anlamı: Tolerans incelemesi yok.

Giriş: Maks. 255 karakter

Q309 Tolerans hatasında reaksiyon?

Kumandanın, belirlenen bir sapmada program akışını kesip bir mesaj verip vermeyeceğini belirleyin:

0: Tolerans aşıldığında program akışını kesme, mesaj verme

1: Tolerans aşıldığında program akışını kes, mesaj ver

2: Yüzey normal vektörü boyunca belirlenen gerçek koordinat, nominal koordinatın altındaysa kumanda bir mesaj verir ve NC programını kesintiye uğratar. Ancak belirlenen gerçek koordinat, nominal koordinatın üzerindeyse bir hata reaksiyonu verilmez

Giriş: 0, 1, 2

Örnek

11 TCH PROBE 444 TARAMA 3D ~	
Q263=+0	;1. 1. EKSEN NOKTASI ~
Q264=+0	;1. 2. EKSEN NOKTASI ~
Q294=+0	;1. 3. EKSEN NOKTASI ~
Q581=+1	;NORMAL ANA EKSEN ~
Q582=+0	;NORMAL YAN EKSEN ~
Q583=+0	;NORMAL ALET EKSENİ ~
Q320=+0	;GÜVENLİK BOŞLUĞU ~
Q260=+100	;GUVENLİ YUKSEKLİK ~
QS400="1-1"	;TOLERANS ~
Q309=+0	;HATA REAKSIYONU

7.5 Döngü 441 HIZLI TARAMA

ISO programlaması

G441

Uygulama

Tarama sistemi döngüsü **441** ile örneğin konumlandırma beslemesi gibi çeşitli tarama sistemi parametrelerini aşağıda kullanılan tüm tarama sistemi döngüleri için global olarak ayarlayabilirsiniz.



Bu döngü makine hareketleri gerçekleştirmez.

Program kesintisi Q400=1

Döngüyü kesmek ve elde edilen sonuçları görüntülemek için **Q400 KESINTI** parametresini kullanabilirsiniz.

Q400 ile program kesintisi aşağıdaki tarama sistemi döngülerinde etkili olur:

- Malzeme kontrolü için tarama sistemi döngüleri: **421**'den **427**, **430** ve **431**'e kadar
- Döngü **444 TARAMA 3D**
- Kinematik ölçümü için tarama sistemi döngüleri: **45x**
- Kalibrasyon için tarama sistemi döngüleri: **46x**
- Tarama sistemi döngüleri **14xx**

421'den 427, 430 ve 431'e kadar olan döngüler:

Kumanda, bir **FN 16** ekran çıktısında program kesintisi sırasında belirlenen sonuçları görüntüler.

Döngü 444, 45x, 46x, 14xx:

Kumanda, bir program kesintisi sırasında belirlenen sonuçları **TNC:\TCHPRlast.html** yolu altındaki HTML protokolünde otomatik olarak görüntüler.

Uyarılar

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- **END PGM, M2, M30**, Döngü **441** için yapılan global ayarları sıfırlar.
- **Q399** döngü parametresi, makine yapılandırmasına bağlıdır. Tarama sisteminin NC programından hareketle oryantasyonu, makine üreticiniz tarafından ayarlanmış olmalıdır.
- Makinenizde hızlı çalışma ve besleme için ayrı potansiyometreler bulunuyorsa bile beslemeyi **Q397=1** durumunda da sadece besleme hareketleri potansiyometresi ile ayarlayabilirsiniz.
- **Q371 0**'a eşit değilse ve kalem **14xx** döngülerinde yön değiştirmiyorsa kumanda döngüyü sonlandırır. Kumanda, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve malzeme durumunu **3 Q183 Q** parametresine kaydeder. NC programı çalışmaya devam eder.
Malzeme durumu **3**:Tarama kalem dışarı çekilmemiş

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- **maxTouchFeed** (no. 122602) makine parametresiyle makine üreticisi, beslemeyi sınırlayabilir. Bu makine parametrelerinde mutlak, maksimum besleme tanımlanır.

Döngü parametresi**Yardım resmi****Parametre****Q396 Pozisyonlandırma beslemesi?**

Kumandanın tarama sistemi konumlama hareketlerini hangi beslemeyle uyguladığını belirleyin.

Giriş: **0...99999.999**

Q397 Makine hızlı hareket ön kon. yapılısın mı?

Tarama sisteminin ön konumlandırması sırasında kumandanın besleme **FMAX** (makinenin hızlı çalışma modu) ile hareket edip etmeyeceğini belirleyin:

0: Q396 beslemesi ile ön konumlandır

1: FMAX makine hızlı hareketiyle ön konumlandırma

Giriş: **0, 1**

Q399 Kılavuz açığı (0/1)?

Kumandanın, tarama sistemini her tarama işleminden önce hizalayıp hizalamayacağını belirleyin:

0: Hizalama

1: Her tarama işleminden önce mili hizala (hassasiyeti artırır)

Giriş: **0, 1**

Q400 Otomatik kesinti?

Kumandanın bir tarama sistemi döngüsünden sonra program akışını kesip kesmeyeceğini ve ölçüm sonuçlarını ekranda verip veremeyeceğini belirleyin:

0: İlgili tarama döngüsündeki ölçüm sonuçları çıktısı ekranda seçili olsa da program akışını kesmeyin

1: Program akışını kesin, ölçüm sonuçlarını ekranda girin. Ardından program akışına **NC başlat** ile devam edebilirsiniz

Giriş: **0, 1**

Diğer bilgiler: "Program kesintisi Q400=1", Sayfa 306

Q371 Tarama noktasına ulaşılamadı mı?

Tarama kalemi tarama sistemi tablosunun **DIST** değeri içinde yön değiştirmedikçe kumandanın nasıl davranacağını belirtin.

0: Kumanda, tarama noktasına ulaşılamadığını belirten bir hata mesajıyla NC programını durdurur. Bu davranış standarttır.

1: Kumanda, bir uyarı görüntüler ve tarama döngüsünü sonlandırır. NC programı çalışmaya devam eder. Yalnızca **14xx** döngülerinde etkilidir.

2: Kumanda bir uyarı göstermez ve tarama döngüsünü sonlandırır. NC programı çalışmaya devam eder. Yalnızca **14xx** döngülerinde etkilidir.

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

11 TCH PROBE 441 HIZLI TARAMA ~	
Q396=+3000	;POZISYONL. BESLEMESİ ~
Q397=+0	;BESLEME SECIMI ~
Q399=+1	;KILAVUZ ACI ~
Q400=+1	;KESINTI ~
Q371=+0	;REAKSIYON TARAMA NOKT.

7.6 Döngü 1493 EKSTRUZYON TARAMA

ISO programlaması

G1493

Uygulama

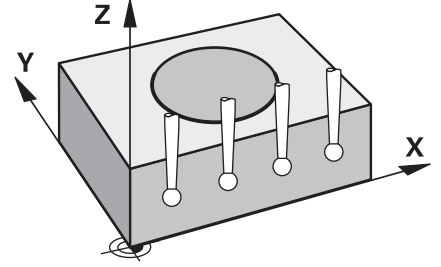
Döngü **1493** belirli tarama sistemi döngülerinin tarama noktalarını bir doğru boyunca tekrarlayabilirsiniz. Tekrarların yönünü, uzunluğunu yani sıra sayısını döngüde tanımlarsınız.

Tekrarlar sayesinde örn. alet uzaklaştırma yüzünden sapmaları tespit etmek için farklı yüksekliklerde birden fazla ölçüm yapabilirsiniz. Ekstrüzyonu tarama sırasında daha yüksek hassasiyet için de kullanabilirsiniz. Malzeme veya kaba yüzeyler üzerindeki kirlenmeleri birden fazla ölçüm noktası üzerinden daha iyi belirleyebilirsiniz.

Belirli tarama noktaları için tekrarları etkinleştirmek amacıyla, tarama döngüsünden önce **1493** döngüsünü tanımlamalısınız. Bu döngü tanıma bağlı olarak sadece sonraki döngü için veya komple NC programı boyunca aktif kalır. Kumanda, **I-CS** giriş koordinat sistemindeki ekstrüzyonu yorumlar.

Aşağıdaki döngüler bir ekstrüzyona yol açabilir

- **DUZLEM TARAMASI** (Döngü **1420**, DIN/ISO: **G1420**), bkz. Sayfa 65
- **KENAR TARAMASI** (Döngü **1410**, DIN/ISO: **G1410**), bkz. Sayfa 72
- **İKİ DAİRENİN TARANMASI** (Döngü **1411**, DIN/ISO: **G1411**), bkz. Sayfa 80
- **EGİM KENARINI TARAMA** (Döngü **1412**, DIN/ISO: **G1412**), bkz. Sayfa 88
- **KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI** (Döngü **1416**, DIN/ISO: **G1416**), bkz. Sayfa 96
- **POZİSYON TARAMA** (Döngü **1400**, DIN/ISO: **G1400**), bkz. Sayfa 135
- **DAİRE TARAMA** (Döngü **1401**, DIN/ISO: **G1401**), bkz. Sayfa 139
- **PROBE SLOT/RIDGE** (Döngü **1404**, DIN/ISO: **G1404**), bkz. Sayfa 149
- **PROBE POSITION OF UNDERCUT** (Döngü **1430**, DIN/ISO: **G1430**), bkz. Sayfa 153
- **PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT** (Döngü **1434**, DIN/ISO: **G1434**), bkz. Sayfa 158



Sonuç parametresi Q

Kumanda, tarama sistemi döngüsünün sonuçlarını aşağıdaki Q parametrelerine kaydeder:

Q parametre numarası	Anlamı
Q970	Tarama noktası 1 ideal çizgiye maksimum sapma
Q971	Tarama noktası 2 ideal çizgiye maksimum sapma
Q972	Tarama noktası 3 ideal çizgiye maksimum sapma
Q973	Çap 1 maksimum sapması
Q974	Çap 2 maksimum sapması

Sonuç parametresi QS

Kumanda, bir ekstrüzyonun tüm ölçüm noktalarının ayrı ayrı sonuçlarını QS parametrelerine **QS97x** kaydeder. Her sonuç on karakter uzunluğundadır. Sonuçlar bir boşlukla birbirinden ayrılır.

Örnek: **QS970 = 0.12345678 -1.1234567 -2.1234567 -3.1234567**

QS parametresi numarası	Anlamı
QS970	Bir ekstrüzyonun tarama noktası 1 sonuçları
QS971	Bir ekstrüzyonun tarama noktası 2 sonuçları
QS972	Bir ekstrüzyonun tarama noktası 3 sonuçları
QS973	Bir ekstrüzyonun çap 1 sonuçları
QS974	Bir ekstrüzyonun çap 2 sonuçları

NC programındaki bireysel sonuçları dize işlemini kullanarak sayısal değerlere dönüştürebilirsiniz ve örneğin değerlendirmelerde kullanabilirsiniz.

Örnek:

Tarama sistemi döngüsü, QS parametresi **QS970** dahilinde aşağıdaki sonuçları getirir:

QS970 = 0.12345678 -1.1234567

Aşağıdaki örnek, belirlenen sonuçların sayısal değerlere nasıl dönüştürüleceğini göstermektedir.

11 QSO = SUBSTR (SRC_QS970 BEGO LEN10)	; İlk sonucu QS970 'den okuyun
12 QL1 = TONUMB (SRC_QSO)	; Alfasayısal değeri QSO 'den sayısal değere dönüştürün ve QL0 'ye atayın
13 QSO = SUBSTR (SRC_QS970 BEG11 LEN10)	; İkinci sonucu QS970 'den okuyun
14 QL2 = TONUMB (SRC_QSO)	; Alfasayısal değeri QSO 'den sayısal değere dönüştürün ve QL2 'ye atayın

Ayrıntılı bilgi: Açık Metin veya **DIN/ISO Programlama Kullanıcı El Kitabı**

Protokol fonksiyonu

Kumanda, işlemeden sonra HTML dosyası olarak bir protokol oluşturur. Protokol 3D sapmasının sonuçlarını grafiksel ve tablo şeklinde içerir. Kumanda, NC programının da içinde bulunduğu aynı klasöre kaydeder.

Protokol, her bir döngüye göre ana, yan ve alet ekseninde veya daire merkez noktasında ve çapta aşağıdaki içeriklere sahiptir:

- Gerçek tarama yönü (giriş sisteminde vektör olarak). Burada vektörün değeri yapılandırılan tarama yoluna karşılık gelir
- Tanımlı nominal koordinatlar
- Üst ve alt ölçü ile beraber normal vektör boyunca belirlenen sapma
- Belirlenen gerçek koordinatlar
- Değerlerin renklerle gösterimi:
 - Yeşil: İyi
 - Turuncu: Ek işlem
 - Kırmızı: Iskarta
- Ekstrüzyon noktaları:

Yatay eksen ekstrüzyon yönünü gösterir. Mavi noktalar tek ölçüm noktalarıdır. Kırmızı çizgiler ölçülerin alt ve üst sınırını gösterir. Bir değer bir tolerans değerini aşarsa kumanda grafikteki bölgeyi kırmızı renklendirir.

Uyarılar

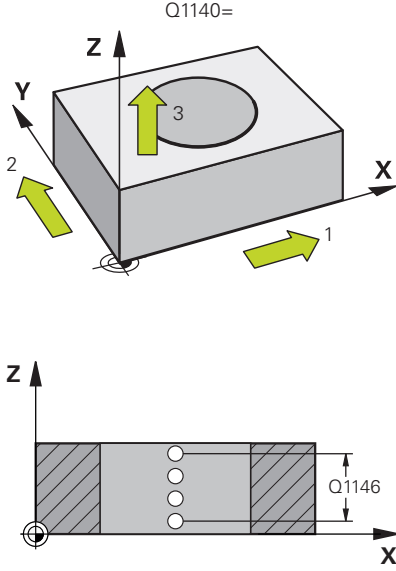
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Eğer **Q1145>0** ve **Q1146=0** ise kumanda ekstrüzyon noktalarının sayısını aynı noktada uygular.
- **1401 DAIRE TARAMA, 1411 İKİ DAİRENİN TARANMASI** veya **1404 PROBE SLOT/RIDGE** döngüsüyle birlikte bir ekstrüzyon yürütürseniz **Q1140=+3** ekstrüzyon yönüne karşılık gelmelidir, aksi takdirde kumanda bir hata mesajı verir.
- Bir tarama sistemi döngüsünde **DEVVALMA POZİSYONU Q1120>0**'yi tanımlarsanız kumanda referans noktasını, sapmaların ortalama değeri ile düzeltir. Kumanda, programlanan **DEVVALMA POZİSYONU Q1120**'e göre malzemenin ölçülen tüm ekstrüzyon noktalarında bu ortalama değeri hesaplar.

Örnek:

- Hedef konum tarama noktası 1: 2.35 mm
 - Sonuçlar: **QS970** = 2.30000000 2.35000000 2.40000000
2.50000000
- Ortalama değer: 2.387500000 mm
- Referans noktası, hedef konuma ortalama değer ile düzeltilir, yani 0.0375 mm ile düzeltilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q1140 Ekstrüzyon yönü (1-3)?

- 1: Ana eksen yönünde ekstrüzyon
- 2: Yan eksen yönünde ekstrüzyon
- 3: Alet eksenini yönünde ekstrüzyon

Giriş: 1, 2, 3

Q1145 Ekstrüzyon noktalarının sayısı?

Döngünün Q1146 ekstrüzyon uzunluğu üzerinde tekrarladığı ölçüm noktası sayısı.

Giriş: 1...99

Q1146 Ekstrüzyon uzunluğu?

Üzerinde ölçüm noktalarının tekrarlandığı uzunluk.

Giriş: -99...+99

Q1149 Ekstrüzyon: Modal kullanım ömrü?

Döngünün etkisi:

- 0: Ekstrüzyon sadece sonraki döngü için etkili.
- 1: Ekstrüzyon NC programının sonuna kadar etkili.

Giriş: -99...+99

Örnek

11 TCH PROBE 1493 EKSTRUZYON TARAMA ~

Q1140=+3 ;EKSTRUZYON YONU ~

Q1145=+1 ;EKSTRUZYON NOKTALARI ~

Q1146=+0 ;EKSTRUZYON UZUNLUGU ~

Q1149=+0 ;EKSTRUZYON MODAL

7.7 Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi

Bir 3D tarama sisteminin gerçek kumanda noktasını kesin olarak belirleyebilmek için tarama sisteminin kalibrasyonunu yapmalısınız, aksi halde numerik kontrol kesin ölçüm sonuçları tespit edemez.



Tarama sistemini şu durumlarda daima kalibre edin:

- Çalıştırma
- Tarama kalemi kırılması
- Tarama kalemi değişimi
- Tarama beslemesinin değişimi
- Ör. makinenin ısınmasından kaynaklanan düzensizlikler
- Etkin alet ekseninin değiştirilmesi

Numerik kontrol tarama sistemi kalibrasyon değerlerini doğrudan kalibrasyon işlemi sonrası devralır. Bu durumda güncellenen alet verileri derhal etkili olur. Yeniden alet çağırma gerekmez.

Kalibrasyon esnasında numerik kontrol, tarama piminin etkin uzunluğunu ve tarama bilyesinin etkin yarıçapını tespit eder. 3D tarama sistemini kalibre etmek için makine tezgahının üzerine, yüksekliği ve iç yarıçapı bilinen bir ayar pulu veya tıpa takın.

Kumanda, uzunluk kalibrasyonu ve yarıçap kalibrasyonu için kalibrasyon döngülerine sahiptir:

Aşağıdaki işlemleri yapın:







- ▶ **TOUCH PROBE** tuşuna basın



- ▶ **TS AYAR.** yazılım tuşuna basın
- ▶ Kalibrasyon döngüsü seçme

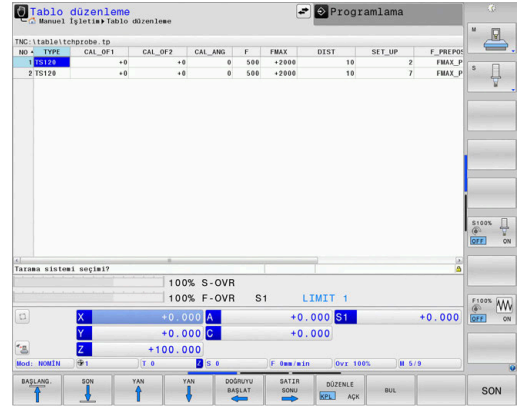
Numerik kontrolün kalibrasyon döngüleri

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	Döngü 461 TS UZUNLUK KALİBRASYONU ■ Uzunluk kalibrasyonu	315
	Döngü 462 TS İÇ YARIÇAP KALİBRASYONU ■ Yarıçapı bir kalibrasyon halkası ile belirleme ■ Merkez kaymasını bir kalibrasyon halkası ile belirleme	317
	Döngü 463 TS DIŞ YARIÇAP KALİBRASYONU ■ Yarıçapı bir pim veya kalibrasyon pimi ile belirleme ■ Merkez kaymasını bir pim veya kalibrasyon pimi ile belirleme	320
	Döngü 460 TS KALİBRASYONU ■ Yarıçapı bir kalibrasyon bilyesi ile belirleme ■ Merkez kaymasını bir kalibrasyon bilyesi ile belirleme	323

7.8 Kalibrasyon değerini görüntüleme

Kumanda, alet tablosundaki tarama sisteminin etkili uzunluğunu ve etkili yarıçapını kaydeder. Kumanda, tarama sistemi merkezi ofsetini tarama sistemi tablosuna, **CAL_OF1** (ana eksen) ve **CAL_OF2** (yan eksen) sütunlarına kaydeder. Kayıtlı değerleri görüntülemek için tarama sistemi tablosu yazılım tuşuna basın.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol **TCHPRAUTO.html** olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir NC programında tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri **TCHPRAUTO.html** altında görüntülenir. Bir tarama sistemi döngüsünü Manuel İşletim işletim türünde çalıştırdığınızda kumanda, ölçüm protokolünü TCHPRMAN.html adıyla kaydeder. Bu dosya TNC:* klasörüne kaydedilir.



i Alet tablosundaki alet numarasının ve tarama sistemi tablosundaki tarama sistemi numarasının birbirine uygun olmasına dikkat edin. Bu durum bir tarama sistemi döngüsünü otomatik işletimde mi yoksa **Manuel İşletim** türünde mi işlemek isteyip istemediğinizden bağımsız şekilde geçerlidir.

Ayrıntılı bilgi: Kurulum, NC Programlarını Test Etme ve İşleme Kullanıcı El Kitabı

7.9 Döngü 461 TS UZUNLUK KALİBRASYONU

ISO programlaması

G461

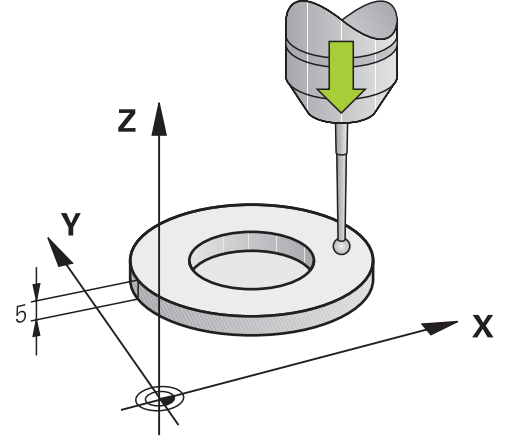
Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce mil eksenindeki referans noktasını, makine tezgahında Z=0 olacak şekilde ayarlamalı ve tarama sistemini kalibrasyon halkasının üzerinde önceden konumlandırmalısınız.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol **TCHPRAUTO.html** olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir NC programında tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri **TCHPRAUTO.html** altında görüntülenir.



Döngü akışı

- 1 Kumanda, tarama sistemini, tarama sistemi tablosundaki **CAL_ANG** açısına hizalar (sadece tarama sisteminizde oryantasyon özelliği varsa)
- 2 Kumanda, güncel konumdan çıkarak tarama beslemesiyle (tarama sistemi tablosundaki **F** sütunu) negatif mil eksen yönünde tarama yapar
- 3 Ardından kumanda, tarama sistemini hızlı hareketle (tarama sistemi tablosundaki **FMAX** sütunu) ile başlangıç konumuna geri konumlandırır

Uyarılar



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

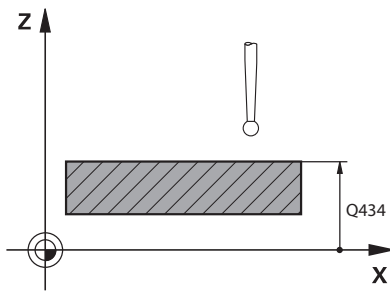
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
- Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Alet referans noktası sıklıkla mil burnunda, milin düz yüzeyinde bulunur. Makine üreticiniz alet referans noktasını bundan farklı şekilde de yerleştirebilir.
- Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağırmasını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q434 Uzunluk için referans noktası?

Uzunluk için referans (örn. ayar halkası yüksekliği). Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Örnek

11 TCH PROBE 461 TS UZUNLUGU AYARI ~

Q434=+5 ;REFERANS NOKTASI

7.10 Döngü 462 TS İÇ YARIÇAP KALİBRASYONU

ISO programlaması

G462

Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!

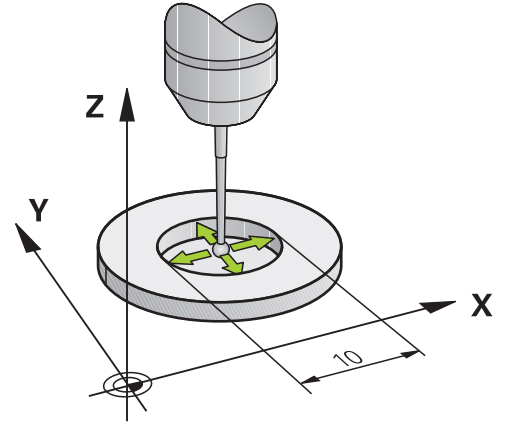
Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini kalibrasyon halkasının ortasında ve istenilen ölçüm yüksekliğinde önceden konumlandırılmalısınız.

Tarama probu yarıçapı kalibrasyonunda numerik kontrol, otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk işlemde numerik kontrol, kalibrasyon halkasının veya piminin ortasını belirler (kaba ölçüm) ve tarama sistemini merkeze yerleştirir. Ardından esas kalibrasyon işleminde (ince ölçüm) tarama probunun yarıçapı belirlenir. Tarama sistemiyle devrik kenar ölçümü yapılabiliyorsa, ek bir işlemle orta kayma belirlenir.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol **TCHPRAUTO.html** olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir NC programında tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri **TCHPRAUTO.html** altında görüntülenir.

Tarama sisteminin oryantasyonu kalibrasyon rutinini belirler:

- Oryantasyon mümkün değil veya oryantasyon sadece tek bir yönde: Numerik kontrol, kaba ve hassas ölçüm gerçekleştirir ve etkili tarama probu yarıçapını belirler (tool.t içinde R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde mümkündür (ör. HEIDENHAIN kablolu tarama sistemleri): Kumanda kaba ve ince ölçüm yapar, tarama sistemini 180° döndürür ve dört ilave tarama rutini gerçekleştirir. Devrik kenar ölçümüyle yarıçapına ek olarak merkezi ofset (tchprobe.tp içinde CAL_OF) de belirlenir
- İstenilen oryantasyon mümkündür (ör. HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): Tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"



Uyarılar



Tarama bilyesi merkezi ofsetini belirlemek için kumandanın makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir.

Tarama sisteminizin oryantasyonunu yapabilecek özellikler ve bunların uygulama şekli HEIDENHAIN tarama sistemlerinde önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından yapılandırılır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

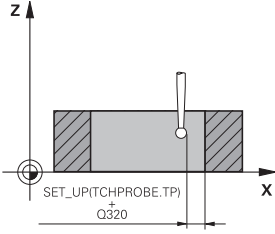
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
- Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.
- Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağırmasını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q407 Ayarl. halka yarıçapı doğru mu?

Kalibrasyon halkasının yarıçapını belirtin.

Giriş: **0.0001...99.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q423 Temas sayısı?

Çap üzerindeki ölçüm noktaları sayısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **3...8**

Q380 Ana eksen referans açısı?

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Örnek

11 TCH PROBE 462 HALKADA TS AYARI ~	
Q407=+5	;HALKA YARICAPI ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q423=+8	;TARAMA SAYISI ~
Q380=+0	;REFERANS ACISI

7.11 Döngü 463 TS DIŞ YARIÇAP KALİBRASYONU

ISO programlaması

G463

Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini kalibrasyon malafasının üzerine ortalayarak konumlandırmanızdır. Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde yaklaşık olarak güvenlik mesafesinde (tarama sistemi tablosundaki değer + döngüdeki değer) kalibrasyon malafasının üzerine konumlandırın.

Tarama probu yarıçapı kalibrasyonunda kumanda, otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk işlemde kumanda, kalibrasyon halkasının veya piminin ortasını belirler (kaba ölçüm) ve tarama sistemini merkeze yerleştirir. Ardından esas kalibrasyon işleminde (ince ölçüm) tarama probunun yarıçapı belirlenir. Tarama sistemiyle devrik kenar ölçümü yapılabiliyorsa, ek bir işlemle orta kayma belirlenir.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol **TCHPRAUTO.html** olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir NC programında tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri **TCHPRAUTO.html** altında görüntülenir.

Tarama sisteminin oryantasyonu kalibrasyon rutinini belirler:

- Oryantasyon mümkün değil veya oryantasyon sadece tek bir yönde: Numerik kontrol, kaba ve hassas ölçüm gerçekleştirir ve etkili tarama probu yarıçapını belirler (tool.t içinde R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde mümkündür (ör. HEIDENHAIN kablolu tarama sistemleri): Kumanda kaba ve ince ölçüm yapar, tarama sistemini 180° döndürür ve dört ilave tarama rutini gerçekleştirir. Devrik kenar ölçümüyle yarıçapına ek olarak merkezi ofset (tchprobe.tp içinde CAL_OF) de belirlenir
- İstenilen oryantasyon mümkün (ör. HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"

Uyarılar



Tarama bilyesi merkezi ofsetini belirlemek için kumandanın makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir.

Tarama sisteminize yönelik uygulanabilecek oryantasyon özellikleri ve bunların uygulanma şekilleri HEIDENHAIN tarama sistemleri için önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından yapılandırılır. HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

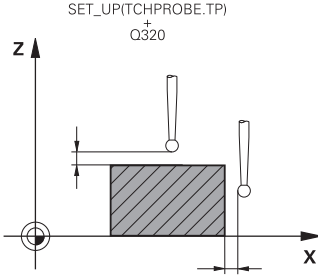
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
- Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.
- Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağırmasını programlamış olmanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q407 Ayarl. tıpası yarıçapı doğru mu?

Ayar halkasının çapı

Giriş: **0.0001...99.9999****Q320 Güvenlik mesafesi?**

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.Giriş: **0...999999.9999** Alternatif **PREDEF****Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?**

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket**1:** Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareketGiriş: **0, 1****Q423 Temas sayısı?**

Çap üzerindeki ölçüm noktaları sayısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **3...8****Q380 Ana eksen referans açısı?**

İşleme düzlemi ana eksenini ile ilk tarama noktası arasındaki açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Örnek

11 TCH PROBE 463 TIPADA TS AYARI ~

Q407=+5 ;TIPA YARICAPI ~

Q320=+0 ;GUVENLIK MES. ~

Q301=+1 ;GUVENLI YUKS. SURME ~

Q423=+8 ;TARAMA SAYISI ~

Q380=+0 ;REFERANS ACISI

7.12 Döngü 460 TS KALİBRASYONU

ISO programlaması

G460

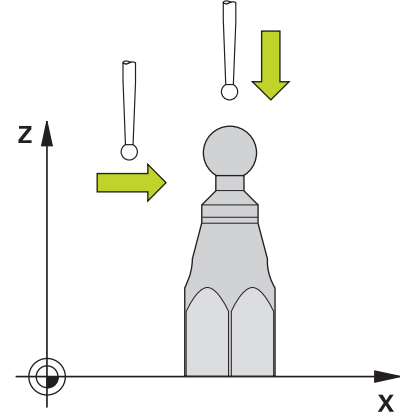
Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!

Döngü **460** ile, devreye giren bir 3D tarama sistemini bir tam kalibrasyon bilyesinde otomatik olarak kalibre edebilirsiniz.

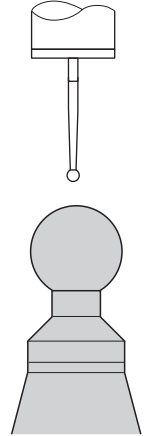
Ayrıca 3D kalibrasyon verilerini algılamak da mümkündür. Bunun için seçenek no. 92, **3D-ToolComp** gereklidir. 3D kalibrasyon verileri, isteğe bağlı bir tarama yönünde tarama sisteminin sapma davranışını tanımlar. TNC:\system\3D-ToolComp* ögesinin altına 3D kalibrasyon verileri kaydedilir. Alet tablosunda **DR2TABLE** sütununda 3DTC tablosuna referansta bulunulur. Daha sonra, tarama işlemi sırasında 3D kalibrasyon verileri dikkate alınır. Bu 3D kalibrasyonu, ör. döngü **444** gibi 3D tarama ile çok yüksek bir doğruluk elde etmek istediğinizde gereklidir.



Basit bir tarama çubuğunu kalibre etmeden önce:

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini konumlandırmalısınız:

- ▶ Tarama sisteminin R yarıçapının ve L uzunluğunun yaklaşık değerini tanımlayın
- ▶ Tarama sistemini, işleme düzleminde ortalayarak kalibrasyon bilyesinin üzerinde konumlandırın
- ▶ Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde, yaklaşık olarak kalibrasyon bilyesinin üzerindeki güvenlik mesafesi etrafına konumlandırın. Güvenlik mesafesi, tarama sistemi tablosu değeri ve döngü değerinden oluşur.



Basit bir tarama çubuğuyla ön konumlandırma

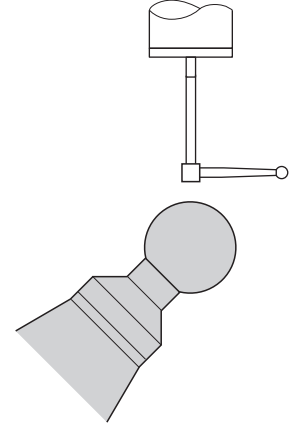
L şekilli bir tarama çubuğunu kalibre etmeden önce:

- ▶ Kalibrasyon bilyesini sabitleyin

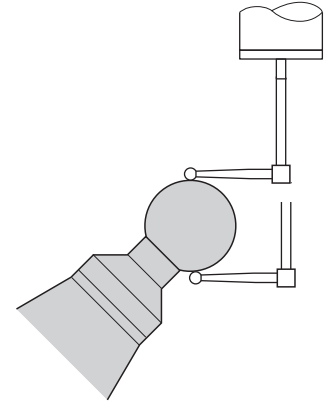


Kalibrasyon sırasında, kuzey ve güney uçlarda inceleme yapmak mümkün olmalıdır. Bu mümkün değilse kumanda bilyenin yarıçapını belirleyemez. Çarpışma olmayacağından emin olun.

- ▶ Tarama sisteminin **R** yarıçapının ve **L** uzunluğunun yaklaşık değerlerini tanımlayın. Bunu bir ön ayarlama cihazını kullanarak belirleyebilirsiniz.
- ▶ Yaklaşık merkez sapmasını tarama sistemi tablosuna ekleyin:
 - **CAL_OF1**: Kol uzunluğu
 - **CAL_OF2**: 0
- ▶ Tarama sistemini değiştirin ve ana eksene paralel olarak yönlendirin, ör. döngü **13** ile **YONLENDİRME**
- ▶ Tarama sistemi tablosunun **CAL_ANG** sütununa kalibrasyon açısını girin
- ▶ Tarama sisteminin merkezini kalibrasyon bilyesinin merkezi üzerinde konumlandırın
- ▶ Tarama çubuğu açılı olduğundan, tarama sistemi bilyesi kalibrasyon bilyesi üzerinde merkezi olarak bulunmaz.
- ▶ Tarama sistemini, kalibrasyon bilyesinin üzerindeki güvenlik mesafesi (tarama sistemi tablosundan değer + döngüden değer) kadar alet ekseninde konumlandırın



L şekilli tarama çubuğuyla ön konumlandırma



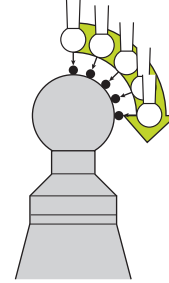
L şekilli tarama çubuğunun kalibrasyon prosedürü

Döngü akışı

Q433 parametresine bağlı olarak yalnızca bir yarıçap kalibrasyonu veya yarıçap ile uzunluk kalibrasyonu yapabilirsiniz.

Yarıçap kalibrasyonu Q433=0

- 1 Kalibrasyon bilyesini sabitleyin. Çarpışma olmamasına dikkat edin
- 2 Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde kalibrasyon bilyesinin üzerine ve çalışma düzleminde yaklaşık olarak bilye merkezine konumlandırın
- 3 Kumandanın ilk hareketi, referans açısına (**Q380**) bağlı olarak düzlemde gerçekleşir
- 4 Kumanda, tarama sistemini tarama sistemi ekseninde konumlandırır
- 5 Tarama işlemi başlar ve kumanda, kalibrasyon bilyesinin ekvatorunun aramasını başlatır
- 6 Ekvator belirlendikten sonra, **CAL_ANG** kalibrasyonu için mil açısının belirlenmesi işlemi (L şekilli tarama çubuğunda) başlar
- 7 **CAL_ANG** belirlendikten sonra, yarıçap kalibrasyonu başlar
- 8 Son olarak kumanda, tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde tarama sisteminin ön konumlandırıldığı yüksekliğe geri çeker

**Yarıçap ve uzunluk kalibrasyonu Q433=1**

- 1 Kalibrasyon bilyesini sabitleyin. Çarpışma olmamasına dikkat edin
- 2 Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde kalibrasyon bilyesinin üzerine ve çalışma düzleminde yaklaşık olarak bilye merkezine konumlandırın
- 3 Kumandanın ilk hareketi, referans açısına (**Q380**) bağlı olarak düzlemde gerçekleşir
- 4 Daha sonra kumanda, tarama sistemini tarama sistemi ekseninde konumlandırır
- 5 Tarama işlemi başlar ve kumanda, kalibrasyon bilyesinin ekvatorunun aramasını başlatır
- 6 Ekvator belirlendikten sonra, **CAL_ANG** kalibrasyonu için mil açısının belirlenmesi işlemi (L şekilli tarama çubuğunda) başlar
- 7 **CAL_ANG** belirlendikten sonra, yarıçap kalibrasyonu başlar
- 8 Sonra kumanda, tarama sistemi ekseninde tarama sistemini, ön konumlandırıldığı yüksekliğe geri çeker
- 9 Kumanda; tarama sisteminin uzunluğunu kalibrasyon bilyesinin kuzey kutbundan belirler
- 10 Döngü sonunda kumanda, tarama sistemi ekseninde tarama sistemi, ön konumlandırıldığı yüksekliğe geri çeker

Q455 parametresine bağlı olarak ilaveten bir 3D kalibrasyonu yapabilirsiniz.

3D kalibrasyon Q455= 1...30

- 1 Kalibrasyon bilyesini sabitleyin. Çarpışma olmamasına dikkat edin
- 2 Yarıçap ve uzunluk kalibre edildikten sonra kumanda, tarama sistemini tarama sistemi eksenine geri çeker. Daha sonra kumanda, tarama sistemini kuzey kutbunun üzerine konumlandırır
- 3 Tarama işlemi, kuzey kutbundan hareketle ekvatora kadar birden fazla adımda başlar. Nominal değerden sapmalar ve dolayısıyla özgül sapma davranışı belirlenir
- 4 Kuzey kutbu ile ekvator arasındaki tarama noktalarının sayısını belirleyebilirsiniz. Bu sayı **Q455** giriş parametresine bağlıdır. 1 ile 30 arasında bir değer programlanabilir. **Q455=0** programladığınızda 3D kalibrasyon gerçekleşmez
- 5 Kalibrasyon esnasında belirlenen sapmalar bir 3DTC tablosunda kaydedilir
- 6 Döngü sonunda kumanda, tarama sistemi ekseninde tarama sistemi, ön konumlandırıldığı yüksekliğe geri çeker



- L şekilli bir tarama çubuğunda, kalibrasyon kuzey ve güney kutupları arasında gerçekleşir.
- Uzunluk kalibrasyonu gerçekleştirmek için, etkin durumdaki sıfır noktası ile bağlantılı olarak kalibrasyon bilyesinin merkez nokta konumu (**Q434**) biliniyor olmalıdır. Bu bilinmiyorsa uzunluk kalibrasyonunun **460** ile gerçekleştirilmemesi tavsiye edilir!
- Döngü **460** ile uzunluk kalibrasyonu için iki tarama sisteminin birbirine hizalanması uygulama örneği olarak verilebilir.

Uyarılar

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleriyle bağlantılı olarak tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI**Dikkat, çarpışma tehlikesi!**

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

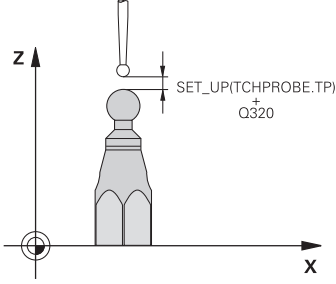
- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
- Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol **TCHPRAUTO.html** olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir NC programındatarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri **TCHPRAUTO.html** altında görüntülenir.
- Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Alet referans noktası sıklıkla mil burnunda, milin düz yüzeyinde bulunur. Makine üreticiniz alet referans noktasını bundan farklı şekilde de yerleştirebilir.
- Kalibrasyon bilyesinin ekvatorunu aramak, ön konumlandırmanın doğruluğuna bağlı olarak farklı sayıda tarama noktası gerektirir.
- L şekilli bir tarama çubuğuyla optimum doğruluk sonuçları elde etmek için HEIDENHAIN aynı hızda tarama ve kalibrasyon yapmanızı önerir. Tarama sırasında etkili olması durumunda besleme geçersiz kılma konumunu dikkate alın.
- **Q455=0** programladığınızda kumanda, 3D kalibrasyonu gerçekleştirmez.
- **Q455=1** ile **30** programladığınızda tarama sisteminin bir 3D kalibrasyonu yapılı. O esnada sapma davranışının sapmaları çeşitli açılara bağlı olarak belirlenir. Döngü **444** kullanırsanız daha önceden bir 3D kalibrasyon gerçekleştirmeniz gerekir.
- **Q455=1** ile **30** programladığınızda TNC:\system\3D-ToolComp* öğesinin altına bir tablo kaydedilir.
- Bir kalibrasyon tablosuna (**DR2TABLE**'deki kayıt) daha önceden bir referans varsa bu tablonun üzerine yazılır.
- Bir kalibrasyon tablosuna (**DR2TABLE**'deki kayıt) henüz bir referans bulunmuyorsa alet numarasına bağlı olarak bir referans ve ilgili tablosu oluşturulur.

Programlama için not

- Döngü tanımından önce tarama sistemi ekseninin tanımı için bir alet çağırmasını programlamanız gerekir.

Döngü parametresi

Yardım resmi



Parametre

Q407 Tam kalibrasyon bilye yarıçapı?

Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin.

Giriş: **0.0001...99.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320, SET_UP (tarama sistemi tablosu) ögesine ek olarak ve sadece tarama sistemi eksenindeki referans noktasının taranması sırasında etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q301 Güvenli yüksekliğe sürme (0/1)?

Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:

0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket

1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Giriş: **0, 1**

Q423 Temas sayısı?

Çap üzerindeki ölçüm noktaları sayısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **3...8**

Q380 Ana eksen referans açısı?

Etkin malzeme koordinat sistemindeki ölçüm noktalarının algılanması için referans açısını (temel dönüş) belirtin. Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Q433 Uzunluk kalibre edilsin mi (0/1)?

Kumandanın yarıçap kalibrasyonundan sonra tarama sistemi uzunluğunu da kalibre edip etmeyeceğini belirleyin:

0: Tarama sistemi uzunluğunu kalibre etme

1: Tarama sistemi uzunluğunu kalibre et

Giriş: **0, 1**

Q434 Uzunluk için referans noktası?

Kalibrasyon bilyesi merkezinin koordinatı. Ancak uzunluk kalibrasyonu yapılması gerekiyorsa tanımlama gereklidir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q455 3D kal. noktaları sayısı?

3D kalibrasyon için tarama noktaları sayısını girin. Ör. 15 tarama noktalı bir değer anlamlıdır. Buraya 0 değeri girildiğinde, 3D kalibrasyonu gerçekleşmez. Bir 3D kalibrasyonunda tarama sisteminin değişik açılar altında sapma davranışı belirlenir ve bir tabloya kaydedilir. 3D kalibrasyonu için 3D-ToolComp gereklidir.

Giriş: **0...30**

Örnek

11 TCH PROBE 460 TS BILYADA TS AYARI ~	
Q407=+12.5	;SPHERE RADIUS ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q301=+1	;GUVENLI YUKS. SURME ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q380=+0	;REFERANS ACISI ~
Q433=+0	;UZUNLUK KALIBRASYONU ~
Q434=-2.5	;REFERANS NOKTASI ~
Q455=+15	;3D KAL. NOKT. SAYISI

8

**Tuş sistemi
döngüsü:
Kinematığın
otomatik ölçümü**

8.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (seçenek no. 48)

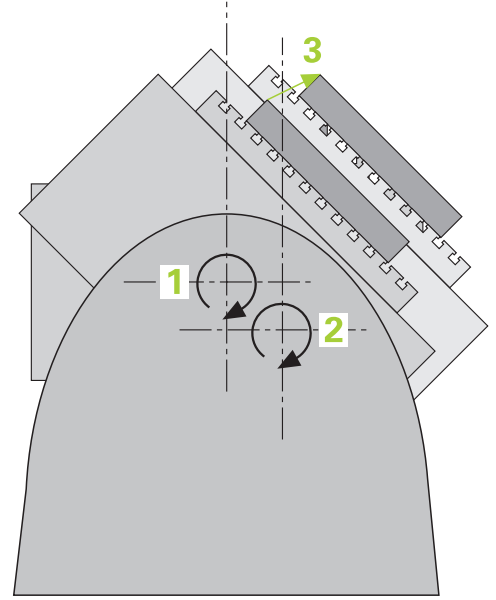
Temel bilgiler

Doğruluk talepleri özellikle de 5 eksen işlem alanında gittikçe artmaktadır. Böylece karmaşık parçalar düzgünce ve tekrarlanabilir doğrulukla uzun süre boyunca imal edilebilmelidir.

Birden çok eksen işlemede meydana gelen hataların nedenleri arasında kumandaya kaydedilmiş olan kinematik model (bkz. resim 1) ve makinede gerçekten mevcut olan kinematik koşullar arasındaki sapmalar (bkz. sağdaki resim 2) bulunur. Bu sapmalar, döner eksenlerin konumlandırılması esnasında malzemede bir hataya yol açar (bkz. resim 3). Bu durumda, model ve gerçeği mümkün olduğunca birbirine yakın olarak ayarlamak için bir imkan yaratılmalıdır.





Nümerik kontrol fonksiyonu **KinematicsOpt**, bu kompleks talebi gerçek anlamda dönüştürebilmek için yardımcı olan önemli bir yapı taşıdır: Bir 3D tarama sistemi döngüsü, makineniz üzerinde bulunan döner eksenleri tam otomatik olarak ve bu döner eksenlerin, tezgah ya da başlık olarak mekanik şekilde uygulanmasından bağımsız olarak ölçer. Bu sırada bir kalibrasyon bilyesi makine tezgahının üzerinde herhangi bir yere sabitlenir ve sizin belirleyebileceğiniz bir ince ayar da ölçülür. Döngü tanımlamasında sadece ayrı ayrı her bir devir eksenini için ölçmek istediğiniz alanı belirlersiniz.

Nümerik kontrol, ölçülen değerlerden yola çıkarak statik dönme doğruluğunu tespit eder. Bu arada yazılım, dönme hareketlerinin yol açtığı pozisyon hatasını en aza indirir ve ölçüm işleminin sonundaki makine geometrisini otomatik olarak kinematik tablonun ilgili makine sabit değerlerine kaydeder.



Genel bakış

Numerik kontrol; makine kinematiğini otomatik olarak kaydedebileceğiniz, tekrar oluşturabileceğiniz, kontrol ve optimize edebileceğiniz döngüler sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	Döngü 450 KİNEMATİK YEDEKLEME (Seçenek no. 48) <ul style="list-style-type: none">■ Etkin makine kinematiğini yedekleme■ Kaydedilmiş kinematiği geri yükleme	336
	Döngü 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM (Seçenek no. 48) <ul style="list-style-type: none">■ Makine kinematiğini otomatik olarak kontrol etme■ Makine kinematiğinin optimizasyonu	339
	Döngü 452 ON AYAR KOMPANZASYON (Seçenek no. 48) <ul style="list-style-type: none">■ Makine kinematiğini otomatik olarak kontrol etme■ Makinedeki kinematik dönüşüm zincirini optimize etme	358
	Döngü 453 KİNEMATİK IZGARA (Seçenek no. 48) <ul style="list-style-type: none">■ Makine kinematiğini hareketli eksen konumlarına bağlı olarak otomatik kontrol etme■ Makine kinematiğinin optimizasyonu	372

8.2 Koşullar



Makine el kitabını dikkate alın!
Advanced Function Set 1 (seçenek no. 8) etkin olmalıdır.
Seçenek no. 48 etkin olmalıdır.
Makine ve numerik kontrol, makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

KinematicsOpt'u kullanabilmek için aşağıdaki şartların yerine getirilmesi gerekir:

- Ölçüm için kullanılan 3D tarama sisteminin kalibre edilmiş olması gerekir
- Döngüler, ancak alet eksen Z ile uygulanabilir
- Tam olarak bilinen yarıçapa ve yeterli rijitliğe sahip olan bir ölçüm bilyesinin makine tezgahının üzerinde istenilen yere sabitlenmiş olması gerekir
- Makinenin kinematik açıklamasının eksiksiz ve doğru bir şekilde tanımlanmış olması ve dönüşüm ölçülerinin yakl. 1 mm bir doğrulukla girilmiş olması gerekir
- Makinenin tamamen geometrik olarak ölçülmüş olması gerekir (bu işlem çalıştırma esnasında makine üreticisi tarafından gerçekleştirilir)
- Makine üreticisi, yapılandırma verilerinde **CfgKinematicsOpt** (no. 204800) makine parametrelerini kaydetmiş olmalıdır:
 - **maxModification** (no. 204801) ögesi, kinematik verilerinde yapılan değişiklikler bu sınır değeri üzerinde bulunduğu, kumandanın bir bilgi görüntülemeye başlayacağı tolerans sınırını belirler
 - **maxDevCalBall** (no. 204802) ögesi, girilen döngü parametresinin ölçülen kalibrasyon bilyesi yarıçapının hangi büyüklükte olabileceğini belirler
 - **mStrokeRotAxPos** (no. 204803) ögesi, döner eksenlerin konumlandırılabilirliği ve özel olarak makine üreticisi tarafından tanımlanan bir M fonksiyonunu belirler



HEIDENHAIN, özellikle yüksek rijitliğe sahip olup özel olarak makine kalibrasyonu için tasarlanan **KKH 250 (sipariş numarası 655475-01)** veya **KKH 80 (sipariş numarası 655475-03)** kalibrasyon bilyelerinin kullanılmasını tavsiye eder. İlgilendiğinizde HEIDENHAIN ile irtibata geçin.

Uyarılar



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

400 ile 499 arasındaki tarama sistemi döngülerinin yürütülmesi sırasında koordinat dönüştürme ile ilgili hiçbir döngü etkin olmamalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Tarama sistemi döngüleri kullanılmadan önce aşağıdaki döngüleri etkinleştirmeyin: Döngü **7 SIFIR NOKTASI**, Döngü **8 YANSIMA**, Döngü **10 DONME**, Döngü **11 OLCU FAKTORU** ve Döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.**
- ▶ Koordinat dönüştürmelerini önceden sıfırlayın

BILGI

Dikkat çarpışma tehlikesi!

Kinematikte bir değişiklik daima referans noktasında da bir değişikliğe neden olur. Temel dönüşler otomatik olarak 0'a geri alınır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Bir optimizasyon işleminden sonra referans noktasını yeniden ayarlayın

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarılar

- **mStrokeRotAxPos** (No. 204803) makine parametreleri ile makine üreticisi döner eksenlerinin konumlandırmasını tanımlar. Makine parametresinde bir M fonksiyonu belirlenmişse KinematicsOpt döngülerinden (**450** hariç) birini başlatmadan önce döner eksenleri 0 dereceye (GERÇEK sistem) konumlandırılmalısınız.
- Makine parametrelerinin, KinematicsOpt döngüleri tarafından değiştirilmesi durumunda kumanda yeniden başlatılmalıdır. Aksi takdirde belirli koşullar altında değişikliklerin kaybolma riski vardır.

8.3 Döngü 450 KİNEMATİK YEDEKLEME (Seçenek no. 48)

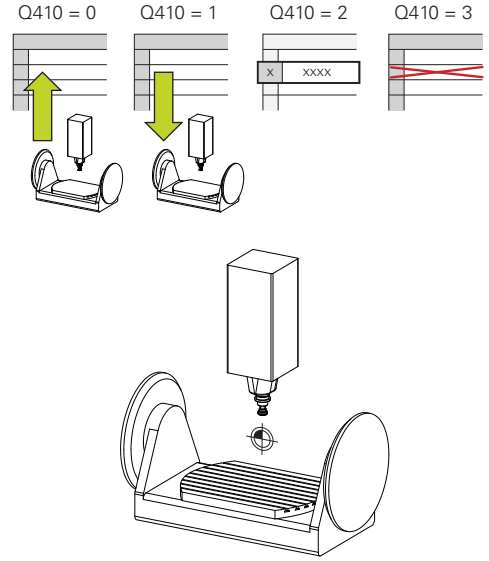
ISO programlaması
G450

Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!
Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır.

Tarama sistemi döngüsü **450** ile etkin makine kinematığını yedekleyebilir veya daha önce yedeklenen bir makine kinematığını geri yükleyebilirsiniz. Kaydedilen veriler gösterilebilir ve silinebilir. Toplamda 16 kayıt yeri mevcuttur.



Uyarılar



Döngü **450** ile yedekleme ve geri yükleme sadece, dönüşümler ile hiçbir alet taşıyıcı kinematığı etkin değilse uygulanabilir.

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** ve **FUNCTION MODE TURN** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.
 - Kinematığı optimize etmeden önce temel olarak etkin kinematığı yedeklemeniz gerekir.
- Avantajı:
- Sonucun beklentilerden farklı olması veya optimizasyon esnasında hataların meydana gelmesi durumunda (örneğin elektrik kesintisi) eski verileri tekrar oluşturabilirsiniz
- **Oluşturma** modunda dikkat edin:
 - Kumanda, yedeklenmiş verileri sadece aynı olan bir kinematik tanımına geri yazabilir
 - Kinematikte meydana gelen bir değişiklik referans noktasında da bir değişiklik meydana getirir, gerekirse yeni bir referans noktasını belirleyin
 - Döngü artık aynı değerleri üretmez. Yalnızca mevcut verilerden farklı olan veriler üretir. Dengelemeler de ancak yedeklenmişlerse üretilirler.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q410 Mod (0/1/2/3)?

Bir kinematiği yedeklemek veya tekrar oluşturmak isteyip istemediğinizi belirleme:

- 0:** Etkin kinematiği yedekle
- 1:** Kaydedilmiş bir kinematiği tekrar oluştur
- 2:** Güncel bellek durumunu göster
- 3:** Bir veri setini sil

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Q409/QS409 Veri grubu tanımı?

Veri seti tanımlayıcısının numarası ya da adı. Mod 2 seçildiğinde **Q409** fonksiyonsuzdur. Mod 1 ve 3'te (üretim ve silme) arama için yer tutucu (joker karakter) kullanabilirsiniz. Kumanda, joker karakterler sayesinde birçok olası veri kaydı bulduysa verilerin ortalama değerlerini geri yükler (mod 1) veya seçilen tüm veri kayıtlarını onaydan sonra siler (mod 3). Arama için şu joker karakterleri kullanabilirsiniz:

- ?:** Tek bir belirsiz karakter
- \$:** Tek bir alfabetik karakter (harf)
- #:** Tek bir belirsiz rakam
- ***: Herhangi bir uzunlukta belirsiz karakter zinciri

Giriş: **0...99999** alternatif maks. **255** karakter. Toplam 16 kayıt yeri mevcuttur.

Etkin kinematiğin kaydedilmesi

11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~

Q410=+0 ;MOD ~

Q409=+947 ;BELLEK ADI

Veri kayıtların geri yüklenmesi

11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~

Q410=+1 ;MOD ~

Q409=+948 ;BELLEK ADI

Tüm kayıtlı veri kayıtların gösterilmesi

11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~

Q410=+2 ;MOD ~

Q409=+949 ;BELLEK ADI

Veri kayıtların silinmesi

11 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~

Q410=+3 ;MOD ~

Q409=+950 ;BELLEK ADI

Protokol fonksiyonu

Kumanda, döngü **450** uygulamasını yaptıktan sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (**TCHPRAUTO.html**) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenen döngünün NC programının adı
- Etkin kinematığın tanımlayıcısı
- Etkin takım

Protokoldeki diğer veriler seçili moda bağlıdır:

- Mod 0: Numerik kontrolün yedeklediği kinematik zincirinin bütün eksen ve transformasyon girişlerinin kaydı
- Mod 1: Tekrar oluşturmadan önce ve sonra bütün transformasyon girişlerinin protokollenmesi
- Mod 2: Kayıtlı veri gruplarının listelenmesi
- Mod 3: Silinen veri gruplarının listelenmesi

Veri saklamaya ilişkin uyarılar

Kumanda, yedeklenmiş verileri **TNC:\table\DATA450.KD** dosyasında kaydeder. Bu dosya ör. **TNCremo** ile harici bir bilgisayarda yedeklenebilir. Dosyanın silinmesi durumunda yedeklenmiş veriler de silinir. Dosyadaki verilerin manuel olarak değiştirilmesi, kayıtların bozulmasına ve dolayısıyla artık kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.



Kullanım bilgileri:

- **TNC:\table\DATA450.KD** dosyası mevcut değilse Döngü **450** uygulaması sırasında bu dosya otomatik olarak oluşturulur.
- **450** uygulamasını başlatmadan önce varsa **TNC:\table\DATA450.KD** adındaki boş dosyaları silmeye dikkat edin. Boş bir kayıt tablosu (**TNC:\table\DATA450.KD**) mevcutsa ve henüz herhangi bir satır içermiyorsa Döngü **450** uygulaması sırasında bir hata mesajı görüntülenir. Bu durumda boş kayıt tablosunu silin ve döngüyü yeniden uygulayın.
- Yedeklenen verilerde manuel değişiklik yapmayın.
- Gerekliğinde (örneğin veri taşıyıcısının bozulması) dosyayı geri yükleyebilmek için **TNC:\table\DATA450.KD** dosyasını yedekleyin.

8.4 Döngü 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM (Seçenek no. 48)

ISO programlaması

G451

Uygulama

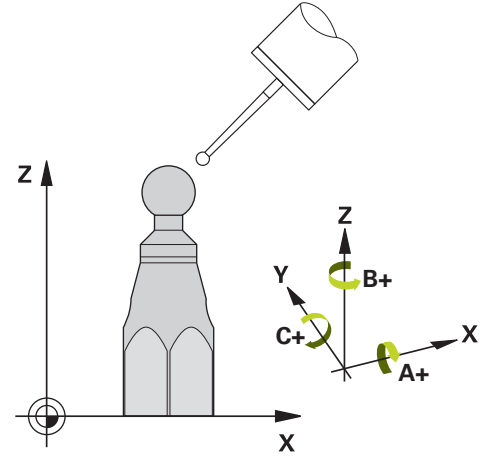


Makine el kitabını dikkate alın!

Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve ayarlanmalıdır.

Tarama sistemi döngüsü **451** ile makinenizin kinematikini kontrol edebilir ve gerekirse optimize edebilirsiniz. Bu esnada, TS 3D tarama sistemi ile makine tezgahının üzerine sabitlediğiniz bir HEIDENHAIN kalibrasyon bilyesinin ölçümü yapılır.

Nümerik kontrol statik dönme doğruluğunu tespit eder. Bu sırada yazılım, dönme hareketlerinin yol açtığı hacim hatasını en aza indirir ve makine geometrisini ölçüm işleminin bitiminde otomatik olarak kinematik tanımının ilgili makine sabit değerlerine kaydeder.



Döngü akışı

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Manuel işletim türünde referans noktasını bilye merkezine yerleştirin veya **Q431=1** ya da **Q431=3** tanımlanmışsa:
Tarama sistemi ekseninde tarama sistemini manuel olarak kalibrasyon bilyesi üzerine ve işleme düzleminde bilye merkezine konumlandırın
- 3 Program akışı işletim türünü seçin ve kalibrasyon programını başlatın
- 4 Kumanda otomatik olarak arka arkaya tüm dönüş eksenlerini belirlemiş olduğunuz ince ayarda ölçer



Programlama ve kullanım bilgileri:

- Optimize etme modunda tespit edilen kinematik verilerinin izin verilen sınır değer (maxModification no. 204801) üzerinde olması durumunda kumanda bir uyarı mesajı verir. Tespit edilen değerlerin aktarımını **NC başlat** ile onaylamanız gerekir.
- Referans noktası ayarlaması sırasında, programlanan yarıçap yalnızca ikinci ölçümde denetlenir. Çünkü kalibrasyon bilyesine göre ön konumlandırma belirsizse ve siz referans noktası ayarlama işlemini yürütürseniz kalibrasyon bilyesi iki kere taranır.

Sonuç parametresi Q

Kumanda, tarama sistemi döngüsünün sonuçlarını aşağıdaki Q parametrelerine kaydeder:

Q parametre numarası	Anlamı
Q141	A ekseninde ölçülen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q142	B ekseninde ölçülen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q143	C ekseninde ölçülen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q144	A ekseninde optimize edilen standart sapma (eksen optimize edilmemişse -1)
Q145	B ekseninde optimize edilen standart sapma (eksen optimize edilmemişse -1)
Q146	C ekseninde optimize edilen standart sapma (eksen optimize edilmemişse -1)
Q147	İlgili makine parametresine manuel aktarma işlemi için X yönünde ofset hatası
Q148	İlgili makine parametresine manuel aktarma işlemi için Y yönünde ofset hatası
Q149	İlgili makine parametresine manuel aktarma işlemi için Z yönünde ofset hatası

Sonuç parametresi QS

Kumanda döner eksenlerin ölçülen konum hatalarını **QS144 - QS146** QS parametrelerine kaydeder. Her sonuç on karakter uzunluğundadır. Sonuçlar bir boşlukla birbirinden ayrılır.

Örnek: **QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"**

Q parametre numarası	Anlamı
QS144	A eksen konum hatası $E_{Y0A} E_{Z0A} E_{B0A} E_{C0A}$
QS145	B eksen konum hatası $E_{Z0B} E_{X0B} E_{C0B} E_{A0B}$
QS146	C eksen konum hatası $E_{X0C} E_{Y0C} E_{A0C} E_{B0C}$



Konum hataları ideal eksen konumundan sapmalardır ve dört karakterle işaretlenir.

Örnek: E_{X0C} = X yönündeki C eksen konumunda konum hatası.

NC programındaki bireysel sonuçları dize işlemini kullanarak sayısal değerlere dönüştürebilirsiniz ve örneğin değerlendirmelerde kullanabilirsiniz.

Örnek:

Döngü, **QS146** QS parametresi içinde aşağıdaki sonuçları getirir:

QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"

Aşağıdaki örnek, belirlenen sonuçların sayısal değerlere nasıl dönüştürüleceğini göstermektedir.

11 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG0 LEN10)	; İlk sonuç E_{X0C} 'yi QS146 'den okuyun
12 QL0 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL0 'ye atayın
13 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG11 LEN10)	; İkinci sonuç E_{Y0C} 'yi QS146 'den okuyun
14 QL1 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL1 'ye atayın
15 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG22 LEN10)	; Üçüncü sonuç E_{A0C} 'yi QS146 'den okuyun
16 QL2 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL2 'ye atayın
17 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG33 LEN10)	; Dördüncü sonucu E_{B0C} 'yi QS146 'den okuyun
18 QL3 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL3 'ye atayın

Ayrıntılı bilgi: Açık Metin veya
DIN/ISO Programlama Kullanıcı El Kitabı

Konumlandırma yönü

Ölçülecek olan döner eksenin konumlandırma yönü, döngüde tanımlanmış olduğunuz başlangıç açısı ve son açıdan meydana gelir. 0°de otomatik olarak bir referans ölçümü gerçekleşir.

Başlangıç açısı ve son açıyı, aynı pozisyonun numerik kontrol tarafından iki kez ölçülmeyeceği şekilde seçin. Aynı ölçüm noktasının iki kez ölçülmesi (ör. +90° ve -270° ölçüm pozisyonu) makul değildir, fakat bir hata mesajının verilmesine yol açmaz.

- Örnek: Başlangıç açısı = +90°, son açı = -90°
 - Başlangıç açısı = +90°
 - Son açı = -90°
 - Ölçüm noktası sayısı = 4
 - Buradan hesaplanan açı adımı = $(-90° - +90°) / (4 - 1) = -60°$
 - Ölçüm noktası 1 = +90°
 - Ölçüm noktası 2 = +30°
 - Ölçüm noktası 3 = -30°
 - Ölçüm noktası 4 = -90°
- Örnek: Başlangıç açısı = +90°, son açı = +270°
 - Başlangıç açısı = +90°
 - Son açı = +270°
 - Ölçüm noktası sayısı = 4
 - Buradan hesaplanan açı adımı = $(270° - 90°) / (4 - 1) = +60°$
 - Ölçüm noktası 1 = +90°
 - Ölçüm noktası 2 = +150°
 - Ölçüm noktası 3 = +210°
 - Ölçüm noktası 4 = +270°

Hirth dişleri içeren eksenlere sahip olan makineler

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Konumlandırılması için eksen, Hirth tarama ızgarasından dışarı doğru hareket etmelidir. Kumanda, gerekli durumda ölçüm pozisyonlarını Hirth tarama ızgarasına uyacak şekilde yuvarlar (başlangıç açısı, son açı ve ölçüm noktalarının sayısına bağlı olarak). Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Bu nedenle, tarama sistemi ile kalibrasyon bilyesi arasında bir çarpışmanın meydana gelmemesi için güvenlik mesafesinin yeterince büyük olmasına dikkat edin
- ▶ Aynı zamanda, güvenlik mesafesine hareket için yeterince yer olmasına özen gösterin (yazılım son şalteri)

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Makine yapılandırmasına bağlı olarak kumanda, döner eksenleri otomatik olarak konumlandıramaz. Bu durumda, makine üreticisi tarafından kumandanın döner eksenleri hareket ettirebileceği, özel bir M fonksiyonuna ihtiyaç duyarsınız. **mStrobeRotAxPos** (No. 204803) makine parametresinde makine üreticisi bunun için M fonksiyonunun numarasını girmiş olmalıdır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Makine üreticinizin dokümantasyonunu dikkate alın



- Yazılım seçeneği #9 mevcut olmadığında geri çekme yüksekliğini 0'dan büyük tanımlayın.
- Ölçüm pozisyonlarını, ilgili eksenin ve Hirth matrisinin başlangıç açısı, son açı ve ölçüm sayısından elde edebilirsiniz.

A eksenini için ölçüm konumlarını hesaplama örneği:

Başlangıç açısı **Q411** = -30

Son açı **Q412** = +90

Ölçüm noktalarının sayısı **Q414** = 4

Hirth matrisi = 3°

Hesaplanan açı adımı = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Hesaplanan açı adımı = $(90° - (-30°)) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40°$

Ölçüm pozisyonu 1 = **Q411** + 0 * Açı adımı = -30° → -30°

Ölçüm pozisyonu 2 = **Q411** + 1 * Açı adımı = +10° → 9°

Ölçüm pozisyonu 3 = **Q411** + 2 * Açı adımı = +50° → 51°

Ölçüm pozisyonu 4 = **Q411** + 3 * Açı adımı = +90° → 90°

Ölçüm noktası sayısının seçimi

Zamandan tasarruf etmek için ör. düşük ölçüm nokta sayısı (1 - 2) ile işleme almada kaba bir optimizasyon ayarı gerçekleştirebilirsiniz.

Ardından, orta düzeyde bir ölçüm nokta sayısı (tavsiye edilen değer = yak. 4) ile ince bir optimizasyon ayarı yapılabilir. Daha yüksek bir ölçüm nokta sayısı, çoğu zaman daha iyi sonuçların elde edilmesine sebep olmaz. En iyi sonuçlar için ölçüm noktalarını eşit oranda eksenin dönme alanına dağıtmanızı tavsiye ederiz.

0-360° değerinde dönme alanına sahip bir eksen, en iyi şekilde 90°, 180° ve 270° değerinde üç ölçüm noktasıyla ölçebilirsiniz. Yani başlangıç açısını 90° ve son açığı 270° ile tanımlayın.

Doğruluğu kontrol etmek isterseniz **kontrol** modunda daha yüksek bir ölçüm nokta sayısı da girebilirsiniz.



Bir ölçüm noktası 0° ile tanımlanmış ise bu dikkate alınmaz, çünkü 0°'de her zaman bir referans ölçümü gerçekleşir.

Makine tezgahı üzerindeki kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi

Prensip olarak kalibrasyon bilyesini, makine tezgahı üzerinde erişilebilir her yere yerleştirebilir, ve gergi gereçleri veya işleme parçalarına sabitleyebilirsiniz. Aşağıdaki faktörler ölçüm sonucunu olumlu olarak etkilemelidir:

- Yuvarlak/döndürme tezgahlı makineler: Kalibrasyon bilyesini mümkün olduğunca dönme merkezinden uzak bir yere sabitleyin
- Büyük hareket yoluna sahip makineler: Kalibrasyon bilyesini mümkün olduğunca sonraki çalışma konumuna yakın bir yere sabitleyin



Kalibrasyon bilyesinin makine tezgahı üzerindeki konumunu ölçüm işlemi esnasında bir çarpışma meydana gelmeyecek şekilde seçin.

Kesinlik



Gerekirse ölçüm süresi için dönüş eksenlerinin mandallarını devre dışı bırakın, aksi takdirde ölçüm sonuçları hatalı olabilir. Makine el kitabını dikkate alın.

Makinenin geometri ve pozisyon hataları, ölçüm değerlerini ve böylece döner bir eksenin optimize edilmesini etkiler. Bu yüzden, ortadan kaldıramayan bir artık hatası daima mevcut olacaktır.

Geometri ve konumlandırma hatalarının mevcut olmaması şartıyla; döngü tarafından tespit edilen değerler, makinenin herhangi bir yerinde belirli bir zamanda eksiksiz şekilde yeniden elde edilebilir özelliğindedir. Geometri ve pozisyon hataları ne kadar büyük olursa, ölçümleri farklı pozisyonlarda gerçekleştirdiğinizde, ölçüm sonuçlarının dağılımı da o kadar büyük olur.

Ölçüm protokolünde numerik kontrol tarafından verilen dağılım, bir makinenin statik dönme hareketlerinin doğruluğu için bir ölçüdür. Ancak ölçüm doğruluğu incelemesine ölçüm dairesinin yarıçapı ve ölçüm noktalarının sayısı ve konumu da dahil olmalıdır. Sadece tek bir ölçüm noktasının olması halinde dağılım hesaplanamaz; bu durumda verilen dağılım, ölçüm noktasının hacim hatasına eşittir.

Aynı anda birkaç döner eksenin hareket etmesi durumunda eksenlerin hataları üst üste gelir veya en kötü ihtimalde birbirine eklenir.



Makinenizin ayarlı bir mil ile donatılmış olması halinde, tarama sistemi tablosundaki (**TRACK sütunu**) açılı izlemesini etkinleştirmelisiniz. Böylece genelde bir 3D tarama sistemi ile ölçüm yapıldığında ölçüm doğruluğu yükseltilmiş olur.

Çeşitli kalibrasyon yöntemlerine yönelik bilgiler

- **Çalıştırma esnasında yaklaşık ölçülerin girilmesinden sonra kaba bir optimizasyon ayarı**
 - Ölçüm nokta sayısı 1 ila 2 arasında
 - Devir eksenlerin açısı: Yakl. 90°
- **Hareket alanının tamamında ince bir optimizasyon ayarı**
 - Ölçüm nokta sayısı 3 ila 6 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır
 - Kalibrasyon bilyesini makine tezgahının üzerinde, tezgah döner eksenlerinde büyük bir ölçüm dairesi yarıçapının oluşacağı veya başlık döner eksenlerinde ölçümün temsili bir konumda gerçekleşebileceği şekilde (ör. hareket alanının ortasında) konumlandırın
- **Özel bir dönüş ekseninin konumunun optimize edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 2 ila 3 arasında
 - Ölçümler, daha sonra işlemlerin gerçekleştirileceği dönüş ekseninin açısı etrafındaki bir eksenin (**Q413/Q417/Q421**) çalışma açısı yardımıyla gerçekleştirilir
 - Kalibrasyon bilyesini makine tezgahının üzerinde, kalibrasyonun çalışmanın yapılacağı yerde gerçekleşeceği şekilde konumlandırın
- **Makine hassasiyetinin kontrol edilmesi**
 - Ölçüm noktası sayısı 4 ila 8
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır
- **Dönüş ekseninde gevşekliğin tespit edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 8 ila 12 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır

Gevşeklik

Gevşek ifadesi ile; yön değiştirme esnasında devir verici (açı ölçüm cihazı) ve tezgah arasında meydana gelen küçük mesafe kastedilir. Döner eksenlerin genel hattın dışında bir gevşek noktaya sahip olması durumunda, ör. açı ölçümünün motor döner sensörü ile gerçekleştirilmesi nedeniyle dönme esnasında ciddi hatalar meydana gelebilir.

Q432 giriş parametresiyle gevşekliklerde bir ölçüm etkinleştirebilirsiniz. Bunun için numerik kontrolün geçme açısı olarak kullanacağı bir açı girin. Döngü, her döner eksen için iki adet ölçüm gerçekleştirir. Açık değerini 0 olarak aktarırsanız numerik kontrol, bir gevşeklik tespit etmez.



İsteğe bağlı **mStrobeRotAxPos** (no. 204803) makine parametresinde döner eksenleri konumlandırmak için bir M fonksiyonu tanımlanmış ise ya da eksen bir Hirth eksenine ise gevşek noktalarının tespiti yapılamaz.



Programlama ve kullanım bilgileri:

- Kumanda, gevşek noktalarda otomatik kompanzasyon gerçekleştirmez.
- Ölçüm dairesi yarıçapı < 1 mm ise kumanda, artık gevşek noktaların tespitini yapmaz. Ölçüm dairesi yarıçapı ne kadar büyükse kumanda, dönüş eksenine gevşekliğini o kadar kesin olarak belirleyebilir.

Diğer bilgiler: "Protokol fonksiyonu", Sayfa 357

Uyarılar



Açı kompanzasyonu yalnızca Seçenek no. 52 KinematicsComp ile mümkündür.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Bu döngüyü işlediğinizde temel dönüş veya 3D temel dönüş aktif olmamalıdır. Kumanda gerekirse referans noktası tablosunun **SPA, SPB** ya da **SPC** sütunlarından değerleri siler. Döngüden sonra yeniden bir temel dönüş veya 3D temel dönüş başlatmalısınız, aksi takdirde çarpışma tehlikesi bulunur.

- ▶ Döngüyü işlemeyen önce temel dönüşü devre dışı bırakın.
- ▶ Bir optimizasyon işleminden sonra referans noktasını ve temel dönüşü yeniden koyun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Döngü başlatma öncesinde **M128** veya **FUNCTION TCPM** kapatılmış olmalıdır.
- Döngü **453** ve aynı şekilde **451** ve **452**, dönüş eksenlerinin konumuyla uyumlu etkin bir 3D KIRMIZI ile otomatik işletimde terk edilir.
- Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmeli ve bunu etkinleştirmiş olmanız veya **Q431** giriş parametresini uygun şekilde 1 ya da 3 olarak tanımlamanız gerekir.
- Kumanda, konumlandırma beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğine hareket için döngü parametresi **Q253** ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. Kumanda, dönüş eksenleri hareketlerini daima konumlandırma beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.
- Kumanda döngü tanımındaki etkin olmayan eksenlere yönelik verileri yok sayar.
- Makine sıfır noktasında (**Q406=3**) düzeltme yapmak ancak başlık veya tezgah taraflı üst üste binmiş dönüş eksenleri ölçülüyorsa mümkündür.
- Referans noktası ayarlamayı ölçümden önce etkinleştirdiyse (**Q431 = 1/3**), döngü başlangıcından önce tarama sistemini güvenlik mesafesi (**Q320 + SET_UP**) kadar yaklaşık olarak kalibrasyon bilyesi üzerinde ortalayarak konumlandırın.
- İnc programlaması: Kumanda, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak görüntüler.
- Kinematik ölçümden sonra referans noktasını yeniden kaydetmeniz gerekir.

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarılar

- İsteğe bağlı **mStrobeRotAxPos** (no. 204803) makine parametresi -1'e eşit olmayan şekilde (M fonksiyonu, döner eksen konumlandırır) tanımlandığında bir ölçümü yalnızca bütün döner eksenler 0° ise başlatabilirsiniz.
- Kumanda, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapı girilen bilye yarıçapından, isteğe bağlı **maxDevCalBall** (no. 204802) makine parametresinde tanımlanmış olandan daha fazla sapma gösterdiğinde kumanda bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.
- Açıkların optimizasyonu için makine üreticisi, konfigürasyonu uygun şekilde değiştirebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q406 Mod (0/1/2/3)?

Kumandanın etkin kinematiği kontrol edip optimize edip etmeyeceğini belirleyin:

0: Etkin makine kinematiğini kontrol et. Kumanda, kinematiği belirlemiş olduğunuz döner eksenlerinde ölçer, etkin olan kinematikte değişiklikler yapmaz. Kumanda, ölçüm sonuçlarını bir ölçüm protokolünde görüntüler.

1: Etkin makine kinematiğini optimize et: Kumanda sizin tanımladığınız döner eksenlerindeki kinematiği ölçer. Ardından etkin kinematiğin **döner eksenlerinin pozisyonunu** optimize eder.

2: Etkin makine kinematiğini optimize et: Kumanda sizin tanımladığınız döner eksenlerindeki kinematiği ölçer. Daha sonra **açı ve pozisyon hataları** optimize edilir. Seçenek no. 52 KinematicsComp, bir açı hatası düzeltmesi için önkoşuldur.

3: Etkin makine kinematiğini optimize et: Kumanda sizin tanımladığınız döner eksenlerindeki kinematiği ölçer. Daha sonra da makinenin sıfır noktasını otomatik olarak düzeltir. Daha sonra **açı ve pozisyon hataları** optimize edilir. Seçenek no. 52 KinematicsComp önkoşuldur.

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Q407 Tam kalibrasyon bilye yarıçapı?

Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin.

Giriş: **0.0001...99.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q408 Geri çekme yüksekliği?

0: Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; kumanda ölçülecek olan ekseninde bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! Kumanda ilk ölçüm konumuna A, B ve ardından C sırasında hareket eder

>0: Bir dönüş eksenini konumlandırmasından önce üzerinde kumandanın mil eksenini konumlandığı döndürülmemiş malzeme koordinat sistemindeki geri çekme yüksekliği. Ayrıca kumanda, işleme düzleminde tarama sistemini sıfır noktasında konumlandırır. Tarayıcı denetimi bu modda etkin değildir. **Q253** parametresinde konumlandırma hızını tanımlayın. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...99999.9999**

Yardım resmi

Parametre

Q253 Besleme pozisyonlandırma?

Konumlandırma sırasında aletin hareket hızını mm/dk cinsinden belirtin.

Giriş: **0...99999.9999** alternatif olarak **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q380 Ana eksen referans açısı?

Etkin malzeme koordinat sistemindeki ölçüm noktalarının algılanması için referans açısını (temel dönüş) belirtin. Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Q411 A eksen başlangıç açısı?

İlk ölçümün yapılacağı A eksenindeki başlangıç açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q412 A eksen bitiş açısı?

Son ölçümün yapılacağı A eksenindeki son açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q413 A eksen çalışma açısı?

A eksen ayar açısı A ekseninde diğer döner eksenlerin ölçüleceği hücum açısı.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q414 A eksen ölçüm nokt. (0...12)?

Kumandanın A eksen ölçümü için kullanacağı tarama sayısı.

Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz.

Giriş: **0...12**

Q415 B eksen başlangıç açısı?

İlk ölçümün yapılacağı B eksenindeki başlangıç açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q416 B eksen bitiş açısı?

Son ölçümün yapılacağı B eksenindeki son açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q417 B eksen çalışma açısı?

Diğer döner eksenlerin ölçüleceği B eksenindeki ayar açısı.

Giriş: **-359.999...+360.000**

Yardım resmi

Parametre

Q418 B eksen ölçüm nkt. (0...12)?

Kumandanın B eksen ölçümü için kullanacağı tarama sayısı. Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz.

Giriş: **0...12**

Q419 C eksen başlangıç açısı?

İlk ölçümün yapılacağı C eksenindeki başlangıç açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q420 C eksen bitiş açısı?

Son ölçümün yapılacağı C eksenindeki son açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q421 C eksen çalışma açısı?

Diğer döner eksenlerin ölçüleceği C eksenindeki ayar açısı.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q422 C eksen ölçüm nkt. (0...12)?

Kumandanın C eksen ölçümü için kullanacağı tarama sayısı. Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz

Giriş: **0...12**

Q423 Temas sayısı?

Kumandanın düzlemdeki kalibrasyon bilyeleri ölçümü için kullanacağı tarama sayısını tanımlayın. Daha az ölçüm noktası hızı artırır, daha fazla ölçüm noktası ise ölçüm güvenilirliğini artırır.

Giriş: **3...8**

Q431 Ön ayar yapın (0/1/2/3)?

Kumandanın etkin referans noktasını bilye merkezine otomatik olarak ayarlayıp ayarlamayacağını belirleyin:

0: Referans noktasını otomatik olarak bilye merkezine ayarlama: Referans noktasını manuel olarak döngü başlangıcından önce ayarla

1: Referans noktasını ölçümden önce bilye merkezine otomatik olarak ayarla (Etkin referans noktasının üzerine yazılır): Tarama sistemini manuel olarak döngü başlangıcından önce kalibrasyon bilyesi üzerinden ön konumlandır

2: Referans noktasını ölçümden sonra bilye merkezine otomatik olarak ayarla (Etkin referans noktasının üzerine yazılır): Referans noktasını manuel olarak döngü başlangıcından önce ayarla

3: Referans noktasını ölçümden önce ve sonra bilye merkezine ayarla (Etkin referans noktasının üzerine yazılır): Tarama sistemini manuel olarak döngü başlangıcından önce kalibrasyon bilyesi üzerinden ön konumlandır

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Yardım resmi

Parametre

Q432 Gevşeklik telafisi açısı alanı

Burada döner eksen gevşekliğinin ölçümü için geçiş olarak kullanılması gereken açı değerini tanımlayabilirsiniz. Geçiş açısı, döner eksenlerin gerçek gevşekliğinden belirgin olarak daha büyük olmalıdır. Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu gevşekliğin ölçümünü yapmaz.

Giriş: **-3...+3**

Kinematğin kaydedilmesi ve kontrol edilmesi

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
Q410	=+0 ;MOD ~
Q409	=+5 ;BELLEK ADI
13	TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~
Q406	=+0 ;MOD ~
Q407	=+12.5 ;SPHERE RADIUS ~
Q320	=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q408	=+0 ;RETR. HEIGHT ~
Q253	=+750 ;BESLEME POZISYONL. ~
Q380	=+0 ;REFERANS ACISI ~
Q411	=-90 ;START ANGLE A AXIS ~
Q412	=+90 ;ENDWINKEL A-ACHSE ~
Q413	=+0 ;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414	=+0 ;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415	=-90 ;START ANGLE B AXIS ~
Q416	=+90 ;END ANGLE B AXIS ~
Q417	=+0 ;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418	=+2 ;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419	=-90 ;START ANGLE C AXIS ~
Q420	=+90 ;END ANGLE C AXIS ~
Q421	=+0 ;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422	=+2 ;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423	=+4 ;TARAMA SAYISI ~
Q431	=+0 ;ON AYARI AYARLA ~
Q432	=+0 ;GEVSEK ACI ALANI

Çeşitli modlar (Q406)

Kontrol modu Q406 = 0

- Numerik kontrol, döner eksenleri tanımlı konumlarda ölçer ve bundan döndürme dönüşümünün statik doğruluğunu tespit eder
- Numerik kontrol, olası bir konumlandırma optimizasyonunun sonuçlarını kaydeder; ancak uyarılama gerçekleştirmez

Döner eksen pozisyon optimizasyonu modu Q406 = 1

- Numerik kontrol, döner eksenleri tanımlı konumlarda ölçer ve bundan döndürme dönüşümünün statik doğruluğunu tespit eder
- Bu esnada numerik kontrol, kinematik modelde döner eksenin pozisyonu, daha net bir kesinliğe ulaşmak üzere değiştirir
- Makine verilerinin adaptasyonu otomatik olarak gerçekleşir

Pozisyon ve açı optimizasyonu modu Q406 = 2

- Numerik kontrol, döner eksenleri tanımlı konumlarda ölçer ve bundan döndürme dönüşümünün statik doğruluğunu tespit eder
- Kumanda öncelikle döner eksenin açı pozisyonunu bir dengeleme işlemi üzerinden optimize etmeyi dener (Seçenek no. 52)
- Ardından pozisyon optimizasyonu gerçekleştirilir. Bunun için ek ölçümler gerekmez, pozisyon optimizasyonu otomatik olarak kumanda tarafından hesaplanır



HEIDENHAIN, makine kinematiğine bağlı olarak açılarının doğru hesaplanması için bir defa 0° çalışma açısı ile ölçüm yapılmasını tavsiye eder.

Makine sıfır noktası, pozisyon ve açı optimizasyonu modu Q406 = 3

- Kumanda, dönüş eksenlerini tanımlı konumlarda ölçer ve bundan döndürme dönüşümünün statik doğruluğunu tespit eder
- Kumanda otomatik olarak makine sıfır noktasını optimize etmeyi dener (Seçenek no. 52). Bir dönüş ekseninin açısal konumunu makinenin sıfır noktası ile düzeltebilmek için makine kinematiğinde düzeltililecek dönüş ekseninin makine yatağına ölçülen dönüş ekseninden daha yakın olması gerekir
- Kumanda daha sonra dönüş ekseninin açısal konumunu bir dengeleme işlemi yaparak optimize etmeyi dener (Seçenek no. 52).
- Ardından pozisyon optimizasyonu gerçekleştirilir. Bunun için ek ölçümler gerekmez, pozisyon optimizasyonu otomatik olarak kumanda tarafından hesaplanır



- HEIDENHAIN, açı hatalarının açısını doğru bir şekilde belirlemek amacıyla, ilgili döner eksenin yaklaşma açısının bu ölçümde 0° alınmasını önerir.
- Bir makine sıfır noktasını düzeltildikten sonra kumanda, ölçülen açısal eksenin ilişkili açı konumu hatasının (**locErrA/locErrB/locErrC**) kompanzasyonunu azaltmaya çalışır.

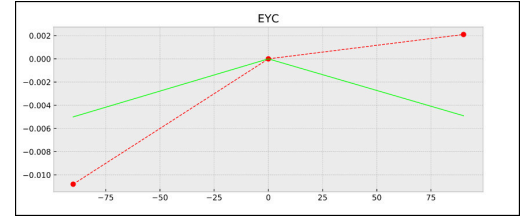
Öncesinde otomatik referans noktası ve döner eksen gevşekliliğinin ölçümü ile döner eksenlerin açı ve konum optimizasyonu yapın

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~
Q406	=+1 ;MOD ~
Q407	=+12.5 ;SPHERE RADIUS ~
Q320	=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q408	=+0 ;RETR. HEIGHT ~
Q253	=+750 ;BESLEME POZISYONL. ~
Q380	=+0 ;REFERANS ACISI ~
Q411	=-90 ;START ANGLE A AXIS ~
Q412	=+90 ;END ANGLE A AXIS ~
Q413	=+0 ;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414	=+0 ;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415	=-90 ;START ANGLE B AXIS ~
Q416	=+90 ;END ANGLE B AXIS ~
Q417	=+0 ;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418	=+4 ;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419	=+90 ;START ANGLE C AXIS ~
Q420	=+270 ;END ANGLE C AXIS ~
Q421	=+0 ;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422	=+3 ;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423	=+3 ;TARAMA SAYISI ~
Q431	=+1 ;ON AYARI AYARLA ~
Q432	=+0.5 ;GEVSEK ACI ALANI

Protokol fonksiyonu

Kumanda, döngü 451 işlendikten sonra bir protokol (**TCHPRAUTO.html**) oluşturur ve protokol dosyasını ilgili NC programının bulunduğu klasöre kaydeder. Protokol aşağıdaki verileri içerir:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Alet adı
- Etkin kinematik
- Gerçekleştirilen mod (0=kontrol/1=pozisyon optimizasyonu/2=poz optimizasyonu/3=makine sıfır noktası ve poz optimizasyonu)
- Yaklaşma açıları
- Ölçülen her devir eksen için:
 - Başlangıç açısı
 - Son açı
 - Ölçüm noktası sayısı
 - Ölçüm dairesi yarıçapı
 - **Q423 > 0** ise ortalaması alınmış gevşek noktalar
 - Eksenlerin konumları
 - Yalnızca **KinematicsComp** (Seçenek no. 52) yazılım seçeneğiyle açı konumu hatası
 - Standart sapma (dağılım)
 - Maksimum sapma
 - Açı hatası
 - Bütün eksenlerdeki düzeltme miktarları (referans noktası kayması)
 - Optimizasyondan önce kontrol edilen döner eksenlerin pozisyonu (kinematik dönüşüm zincirinin başlangıcına, genel olarak da mil burnuna ilişkindir)
 - Optimizasyondan sonra kontrol edilen döner eksenlerin pozisyonu (kinematik dönüşüm zincirinin başlangıcına, genel olarak da mil burnuna ilişkindir)
 - 0 için ortalama konumlandırma hatası ve standart sapma
 - Şemalı SVG dosyaları: Her bir ölçüm konumunun ölçülen ve optimize edilen hataları.
 - Kırmızı çizgi: Ölçülen konumlar
 - Yeşil çizgi: Döngü akışından sonra optimize edilmiş değerler
 - Şemanın tanımı: Dönme eksenine bağlı olarak eksen tanımı, ör. EYC = C ekseninin Y ekseninde bileşen hatası.
 - Şemanın X eksen: Derece° cinsinden döner eksen konumu
 - Şemanın Y eksen: Konumların mm cinsinden sapmaları



EYC ölçümü örneği: C ekseninin Y ekseninde bileşen hatası

Sonuç parametresi Q

Q parametre numarası	Anlamı
Q141	A ekseninde ölçülen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q142	B ekseninde ölçülen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q143	C ekseninde ölçülen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q144	A ekseninde optimize edilen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q145	B ekseninde optimize edilen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q146	C ekseninde optimize edilen standart sapma (-1, eksen ölçülmemişse)
Q147	İlgili makine parametresine manuel aktarma işlemi için X yönünde ofset hatası
Q148	İlgili makine parametresine manuel aktarma işlemi için Y yönünde ofset hatası
Q149	İlgili makine parametresine manuel aktarma işlemi için Z yönünde ofset hatası

Sonuç parametresi QS

Kumanda döner eksenlerin ölçülen konum hatalarını **QS144 - QS146** QS parametrelerine kaydeder. Her sonuç on karakter uzunluğundadır. Sonuçlar bir boşlukla birbirinden ayrılır.

Örnek: **QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"**

Q parametre numarası	Anlamı
QS144	A eksen konum hatası $E_{Y0A} E_{Z0A} E_{B0A} E_{C0A}$
QS145	B eksen konum hatası $E_{Z0B} E_{X0B} E_{C0B} E_{A0B}$
QS146	C eksen konum hatası $E_{X0C} E_{Y0C} E_{A0C} E_{B0C}$



Konum hataları ideal eksen konumundan sapmalardır ve dört karakterle işaretlenir.

Örnek: E_{X0C} = X yönündeki C eksen konumunda konum hatası.

NC programındaki bireysel sonuçları dize işlemini kullanarak sayısal değerlere dönüştürebilirsiniz ve örneğin değerlendirmelerde kullanabilirsiniz.

Örnek:

Döngü, **QS146** QS parametresi içinde aşağıdaki sonuçları getirir:

QS146 = "0.01234567 -0.0123456 0.00123456 -0.0012345"

Aşağıdaki örnek, belirlenen sonuçların sayısal değerlere nasıl dönüştürüleceğini göstermektedir.

11 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG0 LEN10)	; İlk sonuç E_{XOC} 'yi QS146 'den okuyun
12 QL0 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL0 'ye atayın
13 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG11 LEN10)	; İkinci sonuç E_{YOC} 'yi QS146 'den okuyun
14 QL1 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL1 'ye atayın
15 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG22 LEN10)	; Üçüncü sonuç E_{AOC} 'yi QS146 'den okuyun
16 QL2 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL2 'ye atayın
17 QS0 = SUBSTR (SRC_QS146 BEG33 LEN10)	; Dördüncü sonucu E_{BOC} 'yi QS146 'den okuyun
18 QL3 = TONUMB (SRC_QS0)	; Alfasayısal değeri QS0 'den sayısal değere dönüştürün ve QL3 'ye atayın

Ayrıntılı bilgi: Açık Metin veya
DIN/ISO Programlama Kullanıcı El Kitabı

Uyarılar



Bir Preset dengelemesini uygulayabilmek için kinematik gerekli şekilde hazırlanmış olmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Bu döngüyü işlediğinizde temel dönüş veya 3D temel dönüş aktif olmamalıdır. Kumanda gerekirse referans noktası tablosunun **SPA, SPB** ya da **SPC** sütunlarından değerleri siler. Döngüden sonra yeniden bir temel dönüş veya 3D temel dönüş başlatmalısınız, aksi takdirde çarpışma tehlikesi bulunur.

- ▶ Döngüyü işlemeyen önce temel dönüşü devre dışı bırakın.
- ▶ Bir optimizasyon işleminden sonra referans noktasını ve temel dönüşü yeniden koyun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Döngü başlatma öncesinde **M128** veya **FUNCTION TCPM** kapatılmış olmalıdır.
- Döngü **453** ve aynı şekilde **451** ve **452**, dönüş eksenlerinin konumuyla uyumlu etkin bir 3D KIRMIZI ile otomatik işletimde terk edilir.
- İşleme düzleminin döndürülmesi için tüm fonksiyonların sıfırlanmış olmasına dikkat edin.
- Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmiş ve etkinleştirmiş olmanız gerekir.
- Ayrı bir konum ölçüm sistemi olmayan eksenlerde ölçüm noktalarını, son şaltere kadar 1° hareket yolu olacak şekilde seçin. Kumanda, bu yola dahili gevşek kompanzasyon için ihtiyaç duyar.
- Kumanda, konumlandırma beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğine hareket için döngü parametresi **Q253** ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. Kumanda, dönüş eksen hareketlerini daima konumlandırma beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.
- İnç programlaması: Kumanda, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak görüntüler.



Döngüyü ölçüm esnasında sonlandırılırsa kinematik verileri artık orijinal durumda olmayabilir. Döngü **450** ile optimizasyondan önce etkin kinematiği yedekleyin. Böylece, bir hata durumunda en son etkin kinematiği geri yükleyebilirsiniz.

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarılar

- **maxModificaition** (no. 204801) makine parametresiyle makine üreticisi bir transformasyonun değişiklikleri için izin verilen sınır değerini tanımlar. Belirlenen kinematik verileri izin verilen sınır değer üzerinde bulunduğu kumanda bir uyarı mesajı verir. Tespit edilen değerlerin aktarımını **NC başlat** ile onaylamanız gerekir.
- **maxDevCalBall** (no. 204802) makine parametresiyle makine üreticisi kalibrasyon bilyesi için izin verilen maksimum yarıçap sapmasını tanımlar. Kumanda, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapı girilen bilye yarıçapından, **maxDevCalBall** (no. 204802) makine parametresinde tanımlanmış olandan daha fazla sapma gösterdiğinde kumanda bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q407 Tam kalibrasyon bilye yarıçapı?

Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin.

Giriş: **0.0001...99.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q408 Geri çekme yüksekliği?

0: Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; kumanda ölçülecek olan eksende bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! Kumanda ilk ölçüm konumuna A, B ve ardından C sırasında hareket eder

>0: Bir dönüş eksenini konumlandırmasından önce üzerinde kumandanın mil eksenini konumlandığı döndürülmemiş malzeme koordinat sistemindeki geri çekme yüksekliği. Ayrıca kumanda, işleme düzleminde tarama sistemini sıfır noktasında konumlandırır. Tarayıcı denetimi bu modda etkin değildir. **Q253** parametresinde konumlandırma hızını tanımlayın. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...99999.9999**

Q253 Besleme pozisyonlandırma?

Konumlandırma sırasında aletin hareket hızını mm/dk cinsinden belirtin.

Giriş: **0...99999.9999** alternatif olarak **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q380 Ana eksen referans açısı?

Etkin malzeme koordinat sistemindeki ölçüm noktalarının algılanması için referans açısını (temel dönüş) belirtin. Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Q411 A eksenini başlangıç açısı?

İlk ölçümün yapılacağı A eksenindeki başlangıç açısı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q412 A eksenini bitiş açısı?

Son ölçümün yapılacağı A eksenindeki son açı. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q413 A eksenini çalışma açısı?

A eksenini ayar açısı A ekseninde diğer döner eksenlerin ölçüleceği hücum açısı.

Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Yardım resmi

Parametre

Q414 A eksen ölçüm nokt. (0...12)?

Kumandanın A eksen ölçümü için kullanacağı tarama sayısı.
Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz.
Giriş: **0...12**

Q415 B eksen başlangıç açısı?

İlk ölçümün yapılacağı B eksenindeki başlangıç açısı. Değer mutlak etki ediyor.
Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q416 B eksen bitiş açısı?

Son ölçümün yapılacağı B eksenindeki son açı. Değer mutlak etki ediyor.
Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q417 B eksen çalışma açısı?

Diğer döner eksenlerin ölçüleceği B eksenindeki ayar açısı.
Giriş: **-359.999...+360.000**

Q418 B eksen ölçüm nkt. (0...12)?

Kumandanın B eksen ölçümü için kullanacağı tarama sayısı. Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz.
Giriş: **0...12**

Q419 C eksen başlangıç açısı?

İlk ölçümün yapılacağı C eksenindeki başlangıç açısı. Değer mutlak etki ediyor.
Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q420 C eksen bitiş açısı?

Son ölçümün yapılacağı C eksenindeki son açı. Değer mutlak etki ediyor.
Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q421 C eksen çalışma açısı?

Diğer döner eksenlerin ölçüleceği C eksenindeki ayar açısı.
Giriş: **-359.9999...+359.9999**

Q422 C eksen ölçüm nkt. (0...12)?

Kumandanın C eksen ölçümü için kullanacağı tarama sayısı. Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz.
Giriş: **0...12**

Q423 Temas sayısı?

Kumandanın düzlemdeki kalibrasyon bilyeleri ölçümü için kullanacağı tarama sayısını tanımlayın. Daha az ölçüm noktası hızı artırır, daha fazla ölçüm noktası ise ölçüm güvenilirliğini artırır.
Giriş: **3...8**

Yardım resmi

Parametre

Q432 Gevşeklik telafisi açısı alanı

Burada döner eksen gevşekliğinin ölçümü için geçiş olarak kullanılması gereken açı değerini tanımlayabilirsiniz. Geçiş açısı, döner eksenlerin gerçek gevşekliğinden belirgin olarak daha büyük olmalıdır. Giriş = 0 olduğunda kumanda, bu gevşekliğin ölçümünü yapmaz.

Giriş: **-3...+3**

Kalibrasyon programı

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS ~
Q410	=+0 ;MOD ~
Q409	=+5 ;BELLEK ADI
13	TCH PROBE 452 ON AYAR KOMPANZASYON ~
Q407	=+12.5 ;SPHERE RADIUS ~
Q320	=+0 ;GUVENLIK MES. ~
Q408	=+0 ;RETR. HEIGHT ~
Q253	=+750 ;BESLEME POZISYONL. ~
Q380	=+0 ;REFERANS ACISI ~
Q411	=-90 ;START ANGLE A AXIS ~
Q412	=+90 ;END ANGLE A AXIS ~
Q413	=+0 ;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414	=+0 ;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415	=-90 ;START ANGLE B AXIS ~
Q416	=+90 ;END ANGLE B AXIS ~
Q417	=+0 ;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418	=+2 ;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419	=-90 ;START ANGLE C AXIS ~
Q420	=+90 ;END ANGLE C AXIS ~
Q421	=+0 ;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422	=+2 ;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423	=+4 ;TARAMA SAYISI ~
Q432	=+0 ;GEVSEK ACI ALANI

Değiştirme başlıklarının dengelenmesi



Kafa değişimi makineye özel bir fonksiyondur. Makine el kitabına dikkat edin.

- ▶ İkinci geçiş başlığının değiştirilmesi
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Geçiş kafasını Döngü **452** ile ölçün
- ▶ Sadece gerçekten değiştirilmiş olan eksenleri ölçün (örnekte sadece A eksen, C eksen **Q422** ile gizlenmiştir)
- ▶ Referans noktası ve kalibrasyon bilyesinin konumunu tüm işlem boyunca değiştiremezsiniz
- ▶ Diğer bütün geçiş düğmelerini aynı yolla uygun hale getirebilirsiniz

Geçiş kafasını denkleştirin

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 452 ON AYAR KOMPANZASYON ~	
Q407=+12.5	;SPHERE RADIUS ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q408=+0	;RETR. HEIGHT ~
Q253=+2000	;BESLEME POZISYONL. ~
Q380=+45	;REFERANS ACISI ~
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS ~
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS ~
Q413=+45	;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414=+4	;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS ~
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS ~
Q417=+0	;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418=+2	;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS ~
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS ~
Q421=+0	;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422=+0	;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q432=+0	;GEVSEK ACI ALANI

Bu işlemin amacı, döner eksenlerin (başlık değişimi) değişiminden sonra malzemedeki referans noktasının değişmemesidir

Aşağıdaki örnekte bir çatal başlığın AC eksenleriyle dengelenmesi açıklanmıştır. A eksenleri değiştirilir, C eksenleri ana makinede kalır.

- ▶ Ardından referans kafası olarak görev görece geçiş kafalarının değiştirilmesi.
- ▶ Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Kinematiğin tamamını referans kafasını kullanarak Döngü **451** aracılığıyla ölçün
- ▶ Referans noktasını (Döngü **451** içinde **Q431** = 2 ya da 3 ile) referans kafası ölçümünden sonra ayarlayın

Referans kafasının ölçülmesi

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~	
Q406=+1	;MOD ~
Q407=+12.5	;SPHERE RADIUS ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q408=+0	;RETR. HEIGHT ~
Q253=+2000	;BESLEME POZISYONL. ~
Q380=+45	;REFERANS ACISI ~
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS ~
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS ~
Q413=+45	;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414=+4	;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS ~
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS ~
Q417=+0	;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418=+2	;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS ~
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS ~
Q421=+0	;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422=+3	;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q431=+3	;ON AYARI AYARLA ~
Q432=+0	;GEVSEK ACI ALANI

Sapma kompanzasyonu



Bu işlem dönüş eksenli olmayan makinelerde de mümkündür.

İşlem esnasında bir makinenin çeşitli yapı parçaları, değişen çevre etkilerinden bir sapmaya uğrar. Sapma, hareket alanı üzerinde yeterince sabitse ve işlem esnasında kalibrasyon bilyesi makine tezgahının üzerinde kalabiliyorsa bu sapma Döngü **452** ile tespit edilebilir ve dengelenebilir.

- ▶ Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ İşleme başlamadan önce Döngü **451** ile kinematik ölçümü tamamen ölçün
- ▶ Referans noktasını (Döngü **451** içinde **Q432** = 2 ya da 3 ile) kinematik ölçümünden sonra ayarlayın
- ▶ Sonra malzemeleriniz için referans noktalarını ayarlayın ve işlemi başlatın

Sapma kompanzasyonu için referans ölçümü

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 CYCL DEF 247 REFERANS NOKT AYARI ~	
Q339=+1	;REFERANS NOKTASI NO.
13 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS ~	
Q406=+1	;MOD ~
Q407=+12.5	;SPHERE RADIUS ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q408=+0	;RETR. HEIGHT ~
Q253=+750	;BESLEME POZISYONL. ~
Q380=+45	;REFERANS ACISI ~
Q411=+90	;START ANGLE A AXIS ~
Q412=+270	;END ANGLE A AXIS ~
Q413=+45	;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414=+4	;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS ~
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS ~
Q417=+0	;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418=+2	;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS ~
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS ~
Q421=+0	;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422=+3	;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q431=+3	;ON AYARI AYARLA ~
Q432=+0	;GEVSEK ACI ALANI

- ▶ Düzenli aralıklarla eksenlerin sapmasını tespit edin
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Kalibrasyon bilyesinde referans noktasını etkinleştirin
- ▶ Döngü **452** ile kinematiği ölçün
- ▶ Referans noktası ve kalibrasyon bilyesinin konumunu tüm işlem boyunca değiştiremezsiniz

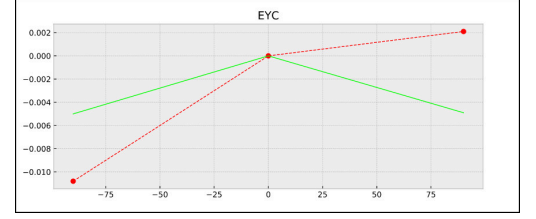
Sapmayı dengeleyin

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
13 TCH PROBE 452 ON AYAR KOMPANZASYON ~	
Q407=+12.5	;SPHERE RADIUS ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q408=+0	;RETR. HEIGHT ~
Q253=+9999	;BESLEME POZISYONL. ~
Q380=+45	;REFERANS ACISI ~
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS ~
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS ~
Q413=+45	;INCID. ANGLE A AXIS ~
Q414=+4	;MEAS. POINTS A AXIS ~
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS ~
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS ~
Q417=+0	;INCID. ANGLE B AXIS ~
Q418=+2	;MEAS. POINTS B AXIS ~
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS ~
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS ~
Q421=+0	;INCID. ANGLE C AXIS ~
Q422=+3	;MEAS. POINTS C AXIS ~
Q423=+3	;TARAMA SAYISI ~
Q432=+0	;GEVSEK ACI ALANI

Protokol fonksiyonu

Kumanda, döngü **452** işlendikten sonra bir protokol (**TCHPRAUTO.html**) oluşturur ve protokol dosyasını ilgili NC programının bulunduğu klasöre kaydeder. Protokol aşağıdaki verileri içerir:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Alet adı
- Etkin kinematik
- Gerçekleştirilen mod
- Yaklaşma açıları
- Ölçülen her devir eksen için:
 - Başlangıç açısı
 - Bitiş açısı
 - Ölçüm noktası sayısı
 - Ölçüm dairesi yarıçapı
 - **Q423 > 0** ise ortalaması alınmış gevşek noktalar
 - Eksenlerin konumları
 - Standart sapma (dağılım)
 - Maksimum sapma
 - Açı hatası
 - Bütün eksenlerdeki düzeltme miktarları (referans noktası kayması)
 - Preset kompanzasyonundan önce kontrol edilen döner eksenlerin pozisyonu (kinematik dönüşüm zincirinin başlangıcına, genel olarak da mil burnuna ilişkindir)
 - Preset kompanzasyonundan sonra kontrol edilen döner eksenlerin pozisyonu (kinematik dönüşüm zincirinin başlangıcına, genel olarak da mil burnuna ilişkindir)
 - Ortalanmış konumlama hatası
 - Şemalı SVG dosyaları: Her bir ölçüm konumunun ölçülen ve optimize edilen hataları.
 - Kırmızı çizgi: Ölçülen konumlar
 - Yeşil çizgi: Optimize edilmiş değerler
 - Şemanın tanımı: Dönme eksenine bağlı olarak eksen tanımı, ör. EYC = C eksenine bağlı olarak Y eksen sapmaları
 - Şemanın X eksen: Derece° cinsinden döner eksen konumu
 - Şemanın Y eksen: Konumların mm cinsinden sapmaları



EYC ölçümü örneği: C eksenine bağlı olarak Y eksen sapmaları

8.6 Döngü 453 KINEMATİK IZGARA (Seçenek no. 48)

ISO programlaması

G453

Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!

KinematicsOpt yazılım seçeneği (seçenek no. 48) gereklidir. Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır.

Bu döngüyü kullanabilmek için makine üreticiniz önceden bir kompanzasyon tablosu (*.kco) oluşturup yapılandırmalı ve ayrıca diğer ayarları uygulamış olmalıdır.

Makineniz konum hatası bakımından önceden optimize edilmişse de (örneğin döngü 451 ile) Tool Center Point'te (TCP) dönüş eksenlerinin dönmesi sırasında artık hatalar kalabilir. Bunlar, başlıklı dönüş eksenlerinin ör. bileşen hatalarından (ör. bir yatak hatasından) meydana gelebilir.

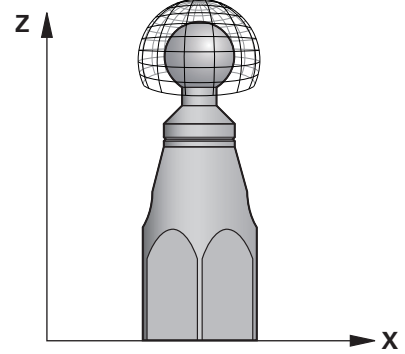
Döngü 453 KINEMATİK IZGARA ile yuvarlak eksen konumlarına bağlı olarak döner başlıklardaki hatalar tespit edilip dengelenebilir. Bu döngüyle telafi değerleri yazmak istediğinizde döngü, **KinematicsComp** (Seçenek no. 52) yazılım seçeneğine ihtiyaç duyar. Bu döngü ile bir 3D tarama sistemi TS yardımıyla makine tezgahının üzerine sabitlediğiniz bir HEIDENHAIN kalibrasyon bilyesinin ölçümünü yapabilirsiniz. Döngü bu durumda tarama sistemini, kalibrasyon bilyesi etrafına izgara formunda düzenlenmiş konumlara otomatik olarak hareket ettirir. Bu dönüş eksen konumlarını makine üreticiniz belirler. Konumlar maks. üç boyutta bulunabilir. (Her boyut bir dönüş eksenidir). Bilyedeki tarama işleminden sonra çok boyutlu bir tablo vasıtasıyla hatanın kompanzasyonu gerçekleştirilebilir. Bu kompanzasyon tablosunu (*.kco) makine üreticiniz belirler, ayrıca bu tablonun depolama yerini de belirler.

Döngü 453 ile çalışma yapıyorsanız döngüyü çalışma alanındaki çok sayıda farklı konumda uygulayın. Bu sayede Döngü 453 ile bir kompanzasyonun, makine hassasiyeti üzerinde istenen pozitif etkiye sahip olup olmadığını derhal kontrol edebilirsiniz. Sadece aynı düzeltme değerleriyle çok sayıda konumda istenen iyileştirmeler hedefleniyorsa bu tür bir kompanzasyon ilgili makine için uygundur. Durum bu şekilde değilse hatalar, dönüş eksenleri haricinde aranmalıdır.

Dönüş eksen konum hatası optimize edildikten sonra Döngü 453 ile ölçüm gerçekleştirin. Bunun için önceden örneğin Döngü 451 ile çalışın.



HEIDENHAIN, özellikle yüksek rijitliğe sahip olup özel olarak makine kalibrasyonu için tasarlanan **KKH 250 (sipariş numarası 655475-01)** veya **KKH 100 (sipariş numarası 655475-02)** kalibrasyon bilyelerinin kullanılmasını tavsiye eder. İlgilendiğinizde HEIDENHAIN ile irtibata geçin.



Kumanda makinenizin hassasiyetini optimize eder. Bunun için ölçüm işleminin sonunda kompanzasyon değerlerini bir kompanzasyon tablosuna (*kco) otomatik olarak kaydeder. (Q406=1 modunda)

Döngü akışı

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Manuel işletim türünde referans noktasını bilye merkezine yerleştirin ya da **Q431=1** veya **Q431=3** tanımlanmışsa:
Tarama sistemi ekseninde tarama sistemini manuel olarak kalibrasyon bilyesi üzerine ve çalışma düzleminde bilye ortasına konumlandırın
- 3 Program akışı işletim türünü seçin ve NC programını başlatın
- 4 Döngü, **Q406** (-1=silme/0=kontrol etme/1=dengeleme) durumuna bağlı olarak uygulanır



Referans noktası ayarlaması sırasında, programlanan yarıçap yalnızca ikinci ölçümde denetlenir. Çünkü kalibrasyon bilyesine göre ön konumlandırma belirsizse ve siz referans noktası ayarlama işlemini yürütürseniz kalibrasyon bilyesi iki kere taranır.

Çeşitli modlar (Q406)

Silme modu Q406 = -1 (Seçenek no. 52)

- Eksenlerde hareket olmaz
- Kumanda, kompanzasyon tablosunun (*.kco) tüm değerlerini "0" ile açıklar ve bu, güncel olarak seçilen kinematiğe ek kompanzasyonların etki etmemesine yol açar

Kontrol modu Q406 = 0

- Numerik kontrol kalibrasyon bilyesinde taramalar uygular.
- Sonuçlar, güncel NC programının bulunduğu klasöre html formatında bir protokol olarak kaydedilir

Dengeleme modu Q406 = 1 (Seçenek no. 52)

- Numerik kontrol kalibrasyon bilyesinde taramalar uygular
- Kumanda, sapmaları kompanzasyon tablosuna (*.kco) yazar, tablo güncellenir ve kompanzasyonlar anında etkili olur
- Sonuçlar, güncel NC programının bulunduğu klasöre html formatında bir protokol olarak kaydedilir

Makine tezgahı üzerindeki kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi

Prencip olarak kalibrasyon bilyesini, makine tezgahı üzerinde erişilebilir her yere yerleştirebilirsiniz ancak bilye tespit ekipmanı veya malzemelere de sabitlenebilir. Ancak kalibrasyon bilyesinin daha sonraki çalışma adımlarına mümkün olduğu kadar yakın şekilde gerilmesi önerilir.



Kalibrasyon bilyesinin makine tezgahı üzerindeki konumunu ölçüm işlemi esnasında bir çarpışma meydana gelmeyecek şekilde seçin.

Uyarılar



KinematicsOpt yazılım seçeneği (seçenek no. 48) gereklidir. KinematicsComp yazılım seçeneği (seçenek no. 52) gereklidir.

Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır.

Kompanzasyon tablosunun (*.kco) nerede saklanacağını makine üreticiniz belirler.

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Bu döngüyü işlediğinizde temel dönüş veya 3D temel dönüş aktif olmamalıdır. Kumanda gerekirse referans noktası tablosunun **SPA**, **SPB** ya da **SPC** sütunlarından değerleri siler. Döngüden sonra yeniden bir temel dönüş veya 3D temel dönüş başlatmalısınız, aksi takdirde çarpışma tehlikesi bulunur.

- ▶ Döngüyü işlemeyen önce temel dönüşü devre dışı bırakın.
- ▶ Bir optimizasyon işleminden sonra referans noktasını ve temel dönüşü yeniden koyun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Döngü başlatma öncesinde **M128** veya **FUNCTION TCPM** kapatılmış olmalıdır.
- Döngü **453** ve aynı şekilde **451** ve **452**, dönüş eksenlerinin konumuyla uyumlu etkin bir 3D KIRMIZI ile otomatik işletimde terk edilir.
- Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmeniz ve bunu etkinleştirmeniz veya **Q431** giriş parametresini uygun şekilde 1 ya da 3 olarak tanımlamanız gerekir.
- Kumanda, konumlandırma beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğine hareket için döngü parametresi **Q253** ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. Kumanda, dönüş eksen hareketlerini daima konumlandırma beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.
- İnç programlaması: Kumanda, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak görüntüler.
- Referans noktası ayarlamayı ölçümden önce etkinleştirdiyseniz (**Q431** = 1/3), döngü başlangıcından önce tarama sistemini güvenlik mesafesi (**Q320** + **SET_UP**) kadar yaklaşık olarak kalibrasyon bilyesi üzerinde ortalayarak konumlandırın.



- Makinenizin ayarlı bir mil ile donatılmış olması halinde, tarama sistemi tablosundaki (**TRACK sütunu**) açılış izlemesini etkinleştirmelisiniz. Böylece genelde bir 3D tarama sistemi ile ölçüm yapıldığında ölçüm doğruluğu yükseltilmiş olur.

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarılar

- **mStrobeRotAxPos** (no. 204803) makine parametresiyle makine üreticisi bir transformasyonun izin verilen maksimum değişikliğini tanımlar. Değer eşit değildir -1 ise (M fonksiyonu, döner eksen konumlandırır) bir ölçümü yalnızca bütün döner eksenler 0° üzerindeyse başlatın.
- **maxDevCalBall** (no. 204802) makine parametresiyle makine üreticisi kalibrasyon bilyesi için izin verilen maksimum yarıçap sapmasını tanımlar. Kumanda, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapı girilen bilye yarıçapından, **maxDevCalBall** (no. 204802) makine parametresinde tanımlanmış olandan daha fazla sapma gösterdiğinde kumanda bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q406 Mod (-1/0/+1)

Kumandanın kompanzasyon tablosu (*.kco) değerlerini 0 değeriyle tanımlayıp tanımlamayacağını, güncel mevcut sapmaları kontrol etmesi mi ya da kompanze etmesi mi gerektiğini belirleyin. Bir protokol (*.html) oluşturulur.

-1: Kompanzasyon tablosundaki (*.kco) değerleri silin. TCP konum hatalarının kompanzasyon değerleri kompanzasyon tablosunda (*.kco) 0 değerine ayarlanır. Ölçüm konumları taranmaz. Protokolde (*.html) sonuçlar verilmez. (Seçenek no. 52)

0: TCP pozisyon hatalarını kontrol edin. Kumanda, döner eksen konumuna bağlı olarak TCP konum hatalarını ölçer ancak kompanzasyon tablosuna (*.kco) giriş yapmaz. Kumanda, standart ve maksimum sapmayı bir protokolde (*.html) gösterir.

1: TCP konum hatasını kompanze edin. Kumanda, döner eksen konumuna bağlı olarak TCP konum hatalarını ölçer ve sapmaları kompanzasyon tablosuna (*.kco) yazar. Ardından kompanzasyonlar derhal etki eder. Kumanda, standart ve maksimum sapmayı bir protokolde (*.html) gösterir. (Seçenek no. 52)

Giriş: **-1, 0, +1**

Q407 Tam kalibrasyon bilye yarıçapı?

Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin.

Giriş: **0.0001...99.9999**

Q320 Güvenlik mesafesi?

Tarama noktası ile tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe.

Q320 tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütununa ek olarak etki eder. Değer artımsal etki eder.

Giriş: **0...99999.9999** Alternatif **PREDEF**

Q408 Geri çekme yüksekliği?

0: Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; kumanda ölçülecek olan eksenle bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! Kumanda ilk ölçüm konumuna A, B ve ardından C sırasında hareket eder

>0: Bir dönüş eksenini konumlandırmasından önce üzerinde kumandanın mil eksenini konumlandığı döndürülmemiş malzeme koordinat sistemindeki geri çekme yüksekliği. Ayrıca kumanda, işleme düzleminde tarama sistemini sıfır noktasında konumlandırır. Tarayıcı denetimi bu modda etkin değildir. **Q253** parametresinde konumlandırma hızını tanımlayın. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...99999.9999**

Q253 Besleme pozisyonlandırma?

Konumlandırma sırasında aletin hareket hızını mm/dk cinsinden belirtin.

Giriş: **0...99999.9999** alternatif olarak **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Yardım resmi

Parametre

Q380 Ana eksen referans açısı?

Etkin malzeme koordinat sistemindeki ölçüm noktalarının algılanması için referans açısını (temel dönüş) belirtin. Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. Değer mutlak etki ediyor.

Giriş: **0...360**

Q423 Temas sayısı?

Kumandanın düzlemdeki kalibrasyon bilyeleri ölçümü için kullanacağı tarama sayısını tanımlayın. Daha az ölçüm noktası hızı arttırır, daha fazla ölçüm noktası ise ölçüm güvenilirliğini arttırır.

Giriş: **3...8**

Q431 Ön ayar yapın (0/1/2/3)?

Kumandanın etkin referans noktasını bilye merkezine otomatik olarak ayarlayıp ayarlamayacağını belirleyin:

0: Referans noktasını otomatik olarak bilye merkezine ayarlama: Referans noktasını manuel olarak döngü başlangıcından önce ayarla

1: Referans noktasını ölçümden önce bilye merkezine otomatik olarak ayarla (Etkin referans noktasının üzerine yazılır): Tarama sistemini manuel olarak döngü başlangıcından önce kalibrasyon bilyesi üzerinden ön konumlandır

2: Referans noktasını ölçümden sonra bilye merkezine otomatik olarak ayarla (Etkin referans noktasının üzerine yazılır): Referans noktasını manuel olarak döngü başlangıcından önce ayarla

3: Referans noktasını ölçümden önce ve sonra bilye merkezine ayarla (Etkin referans noktasının üzerine yazılır): Tarama sistemini manuel olarak döngü başlangıcından önce kalibrasyon bilyesi üzerinden ön konumlandır

Giriş: **0, 1, 2, 3**

Döngü 453 ile tarama

11 TCH PROBE 453 KINEMATİK IZGARA ~	
Q406=+0	;MOD ~
Q407=+12.5	;SPHERE RADIUS ~
Q320=+0	;GUVENLIK MES. ~
Q408=+0	;RETR. HEIGHT ~
Q253=+750	;BESLEME POZISYONL. ~
Q380=+0	;REFERANS ACISI ~
Q423=+4	;TARAMA SAYISI ~
Q431=+0	;ON AYARI AYARLA

Protokol fonksiyonu

Kumanda, Döngü **453** işleminden sonra bir protokol (**TCHPRAUTO.html**) oluşturur ve bu protokol güncel NC programının bulunduğu aynı klasöre kaydedilir. Aşağıdaki verileri içerir:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Etkin aletin numarası ve adı
- Mod
- Ölçülen veriler: Standart sapma ve maksimum sapma
- Maksimum sapmanın hangi konumda derece (°) olarak ortaya çıktığı ile ilgili bilgi
- Ölçüm konumları sayısı

9

**Tarama sistemi
döngüleri: Aletlerin
otomatik ölçümü**

9.1 Temel ilkeler

Genel bakış



Makine el kitabını dikkate alın!

Gerekirse burada tanımlanmayan döngüler ve fonksiyonlar makinenizde kullanıma sunulur.

Makine ve numerik kontrol, makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.



Kullanım bilgileri











- Tarama sistemi döngüleri uygulanırken döngü **8 YANSIMA**, döngü **11 OLCU FAKTORU** ve döngü **26 OLCU FAK EKSEN SP.** etkin olmamalıdır
- HEIDENHAIN, sadece HEIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir

Kumandanın alet tarama sistemi ve alet ölçüm döngüleriyle aletleri otomatik olarak ölçebilirsiniz: Uzunluk ve yarıçap için düzeltme değerleri kumanda tarafından alet tablosuna kaydedilir ve tarama sistemi döngüsü sona erdiğinde otomatik olarak hesaplanır.

Aşağıdaki ölçüm türleri kullanıma sunulur:

- Sabit duran aletle alet ölçümü
- Dönen aletle alet ölçümü
- Tekil kesici ölçümü

Alet ölçümü için döngüleri **Programlama** işletim türünde **TOUCH PROBE** tuşu üzerinden programlayabilirsiniz. Aşağıdaki döngüler kullanıma sunulur:

Yeni format	Eski format	Döngü	Sayfa
		Döngü 30 veya 480 TT KALIBRE ETME ■ Alet tarama sistemi kalibrasyonu	386
		Döngü 31 veya 481 ALET UZUNLUGU ■ Alet uzunluğu ölçümü	389
		Döngü 32 veya 482 ALET YARICAPI ■ Alet yarıçapı ölçümü	393
		Döngü 33 veya 483 OLCME ALETİ ■ Alet uzunluğu ve yarıçapı ölçümü	398
		Döngü 484 IR TT KALIBRE ET ■ Alet tarama sistemi kalibrasyonu, örneğin kızılötesi alet tarama sistemi	403
		Döngü 485 DONER ALETİ OLC (Seçenek no. 50 veya 158) ■ Döner alet ölçümü	407



Kullanım bilgileri:

- Tarama sistemi döngüleri sadece TOOL.T merkezi alet belleği etkinken çalışır.
- Tarama sistemi döngüleri ile çalışmadan önce, ölçüm için gerekli olan tüm verileri merkezi alet belleğine kaydetmiş ve ölçülecek aleti **TOOL CALL** ile çağırması olmalıdır.

31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar

Fonksiyon kapsamı ve döngü akışı tamamen aynıdır. **31** ile **33** ve **481** ile **483** arasındaki döngülerin birbirinden tek farkı şudur:

- **481** ile **483** arasındaki döngüler **G481** ile **G483** altında ve DIN/ISO içinde kullanıma sunulur
- **481** ile **483** arasındaki döngülerde, ölçüm durumu için isteğe göre seçilebilen bir parametre yerine **Q199** sabit parametre kullanılır

Aleti 0 uzunluğu ile ölçün



Makine el kitabınızı dikkate alın!
İsteğe bağlı makine parametresi **maxToolLengthTT** (No. 122607) makine üreticisinin alet ölçüm döngüleri için maksimum alet uzunluğunu tanımlamasını sağlar.



Mümkünse HEIDENHAIN, araçları her zaman gerçek araç uzunluğuyla tanımlamanızı önerir.

Araç ölçüm döngüleri, araçları otomatik olarak ölçmek için kullanılır. Ayrıca, araç tablosunda 0 uzunluğuyla **L** tanımlanan araçları da ölçebilirsiniz. Bunun için makine üreticisi, isteğe bağlı makine parametresinde **maxToolLengthTT** (No. 122607) maksimum alet uzunluğu için bir değer tanımlamalıdır. Kumanda, aracın gerçek uzunluğunun ilk adımda kabaca belirlendiği bir arama çalıştırması başlatır. Daha sonra ince bir ölçüm gerçekleştirilir.

Döngü akışı

- 1 Alet, tarama sisteminin üzerinde merkezi olarak güvenli bir yüksekliğe gider.
Güvenli yükseklik, isteğe bağlı makine parametresi değerine **maxToolLengthTT** (No. 122607) karşılık gelir.
- 2 Kumanda mil sabit durumdayken kaba bir ölçüm gerçekleştirir.
Kumanda duran milli ölçüm için **probingFeed** (No. 122709) makine parametresindeki tarama beslemesini kullanır.
- 3 Kumanda yaklaşık olarak ölçülen uzunluğu kaydeder.
- 4 Kumanda, araç ölçüm döngüsündeki değerleri kullanarak ince bir ölçüm gerçekleştirir.

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Makine üreticisi isteğe bağlı makine parametresini **maxToolLengthTT** (No. 122607) tanımlamazsa araç aranmaz. Kumanda, aleti 0 uzunluğuyla ileriye doğru konumlandırır. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ Makine kılavuzundaki makine parametresi değerine dikkat edin.
- ▶ Araçları gerçek takım uzunluğuyla **L** tanımlayın

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Alet, isteğe bağlı makine parametresi değerinden **maxToolLengthTT** (No. 122607) uzunsa çarpışma riski vardır!

- ▶ Makine kılavuzundaki makine parametresi değerini not edin

Makine parametrelerini ayarlama



- Tarama sistemi döngüleri **480, 481, 482, 483, 484, 485** isteğe bağlı makine parametresi **hideMeasureTT** (No. 128901) ile gizlenebilir.



Programlama ve kullanım bilgileri:

- Tarama sistemi döngüleri ile çalışmadan önce **ProbeSettings > CfgTT** (No. 122700) ve **CfgTTRoundStylus** (No. 114200) veya **CfgTTRectStylus** (No. 114300) altında tanımlanmış olan tüm makine parametrelerini kontrol edin.
- Kumanda duran milli ölçüm için **probingFeed** (No. 122709) makine parametresindeki tarama beslemesini kullanır.

Mil hızı ayarı

Dönen aletle ölçüm yaparken kumanda, mil devir sayısı ve tarama beslemesini otomatik olarak hesaplar.

Mil devir sayısı aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$$n = \frac{\text{maxPeriphSpeedMeas}}{r \cdot 0,0063} \text{ ile}$$

Kısaltma	Tanım
n	Devir sayısı [U/dak]
maxPeriphSpeedMeas	İzin verilen maksimum tur hızı [m/dak]
r	Aktif alet yarıçapı [mm]

Besleme ayarı

Tarama beslemesi aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$$v = \text{ölçüm toleransı} \cdot n$$

Kısaltma	Tanım
v	Tarama beslemesi [mm/dak]
Ölçüm toleransı	Ölçüm toleransı [mm], maxPeriphSpeedMeas 'e bağlı
n	Devir sayısı [U/dak]

probingFeedCalc (no. 122710) ile tarama beslemesinin hesaplanmasını ayarlayabilirsiniz. Kumanda aşağıdaki ayar seçeneklerini sunar:

- ConstantTolerance**
- VariableTolerance**
- ConstantFeed**

ConstantTolerance:

Ölçüm toleransı, alet yarıçapından bağımsız olarak sabit kalır. Çok büyük aletlerde tarama beslemesi sıfıra iner. Maksimum tur hızını (**maxPeriphSpeedMeas** No. 122712) ve izin verilen toleransı (**measureTolerance1** No. 122715) ne kadar küçük seçerseniz bu etki de kendini o kadar erken gösterir.

■ VariableTolerance:

VariableTolerance:

Ölçüm toleransı alet yarıçapının büyümesi ile birlikte değişir. Bu durum, büyük alet yarıçaplarında bile yeterli bir tarama beslemesinin mevcut olmasını sağlar. Kumanda, ölçüm toleransını aşağıdaki tabloya göre değiştirir:

Alet yarıçapı	Ölçüm toleransı
30 mm'ye kadar	measureTolerance1
30 ila 60 mm	2 • measureTolerance1
60 ila 90 mm	3 • measureTolerance1
90 ila 120 mm	4 • measureTolerance1

ConstantFeed:

Tarama beslemesi sabit kalır ancak ölçüm hatası, büyüyen alet yarıçapı ile doğrusal olarak büyür:

Ölçüm toleransı= (r • measureTolerance1)/ 5 mm) ile

Kısaltma	Tanım
r	Aktif alet yarıçapı [mm]
measureTolerance1	İzin verilen maksimum ölçüm hatası

Paralel eksenleri ve kinematik değişikliklerini dikkate almak için ayarlama



Makine el kitabını dikkate alın!

Makine üreticisi, isteğe bağlı makine parametresiyle **calPosType** (No. 122606) kumandanın kalibrasyon ve ölçüm sırasında paralel eksenlerin konumunu ve kinematiklerdeki değişiklikleri hesaba katıp katmadığını tanımlar. Örneğin, kinematikte kafa değişimi gibi bir değişiklik olabilir.

İsteğe bağlı makine parametresi **calPosType** (No. 122606) ayarından bağımsız olarak, bir yardımcı veya paralel eksenle tarama yapamazsınız.

Makine üreticisi isteğe bağlı makine parametresinin ayarını değiştirirse alet tarama sistemini yeniden kalibre etmeniz gerekir.

Alet tablosundaki girdiler freze ve tornalama aletleri

Gir.	Girişler	Diyalog
CUT	Otomatik alet ölçümü veya kesim verileri hesaplaması için aletin kesme kenarı sayısı (maksimum 20 kesim)	Kesim sayısı?
LTOL	Otomatik alet ölçümü için aşınma algılamasında alet uzunluğunun izin verilen sapması. Girilen değer aşılmışsa kumanda, aleti TL sütununda kilitler (Durum L). Giriş: 0.0000...5.0000	Aşınma toleransı: Uzunluk?

Gir.	Girişler	Diyalog
RTOL	Otomatik alet ölçümü için aşınma algılamasında alet yarıçapının izin verilen sapması. Girilen değer aşılmışsa kumanda, aleti TL sütununda kilitler (Durum L). Giriş: 0.0000...5.0000	Aşınma toleransı: Yarıçap?
DIRECT.	Döner bir aletle otomatik alet ölçümü için aletin kesme kenarı yönü. Giriş: -, +	Kesim yönü (M3 = -)?
R-OFFS	Otomatik alet ölçümü için uzunluk ölçümünde alet pozisyonu, tarama elemanları ve alet merkezi arasındaki kayma. Ön ayar: Değer girilmemiş (kaydırma = alet yarıçapı) Giriş: -99999.9999...+99999.9999	Alet kaydırma: Yarıçap?
L-OFFS	Otomatik alet ölçümü için yarıçap ölçümünde alet pozisyonu, tarama elemanı üst kenarı ve alet ucu arasındaki mesafe. offsetToolAxis (no. 122707) makine parametresine ek olarak etki eder. Giriş: -99999.9999...+99999.9999	Alet kaydırma: Uzunluk?
LBREAK	Otomatik alet ölçümü için bir kırılma algılamasında alet uzunluğunun izin verilen sapması. Girilen değer aşılmışsa kumanda, alet TL sütununda kilitler (Durum L). Giriş: 0.0000...9.0000	Kırılma toleransı: Uzunluk?
RBREAK	Otomatik alet ölçümü için kırılma algılamasında alet yarıçapının izin verilen sapması. Girilen değer aşılmışsa kumanda, alet TL sütununda kilitler (Durum L). Giriş: 0.0000...9.0000	Kırılma toleransı: Yarıçap?

Sık kullanılan alet tipleri için giriş örnekleri

Alet tipi	CUT	R-OFFS	L-OFFS
Matkap	Fonksiyon olmadan	0: Matkap ucu ölçüleceği için ofsete gerek yoktur.	
Şaft freze	4: Dört bıçak	R: Alet çapı, TT disk çapından daha büyükse ofset gereklidir.	0: Yarıçap ölçümünde ek bir ofsete gerek yoktur. Ofset, offsetToolAxis 'den (no. 122707) kullanılır.
10 mm çaplı bilye frezesi	4: Dört bıçak	0: Bilye güney kutbu ölçüleceği için ofsete gerek yoktur.	5: 10 mm'lik bir çapta alet yarıçapı ofset olarak tanımlanır. Bu durum geçerli değilse bilye frezesinin çapı çok aşağıdan ölçülür. Alet çapı doğru değil.

9.2 Döngü 30 veya 480 TT KALIBRE ETME

ISO programlaması

G480

Uygulama



Makine el kitabınızı dikkate alın!

TT'yi **30** veya **480** (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", Sayfa 381). tarama sistemi döngüsü ile kalibre edin. Kalibrasyon işlemi otomatik olarak gerçekleşir. Kumanda otomatik olarak kalibrasyon aletinin merkezi ofsetini de tespit eder. Bunun için kumanda, mili kalibrasyon döngüsünün yarısından sonra 180° çevirir.

TT'yi **30** veya **480** tarama sistemi döngüsü ile kalibre edin.

Tarama sistemi

Tarama sistemi olarak yuvarlak veya kare şeklinde bir tarama elemanı kullanın.

Kare şeklinde tarama elemanı

Makine üreticisi, kare şeklinde tarama elemanı için isteğe bağlı **detectStylusRot** (No. 114315) ve **tippingTolerance** (No. 114319) makine parametrelerinde burulma ve devrilme açısının belirleneceğini kaydedebilir. Burulma açısının belirlenmesi aletlerin ölçümü sırasında alet dengelemesinin yapılmasına olanak sağlar. Devrilme açısı aşıldığında kumanda tarafından bir uyarı verilir. Belirlenen değerler **TT** durum göstergesinde görülebilir.

Ayrıntılı bilgi: Kurulum ayarları, NC programının test edilmesi ve revizyon yapılması



Alet tarama sisteminin gerdirilmesi sırasında, kare şeklindeki tarama elemanına ait kenarların eksene mümkün olduğunca paralel şekilde hizalanmasına dikkat edin. Burulma açısı 1° altında, devrilme açısı ise 0,3° altında olmalıdır.

Kalibrasyon aleti

Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örneğin bir silindirik pim. Kalibrasyon değerleri, kumandayı kaydeder ve sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır.

Döngü akışı

- 1 Kalibrasyon aletini gerin. Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örn. bir silindirik pim
- 2 Kalibrasyon aletini çalışma düzleminde manuel olarak TT merkezi üzerine konumlandırın
- 3 Kalibrasyon aletini alet ekseninde yakl. 15 mm + güvenlik mesafesi ile TT üzerine konumlandırın
- 4 Kumandanın ilk hareketi, alet eksenini boyunca gerçekleşir. Alet önce 15 mm + güvenlik mesafesi olarak güvenli bir yüksekliğe hareket ettirilir
- 5 Alet eksenini boyunca kalibrasyon işlemi başlar
- 6 Ardından çalışma düzleminde kalibrasyon gerçekleşir
- 7 Kumanda, kalibrasyon aletini önce çalışma düzleminde değer 11 mm + TT yarıçapı + güvenlik mesafesi olarak konumlandırır
- 8 Sonra kumanda aleti, alet eksenini boyunca aşağıya doğru hareket ettirir ve kalibrasyon işlemi başlar
- 9 Tarama işlemi sırasında kumanda, kare şeklinde bir hareket görüntüsü uygular
- 10 Kumanda, kalibrasyon değerlerini kaydeder ve sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır
- 11 Kumanda bunun ardından tarama pimini, alet eksenini boyunca güvenlik mesafesine geri çeker ve TT merkezine hareket ettirir

Uyarılar

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kalibrasyona başlamadan önce kalibrasyon aletinin tam yarıçapını ve tam uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girmeniz gerekir.

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarılar

- **CfgTTRoundStylus** (no. 114200) veya **CfgTTRectStylus** (no. 114300) makine parametreleriyle kalibrasyon döngüsünün fonksiyon şeklini tanımlarsınız. Makine el kitabınızı dikkate alın.
 - **centerPos** makine parametresinde, makinenin çalışma alanında TT'nin konumunu belirlersiniz.
- Tezgah üzerinde TT pozisyonunu ve/veya bir makine parametresini **centerPos** değiştirirseniz, TT'yi yeniden kalibre etmeniz gerekir.
- **probingCapability** (no. 122723) makine parametresiyle makine üreticisi döngünün fonksiyon şeklini tanımlar. Bu parametreyle diğerlerinin yanı sıra sabit mil ile alet uzunluğu ölçümü yapılmasına izin verilebilir ve aynı zamanda alet yarıçapı ve tekil kesim ölçümü bloke edilebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q260 Güvenli Yükseklik?

Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda kumanda, kalibrasyon aletini otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistToolAx** (No. 114203) altındaki güvenli bölge).

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

ÖrnekYeni format

11 TOOL CALL 12 Z

12 TCH PROBE 480 TT KALIBRE ETME ~

Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK

Örnek Eski format

11 TOOL CALL 12 Z

12 TCH PROBE 30.0 TT KALIBRE ETME

13 TCH PROBE 30.1 YUKSKL:+90

9.3 Döngü 31 veya 481 ALET UZUNLUGU

ISO programlaması

G481

Uygulama



Makine el kitabınızı dikkate alın!

Alet uzunluğunu ölçmek için tarama sistemi durumunu **31** veya **482** (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", Sayfa 381) olarak programlayın. Giriş parametreleri üzerinden alet uzunluğunu üç farklı yoldan belirleyebilirsiniz:

- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha büyükse ölçümü dönen aletle gerçekleştirin
- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha küçükse veya matkap ya da bilye frezelerinin uzunluğunu belirliyorsanız ölçümü sabit aletle gerçekleştirin
- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha büyükse sabit aletle bir tekil kesim ölçümü gerçekleştirin

"Dönen aletle ölçüm" akışı

En uzun kesiciyi belirlemek için ölçülecek alet, tarama sistemi merkez noktasına kaydırılır ve dönerek TT'nin ölçüm yüzeyine doğru götürülür. Ofseti alet tablosunda alet ofseti altında programlayabilirsiniz: Yarıçap (**R-OFFS**).

"Sabit duran aletle alet ölçümü" akışı (ör. matkap için)

Ölçülecek olan alet, ölçüm yüzeyinin üzerinden ortalamak hareket ettirilir. Ardından, duran bir milde TT'nin ölçüm yüzeyine doğru götürülür. Bu ölçüm için yarıçap (**R-OFFS**) alet ofsetini "0" olarak alet tablosuna girin.

"Tekil kesici ölçümü" akışı

Kumanda, ölçülecek olan aleti öne doğru tarama başlığının yanına konumlandırır. Bu arada alet alın yüzeyi, **offsetToolAxis** (No. 122707) altında belirlenmiş olduğu gibi tarama kafasının üst kenarının altında bulunmaktadır. Alet tablosunda uzunluk (**L-OFFS**) alet ofseti altında ek bir ofset belirleyebilirsiniz. Kumanda, tekil kesim ölçümü için başlangıç açısını belirlemek üzere dönen aletle radyal olarak tarama yapar. Ardından mil oryantasyonunu değiştirerek tüm bıçakların uzunluğunu ölçer. Söz konusu ölçüm için **KESIM OLCUSU**'nü döngüde **31 = 1** olarak programlayın.

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

stopOnCheck (No. 122717) değerini **FALSE** olarak ayarlarsanız, kumanda **Q199** sonuç parametresini değerlendirmez. NC programı, kırılma toleransının aşılması durumunda durdurulmaz. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ **stopOnCheck** (No. 122717) değerini **TRUE** olarak değiştirin
- ▶ Kırılma toleransının aşılması durumunda NC programını kendiniz durduracağınızdan emin olun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapını, uzunluğunu, kesici sayısını ve kesim yönünü **TOOL.T** alet tablosuna girin.
- Tekil bir kesim ölçümünü, **kesim sayısı 20**'yi geçmeyen aletlerde gerçekleştirebilirsiniz.
- **31** ve **481** döngüleri torna ve düzenleme aletlerini yanı sıra tarama sistemlerini desteklemez.

Taşıma aletlerinin ölçülmesi

- Döngü **TOOLGRIND.GRD** içindeki temel ve düzeltme verilerini ve **TOOL.T** içindeki aşınma ve düzeltme verilerini (**LBREAK** ve **LTOL**) dikkate alır.

Q340: 0 ve 1

- Bir ilk düzenleme (**INIT_D**) işleminin yapılıp yapılmadığına bağlı olarak düzeltme veya temel veriler değiştirilir. Döngü, değerleri otomatik olarak **TOOLGRIND.GRD** içindeki doğru yere girer.

Bir taşıma aletinin ayarlanması sırasında akışı gözlemleyin. **Ayrıntılı bilgiler:** Ayarlama, NC programlarını test etme ve işleme kullanıcı el kitabı

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q340 Alet ölçümü modu (0-2)?

Verilerin alet tablosuna girip girilmeyeceğini ve girilecekse nasıl girileceğini belirleyin.

0: Ölçülen alet uzunluğu TOOL.T alet tablosunda L belleğine yazılır ve alet düzeltilmesi DL=0 olarak ayarlanır. TOOL.T içinde daha önceden bir değer kaydedildiğinde bunun üzerine yazılır.

1: Ölçülen alet uzunluğu TOOL.T içindeki L alet uzunluğu ile karşılaştırılır. Kumanda, sapmayı hesaplar ve delta değeri DL olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapma ayrıca **Q115 Q** parametresinde de mevcuttur. Delta değeri, alet uzunluğu için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından büyükse o zaman kumanda aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)

2: Ölçülen alet uzunluğu TOOL.T içindeki L alet uzunluğu ile karşılaştırılır. Kumanda, sapmayı hesaplar ve değeri **Q115 Q** parametresine yazar. Alet tablosunda L veya DL altına bir giriş yapılmaz.

Giriş: **0, 1, 2**



Taşıma aletlerindeki davranışı gözlemleyin,

Diğer bilgiler: "Taşıma aletlerinin ölçülmesi", Sayfa 390

Q260 Güvenli Yükseklik?

Mil ekseninde, malzemeler veya tespit ekipmanları ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda kumanda, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'taki güvenli bölge).

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q341 Kesim ölçüsü? 0=Hayır/1=Evet

Tekli kesim ölçümünün yapılıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesici ölçülebilir)

Giriş: **0, 1**

Örnek Yeni format

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 481 ALET UZUNLUGU ~	
Q340=+1	;KONTROL ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q341=+1	;KESIM OLCUSU

Döngü 31 ek bir parametre içerir:

Yardım resmi	Parametre
	<p>Sonuç için parametre no? Kumandanın, altında ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:</p> <p>0.0: Alet, tolerans alanı dahilindedir 1.0: Alet aşınmıştır (LTOL aşılmıştır) 2.0: Alet kırılmıştır (LBREAK aşılmıştır) Ölçüm sonucunu NC programı içinde başka şekilde işlemek istemiyorsanız, diyalog sorusunu NO ENT tuşuyla onaylayın</p> <p>Giriş: 0...1999</p>

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 ALET UZUNLUGU
13 TCH PROBE 31.1 KONTROL:0
14 TCH PROBE 31.2 YUKSKL: +120
15 TCH PROBE 31.3 KESIM OLCUSU0
```

Tekil kesim ölçümü ile kontrol, durumu Q5'e kaydetme; eski format

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 ALET UZUNLUGU
13 TCH PROBE 31.1 KONTROL:1 Q5
14 TCH PROBE 31.2 YUKSKL: +120
15 TCH PROBE 31.3 KESIM OLCUSU1
```


9.4 Döngü 32 veya 482 ALET YARICAPI

ISO programlaması

G482

Uygulama



Makine el kitabınızı dikkate alın!

Alet yarıçapını ölçmek için tarama sistemi durumunu **32** veya **482** (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", Sayfa 381) olarak programlayın. Giriş parametreleri üzerinden alet yarıçapını iki farklı yoldan belirleyebilirsiniz:

- Dönen aletle ölçüm
- Dönen aletle ölçüm ve ardından tekil kesici ölçümü

Kumanda, ölçülecek olan aleti öne doğru tarama başlığının yanına konumlandırır. Bu sırada freze alın yüzeyi, **offsetToolAxis** (no. 122707) dahilinde belirlenmiş olduğu gibi tarama başlığının üst kenarının altında bulunmaktadır. Kumanda, dönen aletle radyal şekilde tarama yapar.

Ek olarak bir tekli kesici ölçümü yapılacaksa tüm kesicilerin yarıçapları mil oryantasyonu vasıtasıyla ölçülür.

Diğer bilgiler: "Tek bir kesim ölçümü için Q341 notları=1", Sayfa 395

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

stopOnCheck (No. 122717) değerini **FALSE** olarak ayarlarsanız, kumanda **Q199** sonuç parametresini değerlendirmez. NC programı, kırılma toleransının aşılması durumunda durdurulmaz. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ **stopOnCheck** (No. 122717) değerini **TRUE** olarak değiştirin
- ▶ Kırılma toleransının aşılması durumunda NC programını kendiniz durduracağınızdan emin olun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapını, uzunluğunu, kesici sayısını ve kesim yönünü TOOL.T alet tablosuna girin.
- **32** ve **482** döngüleri torna ve düzenleme aletlerini yanı sıra tarama sistemlerini desteklemez.

Taşlama aletlerinin ölçülmesi

- Döngü **TOOLGRIND.GRD** içindeki temel ve düzeltme verilerini ve **TOOL.T** içindeki aşınma ve düzeltme verilerini (**RBREAK** ve **RTOL**) dikkate alır.

Q340=0 veya 1

- Bir ilk düzenleme (**INIT_D**) işleminin yapılıp yapılmadığına bağlı olarak düzeltme veya temel veriler değiştirilir. Döngü, değerleri otomatik olarak **TOOLGRIND.GRD** içindeki doğru yere girer.

Bir taşlama aletinin ayarlanması sırasında akışı gözlemleyin. **Ayrıntılı bilgiler:** Ayarlama, NC programlarını test etme ve işleme kullanıcı el kitabı

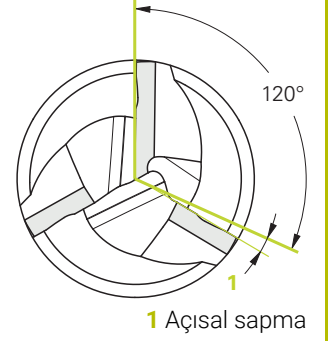
Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- **probingCapability** (no. 122723) makine parametresiyle makine üreticisi döngünün fonksiyon şeklini tanımlar. Bu parametreyle diğerlerinin yanı sıra sabit mil ile alet uzunluğu ölçümü yapılmasına izin verilebilir ve aynı zamanda alet yarıçapı ve tekil kesim ölçümü bloke edilebilir.
- Elmas yüzeye sahip silindirik şeklindeki aletler sabit mülle ölçülebilir. Bunun için alet tablosunda **CUT** kesici sayısını 0 ile tanımlamanız ve **CfgTT** makine parametresini ayarlamanız gerekir. Makine el kitabınızı dikkate alın.

Tek bir kesim ölçümü için Q341 notları=1**BILGI****Dikkat, alet ve malzeme için tehlike!**

Güçlü bir dönme açısına sahip aletlerde tek bir kesim ölçümü, kumandanın bir kopma veya aşınma algılamamasına neden olabilir. Bu durumda, alet ve malzeme bir sonraki işlem sırasında hasar görebilir.

- ▶ Malzeme boyutlarını ör. malzeme alzeme tarama sistemi ile kontrol edin
- ▶ Aletin kırılmasını önlemek için aleti gözle kontrol edin



Bükülme açısının üst sınırı aşırsa tek bir kesim ölçümü gerçekleştirmemelisiniz.

Bıçakların eşit dağılımına sahip aletler için bükülme açısının üst sınırını aşağıdaki gibi belirleyebilirsiniz:

$$\varepsilon = 90 - \text{atan} \left(\frac{h[tt]}{R \times 2 \times \pi \times x} \right)$$

Kısaltma	Tanım
ε	Dönme açısının üst sınırı
$h[tt]$	Alet tarama sisteminin tarama elemanının yüksekliği
R	Alet yarıçapı
x	Aletin diş sayısı

- i** Bıçakların eşit dağılımlı olmayan aletler için bükülme açısının üst sınırı için hesaplama formülü yoktur. Kırılmaları önlemek için bu aletleri görsel olarak inceleyin. Malzemeyi ölçerek aşınmayı dolaylı olarak belirleyebilirsiniz.

BILGI**Dikkat, maddi zarar olasılığı!**

Bıçakların eşit dağıılmamış olduğu aletlerde tek bıçak ölçümü, kumandanın mevcut olmayan aşınmayı algılamasına neden olabilir. Açısal sapma ne kadar büyük ve araç yarıçapı da o kadar büyük olursa bu davranış ortaya çıkabilir. Kumanda tek bir bıçak ölçümünden sonra aleti yanlış bir şekilde düzeltirse malzeme reddedilebilir.

- ▶ Sonraki işlem adımları için malzeme boyutlarını kontrol edin

Bıçakların eşit dağıtılmamış olduğu aletlerde tek bıçak ölçümü, kumandanın mevcut olmayan bir kırmayı algılamasına ve aleti kilitlemesine neden olabilir.

Açısal sapma **1** ne kadar büyük ve araç yarıçapı da o kadar büyük olursa bu davranış ortaya çıkabilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q340 Alet ölçümü modu (0-2)?

Verilerin alet tablosuna girip girilmeyeceğini ve girilecekse nasıl girileceğini belirleyin.

0: Ölçülen alet yarıçapı TOOL.T alet tablosunda R belleğine yazılır ve alet düzeltmesi DR=0 olarak ayarlanır. TOOL.T içinde daha önceden bir değer kaydedildiğinde bunun üzerine yazılır.

1: Ölçülen alet yarıçapı TOOL.T içindeki R alet yarıçapı ile karşılaştırılır. Kumanda, sapmayı hesaplar ve delta değeri DR olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapma ayrıca **Q116 Q** parametresinde de mevcuttur. Delta değeri, alet yarıçapı için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından büyükse o zaman kumanda aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)

2: Ölçülen alet yarıçapı TOOL.T içindeki alet yarıçapı ile karşılaştırılır. Kumanda, sapmayı hesaplar ve değeri **Q116 Q** parametresine yazar. Alet tablosunda R veya DR altına bir giriş yapılmaz.

Giriş: **0, 1, 2**

Q260 Güvenli Yükseklik?

Mil ekseninde, malzemeler veya tespit ekipmanları ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda kumanda, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'taki güvenli bölge).

Giriş: **-99999.9999...+99999.9999**

Q341 Kesim ölçüsü? 0=Hayır/1=Evet

Tekli kesim ölçümünün yapıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesici ölçülebilir)

Giriş: **0, 1**

Örnek Yeni format

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 482 ALET YARICAPI ~	
Q340=+1	;KONTROL ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q341=+1	;KESIM OLCUSU

Döngü 32 ek bir parametre içerir:

Yardım resmi	Parametre
	Sonuç için parametre no? Kumandanın, altında ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası: 0.0: Alet, tolerans alanı dahilindedir 1.0: Alet aşınmıştır (RTOL aşılmıştır) 2.0: Alet kırılmıştır (RBREAK aşılmıştır) Ölçüm sonucunu NC programı içinde başka şekilde işlemek istemiyorsanız, diyalog sorusunu NO ENT tuşuyla onaylayın Giriş: 0...1999

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 ALET YARICAPI
13 TCH PROBE 32.1 KONTROL:0
14 TCH PROBE 32.2 YUKSKL:+120
15 TCH PROBE 32.3 KESIM OLCUSU0

Tekil kesim ölçümü ile kontrol, durumu Q5'e kaydetme; eski format

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 ALET YARICAPI
13 TCH PROBE 32.1 KONTROL:1 Q5
14 TCH PROBE 32.2 YUKSKL:+120
15 TCH PROBE 32.3 KESIM OLCUSU1

9.5 Döngü 33 veya 483 OLCME ALETİ

ISO programlaması

G483

Uygulama



Makine el kitabınızı dikkate alın!

Aleti tamamen ölçmek için (uzunluk ve yarıçap) **33** veya **483** (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", Sayfa 381) tarama sistemi döngüsünü programlayın. Döngü, uzunluk ve yarıçapın tekli ölçümü ile kıyaslandığında fark edilir bir zaman avantajının söz konusu olmasından dolayı özellikle aletlerin ilk ölçümü için uygundur. Giriş parametreleri üzerinden aleti iki farklı yoldan ölçebilirsiniz:

- Dönen aletle ölçüm
- Dönen aletle ölçüm ve ardından tekil kesici ölçümü

Dönen aletle ölçüm:

Kumanda, aleti sabit programlanmış bir akışa göre ölçer. Öncelikle(mümkünse) aletin uzunluğu ve ardından aletin yarıçapı ölçülür.

Tekil kesim ölçümü ile ölçüm:

Kumanda, aleti sabit programlanmış bir akışa göre ölçer. Öncelikle aletin yarıçapı ve ardından aletin uzunluğu ölçülür. Ölçüm akışı, ölçüm döngüsü **31** ve **32** ve ayrıca **481** ve **482** tarama sistemi döngüsüne karşılık gelir.

Diğer bilgiler: "Q341=1 yarıçapının tek bir bıçak ölçümü için notlar", Sayfa 400

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

stopOnCheck (No. 122717) değerini **FALSE** olarak ayarlarsanız, kumanda **Q199** sonuç parametresini değerlendirmez. NC programı, kırılma toleransının aşılması durumunda durdurulmaz. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ **stopOnCheck** (No. 122717) değerini **TRUE** olarak değiştirin
- ▶ Kırılma toleransının aşılması durumunda NC programını kendiniz durduracağınızdan emin olun

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapını, uzunluğunu, kesici sayısını ve kesim yönünü **TOOL.T** alet tablosuna girin.
- **33** ve **483** döngüleri torna ve düzenleme aletlerini yanı sıra tarama sistemlerini desteklemez.

Taşlama aletlerinin ölçülmesi

- Döngü **TOOLGRIND.GRD** içindeki temel ve düzeltme verilerini ve **TOOL.T** içindeki aşınma ve düzeltme verilerini (**LBREAK**, **RBREAK**, **LTOL** und **RTOL**) dikkate alır.

Q340: 0 ve 1

- Bir ilk düzenleme (**INIT_D**) işleminin yapılıp yapılmadığına bağlı olarak düzeltme veya temel veriler değiştirilir. Döngü, değerleri otomatik olarak **TOOLGRIND.GRD** içindeki doğru yere girer.

Bir taşlama aletinin ayarlanması sırasında akışı gözlemleyin. **Ayrıntılı bilgiler:** Ayarlama, NC programlarını test etme ve işleme kullanıcı el kitabı

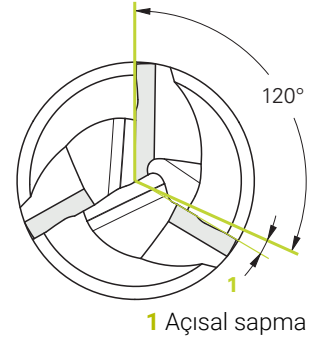
Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- **probingCapability** (no. 122723) makine parametresiyle makine üreticisi döngünün fonksiyon şeklini tanımlar. Bu parametreyle diğerlerinin yanı sıra sabit mil ile alet uzunluğu ölçümü yapılmasına izin verilebilir ve aynı zamanda alet yarıçapı ve tekil kesim ölçümü bloke edilebilir.
- Elmas yüzeye sahip silindirik şeklindeki aletler sabit mülle ölçülebilir. Bunun için alet tablosunda **CUT** kesici sayısını 0 ile tanımlamanız ve **CfgTT** makine parametresini uyarlamanız gerekir. Makine el kitabınızı dikkate alın.

Q341=1 yarıçapının tek bir bıçak ölçümü için notlar**BILGI****Dikkat, alet ve malzeme için tehlike!**

Güçlü bir dönme açısına sahip aletlerde tek bir kesim ölçümü, kumandanın bir kopma veya aşınma algılamamasına neden olabilir. Bu durumda, alet ve malzeme bir sonraki işlem sırasında hasar görebilir.

- ▶ Malzeme boyutlarını ör. malzeme alzeme tarama sistemi ile kontrol edin
- ▶ Aletin kırılmasını önlemek için aleti gözle kontrol edin



Bükülme açısının üst sınırı aşırsa tek bir kesim ölçümü gerçekleştirmemelisiniz.

Bıçakların eşit dağılımına sahip aletler için bükülme açısının üst sınırını aşağıdaki gibi belirleyebilirsiniz:

$$\varepsilon = 90 - \text{atan} \left(\frac{h[tt]}{R \times 2 \times \pi \times x} \right)$$

Kısaltma	Tanım
ε	Dönme açısının üst sınırı
$h[tt]$	Alet tarama sisteminin tarama elemanının yüksekliği
R	Alet yarıçapı
x	Aletin diş sayısı

- i** Bıçakların eşit dağılımlı olmayan aletler için bükülme açısının üst sınırı için hesaplama formülü yoktur. Kırılmaları önlemek için bu aletleri görsel olarak inceleyin. Malzemeyi ölçerek aşınmayı dolaylı olarak belirleyebilirsiniz.

BILGI**Dikkat, maddi zarar olasılığı!**

Bıçakların eşit dağıtılmamış olduğu aletlerde tek bıçak ölçümü, kumandanın mevcut olmayan aşınmayı algılamasına neden olabilir. Açısal sapma ne kadar büyük ve araç yarıçapı da o kadar büyük olursa bu davranış ortaya çıkabilir. Kumanda tek bir bıçak ölçümünden sonra aleti yanlış bir şekilde düzeltirse malzeme reddedilebilir.

- ▶ Sonraki işlem adımları için malzeme boyutlarını kontrol edin

Bıçakların eşit dağıtılmamış olduğu aletlerde tek bıçak ölçümü, kumandanın mevcut olmayan bir kırmayı algılamasına ve aleti kilitlemesine neden olabilir.

Açısal sapma **1** ne kadar büyük ve araç yarıçapı da o kadar büyük olursa bu davranış ortaya çıkabilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q340 Alet ölçümü modu (0-2)?</p> <p>Verilerin alet tablosuna girip girilmeyeceğini ve girilecekse nasıl girileceğini belirleyin.</p> <p>0: Ölçülen alet uzunluğu ve ölçülen alet yarıçapı TOOL.T alet tablosunda L ve R belleğine yazılır ve alet düzeltilmesi DL=0 ve DR=0 olarak ayarlanır. TOOL.T içinde daha önceden bir değer kaydedildiğinde bunun üzerine yazılır.</p> <p>1: Ölçülen alet uzunluğu ve ölçülen alet yarıçapı, TOOL.T içindeki alet uzunluğu L ve alet yarıçapı R ile karşılaştırılır. Kumanda, sapmayı hesaplar ve delta değeri DL ile DR olarak TOOL.T'ye kaydeder. Buna ek olarak sapma, Q115 ve Q116 Q parametrelerinde de bulunur. Delta değeri, alet uzunluğu veya yarıçap için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından büyükse o zaman kumanda aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)</p> <p>2: Ölçülen alet uzunluğu ve ölçülen alet yarıçapı, TOOL.T içindeki alet uzunluğu L ve alet yarıçapı R ile karşılaştırılır. Kumanda, sapmayı hesaplar ve değeri Q115 ve Q116 Q parametrelerine yazar. Alet tablosunda L, R veya DL, DR altına bir giriş yapılmaz.</p> <p>Giriş: 0, 1, 2</p>
	<p>Q260 Güvenli Yükseklik?</p> <p>Mil ekseninde, malzemeler veya tespit ekipmanları ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda kumanda, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (safetyDistStylus'taki güvenli bölge).</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q341 Kesim ölçüsü? 0=Hayır/1=Evet</p> <p>Tekli kesim ölçümünün yapıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesici ölçülebilir)</p> <p>Giriş: 0, 1</p>

Örnek Yeni format

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 483 OLCME ALETİ ~	
Q340=+1	;KONTROL ~
Q260=+100	;GUVENLI YUKSEKLIK ~
Q341=+1	;KESIM OLCUSU

Döngü **33** ek bir parametre içerir:

Yardım resmi	Parametre
	<p>Sonuç için parametre no? Kumandanın, altında ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:</p> <p>0.0: Alet, tolerans alanı dahilindedir 1.0: Alet aşınmıştır (LTOL veya/ve RTOL aşmıştır) 2.0: Alet kırılmıştır (LBREAK ve/veya RBREAK aşmıştır) Ölçüm sonucunu NC programın içinde başka bir şekilde işlemek istemiyorsanız diyalog sorusunu NO ENT tuşu ile onaylayın</p> <p>Giriş: 0...1999</p>

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 OLCME ALETİ
13 TCH PROBE 33.1 KONTROL:0
14 TCH PROBE 33.2 YUKSKL:+120
15 TCH PROBE 33.3 KESIM OLCUSU0
```

Tekil kesim ölçümü ile kontrol, durumu Q5'e kaydetme; eski format

```
11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 OLCME ALETİ
13 TCH PROBE 33.1 KONTROL:1 Q5
14 TCH PROBE 33.2 YUKSKL:+120
15 TCH PROBE 33.3 KESIM OLCUSU1
```

9.6 Döngü 484 IR TT KALIBRE ET

ISO programlaması

G484

Uygulama

Döngü **484** ile alet tarama sisteminizi kalibre edersiniz, örneğin TT 460 kablolu kızılötesi tezgah tarama sistemi. Kalibrasyon işlemini manuel müdahaleler ile veya olmadan uygulayabilirsiniz.

- **Manuel müdahale ile:** Eğer **Q536** eşittir 0 tanımlarsanız, kumanda kalibrasyon işleminden önce durur. Ardından aleti manuel olarak alet tarama sisteminin merkezi üzerinde konumlandırmanız gerekir.
- **Manuel müdahale olmadan:** Eğer **Q536** eşittir 1 tanımlarsanız, kumanda döngüyü otomatik uygular. Öncesinde bir ön konumlandırma programlamanız gerekebilir. Bu **Q523 POZİSYON TT** parametresine bağlıdır.

Döngü akışı



Makine el kitabını dikkate alın!

Makine üreticisi döngünün çalışma şeklini tanımlar.

Alet tarama sisteminizi kalibre etmek için **484** tarama sistemi döngüsünü programlayın. **Q536** giriş parametresinde döngünün manuel müdahale ile veya olmadan yürütüleceğini ayarlayabilirsiniz.

Tarama sistemi

Tarama sistemi olarak yuvarlak veya kare şeklinde bir tarama elemanı kullanın.

Kare şeklinde tarama elemanı:

Makine üreticisi, kare şeklinde tarama elemanı için isteğe bağlı **detectStylusRot** (No. 114315) ve **tippingTolerance** (No. 114319) makine parametrelerinde burulma ve devrilme açısının belirleneceğini kaydedebilir. Burulma açısının belirlenmesi aletlerin ölçümü sırasında alet dengelemesinin yapılmasına olanak sağlar. Devrilme açısı aşıldığında kumanda tarafından bir uyarı verilir. Belirlenen değerler **TT** durum göstergesinde görülebilir.

Ayrıntılı bilgi: Kurulum, NC Programlarını Test Etme ve İşleme

Kullanıcı El Kitabı



Alet tarama sisteminin gerdirilmesi sırasında, kare şeklindeki tarama elemanına ait kenarların eksene mümkün olduğunca paralel şekilde hizalanmasına dikkat edin. Burulma açısı 1° altında, devrilme açısı ise 0,3° altında olmalıdır.

Kalibrasyon aleti:

Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örneğin bir silindirik pim. Kalibrasyon aletinin tam yarıçapını ve tam uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girin. Kumanda, kalibrasyon işleminden sonra kalibrasyon değerlerini kaydeder ve bunlar sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır. Kalibrasyon aletinin çapı 15 mm'nin üzerinde olmalıdır ve tespit ekipmanından yakl. 50 mm dışarı uzanmalıdır.

Q536=0: Kalibrasyon işleminden önce manuel müdahale ile

Aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ Kalibrasyon aletini değiştirin
- ▶ Kalibrasyon döngüsünü başlat
- > Kumanda, kalibrasyon döngüsünü kesintiye uğratar ve yeni bir pencerede bir diyalog açar.
- ▶ Kalibrasyon aletini manuel olarak alet tarama sisteminin merkezi üzerinde konumlandırın.



Kalibrasyon aletinin tarama elemanının ölçüm yüzeyi üzerinde durmasına dikkat edin.

- ▶ Döngüye **NC başlat** ile devam edin
- > **Q523** eşittir **2** programladıysanız kumanda kalibre edilmiş pozisyonu **centerPos** makine parametresine yazar (no. 114200)

Q536=1: Kalibrasyon işleminden önce manuel müdahale olmadan

Aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ Kalibrasyon aletini değiştirin
- ▶ Kalibrasyon aletini döngü başlamadan önce, alet tarama sisteminin merkezi üzerinde konumlandırın.



- Kalibrasyon aletinin tarama elemanının ölçüm yüzeyi üzerinde durmasına dikkat edin.
- Manuel müdahale olmadan kalibrasyon işlemi durumunda aleti tezgah tarama sisteminin merkezi üzerinde konumlandırmak zorunda değilsiniz. Döngü pozisyonu makine parametrelerinden devralır ve bu pozisyona otomatik yaklaşır.

- ▶ Kalibrasyon döngüsünü başlat
- > Kalibrasyon döngüsü durdurma olmadan devam eder.
- > Eğer **Q523** eşittir **2** programladıysanız, kumanda kalibre edilmiş pozisyonu **centerPos** makine parametresine geri yazar (no. 114200).

Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Q536=1'i programlarsanız döngü çağrısından önce aletin konumlandırılmış olması gerekir! Kalibrasyon işlemi sırasında kumanda ayrıca kalibrasyon aletinin merkezi ofsetini belirler. Bunun için kumanda, mili kalibrasyon döngüsünün yarısından sonra 180° çevirir. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- Döngü başlamadan döngünün durmasını mı yoksa döngünün hiç durmadan otomatik devam etmesini mi istediğinizi belirleyin.

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Kalibrasyon aletinin çapı 15 mm'nin üzerinde olmalıdır ve tespit ekipmanından yakl. 50 mm dışarı uzanmalıdır. Bu boyutlarda bir silindirik pim kullandığınızda 0,1 µm/1 N tarama gücü kadar bir eğilme meydana gelir. Çapı çok küçük olan ve/veya tespit ekipmanından dışarı fazla uzanan bir kalibrasyon aletinin kullanılması büyük belirsizliklere neden olabilir.
- Kalibrasyona başlamadan önce kalibrasyon aletinin tam yarıçapını ve tam uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girmeniz gerekir.
- TT'nin tezgah üzerindeki konumunu değiştirirseniz yeniden kalibrasyon yapmanız gerekir.

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- **probingCapability** (no. 122723) makine parametresiyle makine üreticisi döngünün fonksiyon şeklini tanımlar. Bu parametreye diğerlerinin yanı sıra sabit mil ile alet uzunluğu ölçümü yapılmasına izin verilebilir ve aynı zamanda alet yarıçapı ve tekil kesim ölçümü bloke edilebilir.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Q536 Çalıştırmadan durdur (0=durdur)?

Kalibrasyon işleminden önce bir durma veya döngünün durma olmadan otomatik gerçekleşip gerçekleşmeyeceğini belirleyin:

0: Kalibrasyon işleminden önce durma. Kumanda, aleti manuel olarak alet tarama sisteminin üzerinde konumlandırmanızı talep eder. Alet tarama sistemi üzerindeki yaklaşık pozisyona ulaştığınızda işlemeyi **NC başlat** ile devam ettirebilir veya **İPTAL** butonunun **İPTAL** yazılım tuşu ile iptal edebilirsiniz.

1: Kalibrasyon işleminden önce durma olmadan. Kumanda kalibrasyon işlemini **Q523**'e bağlı olarak başlatır. Döngü **484** öncesinde aleti tezgah tarama sisteminin üzerine hareket ettirmeniz gerekebilir.

Giriş: **0, 1**

Q523 Tezgah tuşunun pozisyonu (0-2)?

Alet tarama sisteminin pozisyonu:

0: Kalibrasyon aletinin güncel pozisyonu. Alet tarama sistemi, güncel alet pozisyonunun altında bulunuyor. **Q536=0** ise kalibrasyon aletini döngü sırasında manuel olarak alet tarama sisteminin merkezi üzerinde konumlandırın. Eğer **Q536=1** ise aleti döngü başlangıcından önce alet tarama sisteminin merkezi üzerinde konumlandırmanız gerekir.

1: Alet tarama sisteminin yapılandırılmış pozisyonu. Kumanda pozisyonu **centerPos** makine parametresinden devralır (no. 114201). Aleti ön konumlandırmanız gerekmez. Kalibrasyon aleti pozisyona otomatik yaklaşır.

2: Kalibrasyon aletinin güncel pozisyonu. Bkz. **Q523=0. 0**. İlaveten kumanda kalibrasyondan sonra gerektiğinde belirlenmiş pozisyonu **centerPos** makine pozisyonuna yazar (no. 114201).

Giriş: **0, 1, 2**

Örnek

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 484 IR TT KALIBRE ET ~	
Q536=+0	;CALISTIRMADAN DURDUR ~
Q523=+0	;TT-POZISYONU

9.7 Döngü 485 DONER ALETİ OLC (Seçenek no. 50 veya 158)

ISO programlaması

G485

Uygulama



Makine el kitabınızı dikkate alın!

Makine ve numerik kontrol, makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

Döner aletlerin HEIDENHAIN alet tarama sistemi ile ölçülmesi için Döngü **485 DONER ALETİ OLC** kullanımınıza sunulmuştur. Kumanda, aleti sabit programlanmış bir akışa göre ölçer.

Döngü akışı

- 1 Kumanda, döner aleti güvenli yüksekliğe konumlandırır
- 2 Döner alet **TO** ve **ORI** uyarınca hizalanır
- 3 Kumanda, aleti ana eksen ölçüm pozisyonuna konumlandırır, sürme hareketi ana eksen ve yan eksen enterpolasyonlu olarak gerçekleşir
- 4 Ardından döner alet, alet eksen ölçüm pozisyonuna hareket eder
- 5 Alet ölçülür. **Q340** tanımına göre alet ölçüleri değiştirilir veya alet bloke edilir
- 6 Ölçüm sonucu **Q199** giriş parametresine aktarılır
- 7 Başarılı bir ölçüm gerçekleştirildikten sonra alet kumanda tarafından alet ekseninde güvenliği yüksekliğe konumlandırılır

Sonuç parametresi Q199:

Sonuç	Anlamı
0	Alet ölçüleri LTOL / RTOL toleransı dahilinde Alet bloke edilmez
1	Alet ölçüleri LTOL / RTOL toleransı dışında Alet bloke edilir
2	Alet ölçüleri LBREAK / RBREAK toleransı dışında Alet bloke edilir

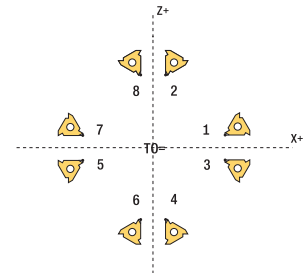
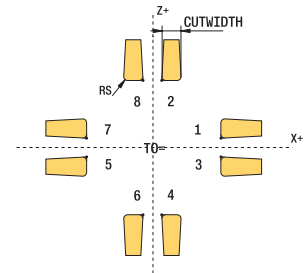
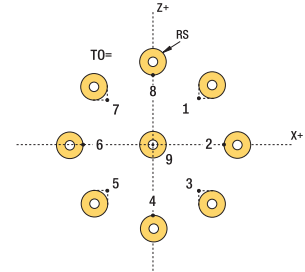
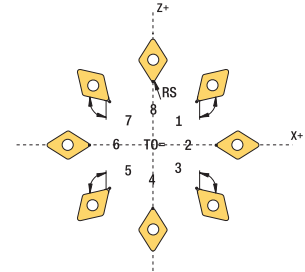
Döngü toolturn.trn içindeki aşağıdaki girişleri kullanır:

Gir.	Girişler	Diyalog
ZL	Alet uzunluğu 1 (Z yönü)	Alet uzunluğu 1?
XL	Alet uzunluğu 2 (X yönü)	Alet uzunluğu 2?
DZL	Alet uzunluğu delta değeri 1 (Z yönü), ZL değerine eklenir	Ek ölçü alet uzunluğu 1
DXL	Alet uzunluğu delta değeri 2 (X yönü), XL değerine eklenir	Ek ölçü alet uzunluğu 2
RS	Kesim yarıçapı: Konturlar RL veya RR yarıçap düzeltme ile programlanmışsa, kumanda dönme döngülerinde kesim yarıçapını dikkate alır ve bir kesim yarıçapı düzeltmesi gerçekleştirir	Kesme ucu yarıçapı?
TO	Alet oryantasyonu: Kumanda, alet oryantasyonundan yola çıkarak alet kesme kenarının konumunu ve alet tipine göre ayar açısının yönü, referans noktanın konumu gibi başka bilgileri belirler. Bu bilgiler kesme kenarı ve freze kompanzasyonu, daldırma açısı vb. gibi hesaplamalar için gereklidir	Alet yönlendirme?
ORI	Mil oryantasyon açısı: Plakanın ana eksene olan açısı	Mil yönelimi açısı?
TYPE	Torna aleti tipi: Kumlama aleti ROUGH , perdahlama aleti FINISH , diş aleti THREAD , yiv açma aleti RECESS , mantar aleti BUTTON , burgu aleti RECTURN	Torna takımı tipi

Diğer bilgiler: "Aşağıdaki torna tipleri (TYPE) için desteklenen alet oryantasyonu (TO)", Sayfa 409

Aşağıdaki torna tipleri (TYPE) için desteklenen alet oryantasyonu (TO)

TYPE	Desteklenen TO ve olası sınırlamalar	Desteklenmeyen TO
ROUGH, FINISH	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 2, sadece XL ■ 3, sadece XL ■ 5, sadece XL ■ 6, sadece XL ■ 8, sadece ZL ■ 18 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 9
BUTTON	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 2, sadece XL ■ 3, sadece XL ■ 5, sadece XL ■ 6, sadece XL ■ 8, sadece ZL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 9
RECESS, RECTURN	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3, sadece XL ■ 5, sadece XL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 6 ■ 9
THREAD	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3, sadece XL ■ 5, sadece XL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 6 ■ 9



Uyarılar

BILGI

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

stopOnCheck (No. 122717) değerini **FALSE** olarak ayarlarsanız, kumanda **Q199** sonuç parametresini değerlendirmez. NC programı, kırılma toleransının aşılması durumunda durdurulmaz. Çarpışma tehlikesi bulunur!

- ▶ **stopOnCheck** (No. 122717) değerini **TRUE** olarak değiştirin
- ▶ Kırılma toleransının aşılması durumunda NC programını kendiniz durduracağınızdan emin olun

BILGI

Dikkat çarpışma tehlikesi!

ZL / DZL ve **XL / DXL** alet verileri gerçek alet verilerinden +/- 2 mm sapıyorsa çarpışma tehlikesi söz konusu olur.

- ▶ Tahmini alet verilerini +/- 2 mm kesinlikle girin
- ▶ Döngüyü dikkatlice yürütün

- Bu döngüyü yalnızca **FUNCTION MODE MILL** işleme modunda gerçekleştirebilirsiniz.
- Döngü başlangıcından önce **Z** alet eksenine bir **TOOL CALL** gerçekleştirmeniz gerekir.
- **YL** ve **DYL** değerlerinin +/- 5 mm dışında bir değerle tanımlanmış olması halinde aletin alet tarama sistemine ulaşması mümkün olmaz.
- Döngü **SPB-INSERT** (çukurluk açısı) desteklemez. **SPB-INSERT** değerini 0 olarak kaydetmeniz gerekir, aksi halde kumanda bir hata mesajı verir.

Makine parametreleriyle bağlantılı olarak uyarı

- Döngü, isteğe bağlı **CfgTTRectStylus** (No. 114300) makine parametresine bağlıdır. Makine el kitabınızı dikkate alın.

Döngü parametresi

Yardım resmi	Parametre
	<p>Q340 Alet ölçümü modu (0-2)? Ölçüm değerlerinin kullanımı:</p> <p>0: Ölçülen değerler ZL ve XL altına kaydedilir. Alet tablosunda daha önce değer kaydedilmişse bunların üzerine yazılır. DZL ve DXL değeri geri alınarak 0 yapılır. TL değiştirilmez</p> <p>1: Ölçülen ZL ve XL değerleri, alet tablosundaki değerler ile karşılaştırılır. Bu değerler değişmez. Kumanda ZL ve XL sapmasını hesaplar ve bunları DZL ve DXL yerine kaydeder. Delta değerleri izin verilen aşınma veya kırılma toleransından daha yüksekse kumanda aleti bloke eder (TL = bloke). Buna ek olarak sapma, Q115 ve Q116 Q parametrelerinde de bulunur</p> <p>2: Ölçülen ZL ve XL yanı sıra DZL ve DXL değerleri, alet tablosundaki değerlerle karşılaştırılır, ancak değiştirilmez. Değerler izin verilen aşınma veya kırılma toleransından daha yüksekse kumanda aleti bloke eder (TL = bloke)</p> <p>Giriş: 0, 1, 2</p>
	<p>Q260 Güvenli Yükseklik? Mil ekseninde, malzemeler veya tespit ekipmanları ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda kumanda, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (safetyDistStylus'taki güvenli bölge).</p> <p>Giriş: -99999.9999...+99999.9999</p>

Örnek

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 485 DONER ALETİ OLC ~
Q340=+1 ;KONTROL ~
Q260=+100 ;GUVENLI YUKSEKLIK

10

**Döngüler: Özel
Fonksiyonlar**

10.1 Temel ilkeler

Genel bakış

Nümerik kontrol, aşağıdaki özel uygulamalar için şu döngüleri kullanıma sunar:





- **CYCL DEF** tuşuna basın



- **ÖZEL DÖNGÜLER** yazılım tuşunu seçin

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	9 BEKLEME SURESI <ul style="list-style-type: none"> ■ Program akışı referans süresi boyunca durdurulur 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	12 PGM CALL <ul style="list-style-type: none"> ■ İstenen NC programını çağırma 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	13 YONLENDIRME <ul style="list-style-type: none"> ■ Mili belirli bir açıyla döndürme 	416
	32 TOLERANS <ul style="list-style-type: none"> ■ Sarsıntısız işleme için izin verilen kontur sapmasının programlanması 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	291 IPO.-TORNA KUPLAJ <ul style="list-style-type: none"> ■ Alet milinin doğrusal eksenlerin konumuna bağlanması ■ Veya mil bağlantısının kaldırılması 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	292 IPO.-TORNA KONTUR <ul style="list-style-type: none"> ■ Alet milinin doğrusal eksenlerin konumuna bağlanması ■ Etkin işleme düzleminde, rotasyonel olarak simetrik olan belirli konturlar oluşturma ■ Eğik bir işleme düzlemi ile gerçekleştirilebilir 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	225 GRAVURLE <ul style="list-style-type: none"> ■ Düz bir yüzeye gravür kazıma ■ Düz bir çizgi boyunca veya bir daire yayı boyunca 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	232 SATIH FREZELEME <ul style="list-style-type: none"> ■ Düz bir yüzeyi birkaç beslemede frezeleme ■ Freze stratejisi seçimi 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	285 DISLIYI TANIMLAMA <ul style="list-style-type: none"> ■ Dişli çark geometrisini tanımlama 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	286 DISLI HADDEL. döngüleriDISLI HADDEL. FREZESI <ul style="list-style-type: none"> ■ Alet verileri tanımlama ■ İşleme stratejisi ve işleme tarafı seçimi ■ Komple alet kesme kenarını kullanma olanağı 	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	287 DISLI SOYMA <ul style="list-style-type: none">■ Alet verileri tanımı■ İşleme tarafı seçimi■ İlk ve son sevk tanımı■ Adım sayısı tanımı	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	238 MAKINE DURUMUNU OLC <ul style="list-style-type: none">■ Güncel durum ölçümü veya ölçüm iş akışı testi	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	239 YUKLEME BELIRLE <ul style="list-style-type: none">■ Tartma işlemi seçimi■ Yüklenmeyle bağlantılı ön kontrol ve regülatör parametrelerini sıfırlama	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı
	18 DIS KESME <ul style="list-style-type: none">■ Kontrollü mil ile■ Delik tabanında mil durdurma	Ayrıntılı bilgi: İşleme Döngülerinin Programlanması Kullanıcı El Kitabı

10.2 Döngü 13 YONLENDIRME

ISO programlaması

G36

Uygulama



Makine el kitabını dikkate alın!
Makine ve numerik kontrol, makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

Numerik kontrol bir alet makinesinin ana miline kumanda edebilir ve bir açı tarafından belirlenmiş pozisyona dönebilir.

Mil oryantasyonu ör. şu durumlarda gereklidir:

- Alet için belirli değiştirme pozisyona sahip alet değiştirme sistemlerinde
- Kızılötesi aktarımlı 3D tarama sistemlerinin verici ve alıcı penceresinin hizalanması için

Döngüde tanımlanmış açı konumu, kumanda tarafından (makineye göre) Döngü **M19** veya **M20** programlanarak konumlandırılır.

Öncesinde Döngü **13** tanımını yapmadan Döngü **M19** veya **M20** programlarsanız kumanda, ana mili makine üreticisi tarafından belirlenmiş bir açı değerine konumlandırır.

Uyarılar

- Bu döngüyü **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** ve **FUNCTION DRESS** işleme modlarında gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi

Yardım resmi

Parametre

Yönlendirme açısı

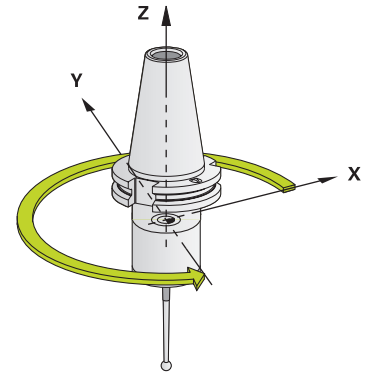
Açıyı, işleme düzlemi açı referans eksenini baz alarak girin.

Giriş: **0...360**

Örnek

11 CYCL DEF 13.0 YONLENDIRME

12 CYCL DEF 13.1 ACI180



11

**Döngü genel bakış
tabloları**

11.1 Genel bakış tablosu



Ölçüm döngüleriyle bağlantısı olmayan tüm döngüler **İşleme döngülerinin programlanması** el kitabında açıklanmıştır. Bu el kitabına ihtiyaç duyarsanız HEIDENHAIN firmasına başvurun.

İşleme döngülerinin programlaması kullanıcı el kitabı kimliği: 1303406-xx

Tarama sistemi döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF etkin	CALL etkin	Sayfa
0	BEFERANS DÜZLEM	■		240
1	POLAR REFER NOKT	■		242
3	OLCUM	■		295
4	OLCUM 3D	■		298
30	TT KALIBRE ETME	■		386
31	ALET UZUNLUGU	■		389
32	ALET YARICAPI	■		393
33	OLCME ALETİ	■		398
400	TEMEL DONME	■		106
401	KIRMIZI 2 DELMESİ	■		110
402	KIRMIZI 2 TIPA	■		115
403	DONME EKSENIND. KIR.	■		120
404	TEMEL DONME AYARI	■		129
405	C EKSENİNDEKİ KIRM.	■		125
408	YIV ORTA RFNK	■		220
409	CUBUK ORTA RFNK	■		225
410	IC DIKDORTGEN RFNK.	■		166
411	DIS DIKDORTGEN RFNK.	■		171
412	IC DAIRE RFNK.	■		177
413	DIS DAIRE RFNK.	■		183
414	DIS KOSE RFNK.	■		189
415	IC KOSE RFNK.	■		195
416	DAIRE CAPI MER RFNK	■		201
417	TS EKSENI RFNK.	■		207
418	DORT DELİK REF NOK	■		211
419	HER BİR EKSEN RFNK	■		216
420	ACI OLCUMU	■		244
421	DELİK OLCUMU	■		247
422	DIS DAIRE OLCUMU	■		253
423	IC DIKDORTGEN OLCUMU	■		259

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF etkin	CALL etkin	Sayfa
424	DIS DIKDORT. OLCUMU	■		264
425	IC GENISLIK OLCUMU	■		268
426	DIS CUBUK OLCUMU	■		272
427	OLCUM KOORDINATLARI	■		276
430	DAIRE CAPI OLCUMU	■		281
431	DUZLEM OLCUMU	■		285
441	HIZLI TARAMA	■		306
444	TARAMA 3D	■		300
450	SAVE KINEMATICS	■		336
451	MEASURE KINEMATICS	■		339
452	ON AYAR KOMPANZASYON	■		358
453	KINEMATİK IZGARA	■		372
460	BILYADA TS AYARI	■		323
461	TS UZUNLUGU AYARI	■		315
462	HALKADA TS AYARI	■		317
463	TIPADA TS AYARI	■		320
480	TT KALIBRE ETME	■		386
481	ALET UZUNLUGU	■		389
482	ALET YARICAPI	■		393
483	OLCME ALETİ	■		398
484	IR TT KALIBRE ET	■		403
485	DONER ALETİ OLC	■		407
620	VT 121 KALIBRASYON	■		Daha fazla bilgi: VTC Kullanım Kılavuzu ID: 1322445-xx
621	MANUEL INCELEME	■		Daha fazla bilgi: VTC Kullanım Kılavuzu ID: 1322445-xx
622	KAYITLAR	■		Daha fazla bilgi: VTC Kullanım Kılavuzu ID: 1322445-xx
623	KIRIK DENETİMİ	■		Daha fazla bilgi: VTC Kullanım Kılavuzu ID: 1322445-xx
624	KESİM ACISI OLCUMU	■		Daha fazla bilgi: VTC Kullanım Kılavuzu ID: 1322445-xx
1400	POZİSYON TARAMA	■		135
1401	DAIRE TARAMA	■		139
1402	BILYE TARAMA	■		144

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF etkin	CALL etkin	Sayfa
1404	PROBE SLOT/RIDGE	■		149
1410	KENAR TARAMASI	■		72
1411	İKİ DAİRENİN TARANMASI	■		80
1412	EGİM KENARINI TARAMA	■		88
1416	KESİŞİM NOKTASININ TARANMASI	■		96
1420	DUZLEM TARAMASI	■		65
1430	PROBE POSITION OF UNDERCUT	■		153
1434	PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT	■		158
1493	EKSTRUZYON TARAMA	■		309
İşleme döngüleri				
Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF etkin	CALL etkin	Sayfa
13	YONLENDİRME	■		416

Dizin

1

14xx tarama sistemi döngüleri	
Bir gerçek pozisyonun aktarımı.....	64
Temel ilkeler.....	54
Toleransların değerlendirilmesi.....	61
Yarı otomatik mod.....	56

3

3D ölçüm.....	298
3D tarama.....	300
3D tarama sistemleri.....	38

A

Alet denetimi.....	238
Alet düzeltme.....	238
Alet ölçümü	
Alet tablosu.....	384
Alet uzunluğu.....	389
Alet yarıçapı.....	393
Döner aletini ölçme.....	407
Komple ölçüm.....	398
Makine parametreleri.....	383
Temel ilkeler.....	380
Alet tarama sisteminin kalibre edilmesi	
IR-TT kalibre etme.....	403
TT kalibre etme.....	386

B

Bu el kitabı hakkında.....	20
----------------------------	----

D

Döngü 3 ile ölçüm.....	295
------------------------	-----

E

Ekstrüzyon tarama.....	309
------------------------	-----

G

Gelişim durumu.....	27
Genel bakış tablosu.....	418
Tarama sistemi döngüleri.....	418
GLOBAL DEF.....	46

H

Hızlı tarama.....	306
-------------------	-----

K

Kalibrasyon döngüleri.....	313
TS kalibrasyonu.....	323
TS uzunluk.....	315
TS yarıçap dış.....	320
TS yarıçap iç.....	317
Kalibre et	
Basit ölçüm aygıtı.....	323

L-şekilli ölçüm aygıtı.....	323
Kırılma	
Dönme eksenini ile.....	120
KinematicsOpt.....	332
Kinematik ölçüm	
Geşeklik.....	348
Hirth dişleri.....	344
Kinematik ölçüm.....	339
Kinematik yedekleme.....	336
Koşullar.....	334
Temel ilkeler.....	332
kinematik ölçüm bilgileri	
Kesin.....	346
Kinematik ölçümü	
Kinematik ızgara.....	372
Önceden ayarlanmış	
kompanzasyon.....	358
Konumlandırma mantığı.....	45

M

Malzeme eğik konumunu belirleme	
İki dairenin taranması.....	80
İki delik üzerinden temel	
dönme.....	110
İki tıpa üzerinden temel	
dönme.....	115
Malzeme eğikliği konumunun belirlenmesi	
Dönme ekseninde kırılma.....	120
Malzeme eğimini ayarlama	
Kenar taraması.....	72
Temel dönme ayarlama.....	129
Malzeme eğimini belirleme	
Tarama sistemi döngülerinin	
temelleri 400-405.....	105
Malzeme eğimini belirleyin	
Temel dönme.....	106
Malzeme eğim konumunu belirleme	
C eksenini üzerinden rotasyon.	125
Malzemenin eğik konumunu kontrol etme	
Temel ilkeler.....	234
Malzemenin eğik konumunu tespit etme	
14xx tarama sistemi döngüleri	
temel ilkeleri.....	54
Malzemenin eğimini ayarlama	
Düzlem taraması.....	65
Malzemenin eğimini belirleme	
Eğim kenarı taraması.....	88
Kesişim noktası taraması.....	96
Malzemeyi otomatik olarak kontrol edin	
Referans düzlemi.....	240
Malzemeyi otomatik olarak kontrol etme	
Kutup referans noktası.....	242
Mil yönlendirme.....	416

Ö

Ölçme	
Delik.....	247
iç.....	244
İç genişlik.....	268
Ölçüm	
Daire çapı.....	281
Dış çubuk.....	272
Dış daire.....	253
Dış dikdörtgen.....	264
Düzlem.....	285
İç dikdörtgen.....	259
Koordinat.....	276
Ölçüm durumu.....	237
Ölçüm sonuçlarını protokollendirin...	235

R

Referans noktasını otomatik ayarlama	
Tabanlar 14xx.....	134
Tabanlar 4xx.....	164
Referans noktasını otomatik olarak ayarla	
Çubuk merkezi.....	225
Dairesel cep (delik).....	177
Yuvarlak delik.....	201
Referans noktasını otomatik olarak ayarlama	
4 deliğin merkezi.....	211
Alttan kesme pozisyonu.....	153
Bilye.....	144
Bireysel konum.....	135
Çubuk.....	149
Daire.....	139
Dairesel tıpa.....	183
Dış köşe.....	189
Dikdörtgen cep.....	166
Dikdörtgen tıpa.....	171
Her bir eksen.....	216
İç köşe.....	195
Oluk.....	149
Oluk alttan kesme.....	158
Oluk merkezi.....	220
Tarama sistemi eksenini.....	207
Referans noktasını otomatik olarak ayarlama	
Alttan kesme çubuğu.....	158

S

Seçenek.....	23
--------------	----

T

Tarama beslemesi.....	43
Tarama sistemi döngüleri 14xx	
Alttan kesme pozisyonunu	
tarama.....	153
Bilye tarama.....	144

Çubuk alttan kesmeyi tarama..... 158	
Çubuk tarama.....	149
Düzlem taraması.....	65
Eğim kenarı taraması.....	88
İki dairenin taraması.....	80
Kenar.....	72
Kesişim noktası taraması.....	96
Oluk alttan kesmeyi tarama...	158
Oluk tarama.....	149
Tarama dairesi.....	139
Tarama sistemi döngü leri 14xx Tarama konumu.....	135
Temel döndürme Doğrudan ayarlama.....	129
Temel dönme.....	106
İki delik üzerinden.....	110
İki tıpa üzerinden.....	115
Tolerans denetimi.....	237
Y	
Yazılım seçeneği.....	23

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-StraÙe 5

83301 Traunreut, Germany

+49 8669 31-0

+49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support +49 8669 32-1000

Measuring systems +49 8669 31-3104
service.ms-support@heidenhain.de

NC support +49 8669 31-3101
service.nc-support@heidenhain.de

NC programming +49 8669 31-3103
service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming +49 8669 31-3102
service.plc@heidenhain.de

APP programming +49 8669 31-3106
service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

Tarama sistemleri ve kamera sistemleri

HEIDENHAIN, makine aletleri için örneğin malzeme kenarlarını tam olarak belirlemek ve aletlerin ölçümü için üniversal ve yüksek hassasiyetli tarama sistemleri sunar. Aşınmayan optik sensör, çarpışma koruması veya ölçüm konumunu temizlemek için entegre blow-off nozulları gibi başarısı kanıtlanmış teknolojiler, tarama sistemlerini malzeme ve alet ölçümü için güvenilir ve güvenli bir araç haline getirir. Daha da fazla proses güvenilirliği için araçlar kamera sistemleri ve HEIDENHAIN alet kesme sensörü kullanılarak kolayca izlenebilir.



Tarama ve kamera sistemleri hakkında daha fazla bilgi için:

www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme

