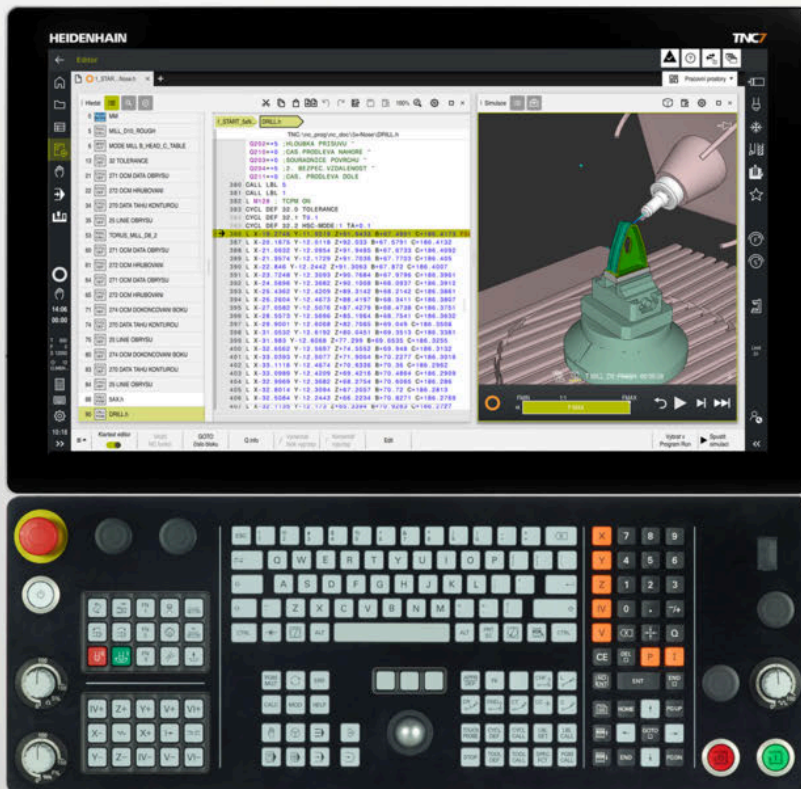




# HEIDENHAIN



## TNC7

Uživatelská příručka  
Seřizování a zpracování

NC-software  
81762x-18

Česky (cs)  
10/2023



## Obsah

1	Nové a změněné funkce.....	35
2	O uživatelské příručce.....	55
3	O produktu.....	65
4	První kroky.....	107
5	Indikace stavů.....	119
6	Zapnout a vypnout.....	151
7	Ruční ovládání.....	159
8	Základy Základy NC.....	167
9	Nástroje.....	171
10	Transformace souřadnic.....	219
11	Monitorování kolizí.....	245
12	Regulační funkce.....	273
13	Monitorování.....	297
14	Otevírání CAD-souborů pomocí CAD Viewer.....	325
15	Oblast pomůcek pro ovládání.....	347
16	Aplikace MDI.....	357
17	Dotykové sondy.....	361
18	Funkce dotykové sondy v režimu Ruční.....	365
19	Chod programu.....	401
20	Tabulky.....	427
21	Elektronické ruční kolečko.....	495
22	Override Controller.....	509
23	Embedded Workspace a Extended Workspace.....	517
24	Integrovaná funkční bezpečnost FS.....	521
25	Aplikace Nastavení.....	529
26	Správa uživatelů.....	593
27	Operační systém HEROS.....	619
28	Přehledy.....	641





<b>1</b>	<b>Nové a změněné funkce.....</b>	<b>35</b>
<b>1.1</b>	<b>Nové funkce.....</b>	<b>36</b>
1.1.1	Uživatelská příručka jako integrovaná nápověda k produktu <b>TNCguide</b> .....	36
1.1.2	Ovládání.....	36
1.1.3	Indikace stavů.....	36
1.1.4	Ruční ovládání.....	37
1.1.5	Nástroje.....	37
1.1.6	Cykly pro frézování.....	38
1.1.7	Transformace souřadnic.....	38
1.1.8	Soubory.....	38
1.1.9	Monitorování kolizí.....	38
1.1.10	Programování proměnných.....	39
1.1.11	Grafické programování.....	39
1.1.12	ISO.....	39
1.1.13	Oblast pomůcek pro ovládání.....	39
1.1.14	Pracovní plocha <b>Simulace</b> .....	39
1.1.15	Funkce dotykové sondy v režimu <b>Ruční</b> .....	40
1.1.16	Chod programu.....	40
1.1.17	Tabulky.....	40
1.1.18	Override Controller.....	41
1.1.19	Integrovaná funkční bezpečnost FS.....	41
1.1.20	Operační systém <b>HEROS</b> .....	41

<b>1.2</b>	<b>Změněné a rozšířené funkce.....</b>	<b>41</b>
1.2.1	Ovládání.....	41
1.2.2	Indikace stavů.....	42
1.2.3	Ruční ovládání.....	42
1.2.4	Základy programování.....	43
1.2.5	Nástroje.....	43
1.2.6	Programovací techniky.....	44
1.2.7	Definice obrysu a bodů.....	44
1.2.8	Cykly pro frézování.....	44
1.2.9	Cykly pro frézování (#50 / #4-03-1).....	45
1.2.10	Soubory.....	45
1.2.11	Monitorování.....	46
1.2.12	Přídavné funkce.....	46
1.2.13	Programování proměnných.....	46
1.2.14	Grafické programování.....	46
1.2.15	CAD Viewer.....	47
1.2.16	ISO.....	47
1.2.17	Oblast pomůcek pro ovládání.....	48
1.2.18	Pracovní plocha <b>Simulace</b> .....	48
1.2.19	Funkce dotykové sondy v režimu <b>Ruční</b> .....	49
1.2.20	Cykly dotykové sondy pro obrobek.....	50
1.2.21	Cykly dotykové sondy pro nástroj.....	50
1.2.22	Cykly dotykové sondy pro měření kinematiky.....	50
1.2.23	Chod programu.....	51
1.2.24	Tabulky.....	52
1.2.25	Aplikace <b>Nastavení</b> .....	53
1.2.26	Správa uživatelů.....	53
1.2.27	Strojní parametry.....	53

<b>2</b>	<b>O uživatelské příručce.....</b>	<b>55</b>
2.1	Cílová skupina uživatelů.....	56
2.2	Dostupná uživatelská dokumentace.....	57
2.3	Použité typy pokynů.....	58
2.4	Pokyny k používání NC-programů.....	59
2.5	Uživatelská příručka jako integrovaná nápověda k produktu TNCguide.....	60
2.5.1	Hledat v TNCguide.....	63
2.5.2	Kopírování NC-příkladů do schránky.....	64
2.6	Kontakt na redakci.....	64

<b>3</b>	<b>O produktu.....</b>	<b>65</b>
<b>3.1</b>	<b>TNC7.....</b>	<b>66</b>
3.1.1	Použití stroje v souladu s účelem.....	67
3.1.2	Předpokládané místo používání.....	67
<b>3.2</b>	<b>Bezpečnostní pokyny.....</b>	<b>68</b>
<b>3.3</b>	<b>Software.....</b>	<b>71</b>
3.3.1	Volitelný software.....	72
3.3.2	Upozornění ohledně licence a používání.....	79
<b>3.4</b>	<b>Hardware.....</b>	<b>80</b>
3.4.1	Obrazovka a klávesnice.....	81
3.4.2	Hardwarová rozšíření.....	85
<b>3.5</b>	<b>Oblasti rozhraní řídicího systému.....</b>	<b>87</b>
<b>3.6</b>	<b>Přehled provozních režimů.....</b>	<b>88</b>
<b>3.7</b>	<b>Pracovní plochy.....</b>	<b>90</b>
3.7.1	Ovládací prvky v Pracovních plochách.....	90
3.7.2	Symbole v pracovních plochách.....	91
3.7.3	Přehled pracovních ploch.....	91
<b>3.8</b>	<b>Ovládací prvky.....</b>	<b>94</b>
3.8.1	Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku.....	94
3.8.2	Ovládací prvky klávesnice.....	94
3.8.3	Klávesová zkratka řídicího systému.....	101
3.8.4	Symbole rozhraní řídicího systému.....	102
3.8.5	Pracovní plocha Nabídka na ploše.....	104

<b>4 První kroky.....</b>	<b>107</b>
4.1 Přehled kapitol.....	108
4.2 Zapnutí stroje a řídicího systému.....	108
4.3 Seřízení nástroje.....	109
4.3.1 Zvolit režim Tabulky.....	109
4.3.2 Seřízení rozhraní řídicího systému.....	110
4.3.3 Příprava a měření nástrojů.....	110
4.3.4 Editování Správy nástrojů.....	111
4.3.5 Editace tabulky pozic.....	112
4.4 Seřízení nástroje.....	113
4.4.1 Volba provozního režimu.....	113
4.4.2 Upnutí obrobku.....	113
4.4.3 Nastavení vztažného bodu dotykovou sondou na obrobek.....	113
4.5 Obrábění obrobku.....	116
4.5.1 Volba provozního režimu.....	116
4.5.2 Otevření NC-programu.....	116
4.5.3 Start NC-programu.....	116
4.6 Vypnutí stroje.....	117

<b>5</b>	<b>Indikace stavů.....</b>	<b>119</b>
5.1	Přehled.....	120
5.2	Pracovní plocha Polohy.....	121
5.3	Přehled stavů na panelu TNC.....	127
5.4	Pracovní plocha Status.....	129
5.5	Pracovní plocha Stav simulace.....	145
5.6	Indikace doby chodu programu.....	146
5.7	Indikace polohy.....	147
5.7.1	Přepnutí režimu indikace polohy.....	149
5.8	Definovat obsah záložky QPARA.....	150

<b>6</b>	<b>Zapnout a vypnout.....</b>	<b>151</b>
<b>6.1</b>	<b>Zapnout.....</b>	<b>152</b>
6.1.1	Zapnutí stroje a řídicího systému.....	153
<b>6.2</b>	<b>Pracovní plocha Nájezd do reference.....</b>	<b>155</b>
6.2.1	Nastavení referencí os.....	155
<b>6.3</b>	<b>Vypnout.....</b>	<b>156</b>
6.3.1	Ukončení činnosti řídicího systému a vypnutí stroje.....	157

<b>7</b>	<b>Ruční ovládání.....</b>	<b>159</b>
<b>7.1</b>	<b>Aplikace Ruční operace.....</b>	<b>160</b>
<b>7.2</b>	<b>Pojezd osami stroje.....</b>	<b>161</b>
7.2.1	Pojíždění osami pomocí směrových tlačítek os.....	162
7.2.2	Polohování os v přírůstcích.....	163
<b>7.3</b>	<b>Funkce vyvážení (#50 / #4-03-1).....</b>	<b>164</b>
7.3.1	Přehled.....	164
7.3.2	Kalibrovat nevyváženost (#50 / #4-03-1).....	164
7.3.3	Měřit nevyváženost (#50 / #4-03-1).....	165



<b>8</b>	<b>Základy Základy NC.....</b>	<b>167</b>
<b>8.1</b>	<b>NC-základy.....</b>	<b>168</b>
8.1.1	Programovatelné osy.....	168
8.1.2	Označení os u frézek.....	168
8.1.3	Snímače dráhy a referenční body.....	169
8.1.4	Vztažný bod ve stroji.....	170

<b>9</b>	<b>Nástroje</b>	<b>171</b>
<b>9.1</b>	<b>Základy</b>	<b>172</b>
<b>9.2</b>	<b>Vztažné body na nástroji</b>	<b>173</b>
9.2.1	Vztažný bod držáku nástroje	173
9.2.2	Hrot nástroje TIP	174
9.2.3	Střed nástroje TCP (tool center point)	175
9.2.4	Vodicí bod nástroje TLP (tool location point)	175
9.2.5	Bod otočení nástroje TRP (tool rotation point)	176
9.2.6	Střed rádiusu nástroje 2 CR2 (center R2)	176
<b>9.3</b>	<b>Nástrojová data</b>	<b>177</b>
9.3.1	Číslo nástroje	177
9.3.2	Název nástroje	177
9.3.3	ID-databáze	178
9.3.4	Indexovaný nástroj	178
9.3.5	Typy nástrojů	184
9.3.6	Data nástrojů pro typy nástrojů	188
<b>9.4</b>	<b>Správa nástrojů</b>	<b>202</b>
9.4.1	Import a Export nástrojových dat	203
<b>9.5</b>	<b>Správa držáků nástrojů</b>	<b>207</b>
9.5.1	Přiřazení držáku nástrojů	208
<b>9.6</b>	<b>Přizpůsobit šablony držáků nástrojů pomocí ToolHolderWizard</b>	<b>210</b>
9.6.1	Stanovit parametry předloh držáků nástrojů	211
<b>9.7</b>	<b>Model nástroje (#140 / #5-03-2)</b>	<b>211</b>
9.7.1	Přiřadit model nástroje	213
<b>9.8</b>	<b>Kontrola použitých nástrojů</b>	<b>214</b>
9.8.1	Provedení kontroly použitých nástrojů	216

<b>10 Transformace souřadnic.....</b>	<b>219</b>
<b>10.1 Vztažné soustavy.....</b>	<b>220</b>
10.1.1 Přehled.....	220
10.1.2 Základy souřadných systémů.....	221
10.1.3 Strojní souřadný systém M-CS.....	222
10.1.4 Základní souřadný systém B-CS.....	224
10.1.5 Souřadnicový systém obrobku W-CS.....	226
10.1.6 Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS.....	228
10.1.7 Zadávaný souřadnicový systém I-CS.....	231
10.1.8 Souřadnicový systém nástroje T-CS.....	232
<b>10.2 Správa vztažných bodů.....</b>	<b>234</b>
10.2.1 Ruční nastavení vztažného bodu.....	237
10.2.2 Ruční aktivování vztažného bodu.....	238
<b>10.3 Naklopení roviny obrábění (#8 / #1-01-1).....</b>	<b>239</b>
10.3.1 Základy.....	239
10.3.2 Okno 3-D rotace (#8 / #1-01-1).....	241

<b>11 Monitorování kolizí.....</b>	<b>245</b>
<b>11.1 Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1).....</b>	<b>246</b>
<b>11.2 Správa upínadel.....</b>	<b>252</b>
11.2.1 Základy.....	252
11.2.2 Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2).....	255
11.2.3 Editovat CFG-soubory s KinematicsDesign.....	265
11.2.4 Kombinovat upínací prostředky v okně Nový upínač.....	270

<b>12 Regulační funkce.....</b>	<b>273</b>
<b>12.1 Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1).....</b>	<b>274</b>
12.1.1 Základy.....	274
12.1.2 Jak můžete AFC aktivovat a deaktivovat.....	277
12.1.3 AFC-zkušební řez.....	280
12.1.4 Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje.....	282
<b>12.2 Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1).....</b>	<b>284</b>
<b>12.3 Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1).....</b>	<b>285</b>
12.3.1 Základy.....	285
12.3.2 Funkce Aditivní offset (M-CS).....	287
12.3.3 Funkce Aditivní základní otočení (W-CS).....	289
12.3.4 Funkce Posunutí (W-CS).....	289
12.3.5 Funkce Zrcadlení (W-CS).....	290
12.3.6 Funkce Posunutí (mW-CS).....	291
12.3.7 Funkce Rotace (WPL-CS).....	292
12.3.8 Funkce Připoloh.ručním kol.....	292
12.3.9 Funkce Faktor posuvu.....	294

<b>13 Monitorování.....</b>	<b>297</b>
<b>13.1 Monitorování procesu (#168 / #5-01-1).....</b>	<b>298</b>
13.1.1 Základy.....	298
13.1.2 První kroky při monitorování procesu.....	300
13.1.3 Pracovní plocha Monitorování procesu (#168 / #5-01-1).....	303
13.1.4 Monitorovací úlohy.....	313

<b>14 Otevírání CAD-souborů pomocí CAD Viewer.....</b>	<b>325</b>
14.1 Základy.....	326
14.2 Referenční bod obrobku v CAD-souboru.....	331
14.2.1 Nastavte referenční bod obrobku nebo nulový bod obrobku a orientujte rovinu obrábění....	333
14.3 Nulový bod obrobku v CAD-souboru.....	334
14.4 Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1).....	336
14.4.1 Uložení a volba obrysu.....	339
14.4.2 Volba pozic.....	340
14.5 Generovat STL-soubory s 3D sít' (#152 / #1-04-1).....	342
14.5.1 Polohování 3D-modelu pro obrábění zadní strany.....	345

<b>15 Oblast pomůcek pro ovládání.....</b>	<b>347</b>
<b>15.1 Klávesnice na obrazovce panelu řídicího systému.....</b>	<b>348</b>
15.1.1 Otevření a zavření klávesnice na obrazovce.....	351
<b>15.2 Nabídka oznámení informačního panelu.....</b>	<b>352</b>
15.2.1 Vytvořit servisní soubor ručně.....	354
15.2.2 Vytvoření servisního souboru automaticky.....	355



<b>16 Aplikace MDI.....</b>	<b>357</b>
-----------------------------	------------

<b>17 Dotykové sondy.....</b>	<b>361</b>
17.1 Seřízení dotykových sond.....	362

<b>18</b>	<b>Funkce dotykové sondy v režimu Ruční.....</b>	<b>365</b>
<b>18.1</b>	<b>Základy.....</b>	<b>366</b>
18.1.1	Nastavení vztažného bodu v hlavní ose.....	374
18.1.2	Určení středu kružnice čepu pomocí automatického snímání.....	376
18.1.3	Určení a kompenzace natočení obrobku.....	378
18.1.4	Používání funkcí dotykové sondy s mechanickými sondami nebo měřicími hodinkami.....	379
<b>18.2</b>	<b>Kalibrování obrobkové dotykové sondy.....</b>	<b>381</b>
18.2.1	Kalibrace délky dotykové sondy obrobku.....	384
18.2.2	Kalibrace rádiusu dotykové sondy obrobku.....	385
18.2.3	Dotyková sonda na obrobek 3D-kalibrování (#92 / #2-02-1).....	386
<b>18.3</b>	<b>Seřízení obrobku s grafickou podporou (#159 / #1-07-1).....</b>	<b>388</b>
18.3.1	Seřízení obrobku.....	394
<b>18.4</b>	<b>Nástroj měřený naškrábnutím.....</b>	<b>395</b>
18.4.1	Měření nástroje s naškrábnutím.....	396
<b>18.5</b>	<b>Potlačení monitorování dotykové sondy.....</b>	<b>397</b>
18.5.1	Deaktivování monitorování dotykové sondy.....	397
<b>18.6</b>	<b>Porovnání posunutí a 3D-základního natočení.....</b>	<b>398</b>

<b>19 Chod programu.....</b>	<b>401</b>
<b>19.1 Režim Běh programu.....</b>	<b>402</b>
19.1.1 Základy.....	402
19.1.2 Navigační cesta na pracovní ploše Hledat.....	409
19.1.3 Ruční pojíždění během přerušení.....	411
19.1.4 Vstup do programu se Startem z bloku.....	412
19.1.5 Opětné najetí na obrys.....	419
<b>19.2 Korekce během chodu programu.....</b>	<b>421</b>
19.2.1 Otevření tabulek z režimu Běh programu.....	422
<b>19.3 Aplikace Odjetí.....</b>	<b>423</b>

<b>20 Tabulky.....</b>	<b>427</b>
<b>20.1 Režim Tabulky.....</b>	<b>428</b>
20.1.1 Editace obsahu tabulky.....	430
<b>20.2 Okno Vytvořit novou tabulku.....</b>	<b>430</b>
<b>20.3 Pracovní plocha Tabulka.....</b>	<b>432</b>
<b>20.4 Pracovní plocha Tvar pro tabulky.....</b>	<b>438</b>
20.4.1 Přidat sloupec v pracovní ploše.....	440
<b>20.5 Tabulky nástrojů.....</b>	<b>441</b>
20.5.1 Přehled.....	441
20.5.2 Tabulka nástrojů tool.t.....	441
20.5.3 Tabulka soustružnických nástrojů toolturn.trn (#50 / #4-03-1).....	451
20.5.4 Tabulka brusných nástrojů toolgrind.grd (#156 / #4-04-1).....	455
20.5.5 Tabulka orovnávacích nástrojů tooldress.drs (#156 / #4-04-1).....	464
20.5.6 Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp.....	467
20.5.7 Založení tabulky nástrojů v palcích.....	471
<b>20.6 Tabulka míst tool_p.tch.....</b>	<b>471</b>
<b>20.7 Soubor použitých nástrojů.....</b>	<b>474</b>
<b>20.8 Pořadí nasaz.T (#93 / #2-03-1).....</b>	<b>476</b>
<b>20.9 Seznam obsazení (#93 / #2-03-1).....</b>	<b>478</b>
<b>20.10 Tabulka vztažných bodů *.pr.....</b>	<b>479</b>
20.10.1 Převzetí aktuální polohy v tabulce vztažných bodů.....	484
20.10.2 Aktivovat ochranu proti zápisu.....	484
20.10.3 Odstranění ochrany proti zápisu.....	485
20.10.4 Založení tabulky nástrojů v palcích (Inch).....	487
<b>20.11 Tabulky pro AFC (#45 / #2-31-1).....</b>	<b>489</b>
20.11.1 AFC-Základní nastavení AFC.tab.....	489
20.11.2 Soubor nastavení AFC.DEP pro zkušební řezy.....	491
20.11.3 Soubor protokolu AFC2.DEP.....	493
20.11.4 Editace tabulek pro AFC.....	494

<b>21 Elektronické ruční kolečko.....</b>	<b>495</b>
<b>21.1 Základy.....</b>	<b>496</b>
21.1.1 Zadání otáček vřetena S.....	501
21.1.2 Zadání posuvu F.....	501
21.1.3 Zadání přidavných funkcí M.....	501
21.1.4 Vytvoření polohovacího bloku.....	502
21.1.5 Krokové polohování.....	502
<b>21.2 Rádiové ruční kolečko HR 550FS.....</b>	<b>504</b>
<b>21.3 Okno Konfigurace rádiového ručního kolečka.....</b>	<b>505</b>
21.3.1 Přiřazení ručního kolečka držáku kolečka.....	506
21.3.2 Nastavení vysílacího výkonu.....	507
21.3.3 Nastavení rádiového kanálu.....	507
21.3.4 Nová aktivace ručního kolečka.....	508

<b>22 Override Controller.....</b>	<b>509</b>
------------------------------------	------------

<b>23 Embedded Workspace a Extended Workspace.....</b>	<b>517</b>
23.1 Vložený pracovní prostor (#133 / #3-01-1).....	518
23.2 Extended Workspace.....	520



<b>24 Integrovaná funkční bezpečnost FS.....</b>	<b>521</b>
<b>24.1 Ruční kontrola poloh os.....</b>	<b>527</b>

<b>25 Aplikace Nastavení.....</b>	<b>529</b>
25.1 Přehled.....	530
25.2 Číslo klíče.....	533
25.3 Položka nabídky Nastavení stroje.....	533
25.4 Položka nabídky Všeobecné informace.....	536
25.5 Položka menu SIK.....	537
25.5.1 Zobrazit volitelný software.....	538
25.6 Položka nabídky Strojní časy.....	540
25.7 Okno Nastavte systémový čas.....	541
25.8 Jazyk dialogů řídicího systému.....	542
25.8.1 Změnit jazyk.....	542
25.9 Bezpečnostní software SELinux.....	543
25.10 Síťové jednotky řídicího systému.....	544
25.11 Rozhraní Ethernet.....	547
25.11.1 Okno Síťová nastavení.....	549
25.12 PKI Admin.....	554
25.13 OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*).....	556
25.13.1 Základy.....	556
25.13.2 Položka menu OPC UA (#56-61 / #3-02-1*).....	559
25.13.3 Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1*).....	560
25.13.4 Funkce Nastavení licence OPC UA (#56-61 / #3-02-1*).....	561
25.14 Položka menu DNC.....	561
25.15 Tiskárna.....	564
25.15.1 Vytvoření tiskárny.....	567
25.16 Položka menu VNC.....	567
25.17 Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1).....	571
25.17.1 Konfigurování externího počítače pro Windows Terminal Service (RemoteFX).....	575
25.17.2 Vytvoření a spuštění připojení.....	575
25.17.3 Exportování a importování spojení.....	576

<b>25.18 Firewall.....</b>	<b>577</b>
<b>25.19 Portscan.....</b>	<b>581</b>
<b>25.20 Backup a Restore.....</b>	<b>581</b>
25.20.1 Zálhování dat.....	582
25.20.2 Obnovení dat.....	583
<b>25.21 TNCdiag.....</b>	<b>584</b>
<b>25.22 Aktualizujte dokumentaci.....</b>	<b>584</b>
25.22.1 Přenesení TNCguide.....	585
<b>25.23 Strojní parametry.....</b>	<b>585</b>
25.23.1 Poznámka.....	590
<b>25.24 Konfigurace pracovní plochy řídicího systému.....</b>	<b>590</b>
25.24.1 Exportování a importování konfigurací.....	592

<b>26 Správa uživatelů.....</b>	<b>593</b>
<b>26.1 Základy.....</b>	<b>594</b>
26.1.1 Konfigurování Správy uživatelů.....	598
26.1.2 Vypnutí správy uživatelů.....	601
<b>26.2 Okno Správa uživatelů.....</b>	<b>602</b>
<b>26.3 Okno Aktivní uživatel.....</b>	<b>602</b>
<b>26.4 Ukládání uživatelských dat.....</b>	<b>603</b>
26.4.1 Přehled.....	603
26.4.2 Lokální databáze LDAP.....	604
26.4.3 LDAP-databanka na jiném počítači.....	605
26.4.4 Připojení k doméně Windows.....	606
<b>26.5 Auto.přihl. ve Správě uživatelů.....</b>	<b>612</b>
<b>26.6 Přihlášení ve Správě uživatelů.....</b>	<b>612</b>
26.6.1 Přihlášení uživatele s heslem.....	613
26.6.2 Přiřadit uživateli chipovou kartu.....	614
<b>26.7 Okno pro požadavek na dodatečná práva.....</b>	<b>614</b>
<b>26.8 Připojení DNC zabezpečené pomocí SSH.....</b>	<b>615</b>
26.8.1 Seřízení DNC-spojení, zabezpečeného s SSH.....	617
26.8.2 Odstranění zabezpečeného spojení.....	618

<b>27</b>	<b>Operační systém HEROS.....</b>	<b>619</b>
27.1	Základy.....	620
27.2	Menu HEROSu.....	620
27.3	Sériový přenos dat.....	625
27.4	PC-software pro přenos dat.....	627
27.5	Přenos souborů pomocí SFTP (SSH File Transfer Protocol).....	629
27.5.1	SFTP-spojení seřídít s CreateConnections.....	630
27.6	Secure Remote Access.....	631
27.7	Zálohování dat.....	633
27.8	Otevření souborů s Tools.....	633
27.8.1	Otevřít Tools.....	634
27.9	Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration.....	635
27.9.1	Okno Upravit síťové připojení.....	637

<b>28 Přehledy.....</b>	<b>641</b>
<b>28.1 Zapojení konektoru a přípojných kabelů pro datová rozhraní.....</b>	<b>642</b>
28.1.1 Rozhraní V.24/RS-232-C u přístrojů HEIDENHAIN.....	642
28.1.2 Rozhraní Ethernet zásuvka RJ45.....	642
<b>28.2 Strojní parametry.....</b>	<b>642</b>
28.2.1 Seznam uživatelských parametrů.....	643
<b>28.3 Role a práva Správy uživatelů.....</b>	<b>654</b>
28.3.1 Seznam rolí.....	654
28.3.2 Seznam práv.....	657
<b>28.4 Speciální funkce pro chování stroje.....</b>	<b>659</b>
<b>28.5 Krytky kláves pro klávesnice a ovládací panely strojů.....</b>	<b>660</b>

# 1

**Nové a změněné  
funkce**

## Dostupná přídatná dokumentace



### Přehled nových a revidovaných funkcí softwaru

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

ID: 1373081-xx

## 1.1 Nové funkce

### 1.1.1 Uživatelská příručka jako integrovaná nápověda k produktu TNCguide

Téma	Popis
TNCguide	<p><b>TNCguide</b> můžete vyvolávat podle kontextu. Pomocí vyvolání podle kontextu se přenesete přímo k souvisejícím informacím, jako je např. vybraný prvek nebo aktuální NC-funkce.</p> <p>Pomocí symbolu <b>Nápověda</b> můžete zvolit prvek, ke kterému má řídicí systém ukázat informace. Tlačítkem <b>HELP</b> ukáže řídicí systém informace ke zvolené NC-funkci.</p> <p><b>Další informace:</b> "Kontextová nápověda", Stránka 63</p>

### 1.1.2 Ovládání

Téma	Popis
Hardwarové předpoklady	Abyste mohli instalovat nebo aktualizovat software verze 18 vyžaduje řídicí systém velikost pevného disku min. 30 GB.
Oznámení: Zástrčná deska <b>SIK2</b>	<p>Se softwarem verze 18 SP1 se zavádí zástrčná deska <b>SIK2</b>. U řídicích systémů se <b>SIK2</b> jsou volitelné programy (opce) označovány novými čtyřmístnými čísly.</p> <p>Dokud je k dispozici <b>SIK1</b> a také <b>SIK2</b>, tak se v příručce pro uživatele řídicího systému uvádí obě čísla volitelných programů, např. (#18 / #3-03-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Volitelný software", Stránka 72</p>

### 1.1.3 Indikace stavů

Téma	Popis
Pracovní plocha <b>Status</b>	<p>Pomocí symbolu <b>Přízpůsobit rozvržení</b> na pracovní ploše <b>Status</b> můžete přidávat nebo odebírat sloupce a rovnat oblasti ve sloupcích.</p> <p><b>Další informace:</b> "Přidat sloupec v pracovní ploše", Stránka 440</p>



### 1.1.4 Ruční ovládání

Téma	Popis
Funkce vyvážení (#50 / #4-03-1)	Řídicí systém nabízí ruční cykly pro zjištění vyvážení aktuálního upnutí v režimu soustružení. Řídicí systém navrhne hmotnost a polohu protizávaží. <b>Další informace:</b> "Funkce vyvážení (#50 / #4-03-1)", Stránka 164

### Základy programování

Téma	Popis
Pracovní plocha <b>Textový editor</b>	Řídicí systém nabízí v režimu <b>Programování</b> pracovní plochu <b>Textový editor</b> . V <b>Textový editor</b> můžete zakládat a upravovat následující typy souborů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Textové soubory, např. *.txt</li> <li>■ Soubory formátu, např. *.a</li> </ul>
Nastavení na pracovní ploše <b>Hledat</b>	V režimu Textového editoru můžete vypnout automatické dokončování. Můžete zvolit, zda řídicí systém zobrazí obrázky nápovědy jako pomocné okno nebo pouze na pracovní ploše <b>Nápověda</b> . Můžete zvolit, zda má řídicí systém vložit do NC-bloku komentář s informacemi, např. s názvem NC-modulu. Můžete zvolit, zda řídicí systém zobrazí nedostupné NC-funkce v okně <b>Vložit NC funkci</b> šedivé nebo je skryje, např. pokud to nejsou povolené volitelné programy. U následujících NC-funkcí můžete zvolit, zda má řídicí systém ve výchozím nastavení vkládat do specifikací cesty uvozovky: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>CALL PGM</b> (ISO: %) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus <b>12 PGM CALL</b> (ISO: <b>G39</b>)</li> <li>■ <b>FN 16: F-PRINT</b> (ISO: <b>D16</b>)</li> <li>■ <b>FN 26: TABOPEN</b> (ISO: <b>D26</b>)</li> </ul> </li> </ul> Pokud používáte dotykovou obrazovku, zobrazí řídicí systém kontextovou klávesnici na obrazovce. Pomocí menu můžete vybrat polohu klávesnice v pracovní oblasti nebo klávesnici na obrazovce skrýt.
Zobrazení NC-programu	Se strojním parametrem <b>lineBreak</b> (č. 105404) definujete, zda řídicí systém znázorňuje víceřádkové NC-funkce kompletně nebo sbalené.

### 1.1.5 Nástroje

Téma	Popis
Typ nástroje	Byl přidán typ nástroje <b>Čelní fréza (MILL_SIDE)</b> . <b>Další informace:</b> "Typy nástrojů", Stránka 184
Model nástroje (#140 / #5-03-2)	Můžete přidávat 3D-modely vrtacích a frézovacích nástrojů a dotykové sondy na obrobek. Řídicí systém může zobrazovat modely nástrojů v simulaci a také je matematicky zohlednit, např. při Dynamickém monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1). <b>Další informace:</b> "Model nástroje (#140 / #5-03-2)", Stránka 211

### 1.1.6 Cykly pro frézování

Téma	Popis
Cyklus <b>1274 OCM KRUHOVA DRAZKA</b> (ISO: <b>G1274</b> ) (#167 / #1-02-1)	Tímto cyklem definujete kulatou drážku, kterou můžete použít ve spojení s dalšími OCM-cykly jako kapsu nebo hranici pro frézování roviny.

### 1.1.7 Transformace souřadnic

Téma	Popis
<b>TRANS RESET</b>	Pomocí NC-funkce <b>TRANS RESET</b> resetujete všechny jednoduché transformace souřadnic současně.

### 1.1.8 Soubory

Téma	Popis
Provozní režim <b>Soubory</b>	V nastavení provozního režimu <b>Soubory</b> můžete určit, zda řídicí systém zobrazuje skryté a závislé soubory, např. soubor použitých nástrojů <b>*.t.dep</b> .

### 1.1.9 Monitorování kolizí

Téma	Popis
Kombinování upínacích zařízení	V okně <b>Nový upínač</b> můžete skládat dohromady několik upínacích zařízení a uložit je jako nový upínač. To umožňuje zobrazit a monitorovat složité upínací situace. <b>Další informace:</b> "Kombinovat upínací prostředky v okně Nový upínač", Stránka 270
<b>FUNCTION DCM DIST</b> (#140 / #5-03-2)	Pomocí NC-funkce <b>FUNCTION DCM DIST</b> můžete redukovat minimální vzdálenost mezi nástrojem a upínkou pro Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1).

### 1.1.10 Programování proměnných

Téma	Popis
<b>FN 18: SYSREAD (ISO: D18)</b>	<p>Funkce <b>FN 18: SYSREAD (ISO: D18)</b> byly rozšířeny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID10 NR10:</b> Čítač, po kolikáté se bude aktuální část programu zpracovávat</li> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID245 NR1:</b> Aktuální požadovaná poloha osy (<b>IDX</b>) v REF-systému</li> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID370 NR7:</b> Reakce řídicího systému, pokud se během naprogramovaného cyklu dotykové sondy <b>14xx</b> nedosáhne dotykového bodu</li> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID610:</b> Hodnoty různých strojních parametrů pro <b>M120</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NR53:</b> Radiální tlak při normálním posuvu</li> <li>■ <b>NR54:</b> Radiální tlak při větším posuvu</li> </ul> </li> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID630:</b> SIK-informace řídicího systému <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NR3:</b> SIK-generace <b>SIK1</b> nebo <b>SIK2</b></li> <li>■ <b>NR4:</b> Informace, zda a jak často je volitelný software (<b>IDX</b>) povolen u řídicích systémů se <b>SIK2</b></li> </ul> </li> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID990 NR28:</b> Aktuální úhel nástrojového vřetene</li> <li>■ <b>FN 18: SYSREAD (D18) ID10950 NR6:</b> Zvolený soubor ve sloupci <b>TSHAPE</b> tabulky nástrojů pro aktuální nástroj (#140 / #5-03-2)</li> </ul>

### 1.1.11 Grafické programování

Téma	Popis
Import obrysů do grafického programování	Do grafického programování můžete importovat NC-bloky, které obsahují NC-funkce pro transformaci souřadnic.

### 1.1.12 ISO

Téma	Popis
Okno <b>Vložit NC funkci</b>	<p>Pomocí okna <b>Vložit NC funkci</b> můžete také vložit ISO-syntaxi.</p> <p>Pomocí tlačítek pro NC-funkce můžete vložit příslušnou ISO-syntaxi, např. <b>G01</b> s tlačítkem <b>L</b>.</p>

### 1.1.13 Oblast pomůcek pro ovládání

Téma	Popis
Kontextové menu	Okno <b>Vložit NC funkci</b> obsahuje místní nabídku.

### 1.1.14 Pracovní plocha Simulace

Téma	Popis
Okno <b>Nastavení simulace</b>	Přepínačem <b>STL uložit optimalizované</b> (#152 / #1-04-1) můžete vydávat zjednodušený STL-soubor. Tyto STL-soubory jsou přizpůsobené pro funkci <b>BLK FORM FILE</b> , např. obsahují max. 20 000 trojúhelníků.

### 1.1.15 Funkce dotykové sondy v režimu Ruční

Téma	Popis
Okno <b>Změnit předvolbu</b>	V okně <b>Změnit předvolbu</b> můžete pomocí tlačítka <b>Použít změny a smazat stávající objekty snímání</b> zahodit dosavadní snímané pozice a aktivovat nový vztažný bod. <b>Další informace:</b> "Okno Změnit předvolbu", Stránka 373

### 1.1.16 Chod programu

Téma	Popis
Odjetí se závitníkem	Pokud se NC-program zastaví během vrtání s řezáním závitu, ukáže řídicí systém tlačítko <b>Odjetí nástroje</b> . Pokud toto tlačítko zvolíte a stisknete <b>NC-start</b> , odjede řídicí systém s nástrojem automaticky.

### 1.1.17 Tabulky

Téma	Popis
Pracovní plocha <b>Tvar</b>	Pomocí symbolu <b>Přizpůsobit rozvržení</b> na pracovní ploše <b>Tvar</b> můžete přidávat nebo odebírat sloupce a rovnat oblasti ve sloupcích. <b>Další informace:</b> "Přidat sloupec v pracovní ploše", Stránka 440
Tabulka nástrojů	Ve sloupci <b>TSHAPE</b> tabulky nástrojů volíte 3D-soubor jako model nástroje (#140 / #5-03-2). Díky tomu může řídicí systém znázornit složité nástroje v simulaci a zohlednit Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1). <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202
Volně definovatelné tabulky	Pomocí symbolu <b>Změňte vlastnosti tabulky</b> můžete u volně definovatelných tabulek např. vkládat nové sloupce.
Nastavení výrobce stroje	Se strojním parametrem <b>CfgTableCellLock</b> (č. 135600) definuje výrobce stroje, zda a ve kterých případech se zablokují nebo chrání proti zápisu jednotlivé buňky tabulky. V závislosti na provedení stroje můžete např. zablokovat změnu typu nástroje, jakmile se nějaký nástroj nachází ve stroji.  Pomocí opčního strojního parametru <b>CfgTableCellCheck</b> (č. 141300) může výrobce stroje definovat pravidla pro sloupce tabulky. Parametr nabízí možnost definovat sloupce jako povinná políčka nebo je automaticky resetovat na výchozí hodnotu. Pokud pravidlo není splněno, zobrazí řídicí systém symbol upozornění.

### 1.1.18 Override Controller

Téma	Popis
Override Controller	<p>Pomocí hardwarového rozšíření Override Controller OC 310 nabízí řídicí systém následující možnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipulace s posuvem a popř. nebo rychloposuvem pomocí nastavovacího kolečka</li> <li>Spouštění NC-programů s integrovaným tlačítkem <b>NC-start</b></li> <li>Získání zpětné vazby prostřednictvím vibrací</li> <li>Definování podmíněných zastavení (Stop) pomocí bodů zastavení</li> <li>Pokračování NC-programu zvýšením Override</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Override Controller", Stránka 509</p>

### 1.1.19 Integrovaná funkční bezpečnost FS

Téma	Popis
Bezpečnostní funkce <b>SLP</b> (safely limited position)	<p>Strojním parametrem <b>safeAbsPosition</b> (č. 403130) definuje výrobce stroje zda je bezpečnostní funkce <b>SLP</b> pro jednu osu aktivní.</p> <p>Pokud není bezpečnostní funkce <b>SLP</b> aktivní, sleduje funkční bezpečnost FS osu bez kontroly po spuštění. Řídicí systém označí osu šedým výstražným trojúhelníkem.</p> <p><b>Další informace:</b> "Stav kontroly os", Stránka 526</p>

### 1.1.20 Operační systém HEROS

Téma	Popis
Menu HEROSu	<p>V nastavení HEROSu můžete nastavit jas obrazovky řídicího systému.</p> <p>V okně <b>Nastavení snímku obrazovky</b> můžete definovat, pod kterou cestou a názvem souboru ukládá řídicí systém snímky obrazovky (Screenshots). Název souboru může obsahovat zástupný symbol, např. %N pro pořadové číslování.</p> <p>Byl přidán nástroj HEROSu <b>Diffuse</b>. Můžete porovnávat a slučovat textové soubory.</p> <p>Pomocí tohoto nástroje nabízí řídicí systém doplněk k funkci <b>Porovnávání programů</b> pro NC-programy.</p> <p><b>Další informace:</b> "Menu HEROSu", Stránka 620</p>

## 1.2 Změněné a rozšířené funkce

### 1.2.1 Ovládání

Téma	Popis
Dark Mode	<p>Strojním parametrem <b>darkModeEnable</b>(č. 135501) výrobce stroje definuje, zda je povolená funkce <b>Dark Mode</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Oblasti rozhraní řídicího systému", Stránka 87</p>
Záhlaví pracovních ploch s titulkem	<p>Řídicí systém seskupuje symboly záhlaví v závislosti na velikosti pracovního prostoru v nabídce.</p>

## 1.2.2 Indikace stavů

Téma	Popis
Pracovní plocha <b>Polohy</b>	<p>Když je ruční kolečko aktivní, zobrazí řídicí systém na pracovní ploše <b>Polohy</b> u vybrané osy symbol. Symbol ukazuje, zda můžete osou pojíždět s ručním kolečkem.</p> <p><b>Další informace:</b> "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121</p> <p>Pokud se osy pohybují s aktivní <b>M136</b> zobrazuje řídicí systém posuv na pracovní ploše <b>Polohy</b> a na kartě <b>POS</b> pracovní plochy <b>Status</b> v mm/otáčku.</p> <p>Pokud je vztažný bod palety aktivní, ukáže řídicí systém na pracovní ploše <b>Polohy</b> symbol s číslem aktivního referenčního bodu palety.</p>
Přehled stavů na panelu TNC	<p>Režim indikace polohy můžete zvolit ve stavovém přehledu na panelu TNC, nezávisle na pracovní ploše <b>Polohy</b>, např. <b>Skutečná pol. (ACT)</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127</p>
Pracovní plocha <b>Status</b>	<p>Na kartě <b>FN 16</b> pracovní plochy <b>Status</b> můžete oblast <b>Výstup</b> vyprázdnit tlačítkem <b>Vymazat</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Karta FN 16", Stránka 132</p> <p>Karta <b>QPARA</b> může ukázat v každé oblasti 22 namísto 10 proměnných.</p> <p><b>Další informace:</b> "Záložka QPARA", Stránka 139</p> <p>Na kartě <b>MON</b> pracovní plochy <b>Status</b> ukazuje histogram kompletní oblast signálu v barvách relativní indikace (#155 / #5-02-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Karta MON (#155 / #5-02-1)", Stránka 135</p> <p>Pokud jsou přítomny volitelné sloupce <b>WPL-DX-DIAM</b> a <b>WPL-DZL</b> tabulky soustružnických nástrojů, ukazuje řídicí systém hodnoty těchto sloupců na kartě <b>Nástroj</b> pracovní plochy <b>Status</b> (#50 / #4-03-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Karta Nástroj", Stránka 142</p>

## 1.2.3 Ruční ovládání

Téma	Popis
Ruční kolečko	<p>Když zvolíte režim <b>Ruční</b> deaktivuje řídicí systém ruční kolečko.</p> <p><b>Další informace:</b> "Aplikace Ruční operace", Stránka 160</p>

## 1.2.4 Základy programování

Téma	Popis
Provozní režim <b>Editor</b>	Pořadí karet můžete změnit v režimu <b>Editor</b> .
Pracovní plocha <b>Hledat</b>	Řídicí systém ukazuje v záhlaví s titulkem pracovní plochy <b>Hledat</b> symboly pro funkce <b>Vyjmout</b> , <b>Kopírovat</b> a <b>Vložit</b> .  Při editaci NC-bloku můžete jednotlivé změny syntaktických prvků vrátit pomocí <b>Zpět</b> .
Okno <b>Vložit NC funkci</b>	Při vyhledávání v okně <b>Vložit NC funkci</b> zobrazí řídicí systém také výsledky vyhledávání, které obsahují hledaný výraz a náhradní, příbuzné nebo ekvivalentní funkce.
Obrázek nápovědy	Když editujete NC-blok, řídicí systém zobrazí pro některé NC-funkce obrázek nápovědy pro aktuální prvek syntaxe jako pomocné okno.  Z pomocného okna můžete otevřít pracovní plochu <b>Nápověda</b> nebo průvodce (TNCguide).
Režim Textový editor	Pokud v režimu Textového editoru zadáte libovolný znak, vloží řídicí systém nový řádek.  Pokud programujete cyklus s aktivním automatickým dokončováním, nabízí řídicí systém možnosti <b>Pouze parametry cyklů zpětně kompatibilních</b> nebo <b>S volitelnými parametry cyklu</b> . Volitelné parametry cyklu můžete přidat i později.  Kromě možného syntaktického prvku, např. pro písmeno <b>M</b> ukazuje řídicí systém ještě možné hodnoty v nabídce režimu Textového editoru.  V režimu Textového editoru ukazuje řídicí systém také obrázek nápovědy.  V režimu Textového editoru můžete vložit zalomení řádku.

## 1.2.5 Nástroje

Téma	Popis
Data nástrojů	Typ soustružnického nástroje <b>Nástroj na závity</b> obsahuje parametr <b>SPB-Insert</b> (#50 / #4-03-1). <b>Další informace:</b> "Nástrojová data pro soustružnické nástroje (#50 / #4-03-1)", Stránka 191
Indexované nástroje	V okně <b>Vložit nástroj</b> bylo přidáno zaškrtačkové políčko <b>Index</b> . Pokud toto políčko zvolíte, vloží řídicí systém další volné číslo indexu.  Při vytváření indexovaného nástroje zkopíruje řídicí systém data nástroje z předchozího řádku tabulky. Předchozí řádek tabulky může být buď hlavním nástrojem, nebo existujícím indexovaným nástrojem.  Když smažete hlavní nástroj, smaže řídicí systém také všechny přidružené indexované nástroje. <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178
Kontrola použitelnosti nástrojů	Řídicí systém ukazuje v oblastech <b>Použití nástroje</b> a <b>Kontrola nástroje</b> sloupce <b>Kontrola nástroje</b> symbol <b>Aktualizovat</b> . Můžete vytvořit soubor použitých nástrojů a spustit kontrolu použitých nástrojů. <b>Další informace:</b> "Sloupec Kontrola nástroje na pracovní ploše Hledat", Stránka 215

## 1.2.6 Programovací techniky

Téma	Popis
NC-moduly	Pro NC-moduly můžete povolit a zakázat ochranu proti zápisu.

## 1.2.7 Definice obrysu a bodů

Téma	Popis
<b>SEL CONTOUR</b>	Úseky obrysů v komplexním vzorci obrysu <b>SEL CONTOUR</b> můžete také definovat jako podprogramy <b>LBL</b> .
<b>PATTERN DEF</b>	Okno <b>Vložit NC funkci</b> obsahuje každou definici vzoru funkce <b>PATTERN DEF</b> zvlášť.
Cyklus <b>220 RASTR NA KRUHU</b> (ISO: <b>G220</b> ) a Cyklus <b>221 RASTR V RADE</b> (ISO: <b>G221</b> )	Výrobce stroje může skrýt cykly <b>220 RASTR NA KRUHU</b> (ISO: <b>G220</b> ) a <b>221 RASTR V RADE</b> (ISO: <b>G221</b> ). Dávejte přednost používání funkce <b>PATTERN DEF</b> .

## 1.2.8 Cykly pro frézování

Téma	Popis
Cyklus <b>225 GRAVIROVANI</b> (ISO: <b>G225</b> )	Parametr <b>Q515 FONT</b> v cyklu <b>225 GRAVIROVANI</b> (ISO: <b>G225</b> ) byl rozšířen o zadávanou hodnotu <b>1</b> . Pomocí této vstupní hodnoty vyberete písmo <b>LiberationSans-Regular</b> .
Cyklus <b>208 FREZOVANI DIRY</b> (ISO: <b>G208</b> ) a cykly <b>127x</b> OCM-cykly standardních tvarů (#167 / #1-02-1)	Můžete zadat symetrické tolerance pro cílové rozměry, například <b>10+-0.5</b> .
Cyklus <b>287 GEAR SKIVING</b> (ISO: <b>G287</b> ) (#157 / #4-05-1)	Cyklus <b>287 GEAR SKIVING</b> (ISO: <b>G287</b> ) (#157 / #4-05-1) byl rozšířen: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Když programujete volitelný parametr <b>Q466 DOJEZDOVA DRAH</b>, optimalizuje řídicí systém automaticky vstupní a přejezdové dráhy. Výsledkem jsou kratší doby obrábění.</li> <li>■ Prototyp technologické tabulky byl rozšířen o dva sloupce: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>dk</b>: Úhlový offset obrobku pro zpracování pouze jedné strany boku zubu. To může zvýšit kvalitu povrchu.</li> <li>■ <b>PGM</b>: Profilový program pro jednotlivé linie boků zubů, např. pro realizaci soudkovitosti boků zubů.</li> </ul> </li> <li>■ Řídicí systém zobrazí po každém řezu pomocné okno s číslem aktuálního řezu a počtem zbývajících řezů.</li> </ul>
Cyklus <b>286 ODVAL.FREZOVANI</b> (ISO: <b>G286</b> ) a Cyklus <b>287 GEAR SKIVING</b> (ISO: <b>G287</b> ) (#157 / #4-05-1)	Výrobce stroje může pro cykly <b>286 ODVAL.FREZOVANI</b> (ISO: <b>G286</b> ) (#157 / #4-05-1) a <b>287 GEAR SKIVING</b> (ISO: <b>G287</b> ) (#157 / #4-05-1) konfigurovat automatický <b>LIFTOFF</b> odlišně.



## 1.2.9 Cykly pro frézování (#50 / #4-03-1)

Téma	Popis
Cyklus <b>800 NASTAVTE SYSTEM XZ</b> (ISO: <b>G800</b> ) (#50 / #4-03-1)	<p>Cyklus <b>800 NASTAVTE SYSTEM XZ</b> (ISO:<b>G800</b>) (#50 / #4-03-1) byl rozšířen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rozsah zadání do parametru <b>Q497 UHEL PRECESE</b> byl rozšířen ze čtyř na pět desetinných míst.</li> <li>■ Rozsah zadání do parametru <b>Q531 UHEL NABEHU</b> byl rozšířen ze tří na pět desetinných míst.</li> </ul>

## 1.2.10 Soubory

Téma	Popis
Funkce souborů	<p>Pokud jsou funkce souboru k dispozici u vybrané složky nebo souboru, zobrazí řídicí systém pod symbolem tři tečky.</p> <p>Když zkopírujete soubor a vložíte jej zpět do stejné složky, přidá řídicí systém k názvu souboru <b>_1</b>. Řídicí jednotka zvyšuje číslo pro každou další kopii.</p>
Náhled souboru	<p>Řídicí systém ukazuje pomocí symbolů v náhledu souboru, zda je soubor zobrazen zcela nebo pouze částečně.</p>
Pracovní plocha <b>Dokument</b>	<p>Pracovní plocha <b>Dokument</b> obsahuje informační panel souboru, který zobrazuje cestu k souboru.</p> <p>Pracovní plocha <b>Dokument</b> poskytuje pro PDF-soubory další funkce, jako je vyhledávání nebo škálování obsahu.</p> <p>V okně <b>Internet</b> můžete uložit URL jako záložky.</p>
Pracovní plochy <b>Rychlý výběr</b>	<p>Pracovní plocha <b>Rychlý výběr</b> v režimu <b>Editor</b> je rozdělena do následujících oblastí:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NC programy</b></li> <li>■ <b>Nové grafické programování</b></li> <li>■ <b>Nový textový soubor</b></li> <li>■ <b>Zakázky</b></li> </ul> <p>Funkce <b>Vytvořit novou tabulku</b> v pracovní oblasti <b>Rychlý výběr nové tabulky</b> byla revidována. Můžete například hledat typy tabulek a přidávat oblíbené.</p> <p><b>Další informace:</b> "Okno Vytvořit novou tabulku", Stránka 430</p>

### 1.2.11 Monitorování

Téma	Popis
Monitorování komponentů (#155 / #5-02-1)	Pokud není komponenta konfigurována nebo ji nelze monitorovat, zobrazuje řídicí systém obrábění v teplotní mapě (Heatmap) šedivě.
Monitorování procesu	<p>Monitorovací úkoly, předdefinované fou HEIDENHAIN, byly aktualizovány a rozšířeny, např. o signály a postupy.</p> <p>Výrobce stroje může konfigurovat další monitorovací úlohy.</p> <p>Již nemusíte explicitně vybírat referenční obrábění. Záznamy hodnotíte jako dobré dílce nebo špatné dílce. Řídicí systém automaticky použije prvních deset záznamů, hodnocených jako dobré dílce, jako referenční obrábění.</p> <p>Záznamy obrábění lze exportovat ručně nebo automaticky jako soubor protokolu.</p> <p>Záznamy a nastavení předchozích verzí softwaru nejsou kompatibilní se softwarem verze 18.</p> <p><b>Další informace:</b> "Monitorování procesu (#168 / #5-01-1)", Stránka 298</p>

### 1.2.12 Přídavné funkce

Téma	Popis
Přídavné funkce pro vřeteno	<p>V režimu soustružení je nutné naprogramovat přídavné funkce pro soustružnické vřeteno s jinými čísly, např. <b>M303</b> místo <b>M3</b> (#50 / #4-03-1). Výrobce stroje definuje používaná čísla.</p> <p>S volitelným parametrem stroje <b>CfgSpindleDisplay</b> (č. 139700) definuje výrobce stroje která další čísla přídavných funkcí zobrazuje řídicí systém v indikaci stavu.</p>
Aplikace <b>Ruční operace</b>	<p>S volitelným parametrem stroje <b>forbidManual</b> (č. 103917) definuje výrobce stroje které další funkce jsou v aplikaci <b>Ruční operace</b> povoleny a jsou nabízeny v menu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Aplikace Ruční operace", Stránka 160</p>

### 1.2.13 Programování proměnných

Téma	Popis
Vzorce	<p>Pokud stisknete v rámci NC-funkcí <b>Vzorec Vzorec řetězce</b> a <b>Vzorec obrysu</b> mezerník, zobrazí řídicí systém všechny aktuálně možné prvky syntaxe v panelu akcí.</p> <p>Ke změně znaménka ve vzorcích můžete použít tlačítko <b>-/+</b>.</p>

### 1.2.14 Grafické programování

Téma	Popis
Okno <b>Nastavení obrysu</b>	<p>Řídicí systém trvale uloží nastavení okna <b>Nastavení obrysu</b>.</p> <p>Pouze nastavení <b>Rovina</b> a <b>Programování průměru</b> nejsou uložena.</p>

### 1.2.15 CAD Viewer

Téma	Popis
CAD-Import (#42 / #1-03-1)	<p>Pokud zvolíte v <b>CAD Viewer</b> obrysy a polohy, můžete k otáčení obrobku použít dotyková gesta. Pokud používáte dotyková gesta, nezobrazuje řídicí systém žádné informace o prvku.</p> <p><b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p> <hr/> <p>CAD Import (#42 / #1-03-1) rozdělí obrysy, které nejsou v rovině obrábění, na jednotlivé úseky. Přitom vytváří <b>CAD Viewer</b> co nejdelší přímky <b>L</b> a oblouky.</p> <p>Vytvořené NC-programy jsou často mnohem kratší a přehlednější než NC-programy generované CAM. Proto jsou obrysy vhodnější pro cykly, např. OCM-cykly (#167 / #1-02-1).</p> <hr/> <p>CAD Import vydává poloměry vytvořených kruhových drah jako komentáře. Na konci generovaných NC-bloků ukazuje CAD Import nejmenší poloměr pro usnadnění výběru nástroje.</p> <hr/> <p>Řídicí systém nabízí v okně <b>Najít středy kružnice podle rozsahu průměrů</b> možnost filtrování podle hloubky pozic.</p> <p><b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>

### 1.2.16 ISO

Téma	Popis
ISO-programování	<p>Ve spojení s ISO-programováním nabízí řídicí systém následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Automatické dokončování</li> <li>■ Barevné zvýraznění prvků syntaxe</li> <li>■ Struktura</li> </ul>

### 1.2.17 Oblast pomůcek pro ovládání

Téma	Popis
Komentáře a odrážky	Zalomení řádků můžete vložit do komentářů a odrážek.
Sloupec <b>Struktura</b>	Pomocí kontextové nabídky můžete označit strukturní prvky sloupce <b>Struktura</b> . Řídicí systém také označí všechny odpovídající NC-bloky.
Sloupec <b>Hledat</b> na pracovní ploše <b>Hledat</b>	Pokud použijete <b>Vyhledat a nahradit</b> , zavře řídicí systém případně volané NC-programy. Funkční omezení <b>Nahradit vše</b> bylo změněno z 10 000 na 100 000.
Kalkulátor	Kalkulátor můžete použít k převodu hodnot z mm na palce a naopak. Kalkulátor nabízí samostatná tlačítka pro trigonometrické funkce arcsin, arccos a arctan.
Nabídka Hlášení	V menu Hlášení můžete pomocí tlačítka <b>Nast. pro autosave</b> definovat až 5 čísel chyb, při jejichž výskytu řídicí systém automaticky vytvoří servisní soubor <b>Další informace:</b> "Vytvoření servisního souboru automaticky", Stránka 355  Pomocí přepínače můžete definovat, zda řídicí systém ukládá data monitorování procesu (#168 / #5-01-1) aktuálního NC-programu do servisního souboru. <b>Další informace:</b> "Vytvořit servisní soubor ručně", Stránka 354

### 1.2.18 Pracovní plocha Simulace

Téma	Popis
Okno <b>Nastavení simulace</b>	V režimu <b>Editor</b> může být pracovní plocha <b>Simulace</b> otevřena pouze pro jeden NC-program. Pokud chcete otevřít pracovní plochu na jiné kartě, požádá řídicí systém o potvrzení. Dotaz závisí na nastavení simulace a stavu aktivní simulace.
Vztažný bod	Před potvrzením přerušení napájení můžete zvolit referenční bod pro pracovní plochu <b>Simulace</b> .
<b>Pokročilé kontroly</b>	V rámci funkce <b>Pokročilé kontroly</b> můžete jednotlivě aktivovat následující kontroly: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Úběr materiálu rychloposuvem</li> <li>■ Kolize mezi držákem nástroje nebo stopkou nástroje a obrobkem</li> <li>■ Kolize mezi nástrojem a upínacími prostředky</li> </ul>

### 1.2.19 Funkce dotykové sondy v režimu Ruční

Téma	Popis
Snímání	<p>Pokud zvolíte ruční funkci dotykové sondy, zadá řídicí počítač automaticky naposledy použitý směr snímání v rámci této funkce.</p> <p><b>Další informace:</b> "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365</p> <hr/> <p>Po každém snímání zobrazí řídicí systém v oblasti <b>Měření</b> která osa byla snímána.</p> <hr/> <p>Pokud nebyl dosažen bod dotyku, můžete pokračovat v procesu snímání tlačítkem <b>NC-start</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Nastavení vztažného bodu v hlavní ose", Stránka 374</p>
Automatická metoda snímání	<p>Pokud vyberete metodu automatického snímání v rámci funkce dotykové sondy, použije řídicí systém jako bezpečnou vzdálenost součet ze sloupce <b>SET_UP</b> a poloměr snímací kuličky. Bezpečnou vzdálenost nemůžete zadat menší než je hodnota ve sloupci <b>SET_UP</b> tabulky dotykové sondy.</p> <p><b>Další informace:</b> "Určení středu kružnice čepu pomocí automatického snímání", Stránka 376</p>
Funkce dotykové sondy <b>Rovina nad válcem (PLC)</b>	<p>Ve funkci dotykové sondy <b>Rovina nad válcem (PLC)</b> se ve výchozím nastavení provádí druhé měření v opačném pořadí než první měření. V důsledku toho lze předběžné polohování v rovině snímání vynechat, protože řídicí systém použije aktuální úhel jako úhel startu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365</p>
Kalibrace dotykové sondy	<p>Pokud jste kalibrovali poloměr dotykové sondy na kalibrační kouli, otevře řídicí systém automaticky funkci 3D-kalibrace (#92 / #2-02-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "3D-kalibrace (#92 / #2-02-1)", Stránka 382</p>
Okno <b>Změnit předvolbu</b>	<p>V okně <b>Změnit předvolbu</b> můžete zadat jiný referenční bod.</p> <p><b>Další informace:</b> "Okno Změnit předvolbu", Stránka 373</p>

### 1.2.20 Cykly dotykové sondy pro obrobek

Téma	Popis
Cykly dotykové sondy <b>14xx</b> pro určení šikmé polohy obrobku a zjištění referenčního bodu	Můžete zadat symetrické tolerance pro cílové rozměry, například <b>10+-0.5</b> .
Cyklus <b>441 RYCHLE SNIMANI</b> (ISO: <b>G441</b> )	<p>Cyklus <b>441 RYCHLE SNIMANI</b> (ISO:<b>G441</b>) byl rozšířen o parametr <b>Q371 REAKCE BODU DOTYKU</b>. Tímto parametrem definujete reakci řídicího systému, pokud se dotykový hrot nevychýlí.</p> <p>Pomocí parametru <b>Q400 PRERUSENI</b> v cyklu <b>441 RYCHLE SNIMANI</b> (ISO:<b>G441</b>) můžete definovat, zda řídicí systém přeruší chod programu a zobrazí protokol měření. Parametr pracuje ve spojení s následujícími cykly:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus <b>444 MĚRENÍ VE 3D</b> (ISO:<b>G444</b>)</li> <li>■ <b>45x</b> cykly dotykové sondy pro měření kinematiky</li> <li>■ <b>46x</b> cykly dotykové sondy pro kalibrování sondy na obrobek</li> <li>■ <b>14xx</b> cykly dotykové sondy pro určení šikmé polohy obrobku a zjištění referenčního bodu</li> </ul>

### 1.2.21 Cykly dotykové sondy pro nástroj

Téma	Popis
Cykly měření nástroje <b>48x</b>	<p>Pomocí volitelného strojního parametru <b>maxToolLengthTT</b>(č. 122607) definuje výrobce stroje maximální délku nástroje pro cykly nástrojové dotykové sondy.</p> <p>Pokud je nástroj definován v tabulce nástrojů s délkou <b>L = 0</b>, použije řídicí systém parametr stroje jako výchozí bod pro hrubé měření délky. Poté se provede jemné měření.</p> <p>S volitelným parametrem stroje <b>calPosType</b> (č. 122606) výrobce stroje definuje, zda řídicí systém zohledňuje polohu paralelních os, jakož i změny v kinematice během kalibrace a měření. Změnou kinematiky může být například výměna hlavy.</p>

### 1.2.22 Cykly dotykové sondy pro měření kinematiky

Téma	Popis
Cyklus <b>451 MĚRENÍ KINEMATIKY</b> (ISO: <b>G451</b> ) a <b>452 KOMPENZACE PRESET</b> (ISO: <b>452</b> ) (#48 / #2-01-1)	Cykly <b>451 MĚRENÍ KINEMATIKY</b> (ISO: <b>G451</b> ) (#48 / #2-01-1) a <b>452 KOMPENZACE PRESET</b> (ISO: <b>452</b> ) (#48 / #2-01-1) ukládají do QS-parametrů <b>QS144</b> až <b>QS146</b> naměřené chyby polohy rotačních os.

### 1.2.23 Chod programu

Téma	Popis
Omezení posuvu	Tlačítko omezení posuvu a související funkce byly přejmenovány z <b>FMAX</b> na <b>F LIMIT</b> . <b>Další informace:</b> "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406
Prováděcí kurzor	Řídicí systém vždy ukazuje prováděcí kurzor v popředí. Prováděcí kurzor někdy překrývá nebo zakrývá jiné symboly. <b>Další informace:</b> "Režim Běh programu", Stránka 402
Vztažné body	Pokud NC-program zpracováváte v režimu <b>Blok po bloku</b> , můžete editovat tabulku referenčních bodů. Před editací zobrazí řídicí systém ověřovací dotaz, že přerušujete chod programu.

## 1.2.24 Tabulky

Téma	Popis
Příprava nové tabulky	<p>Při vytváření nové tabulky ve Správě souborů neobsahuje tabulka ještě žádné informace o požadovaných sloupcích. Když tabulku otevřete poprvé, otevře řídicí systém okno <b>Neúplné rozvržení tabulky</b> v režimu <b>Tabulky</b>.</p> <p>V okně <b>Neúplné rozvržení tabulky</b> můžete pomocí menu s výběrem zvolit šablonu tabulky. Řídicí systém ukazuje, které sloupce tabulky byly případně vloženy nebo odstraněny.</p> <p><b>Další informace:</b> "Režim Tabulky", Stránka 428</p>
Editování tabulky	<p>Chcete-li upravit obsah tabulky, můžete také poklepat nebo kliknout na buňku tabulky. Řídicí systém ukáže okno <b>Editace je zakázána. Povolit?</b> Můžete povolit úpravu hodnot nebo zrušit operaci.</p> <p><b>Další informace:</b> "Editace obsahu tabulky", Stránka 430</p> <p>Při kopírování nebo vyjímání řádku tabulky v režimu <b>Tabulky</b> poskytuje řídicí systém pro vkládání funkce <b>Přepsat</b> nebo <b>Připoj</b>.</p> <p>Když vyberete obsah buňky pomocí výběrového okna, zobrazí řídicí systém tlačítko <b>Smazat zadání</b>.</p>
Pracovní plocha <b>Tabulka</b>	<p>Funkce <b>Změnit šířku sloupce</b> zůstane aktivní, pokud vyberete jiný sloupec.</p> <p><b>Další informace:</b> "Pracovní plocha Tabulka", Stránka 432</p>
Pracovní plocha <b>Tvar</b>	<p>Řídicí systém ukazuje na pracovní ploše <b>Tvar</b> pro tabulky pomocné obrázky, jak fungují parametry brusných nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Pracovní plocha Tvar pro tabulky", Stránka 438</p>
Přístup k hodnotám v tabulce	<p>Hodnoty v NC-funkcích <b>TABDATA WRITE</b>, <b>TABDATA ADD</b> a <b>FN 27: TABWRITE (ISO: D27)</b> můžete zadat přímo.</p>
Správa nástrojů	<p>Nemůžete smazat žádné nástroje zadané v tabulce míst. Řídicí systém ukáže tlačítka šedivá.</p> <p><b>Další informace:</b> "Tlačítka", Stránka 429</p> <p>Okno pro výběr 3D-souborů nabízí funkci hledání.</p> <p>Když vložíte nový řádek tabulky ve Správě nástrojů pomocí tlačítka <b>Vložit nástroj</b>, navrhne řídicí systém číslo dalšího volného řádku.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p> <p>Řídicí systém zobrazuje symboly pro orientaci <b>TO</b> orovnávacích nástrojů (#156 / #4-04-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Tabulka orovnávacích nástrojů tooldress.drs (#156 / #4-04-1)", Stránka 464</p> <p>Tlačítkem <b>Nástroje</b> můžete přejít z některých provozních režimů a aplikací do <b>Správa nástrojů</b>.</p>



### 1.2.25 Aplikace Nastavení

Téma	Popis
<b>OPC UA NC Server</b> (#56-61 / #3-02-1*)	<p>V rámci položky nabídky <b>OPC UA</b> můžete tlačítkem <b>OPC UA NC Server</b> ručně startovat nebo restartovat.</p> <p><b>OPC UA NC Server</b> nabízí možnost vytvářet servisní soubory.</p> <p>Můžete ověřovat 3D-modely pro nástroje nebo držáky nástrojů (#140 / #5-03-2).</p> <p><b>OPC UA NC Server</b> podporuje Security Policies (Bezpečnostní politiku) <b>Aes128Sha256RsaOaep</b> a <b>Aes256Sha256RsaPss</b>.</p>
<b>PKI Admin</b>	<p>Pokud se pokus o připojení s <b>OPC UA NC Server</b> (#56-61 / #3-02-1*) nezdaří, uloží řídicí systém klientský certifikát do karty <b>Nepřijmutý</b>. Certifikát můžete přenést přímo na kartu <b>Důvěryhodný</b> a nemusíte certifikáty ručně přenášet na řídicí systém.</p> <p><b>PKI Admin</b> můžete otevřít v položce nabídky <b>OPC UA</b>.</p> <p><b>PKI Admin</b> byl rozšířen o kartu <b>Pokročilé nastavení</b>. Můžete definovat, zda má certifikát serveru obsahovat statické IP-adresy a povolit připojení bez přidruženého CRL-souboru.</p>
Zabezpečené připojení	<p>Řídicí systém ukáže symbolem zda je konfigurace spojení bezpečná nebo není.</p> <p>Řídicí systém již nebude v budoucích verzích softwaru podporovat protokoly LSV2.</p>
Konfigurace rozhraní řídicího systému	<p>V položce nabídky <b>Konfigurace</b> byla přidána následující tlačítka:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Uložit aktuální nastavení</b></li> <li>■ <b>Obnovit poslední konfiguraci</b></li> </ul>

### 1.2.26 Správa uživatelů

Téma	Popis
Přihlášení Funkčního uživatele	<p>Váš správce IT může nastavit Funkčního uživatele aby se usnadnilo připojení k doméně Windows.</p> <p><b>Další informace:</b> "Připojení k doméně Windows s Funkčním uživatelem", Stránka 610</p>
Připojení k doméně Windows	<p>Pokud jste spojili řídicí systém s doménou Windows, můžete exportovat požadované konfigurace pro jiné řídicí systémy.</p> <p><b>Další informace:</b> "Exportování a importování konfiguračního souboru Windows", Stránka 611</p>

### 1.2.27 Strojní parametry

Téma	Popis
Znázornění strojních parametrů	<p>Na pracovní ploše <b>List</b> v editoru konfigurace můžete přepínat mezi stromovým zobrazením a zobrazením tabulky pomocí symbolu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Strojní parametry", Stránka 585</p>
StretchFilter	Strojní parametr <b>CfgStretchFilter</b> (č. 201100) byl odstraněn.



# 2

**O uživatelské  
příručce**

## 2.1 Cílová skupina uživatelů

Uživatelé jsou všichni uživatelé řídicího systému, kteří provádějí alespoň jeden z následujících hlavních úkolů:

- Ovládání stroje
  - Nastavení nástrojů
  - Seřízení obrobků
  - Obrábění obrobků
  - Odstranění možných chyb během chodu programu
- Příprava a testování NC-programů
  - Vytváření NC-programů v řídicím systému nebo externě pomocí CAM-systému.
  - Testování NC-programů pomocí simulace
  - Odstranění možných chyb během testování programu

Vzhledem k hloubce informací klade uživatelská příručka na uživatele následující kvalifikační požadavky:

- Základní technické znalosti, např. čtení technických výkresů a prostorová představivost
- Základní znalosti v oblasti obrábění, např. význam technologických hodnot specifických pro daný materiál
- Bezpečnostní poučení, např. možná nebezpečí a jejich předcházení
- Pokyny k obsluze stroje, např. směry os a konfigurace stroje



Společnost HEIDENHAIN nabízí dalším cílovým skupinám samostatné informační produkty:

- Prospekty a přehled dodávek pro potenciální kupující
- Servisní příručka pro servisní techniky
- Technická příručka pro výrobce stroje

Společnost HEIDENHAIN nabízí uživatelům a zájemcům o kariéru také širokou škálu školení v oblasti NC-programování.

**HEIDENHAIN-školicí portál**

Vzhledem k cílové skupině obsahuje tato uživatelská příručka pouze informace o obsluze a zacházení s řídicím systémem. Informační produkty pro ostatní cílové skupiny obsahují informace o dalších životních fázích výrobku.

## 2.2 Dostupná uživatelská dokumentace

### Příručka pro uživatele

Společnost HEIDENHAIN označuje tento informační produkt jako Uživatelskou příručku, bez ohledu na výstupní nebo přenosové médium. Znamé synonymní pojmy jsou např. Návod k použití, Návod k obsluze a Provozní manuál.

Uživatelská příručka řídicího systému je k dispozici v následujících variantách:

- V tištěné podobě, rozdělená do následujících modulů:
    - Uživatelská příručka pro **Seřizování a zpracování** obsahuje veškerý obsah pro seřizování stroje a zpracování NC-programů.  
ID: 1358774-xx
    - Uživatelská příručka pro **Programování a testování** obsahuje veškerý obsah pro přípravu a testování NC-programů. Nejsou tam obsaženy cykly dotykové sondy a obráběcí cykly.  
ID: 1358773-xx
    - Uživatelská příručka **Obráběcí cykly** obsahuje všechny funkce obráběcích cyklů.  
ID: 1358775-xx
    - Uživatelská příručka **Měřicí cykly pro obrobek a nástroje** obsahuje všechny funkce cyklů dotykových sond.  
ID: 1358777-xx
  - Soubory PDF jsou rozdělené podle tištěných verzí nebo jako Uživatelská příručka **Celkové vydání** obsahuje všechny moduly  
ID:1369999-xx
- TNCguide**
- Jako soubor HTML pro použití jako integrovaná nápověda produktu **TNCguide** přímo v řídicím systému
- TNCguide**

Uživatelská příručka vám pomůže při bezpečném a správném používání řídicího systému.

**Další informace:** "Použití stroje v souladu s účelem", Stránka 67

### Další informační produkty pro uživatele

Jako uživatel máte k dispozici následující informační produkty:

- **Přehled nových a změněných funkcí softwaru** vás informuje o novinkách jednotlivých verzí softwaru.  
**TNCguide**
- Prospekt **Funkce TNC7** vás informuje o funkcích TNC7 ve srovnání s TNC 640  
ID: 1387017-xx  
**HEIDENHAIN-Prospekty**
- **Prospekty HEIDENHAIN** vás informují o produktech a službách fy HEIDENHAIN, například o volitelném softwaru řídicího systému.  
**HEIDENHAIN-Prospekty**
- Databáze **NC-Solutions** (NC-řešení) nabízí řešení často se vyskytujících úloh.  
**HEIDENHAIN-NC-Solutions**

## 2.3 Použité typy pokynů

### Bezpečnostní pokyny

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

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

#### **NEBEZPEČÍ**

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

#### **VAROVÁNÍ**

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

#### **POZOR**

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

#### **UPOZORNĚNÍ**

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

### Pořadí informací v bezpečnostních pokynech

Všechny bezpečnostní pokyny obsahují následující čtyři části:

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

### Informační pokyny

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

V tomto návodu najdete následující informační pokyny:



Symbol Informace představuje **Tip**.  
Tip uvádí důležité dodatečné či doplňující informace.



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



Symbol knihy představuje **Odkaz**.  
Odkaz vede na externí dokumentaci, např. dokumentaci výrobce vašeho stroje nebo třetí strany.

## 2.4 Pokyny k používání NC-programů

NC-programy, obsažené v této příručce, jsou navrhovaná řešení. Dříve než použijete NC-programy nebo jednotlivé NC-bloky na stroji, musíte je upravit.

Přizpůsobte následující obsahy:

- Nástroje
- Řezné podmínky
- Posuvy
- Bezpečné výšky nebo bezpečné polohy
- Polohy specifické pro daný stroj, např. s **M91**
- Cesty pro volání programů

Některé NC-programy jsou závislé na kinematice stroje. Před prvním zkušebním spuštěním přizpůsobte tyto NC-programy kinematice stroje.

Kromě toho otestujte NC-programy pomocí simulace před spuštěním skutečného programu.



Pomocí testu programu zjistíte, zda můžete NC-program používat s dostupným volitelným softwarem, aktivní kinematikou stroje a aktuální konfigurací stroje.

## 2.5 Uživatelská příručka jako integrovaná nápověda k produktu TNCguide

### Použití

Integrovaná nápověda k produktu **TNCguide** (Průvodce TNC) nabízí úplný obsah všech uživatelských příruček.

**Další informace:** "Dostupná uživatelská dokumentace", Stránka 57

Uživatelská příručka vám pomůže při bezpečném a správném používání řídicího systému.

**Další informace:** "Použití stroje v souladu s účelem", Stránka 67

### Příbuzná témata

- Pracovní plocha **Nápověda**

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Předpoklad

Při dodání nabízí řídicí systém integrovanou nápovědu k produktu **TNCguide** v němčině a angličtině.

Pokud řídicí systém nenajde odpovídající verzi **TNCguide** pro vybraný jazyk dialogu, otevře se **TNCguide** v angličtině.

Pokud řídicí systém nenajde žádnou jazykovou verzi **TNCguide**, otevře informační stránku s pokyny. Pomocí zadaných odkazů a popisu kroků můžete do řídicího systému přidat chybějící soubory.



Informační stránku můžete otevřít také ručně zvolením **index.html** např. na adrese **TNC:\tncguide\en\readme**. Cesta závisí na požadované jazykové verzi, např. **en** pro angličtinu.

Pomocí uvedených kroků můžete také aktualizovat verzi **TNCguide**. Aktualizace může být nutná např. po aktualizaci softwaru.

### Popis funkce

Integrovanou Nápovědu k produktu **TNCguide** je možné zvolit v aplikaci **Nápověda** nebo na pracovní ploše **Nápověda**.

**Další informace:** "Aplikace Nápověda", Stránka 61

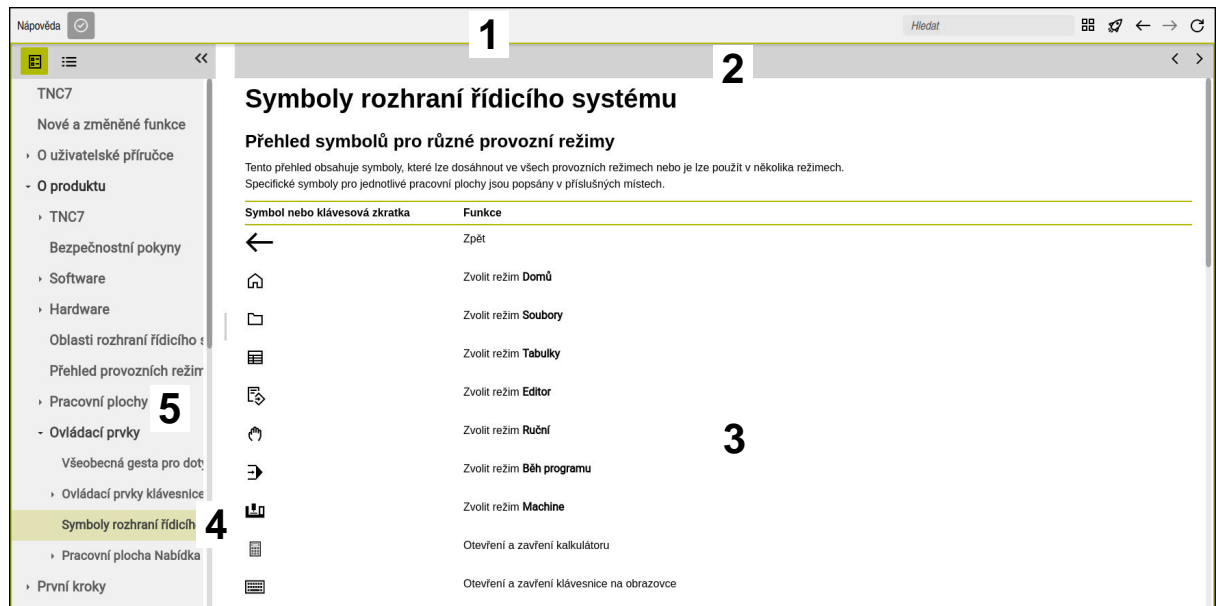
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Ovládání **TNCguide** je v obou případech stejné.

**Další informace:** "Symboly", Stránka 62



## Aplikace Nápověda



Otevřený TNCguide na pracovní ploše Nápověda






TNCguide obsahuje následující oblasti:

- 1 Záhloví pracovní plochy **Nápověda**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Nápověda", Stránka 62
- 2 Záhloví s titulkou integrované nápovědy produktu **TNCguide**  
**Další informace:** "TNCguide ", Stránka 62
- 3 Sloupec s obsahem **TNCguide**
- 4 Oddělovače mezi sloupci **TNCguide**  
Pomocí oddělovačů můžete přizpůsobit šířku sloupců.
- 5 Navigační panel **TNCguide**

## Symboly






### Pracovní plocha Nápověda

Pracovní plocha **Nápověda** obsahuje v rámci aplikace **Nápověda** následující symboly:

Symbol	Význam
	Otevření nebo zavření sloupce <b>Výsledky hledání</b> <b>Další informace:</b> "Hledat v TNCguide", Stránka 63
	<b>Otevřít domovskou stránku</b> Úvodní stránka zobrazuje všechny dostupné dokumentace. Vyberte požadovanou dokumentaci pomocí navigačních dlaždic, např. <b>TNCguide</b> . Pokud je k dispozici pouze jedna dokumentace, otevře řídicí systém její obsah přímo. Pokud je dokumentace otevřená, můžete použít funkci hledání.
	<b>Otevřít výukové programy</b>
	<b>Navigovat</b> Navigace mezi posledními otevřenými obsahy
	<b>Aktualizovat</b>

### TNCguide



Integrovaná nápověda k produktu **TNCguide** obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	<b>Otevřít strukturu</b> Strukturu tvoří nadpisy obsahů. Struktura slouží jako hlavní navigace v rámci dokumentace.
	<b>Otevřít index</b> Index se skládá z důležitých termínů. Index slouží jako alternativní navigace v rámci dokumentace.
	<b>Navigovat</b> Zobrazit předchozí nebo další stránku v rámci dokumentace
	<b>Otevřít nebo zavřít</b> Zobrazit nebo skrýt navigaci
	<b>Kopírovat</b> Zkopírovat NC-příklady do schránky <b>Další informace:</b> "Kopírování NC-příkladů do schránky", Stránka 64

## Kontextová nápověda

**TNCguide** můžete vyvolávat podle kontextu. Pomocí vyvolání podle kontextu se přenesete přímo k souvisejícím informacím, jako je např. vybraný prvek nebo aktuální NC-funkce.

Kontextovou nápovědu můžete vyvolávat pomocí následujících možností:

Symbolem nebo tlačítkem	Význam
	Symbol <b>Nápověda</b> Pokud zvolíte symbol a poté prvek na rozhraní, otevře řídicí systém odpovídající informace v <b>TNCguide</b> .
	Tlačítko <b>HELP</b> Když editujete NC-blok a stisknete tlačítko <b>HELP</b> , otevře řídicí systém odpovídající informace v <b>TNCguide</b> .

Pokud vyvoláte TNCguide podle kontextu, otevře řídicí systém obsah v pomocném okně. Když zvolíte tlačítko **Zobrazit více**, otevře řídicí systém **TNCguide** v aplikaci **Nápověda**.

**Další informace:** "Aplikace Nápověda", Stránka 61

Pokud je pracovní plocha **Nápověda** již otevřená, ukáže tam řídicí systém **TNCguide** místo v pomocném okně.


**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 2.5.1 Hledat v TNCguide

Pomocí funkce Hledání vyhledáváte zadané výrazy v otevřené dokumentaci.

Funkci Hledání používáte takto:

- ▶ Zadejte řetězec znaků

 Zadávací políčko se nachází v záhlaví s titulky, vlevo od symbolu Home, kterým přejdete na úvodní stránku.

Hledání se spustí automaticky poté, co zadáte např. nějaké písmeno.

Pokud chcete zadání smazat, použijte symbol X v zadávacím políčku.

- > Řídicí systém otevře sloupeček s výsledky hledání.
- > Řídicí systém označí nalezené místo také v otevřené stránce s obsahem.
- ▶ Volba nalezeného místa
- > Řídicí systém otevře zvolený obsah.
- > Řídicí systém dále ukáže výsledky posledního hledání.
- ▶ Popř. zvolte alternativní místo nálezu
- ▶ Popř. zadejte nový řetězec znaků

## 2.5.2 Kopírování NC-příkladů do schránky

Pomocí funkce Kopírování převezmete NC-příklady z dokumentace do NC-editoru.

Funkci Kopírování používáte takto:

- ▶ Přejděte k požadovanému NC-příkladu
- ▶ Rozbalit **Pokyny k používání NC-programů**
- ▶ Přečíst a dodržovat **Pokyny k používání NC-programů**

**Další informace:** "Pokyny k používání NC-programů", Stránka 59



- ▶ Zkopírovat NC-příklad do schránky



- > Tlačítko změní během kopírování barvu.
- > Schránka obsahuje veškerý obsah kopírovaného NC-příkladu.
- ▶ Vložení NC-příkladu do NC-programu
- ▶ Přizpůsobení vloženého obsahu podle **Pokyny k používání NC-programů**
- ▶ Testování NC-programu pomocí simulace

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 2.6 Kontakt na redakci

### Přejete si změnu nebo jste zjistili chybu?

Neustále se snažíme o zlepšování naší dokumentace pro vás. Pomozte nám přitom a sdělte nám prosím vaše návrhy na změny na tuto e-mailovou adresu:

**tnc-userdoc@heidenhain.de.**

3

0 produktu

## 3.1 TNC7

Každý řídicí systém HEIDENHAIN vás podporuje programováním s dialogem a podrobnou simulací. Pomocí TNC7 můžete programovat také s formuláři nebo graficky, a tak rychle a spolehlivě dosáhnout požadovaného výsledku.

Volitelný software i volitelná hardwarová rozšíření umožňují flexibilně rozšířit rozsah funkcí a usnadnit používání.

Rozšíření rozsahu funkcí umožňuje například kromě frézování a vrtání i soustružení a broušení.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Snadnost ovládání se zvyšuje například použitím dotykových sond, ručních koleček nebo 3D-myši.

**Další informace:** "Hardwarová rozšíření", Stránka 85

### Definice

Zkratka	Definice
TNC	<b>TNC</b> je akronym pro <b>CNC</b> (computerized numerical control). <b>T</b> (tip nebo touch) znamená možnost zadávat NC-programy přímo do řízení stroje nebo je programovat graficky pomocí gest.
7	Číslo výrobku udává generaci řídicího systému. Rozsah funkcí závisí na aktivovaném volitelném softwaru.

### 3.1.1 Použití stroje v souladu s účelem

Informace týkající se zamýšleného použití vás jako uživatele podporují při bezpečném zacházení s výrobkem, např. s obráběcím strojem.

Řídicí systém je komponenta stroje ale není to kompletní stroj. Tato příručka popisuje používání řídicího systému. Před použitím stroje, včetně řídicího systému, se pomocí dokumentace výrobce stroje informujte o bezpečnostních aspektech, nezbytném bezpečnostním vybavení a požadavcích na kvalifikovaný personál.



HEIDENHAIN prodává řídicí systémy pro použití na frézkách, soustruzích a obráběcích centrech, která mají až 24 os. Pokud se jako uživatel setkáte s odchýlnou konstelací, musíte neprodleně kontaktovat provozovatele.

HEIDENHAIN přispívá ke zvýšení vaší bezpečnosti a ochraně vašich výrobků mimo jiné tím, že zohledňuje zpětnou vazbu od zákazníků. Výsledkem jsou například úpravy funkcí řídicího systému a bezpečnostních pokynů v informačních produktech.



Přispívejte aktivně ke zvýšení bezpečnosti hlášením chybějících nebo zavádějících informací.

**Další informace:** "Kontakt na redakci", Stránka 64

### 3.1.2 Předpokládané místo používání

V souladu s normou DIN EN 50370-1 pro elektromagnetickou kompatibilitu (EMC) je řídicí systém schválen pro použití v průmyslovém prostředí.

#### Definice

Směrnice	Definice
<b>DIN EN 50370-1:2006-02</b>	Tato norma se mimo jiné zabývá problematikou rušivého vyzařování a odolnosti obráběcích strojů proti rušení.

## 3.2 Bezpečnostní pokyny

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

Následující bezpečnostní pokyny se vztahují výhradně na řídicí systém jako na samostatnou součást, nikoliv na konkrétní celkový výrobek, tj. obráběcí stroj.



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Před použitím stroje, včetně řídicího systému, se pomocí dokumentace výrobce stroje informujte o bezpečnostních aspektech, nezbytném bezpečnostním vybavení a požadavcích na kvalifikovaný personál.

Následující přehled uvádí výlučně obecně platné bezpečnostní pokyny. V následujících kapitolách dodržujte další bezpečnostní pokyny, které částečně závisí na konfiguraci.



Aby byla zajištěna co největší bezpečnost, jsou na příslušných místech kapitol zopakovány všechny bezpečnostní pokyny.

### **⚠ NEBEZPEČÍ**

#### **Varování, nebezpečí pro uživatele!**

Kvůli nezajištěným připojovacím zdírkám, vadným kabelům a neodbornému používání vždy vzniká elektrické nebezpečí. Zapnutím stroje začíná riziko!

- ▶ Přístroje nechte připojovat nebo odpojovat pouze autorizovaným servisním personálem
- ▶ Přístroj zapínejte pouze s připojeným ručním kolečkem nebo zajištěnou přípojnou zdírkou

### **⚠ NEBEZPEČÍ**

#### **Varování, nebezpečí pro uživatele!**

U strojů a strojních komponentů jsou vždy mechanická rizika. Elektrická, magnetická a elektromagnetická pole jsou obzvláště nebezpečná pro osoby s kardiostimulátorem a implantáty. Zapnutím stroje začíná riziko!

- ▶ Respektujte a dbejte na Příručku ke stroji
- ▶ Dodržujte a postupujte podle bezpečnostních pokynů a bezpečnostních symbolů
- ▶ Používejte bezpečnostní zařízení

### **⚠ VAROVÁNÍ**

#### **Varování, nebezpečí pro uživatele!**

Škodlivý software (viry, trojské koně, malware nebo červy) může změnit datové bloky i programy. Zmanipulované datové bloky, jakož i software, mohou vést k nepředvídatelnému chování stroje.

- ▶ Před použitím kontrolujte paměťová média na přítomnost škodlivého softwaru.
- ▶ Interní webový prohlížeč spouštějte výlučně v Sandboxu



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

Odchyly mezi skutečnými polohami v osách a hodnot očekávaných řídicím systémem (uložené při ukončení činnosti) mohou vést při zanedbání k nežádoucím a nepředvídatelným pohybům os. Během přejíždění referenčních bodů dalších os a všech následujících pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ Kontrola osově polohy
- ▶ Potvrďte výlučně při souladu osově polohy v pomocném okně s **ANO**
- ▶ I po potvrzení pojíždějte poté v osách opatrně
- ▶ V případě neshod nebo pochybností kontaktujte výrobce stroje

**UPOZORNĚNÍ****Pozor riziko pro nástroj a obrobek!**

Výpadek napájení během obrábění může vést k nekontrolovanému takzvanému úplnému zastavení nebo brzdění os. Pokud byl nástroj před výpadkem napájení v záběru, nelze navíc po restartování řídicího systému osám nastavovat reference. U os bez nastavených referencí převezme řídicí systém poslední uložené osově hodnoty jako aktuální pozici, která se může lišit od skutečné pozice. Následující pojezdy tak nesouhlasí s pohyby před výpadkem proudu. Pokud je nástroj při pojezdech stále v záběru, mohou kvůli upnutí vzniknout škody na nástrojích a obrocích!

- ▶ Používejte nízkou rychlost posuvu
- ▶ U os bez nastavených referencí není monitorování pojezdové oblasti k dispozici.

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

Řídicí systém neprovádí žádnou automatickou kontrolu kolize mezi nástrojem a obrobkem. V případě chybného předpolohování polohy nebo nedostatečné vzdálenosti mezi složkami, vzniká během přejíždění referenčních bodů os riziko kolize!

- ▶ Sledujte pokyny na obrazovce
- ▶ Před přejížděním referenčních bodů najedte případně bezpečnou polohu
- ▶ Pozor na možné kolize

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

Řízení používá ke korekci délky nástroje délku, definovanou v tabulce nástrojů. Nesprávné délky nástrojů také způsobují nesprávnou korekci délky nástroje. V případě nástrojů s délkou **0** a po **TOOL CALL 0** řízení neopraví délku nástroje a nekontroluje kolizi. Během následujícího polohování nástroje vzniká riziko kolize!

- ▶ Nástroje definujte vždy se skutečnou délkou (nejen rozdíly)
- ▶ **TOOL CALL 0** použijete výlučně k vyprázdnění vřetena

**UPOZORNĚNÍ****Pozor, nebezpečí značných věcných škod!**

Políčka nedefinovaná v tabulce vztažných bodů se chovají jinak než políčka s hodnotou **0**: Políčka s **0** přepíšu při aktivaci předchozí hodnotu, v nedefinovaných políčkách zůstane předchozí hodnota zachována. Pokud je zachována předchozí hodnota, existuje riziko kolize!

- ▶ Před aktivací vztažného bodu zkontrolujte zda jsou ve všech sloupcích zapsané hodnoty
- ▶ Zadejte hodnoty do nedefinovaných sloupců, např. **0**
- ▶ Případně nechte výrobce definovat **0** jako výchozí hodnotu pro sloupce

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

NC-programy vytvořené na starších řídicích systémech mohou způsobit v aktuálním řídicím systému různé osově pohyby nebo chybová hlášení! Během obrábění vzniká riziko kolize!

- ▶ Kontrola NC-programu a úseků programu pomocí grafické simulace
- ▶ NC-program nebo část programu v režimu **Program/provoz po bloku** testujte pečlivě

**UPOZORNĚNÍ****Pozor, může dojít ke ztrátě dat!**

Jestliže připojená USB zařízení během přenosu dat řádně neopojíte, může dojít k poškození nebo ztrátě dat!

- ▶ Používejte rozhraní USB pouze k zálohování a přenosům, nikoliv k obrábění a zpracování NC-programů.
- ▶ USB-zařízení odpojte pomocí softtlačítka po ukončení datového přenosu

**UPOZORNĚNÍ****Pozor, může dojít ke ztrátě dat!**

Řídicí systém musí být ukončen, aby se ukončily běžící procesy a uložila data. Okamžité vypnutí řízení hlavním vypínačem může v každém stavu řídicího systému vést ke ztrátě dat!

- ▶ Vždy vypněte řídicí systém
- ▶ Hlavní vypínač vypínejte výhradně podle pokynů na obrazovce

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

Pokud vyberete NC-blok za chodu programu pomocí funkce **GOTO** a poté spustíte NC-program, bude řízení ignorovat všechny dříve naprogramované NC-funkce, např. transformace. Tím vzniká během následujících pojezdů riziko kolize!

- ▶ **GOTO** používejte pouze při programování a testování NC-programů.
- ▶ Při zpracování NC-programů používejte výlučně **Sken bloku**

### 3.3 Software

Tato uživatelská příručka popisuje funkce pro seřizování stroje a pro programování a zpracování NC-programů, které řídicí systém nabízí při plné funkčnosti.



Skutečný rozsah funkcí závisí mimo jiné na aktivovaném volitelném softwaru.

**Další informace:** "Volitelný software ", Stránka 72

V tabulce jsou uvedena čísla NC-softwaru, popsána v této uživatelské příručce.



Od verze NC-softwaru 16 společnost HEIDENHAIN zjednodušila schéma verzí:

- Časové období zveřejnění určuje Číslo verze.
- Všechny typy řídicích systémů, vydané ve stejném období, mají stejná čísla verzí.
- Číslo verze programovacích pracovišť odpovídá číslu verze NC-softwaru.

#### Číslo NC-softwa- Produkt ru

817620-18	TNC7
817621-18	TNC7 E
817625-18	TNC7 Programovací pracoviště



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Tato Uživatelská příručka popisuje základní funkce řídicího systému. Výrobce stroje může funkce řídicího systému na daném stroji přizpůsobit, rozšířit nebo omezit.

Pomocí návodu ke stroji zkontrolujte, zda výrobce stroje upravil funkce řídicího systému.

Pokud má výrobce stroje následně upravit konfiguraci stroje, mohou provozovateli stroje vzniknout náklady.

#### Definice

##### Zkratka

##### Definice

E	Písmeno E značí exportní verzi řízení. V této verzi je volitelný software #9 Rozšířené funkce Skupiny 2 omezen na 4osou interpolaci.
---	--

### 3.3.1 Volitelný software

Volitelný software určuje rozsah funkcí řídicího systému. Opční funkce jsou strojně a aplikačně specifické. Volitelný software nabízí možnost přizpůsobit řídicí systém vašim individuálním potřebám.

Můžete zjistit, který volitelný software je ve vašem stroji aktivovaný.

**Další informace:** "Zobrazit volitelný software", Stránka 538

TNC7 má různý volitelný software, kde každý může být povolen samostatně a také následně výrobcem stroje. Následující přehled obsahuje pouze volitelný (opční) software, který je pro vás jako uživatele důležitý.

Volitelný software je uložen na zástrčné desce **SIK** (System Identification Key). TNC7 může být vybaveno zástrčnou deskou **SIK1** nebo **SIK2** a v závislosti na tom se liší čísla volitelných softwarů.



V uživatelské příručce můžete podle závorek s čísly opcí zjistit, zda je daná funkce zahrnuta do standardní nabídky funkcí.

V závorkách jsou čísla volitelných programů v **SIK1 SIK2** a jsou oddělena lomítkem, např. (#18 / #3-03-1).

Technická příručka obsahuje informace o dalším volitelném softwaru, podle výrobce stroje.

#### Definice SIK2

Čísla opcí **SIK2** jsou vytvořena podle schématu <Klasse><Option><Version>:

Třída (Klasse)	Funkce se vztahuje na následující oblasti: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1: Programování, simulace a návrh procesů</li> <li>■ 2: Kvalita dílců a produktivita</li> <li>■ 3: Rozhraní</li> <li>■ 4: Technologické funkce a testování kvality</li> <li>■ 5: Stabilita procesu a monitorování</li> <li>■ 6: Konfigurace stroje</li> <li>■ 7: Nástroje pro vývojáře</li> </ul>
Opce	Pořadové číslo v rámci třídy
Verze	Volitelný software může dostávat nové verze, např. pokud se změní rozsah funkcí volitelného softwaru.

Některý opční software lze objednat u **SIK2** vícekrát, abyste získali více provedení stejné funkce, například odemknutí více regulačních okruhů pro osy. V uživatelské příručce jsou tato čísla opčního softwaru označena znakem \*.

Řídicí systém ukazuje v položce nabídky **SIK** aplikace **Nastavení**, zda a jak často je aktivován opční software.

**Další informace:** "Položka menu SIK", Stránka 537

#### Přehled



Všimněte si, že některé softwarové opce vyžadují také hardwarová rozšíření.

**Další informace:** "Hardware", Stránka 80

Softwarová opce	Definice a použití
<b>Control Loop Qty.</b> (#0-7 / #6-01-1*)	<p><b>Přídavný regulační obvod</b></p> <p>Regulační obvod je nutný pro každou osu nebo vřeteno, které řízení přesunuje na naprogramovanou požadovanou hodnotu.</p> <p>Další regulační obvody potřebujete např. pro odnímatelné a poháněné naklápací stoly.</p> <p>Pokud je váš řídicí systém vybaven se <b>SIK2</b>, můžete tento volitelný software objednat několikrát a aktivovat až 24 regulačních okruhů.</p>
<b>Adv. Function Set 1</b> (Sada rozšířených funkcí 1) (#8 / #1-01-1)	<p><b>Sada 1 rozšířených funkcí</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje na strojích s rotačními osami obrábět několik stran obrobku při jednom upnutí.</p> <p>Volitelný software obsahuje např. následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Naklopení roviny obrábění, např. s <b>PLANE SPATIAL</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ Programování obrysů na rozvinutém plášti válce, např. pomocí Cyklu <b>27 VALCOVY PLAST</b> <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Programování posuvu rotačních os v mm/min pomocí <b>M116</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ 3osová kruhová interpolace při naklopené rovině obrábění</li> </ul> <p>Se Skupinou 1 rozšířených funkcí snižujete náklady při seřizování a zvyšujete přesnost obrobku.</p>
<b>Adv. Function Set 2</b> (Sada rozšířených funkcí 1) (#9 / #4-01-1)	<p><b>Sada 2 rozšířených funkcí</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje na strojích s rotačními osami obrábět obrobky simultánně v 5 osách.</p> <p>Volitelný software obsahuje např. následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TCPM</b> (tool center point management): Automatická aktualizace hlavních os během polohování rotační osy <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ Zpracování NC-programů s vektory, včetně opční 3D-korekce nástroje <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ Ruční pojiždění osami v aktivním obrobkovém souřadném systému <b>T-CS</b></li> <li>■ Přímková interpolace ve více než čtyřech osách (u exportní verze max. čtyři osy)</li> </ul> <p>Se Skupinou 2 rozšířených funkcí můžete např. vyrábět tvarované plochy.</p>
<b>HEIDENHAIN DNC</b> (#18 / #3-03-1)	<p><b>HEIDENHAIN DNC</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje externím aplikacím systému Windows přistupovat k datům v řídicím systému pomocí protokolu TCP/IP.</p> <p>Možné oblasti aplikace jsou např.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Připojení k nadřazeným systémům ERP nebo MES</li> <li>■ Sběr strojních a provozních dat</li> </ul> <p>HEIDENHAIN DNC potřebujete v souvislosti s externími aplikacemi systému Windows.</p>

Softwarová opce	Definice a použití
<b>Collision Monitoring</b> (#40 / #5-03-1)	<p><b>Dynamické monitorování kolizí DCM</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje výrobcí stroje definovat komponenty stroje jako kolizní tělesa. Řídicí systém monitoruje definovaná kolizní tělesa při všech strojních pohybech.</p> <p>Volitelný software nabízí např. následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Automatické přerušení chodu programu v případě hrozící kolize</li> <li>■ Varování při ručních pohybech os</li> <li>■ Monitorování kolize během testování programu</li> </ul> <p>Pomocí DCM můžete předcházet kolizím a vyhnout se tak dodatečným nákladům v důsledku poškození majetku nebo stavů stroje.</p> <p><b>Další informace:</b> "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246</p>
<b>CAD Import</b> (#42 / #1-03-1)	<p><b>CAD Import</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje vybírat polohy a obrysy ze souborů CAD a přenášet je do NC-programu.</p> <p>Pomocí CAD Import snížíte náklady na programování a zabráníte typickým chybám, např. nesprávnému zadání hodnot. Navíc přispívá CAD Import k bezpapírové výrobě.</p> <p><b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>
<b>Global PGM Settings</b> (#44 / #1-06-1)	<p><b>Globální nastavení programu GPS</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje prokládání transformovaných souřadnic a pohybů ručním kolečkem během chodu programu, beze změny NC-programu.</p> <p>Pomocí GPS můžete přizpůsobit externě vytvořené NC-programy stroji a zvýšit flexibilitu při chodu programu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285</p>
<b>Adaptive Feed Contr.</b> (#45 / #2-31-1)	<p><b>Adaptivní řízení posuvu AFC</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje automatickou regulaci posuvu v závislosti na aktuálním zatížení vřetena. Řízení zvyšuje rychlost posuvu, když se zatížení snižuje, a snižuje rychlost posuvu, když se zatížení zvyšuje.</p> <p>Pomocí AFC můžete zkrátit dobu obrábění, aniž byste museli upravovat NC-program, a zároveň zabránit poškození stroje v důsledku přetížení.</p> <p><b>Další informace:</b> "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274</p>
<b>KinematicsOpt</b> (#48 / #2-01-1)	<p><b>KinematicsOpt</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje kontrolovat a optimalizovat aktivní kinematiku pomocí automatického snímání.</p> <p>Pomocí KinematicsOpt může řízení korigovat chyby polohování v rotačních osách a zvýšit tak přesnost při naklopeném a simultánním obrábění. Opakovanými měřeními a korekcemi může řídicí systém v některých případech kompenzovat odchylky související s teplotou.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p>

Softwarová opce	Definice a použití
<b>Turning</b> (#50 / #4-03-1)	<b>Frézovací soustružení</b> Tento volitelný software nabízí komplexní balík funkcí specifických pro soustružení na frézkách s otočnými stoly. Volitelný software nabízí např. následující funkce: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nástroje pro soustružení</li> <li>■ Soustružnické cykly a prvky obrysu, například odlehčovací zápichy</li> <li>■ Automatická kompenzace rádiusu břitu</li> </ul> Frézovací soustružení umožňuje provádět frézovací a soustružnické operace pouze na jednom stroji, čímž se například výrazně snižuje náročnost seřizování. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>KinematicsComp</b> (#52 / #2-04-1)	<b>KinematicsComp</b> Tento volitelný software umožňuje kontrolovat a optimalizovat aktivní kinematiku pomocí automatického snímání. Pomocí KinematicsComp může řízení korigovat chyby polohy a komponent v prostoru, tzn. prostorově kompenzovat chyby rotačních a hlavních os. Korekce jsou ve srovnání s KinematicsOpt (#48 / #2-01-1) ještě rozsáhlejší. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
<b>OPC UA NC Server Qty.</b> (#56-61 / #3-02-1*)	<b>OPC UA NC Server</b> Tyto volitelné programy nabízí s OPC UA standardizované rozhraní pro externí přístup k datům a funkcím řídicího systému. Možné oblasti aplikace jsou např.: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Připojení k nadřízeným systémům ERP nebo MES</li> <li>■ Sběr strojních a provozních dat</li> </ul> Každý volitelný software umožňuje připojení vždy jednoho klienta. Více paralelních připojení vyžaduje použití více opčních programů. Pokud je váš řídicí systém vybaven se <b>SIK2</b> , můžete tento volitelný software objednat několikrát a aktivovat až 6 spojení. <b>Další informace:</b> "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 556
<b>4 Additional Axes</b> (#77 / #6-01-1*)	<b>4 přídavné regulační okruhy</b> <b>Další informace:</b> "Control Loop Qty. (#0-7 / #6-01-1*)", Stránka 73
<b>8 Additional Axes</b> (#78 / #6-01-1*)	<b>8 přídavné regulační okruhy</b> <b>Další informace:</b> "Control Loop Qty. (#0-7 / #6-01-1*)", Stránka 73
<b>3D-ToolComp</b> (#92 / #2-02-1)	<b>3D-ToolComp</b> pouze ve spojení se Skupinou 2 rozšířených funkcí (#9 / #4-01-1) Tento volitelný software umožňuje automaticky kompenzovat odchylky tvaru u kulových fréz a obrobkových dotykových systémů pomocí korekční tabulky. Pomocí 3D-ToolComp můžete například zvýšit přesnost obrobku ve spojení s tvarovanými plochami. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování

Softwarová opce	Definice a použití
<b>Ext. Tool Management</b> (#93 / #2-03-1)	<b>Rozšířená správa nástrojů</b> Tento volitelný software rozšiřuje správu nástrojů o obě tabulky <b>Seznam obsazení</b> a <b>Pořadí nasaz. T</b> . Tabulky ukazují následující obsah: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Seznam obsazení</b> zobrazuje požadavky na nástroje zpracovávaného NC-programu nebo palety  <b>Další informace:</b> "Seznam obsazení (#93 / #2-03-1)", Stránka 478</li> <li>■ <b>Pořadí nasaz. T</b> ukazuje pořadí nástrojů zpracovávaného NC-programu nebo palety  <b>Další informace:</b> "Pořadí nasaz. T (#93 / #2-03-1)", Stránka 476</li> </ul> Díky rozšířené správě nástrojů můžete včas rozpoznat požadavky na nástroje a předejít tak přerušení během chodu programu.
<b>Adv. Spindle Interpol.</b> (#96 / #7-04-1)	<b>Interpolující vřeten</b> Tento volitelný software umožňuje interpolační soustružení tím, že řídicí systém spřáhne vřeten nástroje s hlavními osami. Volitelný software obsahuje následující cykly: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus <b>291 PRIPOJ.INTERP.SOUST.</b> pro jednoduché soustružení bez obrysových podprogramů</li> <li>■ Cyklus <b>292 OBRYS.INTERP.SOUSTR.</b> pro dokončování rotačně symetrických obrysů</li> </ul> S interpolujícím vřetenem můžete provádět soustružnické operace i na strojích bez otočného stolu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
<b>Spindle Synchronism</b> (#131 / #7-02-1)	<b>Synchronní chod vřeten</b> Synchronizací dvou nebo více vřeten umožňuje tento volitelný software například výrobu ozubených kol odvalovacím frézováním. Volitelný software obsahuje následující funkce: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Synchronní chod vřeten pro speciální obráběcí operace, např. polygonální obrážení.</li> <li>■ Cyklus <b>880 ODVAL.FREZ.OZUB.</b> pouze ve spojení s frézovacím soustružením (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
<b>Remote Desktop Manager</b> (#133 / #3-01-1)	<b>Remote Desktop Manager (Správce vzdálené pracovní plochy)</b> Tento volitelný software umožňuje na řídicím systému zobrazovat a ovládat externě připojené počítačové jednotky. Pomocí Správce vzdálené plochy můžete například omezit cestování mezi několika pracovními stanicemi a zvýšit tak efektivitu. <b>Další informace:</b> "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571



Softwarová opce	Definice a použití
<b>Collision Monitoring</b> (#140 / #5-03-2)	<p><b>Dynamické monitorování kolize DCM Verze 2</b></p> <p>Tento volitelný software obsahuje všechny funkce volitelného softwaru Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1).</p> <p>Navíc nabízí tento volitelný software následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Monitorování kolizí upínacích zařízení</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)", Stránka 255</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definování redukované minimální vzdálenosti mezi upínacími prostředky a nástrojem</li> </ul>
<b>Cross Talk Comp.</b> (#141 / #2-20-1)	<p><b>Kompence osových vazeb CTC</b></p> <p>S tímto volitelným softwarem může výrobce stroje například kompenzovat odchylky související se zrychlením nástroje, a tím zvýšit přesnost a dynamiku.</p>
<b>Position Adapt. Contr.</b> (#142 / #2-21-1)	<p><b>Adaptivní řízení polohy PAC</b></p> <p>S tímto volitelným softwarem může výrobce stroje například kompenzovat odchylky související s polohou, a tím zvýšit přesnost a dynamiku.</p>
<b>Load Adapt. Contr.</b> (#143 / #2-22-1)	<p><b>Adaptivní řízení zatížení LAC</b></p> <p>S tímto volitelným softwarem může výrobce stroje například kompenzovat odchylky nástroje, související se zatížením, a tím zvýšit přesnost a dynamiku.</p>
<b>Motion Adapt. Contr.</b> (#144 / #2-23-1)	<p><b>Adaptivní řízení pohybu MAC</b></p> <p>S tímto volitelným softwarem může výrobce stroje například kompenzovat nastavení stroje, související s rychlostí, a tím zvýšit dynamiku.</p>
<b>Active Chatter Contr.</b> (#145 / #2-30-1)	<p><b>Aktivní potlačení drnčení ACC</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje redukovat tendenci k drnčení na strojích při velkém úběru materiálu.</p> <p>Pomocí ACC může řídicí systém zlepšit kvalitu povrchu obrobku, zvýšit životnost nástroje a snížit zatížení stroje. V závislosti na typu stroje můžete zvýšit objem úběru o 25 % a více.</p> <p><b>Další informace:</b> "Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1)", Stránka 284</p>
<b>Machine Vibr. Contr.</b> (#146 / #2-24-1)	<p><b>Tlumení vibrací strojů MVC</b></p> <p>Tlumení vibrací stroje ke zlepšení povrchu obrobku pomocí funkcí:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ AVD <b>Active Vibration Damping</b> (Aktivní tlumení vibrací)</li> <li>■ FSC <b>Frequency Shaping Control</b> (Řízení tvaru frekvence)</li> </ul>
<b>CAD Model Optimizer</b> (#152 / #1-04-1)	<p><b>Optimalizace CAD-modelu</b></p> <p>Pomocí tohoto volitelného softwaru můžete například opravovat vadné soubory upínacích zařízení a držáků nástrojů nebo polohovat soubory STL, vygenerované ze simulace pro jinou obráběcí operaci.</p> <p><b>Další informace:</b> "Generovat STL-soubory s 3D sítí (#152 / #1-04-1)", Stránka 342</p>

Softwarová opce	Definice a použití
<b>Batch Process Mngr.</b> (#154 / #2-05-1)	<p><b>Batch Process Manager (Správce dávkového zpracování) BPM</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje jednoduché plánování a zpracování více výrobních zakázek.</p> <p>Rozšířením nebo kombinací Správy palet a Rozšířené správy nástrojů (#93 / #2-03-1) nabízí BPM např. tyto dodatečné informace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trvání obrábění</li> <li>■ Dostupnost potřebných nástrojů</li> <li>■ Seznam dalších ručních zákroků</li> <li>■ Výsledky testů přiřazených NC-programů</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>Component Monitoring</b> (#155 / #5-02-1)	<p><b>Monitorování komponentů</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje automatické monitorování strojních komponent, konfigurovaných výrobcem stroje.</p> <p>Monitorováním komponent pomáhá řízení předcházet poškození stroje v důsledku přetížení tím, že poskytuje varování a chybová hlášení.</p>
<b>Grinding</b> (#156 / #4-04-1)	<p><b>Souřadnicové broušení</b></p> <p>Tento volitelný software nabízí komplexní balík funkcí specifických pro broušení na frézkách.</p> <p>Volitelný software nabízí např. následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Speciální brusné nástroje, včetně orovnávacích nástrojů</li> <li>■ Cykly pro vratný zdvih a orovnávání</li> </ul> <p>Souřadnicové broušení umožňuje kompletní obrábění pouze na jednom stroji, a tím například výrazně snižuje nároky na seřizování.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>Gear Cutting</b> (#157 / #4-05-1)	<p><b>Výroba ozubených kol</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje vyrábět válcová nebo šikmá ozubená kola s libovolným úhlem.</p> <p>Volitelný software obsahuje následující cykly:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus <b>285 DEFIN. PREVOD</b> pro určení geometrie ozubení</li> <li>■ Cyklus <b>286 ODVAL.FREZOVANI</b></li> <li>■ Cyklus <b>287 GEAR SKIVING</b></li> </ul> <p>Výroba ozubení rozšiřuje funkční spektrum frézek s otočnými stoly i bez frézovacího soustružení (#50 / #4-03-1).</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p>
<b>Turning v2</b> (#158 / #4-03-2)	<p><b>Frézovací soustružení verze 2</b></p> <p>Tento volitelný software obsahuje všechny funkce volitelného softwaru Frézovací soustružení (#50 / #4-03-1).</p> <p>Navíc nabízí tento volitelný software následující rozšířené soustružnické funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus <b>882 SIMULTANNI HRUBOVANI PRO SOUSTRUZ.</b></li> <li>■ Cyklus <b>883 SOUBEZNE DOKONCENI SOUSTRUZENIM</b></li> </ul> <p>Díky rozšířeným funkcím soustružení můžete nejen vyrábět obrobky s podříznutím, ale také například využívat větší plochu řezné destičky při obrábění.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p>

Softwarová opce	Definice a použití
<b>Model Aided Setup</b> (#159 / #1-07-1)	<p><b>Graficky podporované seřizování</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje určit polohu a šikmost obrobku pouze s jedinou funkcí dotykové sondy. Můžete snímat složité obrobky, např. s tvarovými povrchy nebo podříznutím, což někdy není s ostatními funkcemi dotykové sondy možné.</p> <p>Řídicí systém vás také podporuje zobrazením upínací situace a možných bodů snímání v pracovní ploše <b>Simulace</b> pomocí 3D-modelu.</p>
<b>Opt. Contour Milling</b> (#167 / #1-02-1)	<p><b>Optimalizované obrábění obrysu OCM</b></p> <p>Tento volitelný software umožňuje vířivé frézování jakýchkoli uzavřených nebo otevřených kapes i ostrůvků. Vířivé frézování využívá celý břit nástroje za konstantních řezných podmínek.</p> <p>Volitelný software obsahuje následující cykly:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus <b>271 OCM DATA OBRYSU</b></li> <li>■ Cyklus <b>272 OCM HRUBOVANI</b></li> <li>■ Cyklus <b>273 OCM DOKONCOVANI DNA</b> a cyklus <b>274 OCM DOKONCOVANI BOKU</b></li> <li>■ Cyklus <b>277 OCM SRAZENI</b></li> <li>■ Navíc nabízí řídicí systém <b>OCM STANDARDNI TVARY</b> pro často používané obrysy</li> </ul> <p>Pomocí OCM můžete zkrátit dobu obrábění a zároveň snížit opotřebení nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p>
<b>Process Monitoring</b> (#168 / #5-01-1)	<p><b>Monitorování procesu</b></p> <p>Monitorování obráběcího procesu založené na referencích</p> <p>Tento volitelný software monitoruje úseky obrábění definované řídicím systémem, během chodu programu. Řídicí systém porovnává změny v souvislosti s nástrojovým vřetenem nebo nástroj s hodnotami referenčního obrábění.</p> <p><b>Další informace:</b> "Monitorování procesu (#168 / #5-01-1)", Stránka 298</p>

### 3.3.2 Upozornění ohledně licence a používání

#### Open-Source-Software

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

Licenční podmínky naleznete v řídicím systému takto:



► Zvolte režim **Domů**

► Zvolte aplikaci **Nastavení**

► Zvolte kartu **Operační systém**



► Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **O HeROSu**

► Řízení otevře okno **HEROS Licence Viewer**.

### OPC UA

Software řídicího systému obsahuje binární knihovny, pro které platí také a především podmínky použití dohodnuté mezi fy HEIDENHAIN a Softing Industrial Automation GmbH.

Pomocí OPC UA NC Servers (#56-61 / #3-02-1\*) jakož i HEIDENHAIN DNC (#18 / #3-03-1) lze ovlivnit chování řídicího systému. Před použitím těchto rozhraní ve výrobě je třeba provést zkoušky systému, aby se vyloučil výskyt chybných funkcí nebo poklesu výkonu řídicího systému. Za provedení těchto testů odpovídá tvůrce softwarového produktu, který tato komunikační rozhraní používá.

**Další informace:** "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 556

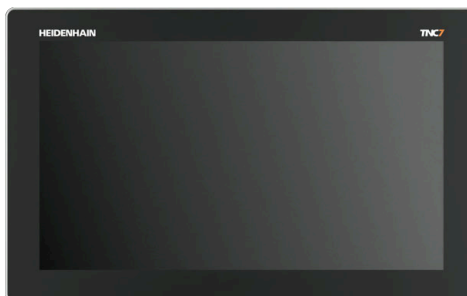
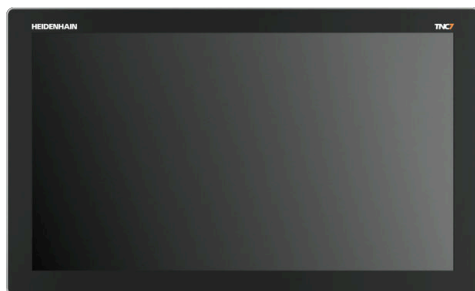
## 3.4 Hardware

Tato Uživatelská příručka popisuje funkce pro seřizování a obsluhu stroje, které primárně závisí na nainstalovaném softwaru.

**Další informace:** "Software", Stránka 71

Skutečný rozsah funkcí závisí ještě na hardwarových rozšířeních a na aktivovaném volitelném (opčním) softwaru.

### 3.4.1 Obrazovka a klávesnice



24" MC 366 s TE 361 (FS)

19" MC 356 s TE 350 (FS)

TNC7 může být dodán s různými velikostmi dotykové obrazovky. K dispozici jsou varianty rozvržení 24" nebo 19".

Řídicí systém můžete ovládat gesty na dotykové obrazovce i ovládacími prvky klávesnice.

**Další informace:** "Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku", Stránka 94

**Další informace:** "Ovládací prvky klávesnice", Stránka 94

Ovládací panel stroje je závislý na daném stroji.



MB 350 (FS)

## Obsluha a čištění obrazovky

Dotykovou obrazovku můžete ovládat i se špinavýma rukama, pokud dotykové senzory detekují odpor kůže. Malé množství kapaliny nezasahuje do provozu dotykové obrazovky, při velkém množství může dojít k chybným zadáním.

Před čištěním obrazovky vypněte řídicí systém. Případně můžete také použít režim pro čištění obrazovky.

**Další informace:** "Aplikace Nastavení", Stránka 529

Nestříkejte čisticí prostředek přímo na obrazovku, ale navlhčete s ním pouze čisticí hadřík, který nepouští vlákna.

Pro obrazovku jsou povolené následující čisticí prostředky:

- Čistič na sklo
- Pěnicí čistič na obrazovky
- Mírný čisticí prostředek

Pro obrazovku jsou následující čisticí prostředky zakázané:

- Agresivní rozpouštědla
- Abrasivní čističe
- Tlakový vzduch
- Parní čistič



- Dotykové obrazovky reagují citlivě na elektrostatický náboj obsluhy. Odved'te statický náboj dotykem kovových, uzemněných předmětů nebo oblečením ESD.
- Zabraňte zašpinění obrazovky použitím pracovních rukavic.
- Dotykovou obrazovku můžete ovládat pomocí speciálních rukavic.

## Čištění klávesnice

Před čištením klávesnice vypněte řídicí systém.

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, nebezpečí škod

Nesprávné čisticí prostředky a nesprávný postup při čištění mohou poškodit klávesnici nebo její části.

- ▶ Používejte pouze povolené čisticí prostředky
- ▶ Čisticí prostředek naneste čistým hadříkem, který nepouští vlákna

Pro klávesnici jsou povolené následující čisticí prostředky:

- Prostředky obsahující aniontové povrchově aktivní látky (tensidy)
- Prostředky obsahující neiontové povrchově aktivní látky

Pro klávesnici jsou následující čisticí prostředky zakázané:

- Čisticí prostředek na stroj
- Aceton
- Agresivní rozpouštědla
- Abrasivní čističe
- Tlakový vzduch
- Parní čistič



Zabraňte zašpinění klávesnice použitím pracovních rukavic.

Pokud klávesnice obsahuje trackball, musíte ho čistit pouze pokud není funkční.

Pokud to je potřeba, vyčistěte trackball takto:

- ▶ Vypněte řídicí systém
- ▶ Otočte stahovací kroužek o 100° proti směru hodinových ručiček.
- > Odnímatelný stahovací kroužek se při otáčení vysune z jednotky klávesnice.
- ▶ Odstraňte odnímatelný stahovací kroužek
- ▶ Odeberte kouli
- ▶ Pečlivě odstraňte z dutiny písek, hobliny a prach.



Škrábance v dutině mohou zhoršit nebo znemožnit funkčnost.

- ▶ Na čistý hadřík naneste malé množství čisticího prostředku.
- ▶ Opatrně vytřete dutinu hadříkem, až zmizí viditelné šmouhy nebo skvrny.

### Výměna krytek kláves

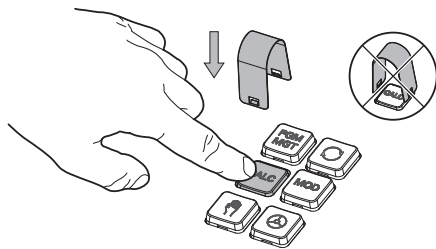
Pokud potřebujete vyměnit krytky kláves klávesnice, můžete se obrátit na fu HEIDENHAIN nebo na výrobce stroje.

**Další informace:** "Krytky kláves pro klávesnice a ovládací panely strojů", Stránka 660



Klávesnice musí být plně osazená, jinak není zaručen stupeň ochrany IP54.

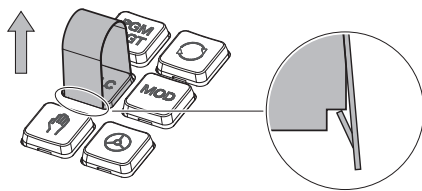
Krytky kláves vyměníte takto:



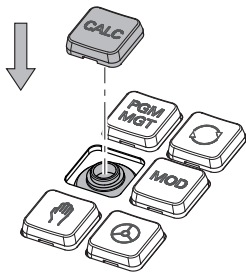
- ▶ Nasuňte stahovací nástroj (ID 1325134-01) přes krytku klávesy, až zaskočí.



Pokud klávesu stisknete, můžete stahovací nástroj snadněji nasadit.



- ▶ Stáhněte krytku klávesy



- ▶ Nasadte krytku klávesy na těsnění a pevně ji přitlačte



Těsnění nesmí být poškozené, jinak není zaručen stupeň ochrany IP54.

- ▶ Zkontrolujte usazení a funkci



### 3.4.2 Hardwarová rozšíření

Hardwarová rozšíření Vám nabízí možnost přizpůsobit obráběcí stroj vašim individuálním potřebám.



TNC7 má různá hardwarová rozšíření, která mohou být povolena samostatně a také následně doplněna výrobcem stroje. Následující přehled obsahuje pouze rozšíření, která jsou pro vás jako uživatele důležitá.



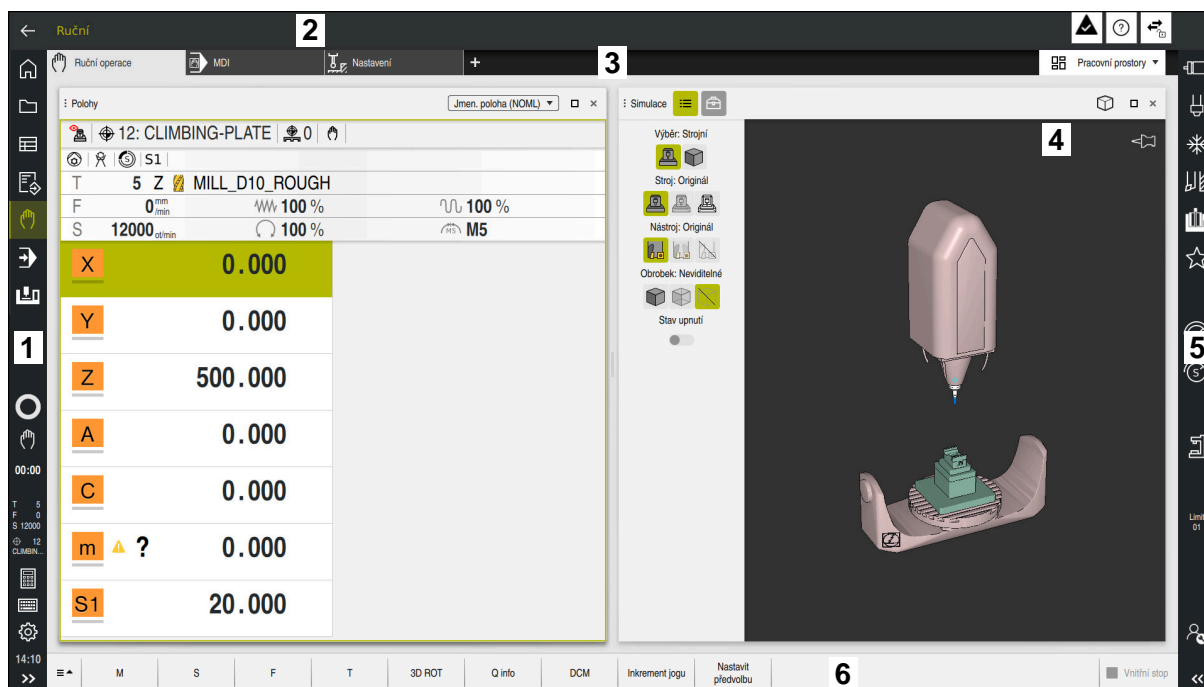
Všimněte si, že některá hardwarová rozšíření vyžadují také volitelný software.

**Další informace:** "Volitelný software", Stránka 72

Rozšíření hardwaru	Definice a použití
Elektronická ruční kolečka	<p>S tímto rozšířením můžete osy přesně ručně polohovat. Bezdrátové, přenosné verze také zvyšují snadnost ovládání a flexibilitu.</p> <p>Ruční kolečka se liší např. v následujících vlastnostech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přenosná, nebo zamontovaná do ovládacího pultu stroje</li> <li>■ S nebo bez displeje</li> <li>■ S nebo bez Funkční bezpečnosti</li> </ul> <p>Elektronická ruční kolečka pomáhají např. při rychlém seřizování stroje.</p> <p><b>Další informace:</b> "Elektronické ruční kolečko", Stránka 495</p>
Dotykové sondy na obrobky	<p>S tímto rozšířením může řídicí systém automaticky a přesně určit pozici obrobku a šikmou polohu.</p> <p>Dotykové sondy na obrobek se liší např. v následujících vlastnostech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rádiový nebo infračervený přenos</li> <li>■ S nebo bez kabelu</li> </ul> <p>Dotykové sondy na obrobky pomáhají např. při rychlém seřizování stroje a také při automatických korekcích rozměrů, během chodu programu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365</p>
Dotykové sondy na nástroje	<p>S tímto rozšířením může řídicí systém automaticky a přesně proměřovat nástroje přímo ve stroji.</p> <p>Dotykové sondy na nástroje se liší např. v následujících vlastnostech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bezdotykové nebo dotykové měření</li> <li>■ Rádiový nebo infračervený přenos</li> <li>■ S nebo bez kabelu</li> </ul> <p>Dotykové sondy na nástroje pomáhají např. při rychlém seřizování stroje a také při automatických korekcích rozměrů a kontrolách ulomení nástrojů, během chodu programu.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p>

Rozšíření hardwaru	Definice a použití
Kamerové systémy	<p>S tímto rozšířením můžete kontrolovat používané nástroje.</p> <p>Kamerovým systémem VT 121 můžete během chodu programu vizuálně kontrolovat břity nástroje, aniž byste museli nástroj odebírat.</p> <p>Kamerové systémy pomáhají zabránit škodám během chodu programu. Tak lze zabránit zbytečným škodám.</p>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> <b>Příručka uživatele VTC</b></p> <p>Všechny funkce softwaru pro kamerový systém VT 121 jsou popsány v <b>Příručce pro uživatele VTC</b>. Potřebujete-li tuto Příručku pro uživatele, obraťte se na fu HEIDENHAIN.</p> <p>ID: 1322445-xx</p> </div>
Dodatečné ovládací stanice	<p>S těmito rozšířeními lze usnadnit ovládání řídicího systému pomocí přídavné obrazovky.</p> <p>Dodatečné ovládací stanice ITC (industrial thin client) se liší svým zamýšleným použitím:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ ITC 755 je kompaktní dodatečná ovládací stanice, která zrcadlí hlavní obrazovku řídicího systému a umožňuje její ovládání.</li> <li>■ ITC 860 je přídavná obrazovka, která zvětšuje plochu hlavní obrazovky. Díky tomu můžete sledovat současně více aplikací.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> ITC 860 může s klávesnicí fungovat jako plně funkční, dodatečná ovládací jednotka.</p> </div>
Průmyslové PC	<p>S tímto rozšířením můžete instalovat a provádět aplikace, běžící pod Windows. Pomocí Remote Desktop Manager (Správce vzdálené pracovní plochy) (#133 / #3-01-1) můžete zobrazovat aplikace na obrazovce řídicího systému.</p> <p><b>Další informace:</b> "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571</p> <p>Průmyslové PC nabízí bezpečnou a vysoce výkonnou alternativu k externím PC.</p>
Override Controller	<p>Pomocí tohoto rozšíření můžete definovat body přerušování, kde se řízení zastaví během chodu programu, např. před funkcí naklopení. Pomocí Override Controllers můžete změnit hodnotu posuvu nebo rychloposuvu a také můžete spustit nebo pokračovat v NC-programu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Override Controller", Stránka 509</p>

## 3.5 Oblasti rozhraní řídicího systému



Rozhraní řídicího systému v aplikaci **Ruční operace**

Rozhraní řídicího systému zobrazuje následující oblasti:

- 1 TNC-panel
  - Zpět  
Tuto funkci použijte k navigaci zpět v historii aplikací od zapnutí řídicího systému.
  - Provozní režimy  
**Další informace:** "Přehled provozních režimů", Stránka 88
  - Přehled stavu  
**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127
  - Kalkulátor  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
  - Klávesnice na obrazovce  
**Další informace:** "Klávesnice na obrazovce panelu řídicího systému", Stránka 348
  - Nastavení  
V nastavení můžete přizpůsobit rozhraní řídicího systému takto:
    - **Levotočivý režim**  
Řízení zamění polohy TNC-panelu a panelu výrobce stroje.
    - **Dark Mode**  
Strojním parametrem **darkModeEnable**(č. 135501) výrobce stroje definuje, zda je povolena funkce **Dark Mode**.
    - **Velikost písma**
  - Datum a čas

- 2 Informační panel
  - Aktivní provozní režim
  - Menu upozornění
 

**Další informace:** "Nabídka oznámení informačního panelu", Stránka 352
  - Symbol **Nápověda** kontextové nápovědy
 

**Další informace:** "Kontextová nápověda", Stránka 63
  - Symboly
- 3 Panel aplikací
  - Záložka otevřených aplikací
 

Maximální počet současně otevřených aplikací je omezen na 10 karet. Pokud zkusíte otevřít další kartu, ukáže řídicí systém upozornění.
  - Menu volby pracovní plochy
 

Pomocí menu volby můžete definovat, které pracovní plochy jsou v aktivní aplikaci otevřené.
- 4 Pracovní plochy
 

**Další informace:** "Pracovní plochy", Stránka 90
- 5 Panel výrobce stroje
 





Panel výrobce stroje konfiguruje výrobce stroje.
- 6 Panel funkcí
  - Menu volby tlačítek
 





Pomocí menu voleb můžete definovat, která tlačítka ukáže řídicí systém na panelu funkcí.
  - Tlačítko
 

Pomocí tlačítek aktivujete jednotlivé funkce řídicího systému.

## 3.6 Přehled provozních režimů

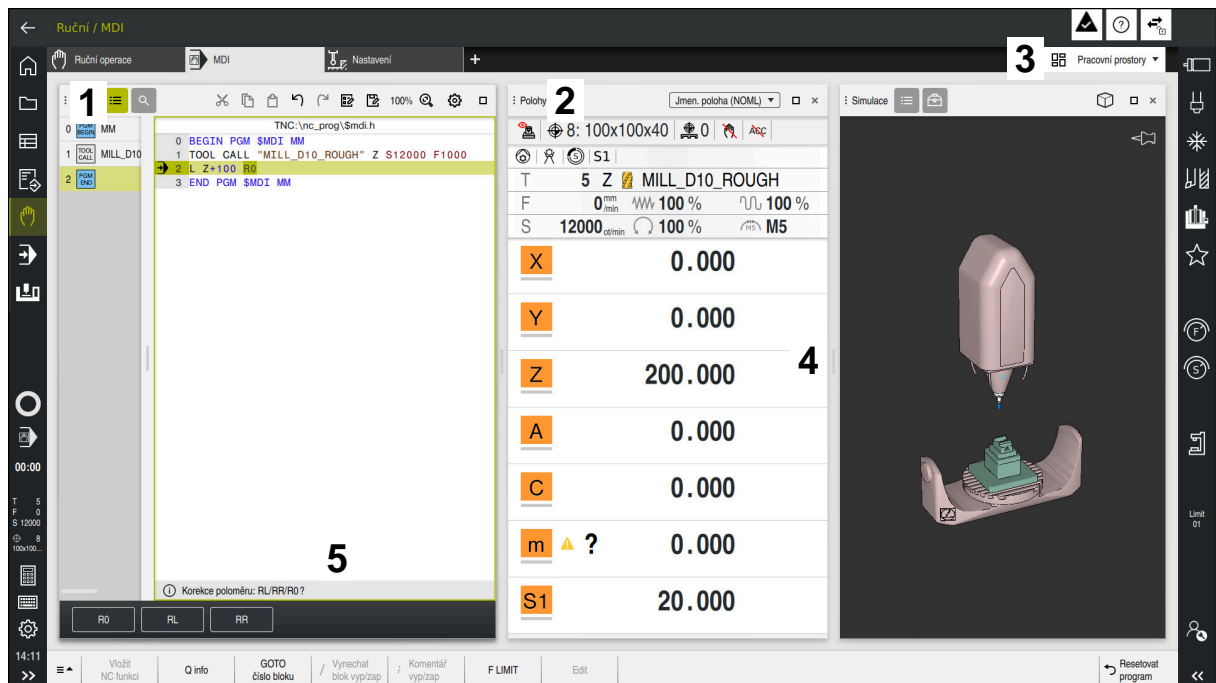
Řídicí systém nabízí následující provozní režimy:

Symbol	Provozní režimy	Další informace
	<p>Režim <b>Domů</b> nabízí následující aplikace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aplikace <b>Start/Login</b> Řídicí systém je při startu v aplikaci <b>Start/Login</b>.</li> <li>■ Aplikace <b>Nastavení</b></li> <li>■ Aplikace <b>Nápověda</b></li> <li>■ Aplikace pro strojní parametry</li> </ul>	<p>Stránka 529</p> <p>Viz Uživatelská příručka Programování a testování</p> <p>Stránka 585</p>
	<p>V režimu <b>Soubory</b> řídicí systém ukazuje diskové jednotky, složky a soubory. Můžete např. vytvořit nebo smazat složky nebo soubory a připojit jednotky.</p>	<p>Viz Uživatelská příručka Programování a testování</p>
	<p>V režimu <b>Tabulky</b> můžete otevírat a příp. editovat různé tabulky řídicího systému.</p>	<p>Stránka 428</p>
	<p>V režimu <b>Editor</b> máte následující možnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Příprava, editace a simulace NC-programů.</li> <li>■ Vytváření a editování obrysů</li> <li>■ Vytváření a editování tabulek palet</li> </ul>	<p>Viz Uživatelská příručka Programování a testování</p>

Symbol	Provozní režimy	Další informace
	<p>Režim <b>Ruční</b> obsahuje následující aplikace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aplikace <b>Ruční operace</b></li> <li>■ Aplikace <b>MDI</b></li> <li>■ Aplikace <b>Nastavení</b></li> <li>■ Aplikace <b>Nájezd referenč.bodu</b></li> <li>■ Aplikace <b>Odjetí</b></li> </ul> <p>Nástrojem můžete odjet, např. po výpadku napájení.</p>	<p>Stránka 160</p> <p>Stránka 357</p> <p>Stránka 365</p> <p>Stránka 155</p> <p>Stránka 423</p>
	<p>Pomocí provozního režimu <b>Běh programu</b> zhotovujete obrobky postupem, kde řídicí systém zpracovává např. NC-programy plynule, nebo blok po bloku.</p> <p>Tabulky palet zpracováváte rovněž v tomto provozním režimu.</p>	Stránka 402
	<p>Pokud výrobce stroje definoval Embedded Workspace, tak můžete s tímto režimem otevřít zobrazení na celou obrazovku. Název provozního režimu definuje výrobce stroje.</p> <p>Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p>	Stránka 517
	<p>V provozním režimu <b>Stroj</b> si může výrobce stroje definovat vlastní funkce, např. diagnostické funkce vřetena a os nebo aplikace.</p> <p>Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p>	

## 3.7 Pracovní plochy

### 3.7.1 Ovládací prvky v Pracovních plochách






Řídicí systém v aplikaci **MDI** se třemi otevřenými pracovními plochami

Řídicí systém ukazuje následující ovládací prvky:

- 1 Chapač (ručka)  
Pomocí chapače v záhlaví s titulkem můžete měnit polohu pracovních ploch. Můžete také uspořádat dvě pracovní plochy pod sebou.
- 2 Záhlaví s titulkem  
V záhlaví zobrazuje řídicí systém lištu s názvem pracovní plochy a v závislosti na této oblasti různé symboly nebo nastavení.
- 3 Menu voleb pracovních ploch  
Jednotlivé pracovní plochy otevíráte přes menu voleb pracovních ploch v panelu aplikací. Dostupné pracovní plochy závisí na aktivní aplikaci.
- 4 Oddělovač  
Pomocí oddělovače mezi dvěma pracovními plochami můžete měnit velikost těchto ploch.
- 5 Panel akcí  
Na panelu akcí ukazuje řídicí systém možné volby pro aktuální dialog, např. NC-funkce.

### 3.7.2 Symboly v pracovních plochách

Když je otevřená více než jedna pracovní plocha, obsahuje záhlaví s titulkem následující symboly:

Symbol	Funkce
	Maximalizovat pracovní plochu
	Zmenšit pracovní plochu
	Zavřít pracovní plochu

Když pracovní plochu maximalizujete, zobrazí řídicí systém pracovní plochu přes celou velikost aplikace. Pokud pracovní plochu znovu zmenšíte, budou všechny ostatní pracovní plochy zase na své předchozí pozici.

### 3.7.3 Přehled pracovních ploch

Řídicí systém nabízí následující pracovní plochy:

Pracovní plocha	Další informace
<p><b>Funkce snímání</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Funkce snímání</b> můžete nastavit vztažné body na obrobku, určit a kompenzovat šikmou polohu obrobku a rotaci. Můžete kalibrovat dotykovou sondu, měřit nástroje nebo seřizovat upínadla.</p>	Stránka 365
<p><b>Seznam.zakázek</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Seznam.zakázek</b> můžete upravovat a zpracovávat tabulky palet.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Otevřít soubor</b></p> <p>V pracovní ploše <b>Otevřít soubor</b> můžete např. vybírat nebo vytvářet soubory.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Soubory</b></p> <p>Ve Správě souborů zobrazuje řídicí systém jednotky, složky a soubory. Můžete např. vytvořit nebo smazat složky nebo soubory a připojit jednotky.</p> <p>Pracovní plocha <b>Soubory</b> je součástí provozního režimu <b>Soubory</b>.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Detaily</b></p> <p>V pracovní ploše <b>Detaily</b> ukazuje řídicí systém informace o zvoleném parametru stroje nebo o poslední změně.</p>	Stránka 590
<p><b>Dokument</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Dokument</b> můžete otevřít soubor pro náhled, např. technický výkres.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Nastavení</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Nastavení</b> můžete vidět a v případě potřeby změnit různá nastavení řídicího systému, např. nastavit hranice pojezdu.</p> <p>Pracovní plocha <b>Nastavení</b> je součástí aplikace <b>Nastavení</b>.</p>	Stránka 529
<p><b>Tvar pro tabulky</b></p> <p>V pracovní ploše <b>Tvar</b> zobrazuje řídicí systém celý obsah vybraného řádku tabulky. V závislosti na tabulce můžete zpracovávat hodnoty ve formuláři.</p>	Stránka 438

Pracovní plocha	Další informace
<p><b>Tvar</b> pro palety</p> <p>Na pracovní ploše <b>Tvar</b> zobrazuje řídicí systém obsah tabulky palet pro vybrané řádky.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Odjetí</b></p> <p>V pracovní ploše <b>Odjetí</b> můžete odjet s nástrojem po výpadku proudu.</p>	Stránka 423
<p><b>GPS</b> (#44 / #1-06-1)</p> <p>V pracovní ploše <b>GPS</b> můžete definovat vybrané transformace a nastavení beze změny NC-programu.</p>	Stránka 285
<p><b>Nabídka na ploše</b></p> <p>V pracovní ploše <b>Nabídka na ploše</b> zobrazuje řídicí systém zvolené funkce řízení a HEROSu.</p>	Stránka 104
<p><b>Nápověda</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Nápověda</b> zobrazuje řídicí systém obrázků nápovědy pro aktuální prvek syntaxe NC-funkce nebo integrovanou nápovědu k produktu <b>TNCguide</b>.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Grafika kontury</b></p> <p>V pracovní ploše <b>Grafika kontury</b> můžete kreslit 2D-skicu s čarami a kruhovými oblouky a použít ji ke generování obrysu v Klartextu (programování s dialogem). Mimoto můžete také importovat části programu s obrysy z NC-programu do pracovní plochy <b>Grafika kontury</b> a graficky je upravovat.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>List</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>List</b> zobrazuje řídicí systém strukturu strojních parametrů, které můžete dle potřeby editovat.</p>	Stránka 587
<p><b>Polohy</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Polohy</b> zobrazuje řídicí systém informace o stavu různých funkcí řízení a jejich aktuální osové polohy.</p>	Stránka 121
<p><b>Hledat</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Hledat</b> zobrazuje řídicí systém NC-program.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Monitorování procesu</b> (#168 / #5-01-1)</p> <p>V pracovní ploše <b>Monitorování procesu</b> vizualizuje řídicí systém proces obrábění během chodu programu. Souběžně můžete aktivovat až čtyři monitorovací úlohy, pro odpovídající monitorovanou sekci. V případě potřeby můžete parametrizovat, nahrazovat nebo odstraňovat monitorovací úlohy.</p>	Stránka 303
<p><b>Nájezd do reference</b></p> <p>Na pracovní ploše <b>Nájezd do reference</b> ukazuje řídicí systém na strojích s inkrementálními délkovými a úhlovými snímači, u kterých os musí řídicí systém nastavit reference.</p>	Stránka 155
<p><b>Remote Desktop Manager</b> (#133 / #3-01-1)</p> <p>Pokud výrobce stroje definoval Embedded Workspace, tak můžete ukázat obrazovku externího počítače na řídicím systému a ovládat jej. Výrobce stroje může měnit název pracovní plochy. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p>	Stránka 517











Pracovní plocha	Další informace
<p><b>Rychlý výběr</b> Na pracovních plochách <b>Rychlý výběr nové tabulky</b> a <b>Rychlý výběr nového souboru</b> můžete v závislosti na aktivním režimu soubory vytvářet nebo existující soubory otvírat.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Simulace</b> Na pracovní ploše <b>Simulace</b> zobrazuje řídicí systém v závislosti na provozním režimu simulované nebo aktuální pojezdové pohyby stroje.</p>	Viz Uživatelská příručka Programování a testování
<p><b>Stav simulace</b> V pracovní ploše <b>Stav simulace</b> zobrazuje řídicí systém data založená na simulaci NC-programu.</p>	Stránka 145
<p><b>Start/Login</b> Na pracovní ploše <b>Start/Login</b> zobrazuje řídicí systém kroky při průběhu startu.</p>	Stránka 108
<p><b>Status</b> Na pracovní ploše <b>Status</b> zobrazuje řídicí systém stav nebo hodnoty jednotlivých funkcí.</p>	Stránka 129
<p><b>Tabulka</b> V pracovní ploše <b>Tabulka</b> zobrazuje řídicí systém obsah tabulky. U některých tabulek řízení zobrazuje vlevo sloupec s filtry a vyhledávací funkcí.</p>	Stránka 432
<p><b>Tabulka pro strojní parametry</b> Na pracovní ploše <b>Tabulka</b> zobrazuje řídicí systém strojní parametry, které můžete dle potřeby editovat.</p>	Stránka 587
<p><b>Klávesnice</b> Na pracovní ploše <b>Klávesnice</b> můžete zadávat a procházet NC-funkce, písmena a číslice.</p>	Stránka 348
<p><b>Přehled</b> Řídicí systém zobrazuje na pracovní ploše <b>Přehled</b> informace o stavu jednotlivých funkcí Funkční bezpečnosti FS.</p>	Stránka 524

## 3.8 Ovládací prvky

### 3.8.1 Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku

Obrazovka řídicího systému podporuje několik dotyků najednou (Multi-Touch). Řídicí systém rozpoznává rozdílná gesta, i s několika prsty najednou.

Můžete používat následující gesta:

Symbol	Gesto	Význam
	Ťuknutí	Krátký dotyk na obrazovce
	Dvojití ťuknutí	Dvojitý krátký dotyk na obrazovce
	Držení	Delší dotyk na obrazovce
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Pokud budete držet kontakt stále, řídicí systém se automaticky odpojí asi po 10 sekundách. Proto není možné žádné trvalé stisknutí.</p> </div>
	Přejetí	Plynulý pohyb přes obrazovku
	Potažení	Pohyb přes obrazovku, kde je jasně definován výchozí bod
	Potažení dvěma prsty	Paralelní pohyb dvou prstů přes obrazovku, kde je jasně definován výchozí bod
	Roztažení	Pohyb dvou prstů od sebe
	Stažení	Pohyb dvou prstů k sobě

### 3.8.2 Ovládací prvky klávesnice

#### Použití

TNC7 ovládáte primárně pomocí dotykové obrazovky, např. prostřednictvím gest.

**Další informace:** "Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku", Stránka 94

Klávesnice řídicího systému nabízí navíc mezi jiným tlačítka, která umožňují alternativní sekvence ovládání.

**Popis funkce**

Následující tabulky obsahují ovládací prvky klávesnice.









Pokud existují odchylky od klávesnice na obrazovce, obsahuje tabulka také odpovídající klávesy klávesnice na obrazovce.

**Další informace:** "Klávesnice na obrazovce panelu řídicího systému", Stránka 348

**Oblast znakové klávesnice**

Klávesa	Význam
	Zadání textu, např. názvu souborů
	<b>Q</b>
	Při otevřeném NC-programu v provozním režimu <b>Editor</b> zadáte rovnici Q-parametrů nebo v režimu <b>Ruční</b> otevřete okno <b>Seznam Q parametrů</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Pokud zvolíte klávesu <b>Q</b> několikrát, přepínáte mezi <b>Q</b> , <b>QL</b> a <b>QR</b> .
	Zavření okna a místní nabídky
	Zvolit další prvek, např. zadávací políčko, tlačítko, volitelnou položku
<b>SHIFT</b> + <b>TAB</b>	Zvolit předchozí prvek
	Vytvoření snímku obrazovky
	Tlačítka <b>DIADUR</b> nabízí následující funkce: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Levé tlačítko <b>DIADUR</b> Otevření <b>Nabídka HEROS</b></li> <li>■ Pravé tlačítko <b>DIADUR</b> Otevřít spojení <b>Remote Desktop Manager</b> na definované pracovní ploše</li> </ul> <b>Další informace:</b> "Nastavení připojení", Stránka 573
	Otevřít místní nabídku v <b>Klartext editor</b> nebo v editoru textu

## Oblast pomůcek pro ovládání

Klávesa	Význam
	Otevřít pracovní plochu <b>Otevřít soubor</b> v režimech <b>Editor</b> a <b>Běh programu</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Momentálně bez funkce
	Otevření a zavření menu upozornění <b>Další informace:</b> "Nabídka oznámení informačního panelu", Stránka 352
	Otevření a zavření kalkulátoru <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Otevření aplikace <b>Nastavení</b> <b>Další informace:</b> "Aplikace Nastavení", Stránka 529
	Otevření nápovědy <b>Další informace:</b> "Uživatelská příručka jako integrovaná nápověda k produktu TNCguide", Stránka 60

## Oblast druhů provozu



U TNC7 jsou režimy provozu řídicího systému rozdělené jinak než u TNC 640. Kvůli kompatibilitě a snadnému ovládní zůstávají klávesy na klávesnici stejné. Všimněte si, že některé klávesy již nevyvolávají změnu provozního režimu, ale aktivují například přepínač.

Klávesa	Význam
	Otevřít aplikaci <b>Ruční operace</b> v režimu <b>Ruční</b> <b>Další informace:</b> "Aplikace Ruční operace", Stránka 160
	Aktivování a deaktivování elektronického ručního kolečka v režimu <b>Ruční</b> <b>Další informace:</b> "Elektronické ruční kolečko", Stránka 495
	Otevřít kartu <b>Správa nástrojů</b> v režimu <b>Tabulky</b> <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202
	Otevře aplikaci <b>MDI</b> v režimu <b>Ruční</b> <b>Další informace:</b> "Aplikace MDI", Stránka 357
	Otevře <b>Běh programu</b> v režimu <b>Blok po bloku</b> <b>Další informace:</b> "Režim Běh programu", Stránka 402
	Otevře <b>Běh programu</b> <b>Další informace:</b> "Režim Běh programu", Stránka 402
	Otevře režim <b>Editor</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Při otevřeném NC-programu otevřít pomocné pracovní okno <b>Simulace</b> v režimu <b>Editor</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování

## Oblast NC-dialogu




















Následující funkce platí pro provozní režim **Editor** a aplikaci **MDI**.













Klávesa	Význam
	V okně <b>Vložit NC funkci</b> otevře složku <b>Obrys dráhy</b> pro výběr funkce nájezdu nebo odjezdu
	Otevře pracovní plochu <b>kontura</b> , např. k nakreslení frézovaného obrysu Pouze v režimu <b>Editor</b>
	Programování zkosení
	Programování přímky
	Programování kruhové dráhy se zadáním poloměru
	Programování zaoblení
	Kruhová dráha s tangenciálním napojením na předcházející prvek obrysu
	Programování středu kružnice nebo pólu
	Programování kruhové dráhy ve vztahu ke středu kružnice
	V okně <b>Vložit NC funkci</b> otevřít složku <b>Nastavení</b> pro výběr cyklu dotykové sondy <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
	V okně <b>Vložit NC funkci</b> otevřít složku <b>Pevne cykly</b> pro výběr cyklu <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
	V okně <b>Vložit NC funkci</b> otevřít složku <b>Vyvolat cyklus</b> pro vyvolání obráběcího cyklu <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
	Programování značky skoku
	Vyvolání podprogramu nebo programování opakování části programu
	Programování zastavení programu
	Předvolba nástroje v NC-programu
	Vyvolání dat nástrojů v NC-programu
	V okně <b>Vložit NC funkci</b> otevře složku <b>Speciální funkce</b> , např. pro dodatečné programování polotovaru
	V okně <b>Vložit NC funkci</b> otevře složku <b>Výběr</b> , např. pro vyvolání externího NC-programu

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

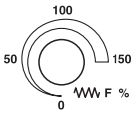
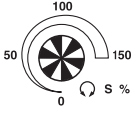
## Oblast zadávání os a hodnot

Klávesa	Význam
 ... 	Zvolit osy v režimu <b>Ruční</b> nebo je zadat v režimu <b>Editor</b>
 ... 	Zadání čísel, např. hodnot souřadnic
	Vložení znaku pro oddělení desetinných míst během zadávání
	Změna znaménka zadávané hodnoty
	Smazání hodnot během zadávání
	Otevření indikace polohy přehledu stavu pro kopírování osových hodnot <b>Další informace:</b> "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127 V režimu <b>Editor</b> a aplikaci <b>MDI</b> naprogramovat přímkou <b>L</b> se skutečnými polohami všech os.
	Otevřít složku <b>FN</b> v režimu <b>Editor</b> v okně <b>FNFN</b>
	
	Zrušení zadání nebo smazání hlášení
	Smazání NC-bloku nebo přerušování dialogu během programování
	Přeskočení nebo odebrání volitelných prvků syntaxe během programování
	Potvrdit zadání a pokračovat v dialogích
	Ukončit zadávání, např. uzavřít NC-blok
	Přechod mezi zadáváním polárních a kartézských souřadnic
	Přechod mezi zadáváním přírůstkových a absolutních souřadnic

## Oblast navigace

Klávesa	Význam
 ... 	Polohování kurzoru
 ... 	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Umístit kurzor podle čísla NC-bloku</li> <li>Otevření nabídky během editace</li> </ul>
	Přechod na první řádek NC-programu nebo na první sloupec tabulky
	Přechod na poslední řádek NC-programu nebo na poslední sloupec tabulky
	V NC-programu nebo v tabulce přecházet po stránkách nahoru
	V NC-programu nebo v tabulce přecházet po stránkách dolů
	Označit aktivní aplikaci pro přecházení mezi aplikacemi
 	Přecházení mezi oblastmi aplikace









## Potenciometr

Potenciometr	Funkce
	<p>Zvětšení a zmenšení posuvu</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
	<p>Zvýšení a snížení otáček vřetena</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>



### 3.8.3 Klávesová zkratka řídicího systému

Na samostatné klávesnici nebo na USB-klávesnici můžete používat v řídicím systému klávesové zkratky. V uživatelské příručce se používají pro klávesové zkratky popisky kláves. Tlačítka bez popisků jsou označována následovně:

Klávesa	označení
	SHIFT
	SPACE
	RETURN
	TAB
	UP
	DOWN
	RIGHT
	LEFT















### 3.8.4 Symboly rozhraní řídicího systému

#### Přehled symbolů pro různé provozní režimy

Tento přehled obsahuje symboly, které lze dosáhnout ve všech provozních režimech nebo je lze použít v několika režimech.

Specifické symboly pro jednotlivé pracovní plochy jsou popsány v příslušných místech.

Symbol nebo kombinace kláves	Význam
	Zpět
	Zvolit režim <b>Domů</b>
	Zvolit režim <b>Soubory</b>
	Zvolit režim <b>Tabulky</b>
	Zvolit režim <b>Editor</b>
	Zvolit režim <b>Ruční</b>
	Zvolit režim <b>Běh programu</b>
	Zvolit režim <b>Machine</b>
	<b>Kalkulátor</b> otevřít nebo zavřít
	<b>Klávesnice na obrazovce</b> otevřít nebo zavřít
	Otevřít nebo zavřít menu <b>Nastavení</b>
	<b>Otevřít nebo zavřít</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bílá: Rozbalit panel TNC nebo panel výrobce stroje</li> <li>■ Zelená: Sbalit panel TNC nebo panel výrobce stroje</li> <li>■ Šedivá: Potvrzení hlášení</li> </ul>
	<b>Přidat</b>
	<b>Otevřít</b>
	<b>Zavřít</b>
	<b>Maximalizovat</b>
	<b>Zmenšit</b>
	<b>Přesunout</b> Změna umístění pracovních ploch nebo oken
	<b>Změna měřítka</b> Změna velikosti oken

Symbol nebo kombinace kláves	Význam
...	Dostupné funkce souborů
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Černá: <b>Přidat do Oblíbených</b></li> <li>■ Žlutá: <b>Odebrat z Oblíbených</b></li> </ul>
 CTRL + S	<b>Uložit</b>
	<b>Uložit jako</b>
 CTRL + F	<b>Hledat</b>
 CTRL + X	<b>Vyjmout</b>
 CTRL + C	<b>Kopírovat</b>
 CTRL + V	<b>Vložit</b>
 CTRL + Z	<b>Zpět</b>
 CTRL + Y	<b>Zopakovat</b>
	Otevřít nebo zavřít menu
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Řídicí systém seskupuje symboly záhlaví v závislosti na velikosti pracovního prostoru v nabídce.         </div>	
	
	Otevřít nebo zavřít menu <b>Pracovní prostory</b>
	Zobrazit <b>Menu zpráv</b>

### 3.8.5 Pracovní plocha Nabídka na ploše

#### Použití

V pracovní ploše **Nabídka na ploše** zobrazuje řídicí systém zvolené funkce řízení a HEROSu.

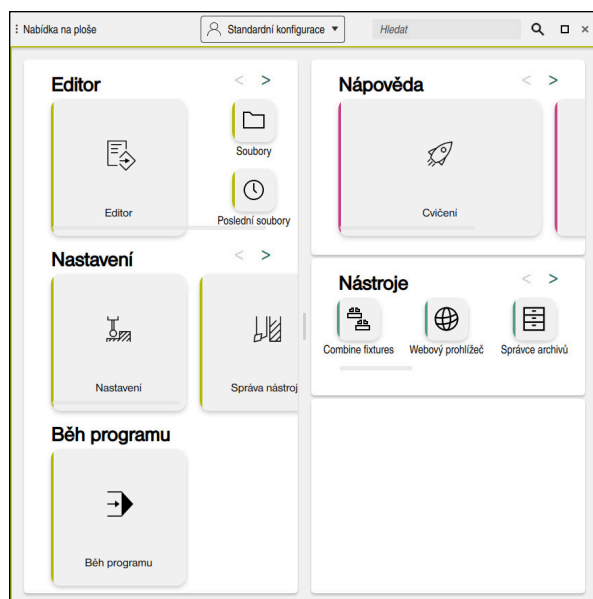
#### Popis funkce

Záhlaví pracovní plochy **Nabídka na ploše** obsahuje následující funkce:

- Menu **Aktivní konfigurace**  
Pomocí menu s volbou můžete aktivovat konfiguraci rozhraní řídicího systému.  
**Další informace:** "Konfigurace pracovní plochy řídicího systému", Stránka 590
- Hledání v textu  
Pomocí Fulltextového hledání můžete vyhledávat funkce v pracovní ploše.  
**Další informace:** "Přidání a odstranění oblíbených položek", Stránka 105

Pracovní plocha **Nabídka na ploše** obsahuje následující oblasti:

- **Řízení**  
V této oblasti můžete otevírat provozní režimy nebo aplikace.  
**Další informace:** "Přehled provozních režimů", Stránka 88  
**Další informace:** "Přehled pracovních ploch", Stránka 91
- **Nástroje**  
V této oblasti můžete otevírat některé Tools (Nástroje) operačního systému HEROS.  
**Další informace:** "Operační systém HEROS", Stránka 619
- **Nápověda**  
V této oblasti můžete otevírat školicí videa nebo **TNCguide**.  
**Další informace:** "Uživatelská příručka jako integrovaná nápověda k produktu TNCguide", Stránka 60
- **Oblíbené**  
V této oblasti najdete vaše zvolené oblíbené položky.  
**Další informace:** "Přidání a odstranění oblíbených položek", Stránka 105



Pracovní plocha **Nabídka na ploše**

Pracovní plocha **Nabídka na ploše** je k dispozici v aplikaci **Start/Login**.

## Zobrazit nebo skrýt oblast

Oblast na pracovní ploše **Nabídka na ploše** zobrazíte takto:

- ▶ Podržte nebo klikněte pravým tlačítkem kdekoli v pracovní ploše
- > Řídicí systém zobrazí v každé oblasti symbol plus nebo minus.
- ▶ Zvolte symbol plus
- > Řídicí systém zobrazí danou oblast.



Pomocí symbolu minus můžete oblast skrýt.

## Přidání a odstranění oblíbených položek

### Přidání do Oblíbených

Položky na pracovní ploše **Nabídka na ploše** přidáte do Oblíbených takto:

- ▶ Najděte funkci textovým hledáním
- ▶ Podržte nebo klikněte pravým tlačítkem na symbol funkce
- > Řízení ukáže symbol pro **Přidat do Oblíbených**.



- ▶ Zvolte **Přidat do Oblíbených**
- > Řídicí systém přidá funkci do oblasti **Oblíbené**.

### Odstranění z Oblíbených

Položky na pracovní ploše **Nabídka na ploše** odstraníte z Oblíbených takto:

- ▶ Podržte nebo klikněte pravým tlačítkem na symbol funkce
- > Řízení ukáže symbol pro **Odebrat z Oblíbených**.



- ▶ Zvolte **Odebrat z Oblíbených**
- > Řídicí systém odebere funkci z oblasti **Oblíbené**.



# 4

**První kroky**

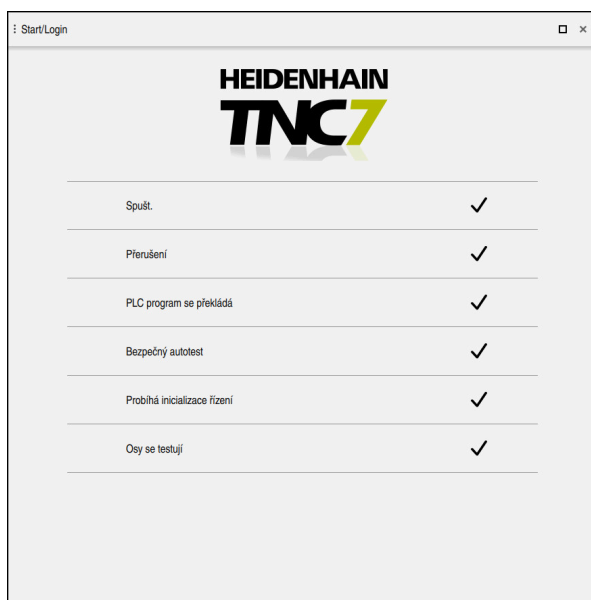
## 4.1 Přehled kapitol

Tato kapitola používá vzorový obrobek k předvedení obsluhy řídicího systému od vypnutého stroje až po hotový obrobek.

V této kapitole se pojednávají tato témata:

- Zapnutí stroje
- Nastavení nástrojů
- Seřízení obrobku
- Obrobení obrobku
- Vypnutí stroje

## 4.2 Zapnutí stroje a řídicího systému



Pracovní plocha **Start/Login**

### ⚠ NEBEZPEČÍ

#### Varování, nebezpečí pro uživatele!

U strojů a strojních komponentů jsou vždy mechanická rizika. Elektrická, magnetická a elektromagnetická pole jsou obzvláště nebezpečná pro osoby s kardiostimulátorem a implantáty. Zapnutím stroje začíná riziko!

- ▶ Respektujte a dbejte na Příručku ke stroji
- ▶ Dodržujte a postupujte podle bezpečnostních pokynů a bezpečnostních symbolů
- ▶ Používejte bezpečnostní zařízení



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Zapnutí stroje a najetí na referenční body jsou funkce závislé na stroji.

Stroj zapnete takto:

- ▶ Zapněte napájecí napětí pro řídicí systém a stroj
- > Řídicí systém startuje a na pracovní ploše **Start/Login** ukazuje postup.
- > Řídicí systém zobrazuje na pracovní ploše **Start/Login** dialog **Přerušení**.





- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém přeloží PLC-program.
- ▶ Zapněte řídicí napětí
- > Řídicí systém zkontroluje funkci obvodu Nouzového zastavení.
- > Pokud má stroj absolutní odměřování délek a úhlů, je řídicí systém připraven k provozu.
- > Pokud má stroj přírůstkové odměřování délek a úhlů, otevře řídicí systém aplikaci **Nájezd referenč.bodu**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Nájezd do reference", Stránka 155



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-start**
- > Řídicí systém přejede všechny potřebné referenční (vztažné) body.
- > Řídicí systém je připraven k činnosti a nachází se v aplikaci **Ruční operace**.

**Další informace:** "Aplikace Ruční operace", Stránka 160

#### Podrobné informace

- Zapnutí a vypnutí
- Odměřovací zařízení
  - Další informace:** "Snímače dráhy a referenční body", Stránka 169
- Nastavení referencí os

## 4.3 Seřízení nástroje

### 4.3.1 Zvolit režim Tabulky

Nástroje seřizujete v režimu **Tabulky**.

Provozní režim **Tabulky** zvolte takto:

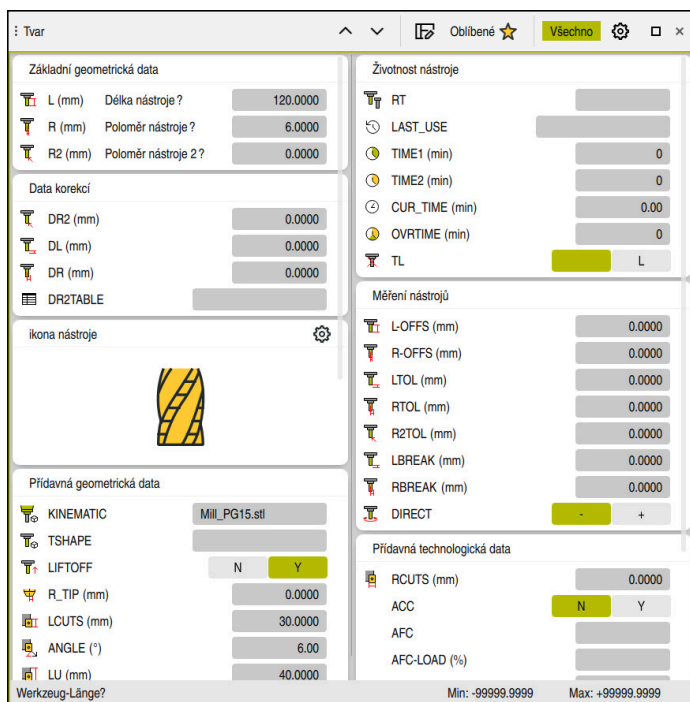


- ▶ Zvolte režim **Tabulky**
- > Řídicí systém ukáže režim **Tabulky**.

#### Podrobné informace

- Provozní režim **Tabulky**
  - Další informace:** "Režim Tabulky", Stránka 428

### 4.3.2 Seřízení rozhraní řídicího systému



Pracovní plocha **Tvar** v režimu **Tabulky**

V provozním režimu **Tabulky** otevíráte a upravujete různé tabulky řízení buď v pracovní ploše **Tabulka** nebo v pracovní ploše **Tvar**.



První kroky popisují pracovní postup s otevřenou pracovní plochou **Tvar**.

Pracovní plochu **Tvar** otevřete takto:

- ▶ V panelu aplikací vyberte **Pracovní prostory**
- ▶ Zvolte **Tvar**
- > Řízení otevře pracovní plochu **Tvar**.

#### Podrobné informace

- Pracovní plocha **Tvar**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Tvar pro tabulky", Stránka 438
- Pracovní plocha **Tabulka**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Tabulka", Stránka 432

### 4.3.3 Příprava a měření nástrojů

Nástroje připravíte takto:

- ▶ Potřebné nástroje upněte do příslušného držáku nástroje
- ▶ Proměřte nástroje  
**Další informace:** "Nástroj měřený naškrábnutím", Stránka 395
- ▶ Poznamenejte si délku a poloměr nebo je přeneste přímo do řídicího systému.

### 4.3.4 Editování Správy nástrojů

T	P	NAME
6	1.6	MILL_D12_ROUGH
26	1.26	MILL_D12_FINISH
55	1.55	FACE_MILL_D125
105		TORUS_MILL_D12_1
106		TORUS_MILL_D12_15
107		TORUS_MILL_D12_2
108		TORUS_MILL_D12_3
109		TORUS_MILL_D12_4
158		BALL_MILL_D12
173		NC_DEBURRING_D12
188		SIDE_MILLING_CUTTER_D125
204		NC_SPOT_DRILL_D12
233		DRILL_D12
291		ANGLE_MILL_CUT_REV_D12_ANG30_TS

Aplikace **Správa nástrojů** na pracovní ploše **Tabulka**

Ve Správě nástrojů ukládáte nástrojová data, jako je délka a rádius nástroje a další informace specifické pro nástroj.

Řídicí systém ukazuje ve Správě nástrojů nástrojová data pro všechny typy nástrojů. Na pracovní ploše **Tvar** zobrazuje řídicí systém pouze potřebné údaje o nástroji pro aktuální typ nástroje.

Údaje o nástroji zadáte ve Správě nástrojů následujícím způsobem:

- ▶ Zvolte **Správa nástrojů**
- ▶ Řídicí systém ukáže aplikaci **Správa nástrojů**.
- ▶ Otevřete pracovní plochu **Tvar**
  - ▶ Aktivujte **Edit**
  - ▶ Zvolte požadované číslo nástroje, například **16**
  - ▶ Řídicí systém ukáže ve formuláři nástrojová data zvoleného nástroje.
  - ▶ Ve formuláři definujte požadovaná data nástroje, např. délku **L** a poloměr nástroje **R**

#### Podrobné informace

- Provozní režim **Tabulky**  
**Další informace:** "Režim Tabulky", Stránka 428
- Pracovní plocha **Tvar**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Tvar pro tabulky", Stránka 438
- Správa nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Typy nástrojů  
**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

### 4.3.5 Editace tabulky pozic



Postupujte podle vaší příručky ke stroji!

Přístup k tabulce míst **tool\_p.tch** závisí na daném stroji.

P	T	NAME	TOOL_LIFE
1.1	1	MILL_D2_ROUGH	?
1.2	2	MILL_D4_ROUGH	?
1.3	3	MILL_D6_ROUGH	?
1.4	4	MILL_D8_ROUGH	?
1.5	5	MILL_D10_ROUGH	?
1.6	6	MILL_D12_ROUGH	?
1.7	7	MILL_D14_ROUGH	?
1.8	8	MILL_D16_ROUGH	?
1.9	9	MILL_D18_ROUGH	?
1.10	10	MILL_D20_ROUGH	?
1.11	11	MILL_D22_ROUGH	?
1.12	12	MILL_D24_ROUGH	?
1.13	13	MILL_D26_ROUGH	?
1.14	14	MILL_D28_ROUGH	?
1.15	15	MILL_D30_ROUGH	?

Aplikace **Tabulka kapes** na pracovní ploše **Tabulka**

Řídicí systém přiřadí každému nástroji z tabulky nástrojů místo v zásobníku nástrojů. Toto přiřazení, stejně jako stav osazování jednotlivých nástrojů, je popsáno v tabulce míst.

Pro přístupy k tabulce míst jsou následující možnosti:

- Funkce výrobce stroje
- Systém správy nástrojů třetí strany
- Ruční přístup k řídicímu systému

Údaje do tabulky míst zadáte následujícím způsobem:

- ▶ Zvolte **Tabulka kapes**
- ▶ Řídicí systém ukáže aplikaci **Tabulka kapes**.
- ▶ Otevřete pracovní plochu **Tvar**



- ▶ Aktivujte **Edit**
- ▶ Zvolte požadované číslo místa
- ▶ Definování čísla nástroje
- ▶ V případě potřeby definujte další údaje o nástroji, např. vyhrazené místo

#### Podrobné informace

- Tabulka míst

**Další informace:** "Tabulka míst tool\_p.tch", Stránka 471

## 4.4 Seřízení nástroje

### 4.4.1 Volba provozního režimu

Obrobky se seřizují v režimu **Ruční**.

Režim **Ruční** zvolte takto:



- ▶ Zvolit režim **Ruční**
- > Řídicí systém ukáže režim **Ruční**.

#### Podrobné informace

- Provozní režim **Ruční**

**Další informace:** "Přehled provozních režimů", Stránka 88

### 4.4.2 Upnutí obrobku

Upněte obrobek na stůl stroje pomocí upínacího přípravku.

### 4.4.3 Nastavení vztažného bodu dotykovou sondou na obrobek

#### Záměna dotykové sondy na obrobek

Pomocí dotykové sondy na obrobek můžete vyrovnat obrobek s pomocí řídicího systému a nastavit vztažný bod obrobku.

Dotykovou sondu na obrobek založíte takto:



- ▶ Zvolte **T**
- ▶ Zadejte číslo nástroje Dotykové sondy na obrobek, např. **600**
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém založí dotykovou sondu na obrobek.



## Nastavení vztažného bodu obrobku

Vztažný bod obrobku nastavíte na roh takto:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**



- ▶ Zvolte **Průsečík (P)**
- > Řízení otevře snímací cyklus.
- ▶ Napoložte dotykovou sondu ručně do blízkosti prvního bodu dotyku na první hraně obrobku
- ▶ V oblasti **Zvolte směr snímání** vyberte směr snímání, např. **Y+**



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém pojíždí s dotykovou sondu ve směru snímání až ke hraně obrobku a poté zpět do výchozího bodu.
- ▶ Napoložte dotykovou sondu ručně do blízkosti druhého bodu dotyku na první hraně obrobku



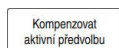
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém pojíždí s dotykovou sondu ve směru snímání až ke hraně obrobku a poté zpět do výchozího bodu.
- ▶ Napoložte dotykovou sondu ručně do blízkosti prvního bodu dotyku na druhé hraně obrobku



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém pojíždí s dotykovou sondu ve směru snímání až ke hraně obrobku a poté zpět do výchozího bodu.
- ▶ Napoložte dotykovou sondu ručně do blízkosti druhého bodu dotyku na druhé hraně obrobku



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém pojíždí s dotykovou sondu ve směru snímání až ke hraně obrobku a poté zpět do výchozího bodu.
- > Řízení ukazuje souřadnice zjištěných rohových bodů v oblasti **Výsledek měření**.



- ▶ Zvolte **Kompenzovat aktivní předvolbu**
- > Řídicí systém převezme vypočítané výsledky jako vztažný bod obrobku.
- > Řízení označí řádek symbolem vztažného bodu.



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- > Řízení ukončí cyklus snímání.



Pracovní plocha **Funkce snímání** s otevřenou ruční funkcí snímání

### Podrobné informace

- Pracovní plocha **Funkce snímání**
  - Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365
- Vztažný bod ve stroji
  - Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170
- Výměna nástroje v aplikaci **Ruční operace**
  - Další informace:** "Aplikace Ruční operace", Stránka 160

## 4.5 Obrábění obrobku

### 4.5.1 Volba provozního režimu

Obrobky obrábíte v režimu **Běh programu**.

Režim **Běh programu** zvolte takto:



- ▶ Zvolit režim **Běh programu**
- > Řídicí systém zobrazuje režim **Běh programu** a naposledy zpracovaný NC-program.

#### Podrobné informace

- Provozní režim **Běh programu**

**Další informace:** "Režim Běh programu", Stránka 402

### 4.5.2 Otevření NC-programu

NC-program otevřete takto:



- ▶ Zvolte **Otevřít soubor**
- > Řídicí systém zobrazí pracovní plochu **Otevřít soubor**



- ▶ Zvolte NC-program



- ▶ Zvolte **Otevřít**
- > Řízení otevře NC-program.

#### Podrobné informace

- Pracovní plocha **Otevřít soubor**

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 4.5.3 Start NC-programu

NC-program spustíte takto:



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řízení zpracuje aktivní NC-program.



## 4.6 Vypnutí stroje



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
Vypnutí je funkce závislá na stroji.

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Řídicí systém musí být ukončen, aby se ukončily běžící procesy a uložila data. Okamžité vypnutí řízení hlavním vypínačem může v každém stavu řídicího systému vést ke ztrátě dat!

- ▶ Vždy vypněte řídicí systém
- ▶ Hlavní vypínač vypínejte výhradně podle pokynů na obrazovce

Stroj vypnete takto:



- ▶ Zvolit režim **Domů**

Vypnutí

- ▶ Zvolte **Vypnutí**
- > Řízení otevře okno **Vypnutí**.

Vypnutí

- ▶ Zvolte **Vypnutí**
- > Když zůstanou v NC-programech a obrysech neuložené změny, ukáže řídicí systém okno **Zavřít soubor**.
- ▶ Případně pomocí **Uložit** nebo **Uložit jako** uložte tyto NC-programy a obrysy
- > Řídicí systém se vypne.
- > Po dokončení vypnutí řídicí systém zobrazí text **Nyní můžete vypnout**.
- ▶ Vypněte hlavní vypínač stroje.



# 5

**Indikace stavů**

## 5.1 Přehled

Řídicí systém ukazuje stav nebo hodnoty jednotlivých funkcí v indikaci stavů.

Řídicí systém obsahuje následující indikace stavů:

- Obecná indikace stavu a polohy na pracovní ploše **Polohy**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121
- Přehled stavů na panelu TNC  
**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127
- Dodatečná indikace stavů pro specifické oblasti na pracovní ploše **Status**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Status", Stránka 129
- Dodatečné indikace stavů v režimu **Editor** na pracovní ploše **Stav simulace** v závislosti na stavu obrábění simulovaného obrobku  
**Další informace:** "Pracovní plocha Stav simulace", Stránka 145

## 5.2 Pracovní plocha Polohy

### Použití

Obecná indikace stavu na pracovní ploše **Polohy** obsahuje informace o stavu různých funkcí řídicího systému a aktuální polohy os.

### Popis funkce

Polohy			
Jmen. poloha (NOML)			
12: CLIMBING-PLATE			
S1			
T	8 Z	MILL_D16_ROUGH	
F	0 mm/min	100 %	100 %
S	12000 ot/min	100 %	M5
X	12.000		
Y	-3.000		
Z	40.000		
A	0.000		
C	0.000		
m	?	0.000	
S1	20.000		

Pracovní plocha **Polohy** se všeobecnou indikací stavu

Pracovní plochu **Polohy** můžete otevřít v následujících režimech:

- **Ruční**
- **Běh programu**

**Další informace:** "Přehled provozních režimů", Stránka 88

Pracovní plocha **Polohy** obsahuje následující informace:

- Symboly aktivních a neaktivních funkcí, např. Dynamické monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)
- Aktivní nástroj
- Technologické hodnoty
- Poloha potenciometrů vřetena a posuvu
- Aktivní přídavné funkce pro vřeteno
- Osové hodnoty a stavy, např. osa nemá nastavené reference

**Další informace:** "Stav kontroly os", Stránka 526



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!









V režimu soustružení je nutné naprogramovat přídavné funkce pro soustružnické vřeteno s jinými čísly, např. **M303** místo **M3** (#50 / #4-03-1). Výrobce stroje definuje používaná čísla.

S volitelným parametrem stroje **CfgSpindleDisplay** (č. 139700) definuje výrobce stroje která další čísla přídavných funkcí zobrazuje řídicí systém v indikaci stavu.



## Indikace os a polohy



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
Strojním parametrem **axisDisplay** (č. 100810) definujete počet a pořadí zobrazovaných os.

Symbol	Význam
IST	Režim indikace polohy, např. Aktuální nebo Požadované souřadnice aktuální polohy nástroje Režim můžete vybrat v záhlaví s titulkem pracovní plochy. <b>Další informace:</b> "Indikace polohy", Stránka 147
	Osy Osa X je zvolená. Zvolenou osou můžete pojíždět.
	Pomocná osa <b>m</b> není zvolená. Řídicí systém zobrazuje pomocné osy s malými písmeny, např. zásobník nástrojů. <b>Další informace:</b> "Definice", Stránka 126
?	Osa nemá nastavené reference.
	Osa není v bezpečném provozu. <b>Další informace:</b> "Ruční kontrola poloh os", Stránka 527
Δ	Osa jede zbývající dráhu, zobrazenou vedle symbolu.
	Osa je zablokována.
	Pomocí ručního kolečka můžete osou pojíždět.
	Pomocí ručního kolečka nemůžete osou pojíždět.
	<div data-bbox="491 1373 549 1440" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="564 1373 1094 1480" data-label="Text"> <p>Informujte se ve vaší příručce ke stroji! Výrobce stroje určuje, kterými osami můžete pohybovat pomocí ručního kolečka.</p> </div>
	Stop-stav posuvu <b>Další informace:</b> "Funkční bezpečnost FS na pracovní ploše Polohy", Stránka 524
	Stop-stav vřetena <b>Další informace:</b> "Funkční bezpečnost FS na pracovní ploše Polohy", Stránka 524













## Vztažný bod a technologické hodnoty

Symbol	Význam
	<p>Číslo a název aktivního vztažného bodu obrobku</p> <p>Číslo odpovídá číslu aktivního řádku tabulky vztažných bodů. Komentář odpovídá obsahu sloupce <b>DOC</b></p> <p><b>Další informace:</b> "Správa vztažných bodů", Stránka 234</p>
	<p>Číslo aktivního vztažného bodu palety</p> <p>Číslo odpovídá číslu aktivního řádku tabulky vztažných bodů palet.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>T</b>	<p>V oblasti <b>T</b> ukazuje řídicí systém následující informace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Číslo aktivního nástroje</li> <li>■ Osa aktivního nástroje</li> <li>■ Symbol definovaného typu nástroje</li> <li>■ Název aktivního nástroje</li> </ul>
<b>F</b>	<p>V oblasti <b>F</b> ukazuje řídicí systém následující informace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aktivní rychlost posuvu v mm/min</li> </ul> <p>Rychlost posuvu můžete programovat v různých jednotkách. Řídicí systém přepočítává programovaný posuv v této indikaci vždy na mm/min.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Při aktivní <b>M136</b> je aktivní rychlost posuvu v mm/ot</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Poloha potenciometru rychloposuvu v procentech</li> <li>■ Poloha potenciometru posuvu v procentech</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Potenciometr", Stránka 100</p> <p>Pokud je s tlačítkem <b>F LIMIT</b> aktivován limit posuvu, nazývá se oblast <b>F LIMIT</b> namísto <b>F</b>. Řídicí systém zobrazuje text <b>F LIMIT</b> a hodnotu posuvu oranžově.</p> <p><b>Další informace:</b> "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406</p>
<b>S</b>	<p>V oblasti <b>S</b> ukazuje řídicí systém následující informace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aktivní otáčky v 1/min</li> </ul> <p>Pokud jste naprogramovali řeznou rychlost namísto otáček, převede řídicí systém tuto hodnotu automaticky na otáčky.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Poloha potenciometru vřetena v procentech</li> <li>■ Aktivní přídavná funkce pro vřeteno</li> </ul>

## Aktivní funkce

Symbol	Význam
	Funkce <b>Ruční přejezd</b> je aktivní.
	Funkce <b>Ruční přejezd</b> není aktivní. <b>Další informace:</b> "Režim Běh programu", Stránka 402
	Korekce rádiusu nástroje <b>RL</b> je aktivní. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Korekce rádiusu nástroje <b>RR</b> je aktivní. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Během funkce <b>Sken bloku</b> ukazuje řídicí systém transparentní symboly. <b>Další informace:</b> "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412
	Korekce rádiusu nástroje <b>R+</b> je aktivní. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Korekce rádiusu nástroje <b>R-</b> je aktivní. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Během funkce <b>Sken bloku</b> ukazuje řídicí systém transparentní symboly. <b>Další informace:</b> "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412
	3D-korekce nástroje je aktivní (#9 / #4-01-1). <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Během funkce <b>Sken bloku</b> ukazuje řídicí systém transparentní symbol. <b>Další informace:</b> "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412
	V aktivním vztažném bodu je definováno základní natočení. <b>Další informace:</b> "Základní naklopení a 3D-Základní naklopení", Stránka 236
	Osami se pojíždí se zřetelem na aktivní základní natočení. <b>Další informace:</b> "Výběr Základní otáčení", Stránka 243
	V aktivním vztažném bodu je definováno 3D-základní natočení. <b>Další informace:</b> "Základní naklopení a 3D-Základní naklopení", Stránka 236
	Osami se pojíždí se zřetelem na naklopenou rovinu obrábění. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování <b>Další informace:</b> "Volba 3D ROT", Stránka 244



Symbol	Význam
	Funkce <b>Osa nastroje</b> je aktivní. <b>Další informace:</b> "Výběr Osa nastroje", Stránka 244
	Funkce <b>TRANS MIRROR</b> nebo cyklus <b>8 ZRCADLENI</b> je aktivní. Osy, naprogramované ve funkci nebo v cyklu, pojíždí zrcadlově. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Funkce Pulzující otáčky <b>S-PULSE</b> je aktivní. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Funkce <b>PARAXCOMP DISPLAY</b> je aktivní
	Funkce <b>PARAXCOMP MOVE</b> je aktivní <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Funkce <b>PARAXMODE</b> je aktivní. Tento symbol může zakrýt symboly pro <b>PARAXCOMP DISPLAY</b> a <b>PARAXCOMP MOVE</b> . <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>TCPM</b>	Funkce <b>M128</b> nebo <b>FUNCTION TCPM</b> je aktivní (#9 / #4-01-1). <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Soustružnický režim <b>FUNCTION MODE TURN</b> je aktivní (#50 / #4-03-1). <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Režim orovnávaní je aktivní (#156 / #4-04-1). <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Funkce Dynamické monitorování kolize DCM je aktivní (#40 / #5-03-1).
	Funkce Dynamické monitorování kolize DCM není aktivní (#40 / #5-03-1). <b>Další informace:</b> "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
	Funkce Dynamické monitorování kolize DCM je aktivní se sníženou minimální vzdáleností (#140 / #5-03-2). <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>AFC</b> 	Funkce Adaptivní řízení posuvu AFC je ve zkušebním řezu aktivní (#45 / #2-31-1).

Symbol	Význam
AFC	Funkce Adaptivní řízení posuvu AFC je v regulovaném režimu aktivní (#45 / #2-31-1). <b>Další informace:</b> "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274
ACC	Funkce Aktivní potlačení drnčení ACC je aktivní (#145 / #2-30-1). <b>Další informace:</b> "Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1)", Stránka 284
	Funkce Globální nastavení parametrů GPS je aktivní (#44 / #1-06-1). <b>Další informace:</b> "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285
	Funkce Monitorování procesu je aktivní (#168 / #5-01-1). <b>Další informace:</b> "Monitorování procesu (#168 / #5-01-1)", Stránka 298



Pomocí opčního strojního parametru **iconPriolist** (č. 100813) změňte pořadí, ve kterém řídicí systém ukáže symboly. Symbol pro Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1) je stále viditelný a není konfigurovatelný.

## Definice

### Pomocné osy

Pomocné osy jsou řízeny pomocí PLC a nejsou zahrnuty v popisu kinematiky. Pomocné osy jsou např. poháněny externím motorem, hydraulicky nebo elektricky. Výrobce stroje může například definovat zásobník nástrojů jako pomocnou osu.

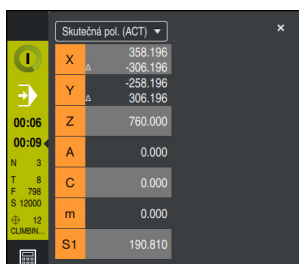
## 5.3 Přehled stavů na panelu TNC

### Použití

Na TNC-panelu zobrazuje řídicí systém přehled se stavem obrábění, aktuálními technologickými hodnotami a polohami os.

### Popis funkce

#### Všeobecně



Přehled stavu panelu TNC s otevřenou indikací polohy

Pokud zpracováváte NC-program nebo jednotlivé NC-bloky, ukazuje řídicí systém v Přehledu stavu následující informace:

- **Řízení v provozu** (Steuerung in Betrieb): Aktuální stav zpracování

**Další informace:** "Definice", Stránka 128

- Symbol aplikace, ve které se provádí zpracování
- Zbývající doba chodu NC-programu
- Doba chodu programu

Řídicí systém zobrazuje dobu chodu NC-programu ve formátu mm:ss. Jakmile doba chodu NC-programu překročí 59:59, zobrazí řídicí systém formát na hh:mm.

**i** Řízení ukazuje stejnou hodnotu Doby chodu programu jako na kartě **PGM** na pracovní ploše **Status**.  
Na pracovní ploše **Status** zobrazuje řídicí systém dobu chodu programu ve formátu hh:mm:ss.  
**Další informace:** "Indikace doby chodu programu", Stránka 146

- Aktivní nástroj
- Aktuální posuv
- Aktuální otáčky vřetena
- Číslo a název aktivního vztažného bodu obrobku
- Indikace polohy

### Indikace polohy

Pokud vyberete oblast Přehledu stavu, řídicí systém otevře nebo zavře indikaci s aktuálními polohami os. Režim indikace polohy můžete zvolit nezávisle na pracovní ploše **Polohy**, např. **Skutečná pol. (ACT)**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

Pokud vyberete řádek jedné osy, řídicí systém uloží aktuální hodnotu tohoto řádku do schránky.

Tlačítkem **Převzetí aktuální polohy** otevřete indikaci polohy. Řídicí systém se zeptá, kterou hodnotu chcete přidat do schránky. Během programování tak můžete přímo přebírat hodnoty do programovacího dialogu.

## Definice

**Řízení v provozu** (Steuerung in Betrieb – StiB):

Symbolem **Řízení v provozu** ukazuje řídicí systém na ovládacím panelu stav zpracování NC-programu nebo NC-bloku:

- Bílá: žádný příkaz k pojezdu
- Zelená: Zpracování je aktivní, osy se pohybují
- Oranžová: NC-program je přerušen
- Červená: NC-program je zastaven

**Další informace:** "Přerušení chodu programu, zastavení nebo zrušení",

Stránka 407

Po rozbalení panelu řídicího systém se na něm zobrazí další informace o aktuálním stavu, např. **Aktivní, rychlost posuvu na nule**.

## 5.4 Pracovní plocha Status

### Použití

Na pracovní ploše **Status** zobrazuje řídicí systém přídavnou indikaci stavu. Přídavná indikace stavu ukazuje aktuální stav jednotlivých funkcí v různých specifických záložkách. S dodatečnou indikací stavu můžete lépe sledovat průběh NC-programu, díky získávání informací o aktivních funkcích a přístupech v reálném čase.

### Popis funkce






Pracovní plochu **Status** můžete otevřít v následujících režimech:

- **Ruční**
- **Běh programu**

**Další informace:** "Přehled provozních režimů", Stránka 88

### Symboly

Pracovní plocha **Status** obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	<p><b>Přizpůsobit rozvržení</b></p> <p>Můžete provést následující úpravy rozvržení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přidat nebo odebrat oblasti k náhledu <b>Oblíbené</b></li> <li>■ Změnit uspořádání oblastí pomocí chapače</li> <li>■ Přidat nebo odebrat sloupec</li> </ul>
	<p><b>Nastavení</b></p> <p>V některých oblastech řídicí systém nabízí nastavení. Tento symbol umožňuje přizpůsobit obsah oblasti, například definovat zobrazený rozsah proměnných.</p>
	<p><b>Oblíbené</b></p> <p><b>Další informace:</b> "Karta Oblíbené", Stránka 130</p>
	<p><b>Přidat</b></p> <p>Řídicí systém zobrazí tento symbol pouze při přizpůsobování rozvržení.</p> <p>Tento symbol umožňuje přidat následující prvky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sloupec Pracovní prostor můžete rozdělit do více sloupců.</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Přidat sloupec v pracovní ploše", Stránka 440</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Oblast Do náhledu <b>Oblíbené</b> můžete přidat další oblast.</li> </ul>
	<p><b>Odstran.</b></p> <p>Řídicí systém zobrazí tento symbol pouze při přizpůsobování rozvržení.</p> <p>Pomocí tohoto symbolu můžete smazat prázdný sloupec.</p>

## Karta Oblíbené

Pro záložku **Oblíbené** můžete složit individuální indikaci stavu z obsahu jiných záložek.

Posuv a otáčky		Doba běhu programu	
F (mm/min)	Posuv	Čas běhu	00:00:02
F DPR (%)	Override rychlosti posuvu	Časova prodleva	Nezadáno
F PGM (mm/min)	Naprogramovaná rychlost	Geometrie nástroje	
S (OTÁČKY)	Otáčky vřetene	L (mm)	Délka nástroje
SDVR (%)	Override vřetene	R (mm)	Radius nástroje
M	Různé funkce	R2 (mm)	Radius nástroje 2
Stárnutí nástroje		Jmen. referenční poloha (RFNOML)	
Cur. time (h:m)	Aktuální životnost nást.	X	-25.000
Time 1 (h:m)	Maximální životnost	Y	-25.000
Time 2 (h:m)	Max. životnost při TOOL CALL	Z	-110.000
Posunutí (W-CS)		A	0.000
Status	Neaktivní	C	0.000
X	0.000	M	0.000
Y	0.000	B1	141.625
Z	0.000		

Karta **Oblíbené**

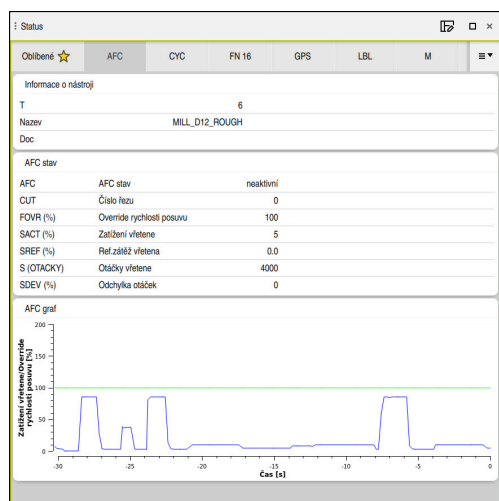
- 1 Oblast
- 2 Obsah

Každá skupina indikace stavu obsahuje symbol **Oblíbené** (Favoriten). Když symbol zvolíte, přidá řídicí systém oblast ke kartě **Oblíbené**.

## Karta AFC (#45 / #2-31-1)

Na kartě **AFC** zobrazuje řídicí systém informace o funkci Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1).

**Další informace:** "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274



Záložka AFC

Oblast	Obsah
<b>Informace o nástroji</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>T</b> Číslo nástroje</li> <li>■ <b>Nazev</b> Název nástroje</li> <li>■ <b>Doc</b> Upozornění k nástroji ze Správy nástrojů</li> </ul>
<b>AFC stav</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>AFC</b> Pokud je posuv aktivně řízen pomocí AFC, zobrazuje řídicí systém v této oblasti informaci <b>řídít</b>. Pokud řídicí systém posuv nereguluje, zobrazuje se v této oblasti informace <b>neaktivní</b>.</li> <li>■ <b>CUT</b> Spočítá počet řezů provedených pomocí <b>FUNKCE AFC CUT BEGIN</b>, počínaje od nuly.</li> <li>■ <b>FOVR (%)</b> Aktivní koeficient potenciometru posuvu v %</li> <li>■ <b>SACT (%)</b> Aktuální zátěž vřetena v %</li> <li>■ <b>SREF (%)</b> Referenční zátěž vřetena v % Referenční zatížení vřetena definujete v syntaktickém prvku <b>LOAD</b> funkce <b>FUNCTION AFC CUT BEGIN</b>. <b>Další informace:</b> "NC-funkce pro AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 277</li> <li>■ <b>S (ot/min)</b> Otáčky vřetena v 1/mm</li> <li>■ <b>SDEV (%)</b> Aktuální odchylka otáček v %</li> </ul>

Oblast	Obsah
AFC graf	<p><b>AFC graf</b> znázorňuje vztah mezi uplynulým <b>Časem [s]</b> a <b>Override vřetena/posuvu [%]</b> graficky.</p> <p>Zelená čára v grafu přitom ukazuje Override posuvu a modrá čára ukazuje zatížení vřetena.</p>

## Záložka CYC

Na záložce **CYC** ukazuje řídicí systém informace k obráběcím cyklům.

Oblast	Obsah
Definice aktivního cyklu	Když definujete cyklus pomocí funkce <b>CYCL DEF</b> , ukazuje řídicí systém číslo cyklu v této oblasti.
Cyklus <b>32 TOLERANCE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b> Ukazuje, zda je cyklus <b>32 TOLERANCE</b> aktivní nebo není aktivní</li> <li>■ Hodnoty cyklu <b>32 TOLERANCE</b></li> <li>■ Hodnoty výrobce stroje pro toleranci dráhy a úhlu, např. předem definované hrubovací nebo dokončovací filtry, specifické pro daný stroj</li> <li>■ Dynamickým sledováním kolizí DCM omezené hodnoty cyklu <b>32 TOLERANCE</b> (#40 / #5-03-1)</li> </ul>



Výrobce stroje definuje omezení tolerance pomocí Dynamického monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1).

Výrobce stroje definuje opčním strojním parametrem **maxLinearTolerance** (č. 205305) maximální přípustnou toleranci hlavních os. Výrobce stroje definuje opčním strojním parametrem **maxAngleTolerance** (Nr. 205303) maximální přípustnou toleranci úhlu. Je-li DCM aktivní, omezuje řídicí systém definovanou toleranci v cyklu **32 TOLERANCE** na tyto hodnoty.

Když je tolerance omezená od DCM, ukazuje řídicí systém šedivý výstražný trojúhelník a omezené hodnoty.

## Karta FN 16

Na kartě **FN 16** řídicí systém zobrazuje obsah souboru na obrazovce pomocí **FN 16: F-PRINT**.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Oblast	Obsah
Výstup	<p>Obsah výstupního souboru, vydaný pomocí <b>FN 16: F-PRINT</b>, např. naměřené hodnoty nebo texty.</p> <p>Vydání můžete ukončit takto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definovat výstupní cestu <b>SCLR:</b> (Screen Clear)</li> <li>■ Zvolit tlačítko <b>Vymazat</b></li> <li>■ Zvolte tlačítko <b>Resetovat program</b></li> <li>■ Zvolte nový NC-program</li> </ul>



## Karta GPS (#44 / #1-06-1)

Na kartě **GPS** zobrazuje řídicí systém informace o Globálních nastaveních programu GPS (#44 / #1-06-1).

**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285

Oblast	Obsah
<b>Aditivní offset (M-CS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b> <b>Status</b> ukazují aktivní nebo neaktivní stav funkce. Funkce může být aktivní i s nulovými hodnotami.</li> <li>■ <b>A (°)</b> <b>Aditivní offset (M-CS)</b> v ose A Funkce <b>Aditivní offset (M-CS)</b> je k dispozici také pro ostatní rotační osy <b>B (°)</b> a <b>C (°)</b>.</li> </ul>
<b>Aditivní základní otočení (W-CS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b></li> <li>■ <b>(°)</b> Funkce <b>Aditivní základní otočení (W-CS)</b> působí v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b>. Zadávaní se provádí ve stupních. <b>Další informace:</b> "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226</li> </ul>
<b>Posunutí (W-CS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b></li> <li>■ <b>X</b> <b>Posunutí (W-CS)</b> v ose X Funkce <b>Posunutí (W-CS)</b> je k dispozici také pro ostatní hlavní osy <b>Y</b> a <b>Z</b>.</li> </ul>
<b>Zrcadlení (W-CS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b></li> <li>■ <b>X</b> <b>Zrcadlení (W-CS)</b> v ose X Funkce <b>Zrcadlení (W-CS)</b> je k dispozici také pro ostatní hlavní osy <b>Y</b> a <b>Z</b> jakož i pro dostupné rotační osy dané strojní kinematiky.</li> </ul>
<b>Rotace (WPL-CS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b></li> <li>■ <b>(°)</b> <b>Rotace (WPL-CS)</b> ve stupních Funkce <b>Rotace (WPL-CS)</b> působí v souřadném systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b>. Zadávaní se provádí ve stupních. <b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228</li> </ul>
<b>Posunutí (mW-CS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b></li> <li>■ <b>X</b> <b>Posunutí (mW-CS)</b> v ose X Funkce <b>Posunutí (mW-CS)</b> je k dispozici také pro ostatní hlavní osy <b>Y</b> a <b>Z</b> jakož i pro dostupné rotační osy dané strojní kinematiky.</li> </ul>
<b>Připoloh.ručním kol.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Status</b></li> <li>■ <b>Souřadný systém</b> Tato oblast obsahuje vybraný souřadný systém pro <b>Připoloh.ručním kol.</b>, např. souřadný systém stroje <b>M-CS</b>.</li> <li>■ <b>X</b></li> </ul>

Oblast	Obsah
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Y</li> <li>■ Z</li> <li>■ A (°)</li> <li>■ B (°)</li> <li>■ C (°)</li> <li>■ VT</li> </ul>
<b>Faktor posuvu</b>	<p>Pokud je aktivní funkce <b>Faktor posuvu</b>, ukáže řídicí systém v tomto políčku definované procento.</p> <p>Pokud není funkce <b>Faktor posuvu</b> aktivní, ukáže řídicí systém v tomto políčku <b>100.00 %</b>.</p>

### Záložka LBL

Na záložce **LBL** ukazuje řídicí systém informace k opakování částí programu a podprogramům.


**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Oblast	Obsah
<b>Volání programu</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Blk.čís.</b> Číslo bloku vyvolání</li> <li>■ <b>č.LBL/Jméno</b> Vyvolané návěští</li> </ul>
<b>Opakování</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Blk.čís.</b></li> <li>■ <b>č.LBL/Jméno</b></li> <li>■ <b>Opakování části programu</b> Počet ještě zbývajících opakování, např. 4/5</li> </ul>

### Záložka M

Na záložce **M** ukazuje řídicí systém informace k aktivním přídavným funkcím.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Oblast	Obsah
<b>Aktivní M funkce</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Funkce</b> Aktivní přídavné funkce, např. <b>M3</b></li> <li>■ <b>Popis</b> Popisný text příslušné přídavné funkce.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Informujte se ve vaší příručce ke stroji! Popisný text pro přídavné funkce, specifické pro stroj, může vytvořit pouze výrobce stroje.         </div>

## Karta MON (#155 / #5-02-1)

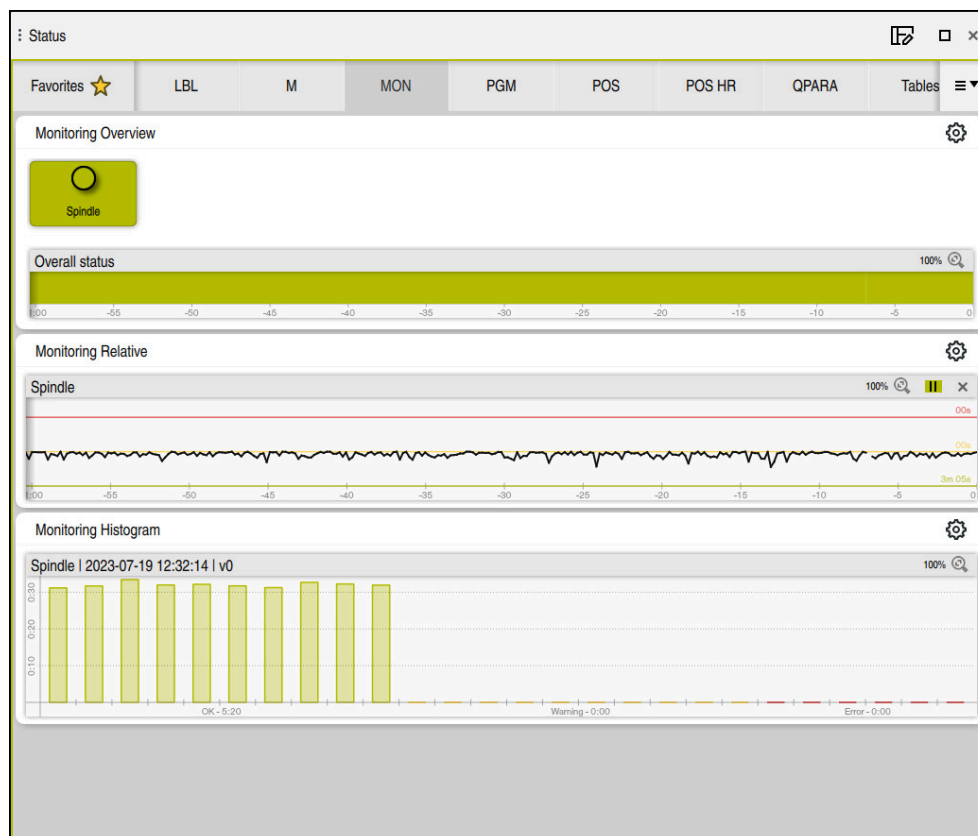
Na kartě **MON** zobrazuje řídicí systém informace o monitorování definovaných strojních komponentů s Monitorováním komponentů (#155 / #5-02-1).

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Monitorované strojní komponenty a rozsah monitorování definuje výrobce vašeho stroje.



Záložka **MON** s konfigurovaným monitorováním otáček vřetene

Oblast	Obsah
<b>Přehled monitorování</b>	<p>Řídicí systém ukazuje strojní komponenty, definované pro monitorování. Výběrem komponenty zobrazíte nebo skryjete znázornění monitorování.</p> <p>Pokud nelze komponentu monitorovat, zobrazí řídicí systém symbol zašedlý. Komponenta nemůže být monitorována, pokud například chybí konfigurace nebo je chybná.</p>
<b>Relativní monitorování</b>	<p>Řídicí systém zobrazuje monitorování komponentů zobrazených v oblasti <b>Přehled monitorování</b>.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zelená: Komponenty v definované bezpečné oblasti</li> <li>■ Žlutá: Komponenty v zóně s výstrahou</li> <li>■ Červená: Komponenta je přetížená</li> </ul> <p>V okně <b>Nastavení displeje</b> si můžete vybrat, kterou komponentu bude řídicí systém zobrazovat.</p>
<b>Histogram monitorování</b>	<p>Řídicí systém ukazuje grafické vyhodnocení předchozích monitorování.</p>

Symbolem **Nastavení** otevřete okno **Nastavení displeje**. Pro každou oblast můžete definovat výšku grafického zobrazení.


## Záložka PGM

Na záložce **PGM** ukazuje řídicí systém informace o chodu programu.

Oblast	Obsah
Čítač součástí	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Množství</b> Skutečná hodnota a zadaná požadovaná hodnota čítače pomocí funkce <b>FUNCTION COUNT</b>. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> </ul>
Doba běhu programu	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Čas běhu</b> Doba chodu NC-programu ve formátu hh:mm:ss</li> <li>■ <b>Casova prodleva</b> Odpočet čekací doby v sekundách v následujících funkcích: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>FUNCTION DWELL</b></li> <li>■ Cyklus <b>9 CASOVA PRODLEVA</b></li> <li>■ Parametr <b>Q210 CAS.PRODLEVA NAHORE</b></li> <li>■ Parametr <b>Q211 CAS. PRODLEVA DOLE</b></li> <li>■ Parametr <b>Q255 CASOVA PRODLEVA</b></li> </ul> </li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Indikace doby chodu programu", Stránka 146</p>
Volané programy	Cesta hlavního programu a volaných NC-programů, včetně cesty
Pol/střed kruhu	Programované osy a hodnoty středu kružnice <b>CC</b>
Korekce poloměru	Naprogramovaná korekce poloměru nástroje
Možnosti běhu programu	Aktivní body zastavení ve spojení s Override Controller <b>Další informace:</b> "Override Controller", Stránka 509

## Záložka POS


Na záložce **POS** ukazuje řídicí systém informace o poloze a souřadnicích.

Oblast	Obsah
Indikace polohy, např. <b>Aktuální referenční poloha (RFACTL)</b>	<p>Řídicí systém ukazuje v této oblasti aktuální polohu všech přítomných os.</p> <p>Na indikaci polohy můžete vybrat následující zobrazení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Jmen. poloha (NOML)</b></li> <li>■ <b>Skutečná pol. (ACT)</b></li> <li>■ <b>Jmen. referenční poloha (RFNOML)</b></li> <li>■ <b>Aktuální referenční poloha (RFACTL)</b></li> <li>■ <b>Prodleva serva (LAG)</b></li> <li>■ <b>Proložení ručním kolečkem (M118)</b></li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Indikace polohy", Stránka 147</p>
<b>Posuv a otáčky</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aktivní <b>Přísuv</b> v mm/min Když je aktivní omezení posuvu, ukazuje řídicí systém řádku oranžově. Pokud je posuv omezen tlačítkem <b>F LIMIT</b>, ukazuje řídicí systém v hranatých závorkách <b>LIMIT</b>. <b>Další informace:</b> "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406 Pokud je posuv omezen tlačítkem <b>F omezeno</b>, ukazuje řídicí systém v hranatých závorkách aktivní bezpečnostní funkci. <b>Další informace:</b> "Bezpečnostní funkce", Stránka 523</li> <li>■ Aktivní <b>Override rychlosti posuvu</b> v %</li> <li>■ Aktivní <b>Override rychloposuvu</b> v %</li> <li>■ Aktivní <b>Naprogramovaná rychlost posuvu</b> v mm/min Při aktivní <b>M136</b> je aktivní rychlost posuvu v mm/ot <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ Aktivní <b>Otáčky vřetene</b> v ot/min</li> <li>■ Aktivní <b>Override vřetene</b> v %</li> <li>■ Aktivní <b>Různé funkce</b> ve vztahu k vřetenu, např. <b>M3</b></li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p> Informujte se ve vaší příručce ke stroji! V režimu soustružení je nutné naprogramovat přídavné funkce pro soustružnické vřeteno s jinými čísly, např. <b>M303</b> místo <b>M3</b> (#50 / #4-03-1). Výrobce stroje definuje používaná čísla. S volitelným parametrem stroje <b>CfgSpindleDisplay</b> (č. 139700) definuje výrobce stroje která další čísla přídavných funkcí zobrazuje řídicí systém v indikaci stavu.</p> </div>

Oblast	Obsah
<b>Orientace pracovní roviny</b>	<p>Prostorový úhel nebo osový úhel pro aktivní rovinu obrábění</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>U aktivních úhlů os ukazuje řídicí systém v této oblasti pouze hodnoty fyzicky přítomných os.</p> <p>Definované hodnoty v okně <b>3-D rotace</b></p> <p><b>Další informace:</b> "Volba 3D ROT", Stránka 244</p>
<b>OEM-transformace</b>	<p>Výrobce stroje může definovat pro speciální rotační kinematiku OEM-transformaci.</p> <p><b>Další informace:</b> "Definice", Stránka 144</p>
<b>Základní transformace</b>	<p>V této oblasti zobrazuje řídicí systém hodnoty aktivního vztažného bodu obrobku a aktivní transformace v hlavních a rotačních osách, např. transformaci v ose X s funkcí <b>TRANS DATUM</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa vztažných bodů", Stránka 234</p>
<b>Speciální soustružnické transformace</b>	<p>Transformace týkající se soustružení (#50 / #4-03-1), např. definovaný <b>Úhel precese</b>, z následujících zdrojů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definované výrobcem stroje</li> <li>■ Cyklus <b>800 NASTAVTE SYSTEM XZ</b></li> <li>■ Cyklus <b>801 RESET ROTACNI SYSTEM SOURADNIC</b></li> <li>■ Cyklus <b>880 ODVAL.FREZ.OZUB.</b></li> </ul>
<b>Aktivní rozsahy přejezdu</b>	<p>Aktivní rozsah pojezdu, např. limit 1 pro oblast pojezdu 1</p> <p>Rozsahy pojezdu jsou závislé na konkrétním stroji. Pokud není aktivní žádný rozsah pojezdu, zobrazí řídicí systém v této oblasti hlášení <b>Rozsah přejezdu není definován</b>.</p>
<b>Aktivní kinemat.</b>	Název aktivní strojní kinematiky

## Záložka POS HR

Na záložce **POS HR** ukazuje řídicí systém informace o proložení ručního kolečka.

Oblast	Obsah
<b>Souřadný systém</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stroj (M-CS)</b></li> </ul> <p>U <b>M118</b> působí překrytí ručního kolečka vždy v souřadném systému stroje <b>M-CS</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> U Globálních nastavení programů GPS (#44 / #1-06-1) je souřadný systém volitelný.</p> <p><b>Další informace:</b> "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285</p> </div>
<b>Připoloh.ručním kol.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Max.hodn.</b></li> </ul> <p>V <b>M118</b> nebo na pracovní ploše <b>GPS</b> (#44 / #1-06-1) programovaná maximální hodnota jednotlivých os</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Skut.hodn</b></li> </ul> <p>Aktuální proložení</p>

## Záložka QPARA

Na záložce **QPARA** ukazuje řídicí systém informace k definovaným proměnným.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Pomocí okna **Seznam parametrů** určíte, které proměnné bude řídicí systém v oblastech zobrazovat. Každá oblast může zobrazovat max. 22 proměnných.

**Další informace:** "Definovat obsah záložky QPARA", Stránka 150

Oblast	Obsah
<b>Q parametr</b>	Ukazuje hodnoty vybraného Q-parametru
<b>QL parametr</b>	Ukazuje hodnoty vybraného QL-parametru
<b>QR parametr</b>	Ukazuje hodnoty vybraného QR-parametru
<b>QS parametr</b>	Ukazuje obsah vybraného QS-parametru

## Karta Tabulky

Na kartě **Tabulky** ukazuje řídicí systém informace o aktivních tabulkách pro chod programu nebo simulaci.

Oblast	Obsah
<b>Aktivní tabulky</b>	<p>Řídicí systém ukazuje v této oblasti cestu pro následující aktivní tabulky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tabulka nástrojů</li> <li>■ Tabulka soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1)</li> <li>■ Tabulka vztažných bodů</li> <li>■ Tabulka nulových bodů</li> <li>■ Tabulka míst</li> <li>■ Tabulka dotykové sondy</li> <li>■ Tabulka brusných nástrojů (#156 / #4-04-1)</li> <li>■ Tabulka orovnávacích nástrojů (#156 / #4-04-1)</li> </ul>

## Záložka TRANS

Na záložce **TRANS** ukazuje řídicí systém informace k aktivním transformacím v NC-programu.

Oblast	Obsah
<b>Aktivní nulový bod</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cesta zvolené tabulky nulových bodů</li> <li>■ Číslo řádku zvolené tabulky nulových bodů</li> <li>■ <b>DOC</b> Obsah sloupce <b>DOC</b> tabulky nulových bodů</li> </ul>
<b>Posunutí aktivního nulového bodu</b>	<p>Funkcí <b>TRANS DATUM</b> (Transformace počátku) definujete posunutí nulového bodu.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>Zrcadlené osy</b>	<p>Osy, zrcadlené s funkcí <b>TRANS MIRROR</b> nebo cyklem <b>8 ZRCADLENI</b></p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p>


Oblast	Obsah
<b>Aktivní úhel natočení</b>	Úhel natočení, definovaný s funkcí <b>TRANS ROTATION</b> nebo cyklem <b>10 OTACENI</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
<b>Orientace pracovní roviny</b>	Prostorový úhel nebo osový úhel pro aktivní rovinu obrábění <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Střed změny měřítka</b>	Střed natažení, definovaný s cyklem <b>26 MERITKO PRO OSU</b> <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
<b>Aktivní koeficient měřítka</b>	Koeficienty změn měřítek v jednotlivých hlavních osách, definované s funkcí <b>TRANS SCALE</b> , cyklem <b>11 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA</b> nebo cyklem <b>26 MERITKO PRO OSU</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
<b>Posunutí (WPL-CS)</b>	Aktivní posunutí v souřadném systému obráběcí roviny <b>WPL-CS</b> pomocí následujících funkcí: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>FUNCTION CORRDATA</b></li> <li>■ <b>FUNCTION TURNDATA CORR (#50 / #4-03-1)</b></li> </ul> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Tabulka</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cesta zvolené korekční tabulky <b>*.wco</b></li> <li>■ Číslo řádku zvolené korekční tabulky <b>*.wco</b></li> <li>■ Obsah sloupce <b>DOC</b> aktivního řádku</li> </ul> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování



## Záložka TT

Na záložce **TT** ukazuje řídicí systém informace o měření s dotykovou sondou na nástroje TT.

**Další informace:** "Hardwarová rozšíření", Stránka 85

Oblast	Obsah
TT: měření nástroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>T</b> Číslo nástroje</li> <li>■ <b>Nazev</b> Název nástroje</li> <li>■ <b>Metoda měření</b> Zvolená metoda měření nástroje, např. <b>Délka</b></li> <li>■ <b>Min (mm)</b> Při měření frézovacích nástrojů řídicí systém ukazuje v této oblasti nejmenší naměřenou hodnotu jednoho břitu. Při měření soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1) ukazuje řídicí systém v této oblasti nejmenší naměřený úhel překlopení. Hodnota úhlu může být i záporná. <b>Další informace:</b> "Definice", Stránka 144</li> <li>■ <b>Max (mm)</b> Při měření frézovacích nástrojů řídicí systém ukazuje v této oblasti největší naměřenou hodnotu jednoho břitu. Při měření soustružnických nástrojů řídicí systém ukazuje v této oblasti největší naměřenou hodnotu úhlu překlopení. Hodnota úhlu může být i záporná.</li> <li>■ <b>DYN Rotation (mm)</b> Pokud měříte frézovací nástroj s rotujícím vřetenem, řídicí systém ukazuje hodnoty v této oblasti. Hodnota <b>DYN ROTATION</b> popisuje toleranci úhlu překlopení při měření soustružnických nástrojů. Pokud je během kalibrace překročena tolerance úhlu překlopení, řídicí systém označí tuto hodnotu v políčku <b>MIN</b> nebo <b>MAX</b> znakem *.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Pomocí opčního strojního parametru <b>tippingTolerance</b> (č. 114206) definujete toleranci úhlu překlopení. Řídicí systém automaticky určí úhel překlopení pouze tehdy, je-li definována tolerance.</p> </div>
TT: měření jednotlivých zubů	<p><b>Cislo</b></p> <p>Seznam provedených měření a naměřených hodnot na jednotlivých břitech</p>

## Karta Nástroj

Na kartě **Nástroj** ukazuje řídicí systém v závislosti na typu nástroje informace o aktivním nástroji.

**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

### Obsahy pro orovnávací, frézovací a brusné nástroje (#156 / #4-04-1)

Oblast	Obsah
Informace o nástroji	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>T</b> Číslo nástroje</li> <li>■ <b>Nazev</b> Název nástroje</li> <li>■ <b>Doc</b> Upozornění k nástroji</li> </ul>
Geometrie nástroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>L</b> Délka nástroje</li> <li>■ <b>R</b> Rádus nástroje</li> <li>■ <b>R2</b> Rohový poloměr nástroje</li> </ul>
Přídavky nástroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DL</b> Delta hodnota pro délku nástroje</li> <li>■ <b>DR</b> Delta hodnota pro rádus nástroje</li> <li>■ <b>DR2</b> Delta hodnota pro rohový rádus nástroje</li> </ul> <p>Řídicí systém ukazuje v <b>Programu</b> hodnoty z volání nástroje <b>TOOL CALL</b> nebo z korekce nástroje s korekční tabulkou <b>*.tcs</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>Řídicí systém ukazuje v <b>Tabulka</b> hodnoty ze Správy nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
Stárnutí nástroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Cur. time (h:m)</b> Aktuální doba používání nástroje v hodinách a minutách</li> <li>■ <b>Time 1 (h:m)</b> Životnost nástroje</li> <li>■ <b>Time 2 (h:m)</b> Maximální životnost při vyvolání nástroje</li> </ul>
Náhradní nástroj	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>RT</b> Číslo sesterského nástroje</li> <li>■ <b>Název</b> Název sesterského nástroje</li> </ul>
Typ nástroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Osa nástroje</b> Osa nástroje naprogramovaná ve vyvolání nástroje, například <b>Z</b></li> <li>■ <b>Typ</b> Typ aktivního nástroje, například <b>DRILL</b> (Vrták)</li> </ul>

### Odchylné obsahy u soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1)

Oblast	Obsah
<b>Geometrie nástroje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>ZL (mm)</b> Délka nástroje ve směru Z</li> <li>■ <b>XL (mm)</b> Délka nástroje ve směru X</li> <li>■ <b>RS (mm)</b> Rádus břitu</li> <li>■ <b>YL (mm)</b> Délka nástroje ve směru Y</li> </ul>
<b>Přídavky nástroje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DZL (mm)</b> Delta hodnoty ve směru Z</li> <li>■ <b>DXL (mm)</b> Delta hodnoty ve směru X</li> <li>■ <b>DRS (mm)</b> Delta hodnota pro rádus břitu</li> <li>■ <b>DCW (mm)</b> Delta hodnoty pro šířku zapichovacího nástroje</li> <li>■ <b>WPL-DX-DIAM (mm)</b> Hodnota Delta pro průměr obrobku vztažená k souřadnému systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b> Pouze pokud je sloupec <b>WPL-DX-DIAM</b> v tabulce soustružnických nástrojů <b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228</li> <li>■ <b>WPL-DZL (mm)</b> Hodnota Delta pro délku obrobku vztažená k souřadnému systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b> Pouze pokud je sloupec <b>WPL-DZL</b> v tabulce soustružnických nástrojů <b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228</li> </ul>
<b>Typ nástroje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Osa nástroje</b></li> <li>■ <b>TO</b> Orientace nástroje</li> <li>■ <b>Typ</b> Typ nástroje, např. <b>TURN</b> (soustružnický)</li> </ul>

## Definice

### **OEM-transformace pro speciální soustružnickou kinematiku**

Výrobce stroje může definovat OEM-transformace pro speciální soustružnickou kinematiku. Výrobce stroje potřebuje tyto transformace pro frézovací a soustružnické stroje, které mají v základní poloze svých os jinou orientaci než souřadný systém nástroje. OEM-transformace působí před precesním úhlem.

### **Úhel překlopení**

Pokud nelze nástrojovou dotykovou sondu TT se čtvercovou deskou upnout naplocho na stůl stroje, je třeba kompenzovat úhlový posun. Tento posun je úhel překlopení.

### **Úhel zkroucení**

Pro přesné měření s dotykovými sondami TT se snímacím hradlem je třeba kompenzovat na stole stroje zkroucení vzhledem k hlavní ose. Toto přesazení je úhel zkroucení.

## 5.5 Pracovní plocha Stav simulace

### Použití

Doplňkové indikace stavu můžete vyvolávat v režimu **Editor** v pracovní ploše **Stav simulace**. Řídicí systém ukazuje na pracovní ploše **Stav simulace** data založená na simulaci NC-programu.

### Popis funkce

Na pracovní ploše **Stav simulace** jsou k dispozici tyto záložky:

- **Oblíbené**  
**Další informace:** "Karta Oblíbené", Stránka 130
- **CYC**  
**Další informace:** "Záložka CYC", Stránka 132
- **FN 16**  
**Další informace:** "Karta FN 16", Stránka 132
- **LBL**  
**Další informace:** "Záložka LBL", Stránka 134
- **M**  
**Další informace:** "Záložka M", Stránka 134
- **PGM**  
**Další informace:** "Záložka PGM", Stránka 136
- **POS**  
**Další informace:** "Záložka POS", Stránka 137
- **QPARA**  
**Další informace:** "Záložka QPARA", Stránka 139
- **Tabulky**  
**Další informace:** "Karta Tabulky", Stránka 139
- **TRANS**  
**Další informace:** "Záložka TRANS", Stránka 139
- **TT**  
**Další informace:** "Záložka TT", Stránka 141
- **Nástroj**  
**Další informace:** "Karta Nástroj", Stránka 142

## 5.6 Indikace doby chodu programu

### Použití

Řízení vypočítá dobu pojezdů a zobrazí ji jako **Doba běhu programu**. Řízení přitom bere do úvahy pojezdy a doby prodlev.

Navíc vypočítává řídicí systém zbývající dobu chodu NC-programu.

### Popis funkce

Řídicí systém ukazuje dobu chodu programu v následujících oblastech:

- Karta **PGM** pracovní plochy **Status**
- Přehled stavů panelu řídicího systému
- Záložka **PGM** pracovní plochy **Stav simulace**
- Pracovní plocha **Simulace** v režimu **Editor**

Symbolem **Nastavení** v pracovní ploše **Doba běhu programu** můžete ovlivnit vypočítanou dobu chodu programu.

**Další informace:** "Záložka PGM", Stránka 136

Řízení otevře menu volby s následujícími funkcemi:

Funkce	Význam
<b>Uložit</b>	Uložení aktuální hodnoty <b>Čas běhu</b>
<b>Součet</b>	Přidat uloženou dobu k hodnotě <b>Čas běhu</b>
<b>Reset</b>	Uložený čas a obsah oblasti <b>Doba běhu programu</b> resetovat

Řídicí systém počítá dobu, po kterou je symbol **Řízení v provozu** zobrazen zeleně. Řídicí systém sečte čas z režimu **Běh programu** a aplikace **MDI**.

Následující funkce resetují dobu chodu programu:

- Volba nového NC-programu pro chod programu
- Tlačítko **Resetovat program**
- Funkce **Reset** v oblasti **Doba běhu programu**

### Zbývající doba chodu NC-programu

Pokud je k dispozici soubor použitých nástrojů, vypočítává řídicí systém pro provozní režim **Běh programu**, jak dlouho trvá zpracování aktivního NC-programu. Během chodu programu řídicí systém aktualizuje zbývající dobu chodu.

**Další informace:** "Kontrola použitých nástrojů", Stránka 214

Řídicí systém ukazuje zbývající dobu chodu v přehledu stavu na panelu TNC.

Řídicí systém nezohledňuje nastavení potenciometru posuvu, ale počítá se 100 % posuvu.

Následující funkce resetují zbývající dobu chodu programu:

- Volba nového NC-programu pro chod programu
- Tlačítko **Vnitřní stop**
- Generování nového souboru použitých nástrojů

## Upozornění

- Strojním parametrem **operatingTimeReset** (č. 200801) výrobce stroje definuje, zda řídicí systém resetuje při spuštění programu dobu chodu programu.
- Řízení nemůže simulovat průběh strojně specifických funkcí, např. výměnu nástroje. Proto je tato funkce v pracovní ploše **Simulace** pouze částečně vhodná pro výpočet doby výroby.
- V režimu **Běh programu** ukazuje řízení přesnou dobu trvání NC-programu s ohledem na všechny strojně specifické operace,

## Definice

**Řízení v provozu** (Steuerung in Betrieb – StiB):

Symbolem **Řízení v provozu** ukazuje řídicí systém na ovládacím panelu stav zpracování NC-programu nebo NC-bloku:

- Bílá: žádný příkaz k pojezdu
- Zelená: Zpracování je aktivní, osy se pohybují
- Oranžová: NC-program je přerušen
- Červená: NC-program je zastaven

**Další informace:** "Přerušení chodu programu, zastavení nebo zrušení",  
Stránka 407

Po rozbalení panelu řídicího systém se na něm zobrazí další informace o aktuálním stavu, např. **Aktivní, rychlost posuvu na nule**.

## 5.7 Indikace polohy

### Použití

Řídicí systém nabízí různé režimy v indikaci polohy, např. hodnoty z různých vztažných systémů. Podle typu aplikace můžete volit dostupné režimy.

### Popis funkce


Řídicí systém obsahuje v následujících oblastech indikace poloh:


- Pracovní plocha **Polohy**
- Přehled stavů panelu řídicího systému
- Karta **POS** pracovní plochy **Status**
- Záložka **POS** pracovní plochy **Stav simulace**

Na záložce **POS** pracovní plochy **Stav simulace** zobrazuje řídicí systém vždy režim **Jmen. poloha (NOML)**. V pracovních plochách **Status** a **Polohy** můžete zvolit režim indikace polohy.

Řízení nabízí pro indikaci polohy následující režimy:

Režim	Význam
<b>Jmen. poloha (NOML)</b>	Tento režim zobrazuje hodnotu aktuálně vypočítané cílové polohy v zadávaném souřadném systému <b>I-CS</b> . Během pojezdu stroje v osách porovnává řídicí systém v předem definovaných časových intervalech souřadnice naměřené skutečné polohy a vypočtené cílové polohy. Cílová poloha je poloha, ve které musí být osy v době porovnávání.

 Režim **Jmen. poloha (NOML)** a **Skutečná pol. (ACT)** se od sebe liší pouze v regulační odchylce.

Režim	Význam
<b>Skutečná pol. (ACT)</b>	Tento režim zobrazuje aktuálně naměřenou polohu nástroje v zadávaném souřadném systému <b>I-CS</b> . Aktuální poloha je naměřená poloha os, kterou zjistí snímače v okamžiku porovnávání.
<b>Jmen. referenční poloha (RFNOML)</b>	Tento režim zobrazuje vypočtenou cílovou polohu ve strojním souřadném systému <b>M-CS</b> . <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> Režim <b>Jmen. referenční poloha (RFNOML)</b> a <b>Aktuální referenční poloha (RFACTL)</b> se od sebe liší pouze v regulační odchylce.</div>
<b>Aktuální referenční poloha (RFACTL)</b>	Tento režim zobrazuje aktuálně naměřenou polohu nástroje ve strojním souřadném systému <b>M-CS</b> .
<b>Prodleva serva (LAG)</b>	Tento režim zobrazuje rozdíl mezi vypočítanou cílovou polohou a naměřenou aktuální polohou. Řízení zjišťuje rozdíl v předvolených časových intervalech.
<b>Proložení ručním kolečkem (M118)</b>	Tento režim ukazuje hodnoty, které pojíždíte s pomocí přídavné funkce <b>M118</b> . <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje definuje ve strojním parametru **progToolCalIDL** (č. 124501) zda zohledňuje indikace polohy delta hodnotu **DL** z vyvolání nástroje. Režimy **Cíl** a **AKT.** jakož i **REFNOM** a **REFAKT** se pak odchylují od sebe o hodnotu **DL**.



### 5.7.1 Přepnutí režimu indikace polohy

Režim indikace polohy na pracovní ploše **Status** přepnete následovně:

- ▶ Zvolte záložku **POS**



- ▶ Zvolte **Nastavení** v oblasti indikace polohy
- ▶ Vyberte požadovaný režim indikace polohy, např. **Skutečná pol. (ACT)**
- ▶ Řídicí systém ukáže polohy ve zvoleném režimu.

#### Upozornění

- Strojním parametrem **CfgPosDisplayPace** (č. 101000) definujete přesnost indikace pomocí počtu desetinných čísel.
- Během pojezdu stroje v osách ukazuje řídicí systém zbývající pojezdové dráhy v jednotlivých osách se symbolem a příslušnou hodnotou vedle aktuální polohy.

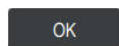
**Další informace:** "Indikace os a polohy", Stránka 122

## 5.8 Definovat obsah záložky QPARA

Na kartě **QPARA** pracovní plochy **Status** a **Stav simulace** můžete definovat, které proměnné řídicí systém ukáže.

**Další informace:** "Záložka QPARA", Stránka 139

Obsah záložky **QPARA** definujete takto:



- ▶ Zvolte záložku **QPARA**
- ▶ Zvolte v požadované oblasti **Nastavení**, např. QL-parametr
- > Řídicí systém otevře okno **Seznam parametrů**
- ▶ Zadejte čísla, např. **1,3,200-208**
- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém ukáže hodnoty definovaných proměnných.



- Jednotlivé proměnné oddělujte čárkou, za sebou následující proměnné spojte pomlčkou.
- Řídicí systém ukazuje na záložce **QPARA** vždy osm míst za desetinnou čárkou. Výsledek **Q1 = COS 89,999** ukáže řízení např. jako 0,00001745. Příliš velké nebo malé hodnoty řízení ukáže v exponenciálním tvaru. Výsledek **Q1 = COS 89,999 \* 0,001** ukáže řízení jako +1,74532925e-08, kde e-08 znamená koeficient  $10^{-8}$ .
- Řídicí systém ukazuje u proměnných textů v QS-parametrech prvních 30 znaků. Proto nemusí být viditelný celý obsah.

# 6

**Zapnout a vypnout**

## 6.1 Zapnout

### Použití

Po zapnutí stroje hlavním vypínačem se spustí řídicí systém. Následující kroky se liší v závislosti na stroji, např. v důsledku absolutních nebo inkrementálních snímačů dráhy.



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Zapnutí stroje a najetí na referenční body jsou funkce závislé na stroji.

### Příbuzná témata

- Absolutní a inkrementální (přírůstkové) snímače dráhy

**Další informace:** "Snímače dráhy a referenční body", Stránka 169

### Popis funkce

#### **⚠ NEBEZPEČÍ**

##### **Varování, nebezpečí pro uživatele!**

U strojů a strojních komponentů jsou vždy mechanická rizika. Elektrická, magnetická a elektromagnetická pole jsou obzvláště nebezpečná pro osoby s kardiostimulátorem a implantáty. Zapnutím stroje začíná riziko!

- ▶ Respektujte a dbejte na Příručku ke stroji
- ▶ Dodržujte a postupujte podle bezpečnostních pokynů a bezpečnostních symbolů
- ▶ Používejte bezpečnostní zařízení

Zapnutí řídicího systému začíná s napájením.

Po startovacím procesu řídicí systém zkontroluje stav stroje, např.:

- Stejně pozice jako před vypnutím stroje
- Bezpečnostní zařízení jsou připravena k provozu, např. Nouzové vypnutí.
- Funkční bezpečnost

Pokud řídicí systém zjistí během startu chybu, vydá chybové hlášení.

Následující krok se liší podle toho, jaký snímač dráhy je ve stroji k dispozici:

- Absolutní snímače dráhy

Pokud má stroj absolutní snímače dráhy, je řídicí systém po zapnutí v aplikaci **Start/Login**.

- Přírůstkové snímače dráhy

Pokud má stroj přírůstkové snímače dráhy, musí se přejít referenční body v aplikaci **Nájezd referenč.bodu**. Po nastavení referencí všech os se řídicí systém nachází v aplikaci **Ruční operace**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Nájezd do reference", Stránka 155

**Další informace:** "Aplikace Ruční operace", Stránka 160

### 6.1.1 Zapnutí stroje a řídicího systému

Stroj zapnete takto:

- ▶ Zapněte napájecí napětí pro řídicí systém a stroj
- > Řídicí systém startuje a na pracovní ploše **Start/Login** ukazuje postup.
- > Řídicí systém zobrazuje na pracovní ploše **Start/Login** dialog **Přerušení**.



- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém přeloží PLC-program.
- ▶ Zapněte řídicí napětí
- > Řídicí systém zkontroluje funkci obvodu Nouzového zastavení.
- > Pokud má stroj absolutní odměřování délek a úhlů, je řídicí systém připraven k provozu.
- > Pokud má stroj přírůstkové odměřování délek a úhlů, otevře řídicí systém aplikaci **Nájezd referenč.bodu**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Nájezd do reference", Stránka 155



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-start**
- > Řídicí systém přejede všechny potřebné referenční (vztažné) body.
- > Řídicí systém je připraven k činnosti a nachází se v aplikaci **Ruční operace**.

**Další informace:** "Aplikace Ruční operace", Stránka 160



Pokud je proces spouštění zpožděn z důvodu Funkční bezpečnosti, zobrazí řídicí systém text **Funkční bezpečnost vyžaduje vstup**. Když vyberete tlačítko **FS**, přejde řídicí systém do aplikace **Funkční bezpečnost**.

**Další informace:** "Aplikace Funkční bezpečnost", Stránka 524

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém se snaží při zapnutí stroje obnovit stav naklopené roviny při vypnutí. Za určitých okolností to není možné. To platí například při naklopení s osovým úhlem ale stroj je přitom konfigurován s prostorovým úhlem nebo když jste změnili kinematiku.

- ▶ Pokud je to možné, resetujte naklopení před zavřením
- ▶ Po novém zapnutí zkontrolujte stav naklopení

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Odchytky mezi skutečnými polohami v osách a hodnot očekávaných řídicím systémem (uložené při ukončení činnosti) mohou vést při zanedbání k nežádoucím a nepředvídatelným pohybům os. Během přejíždění referenčních bodů dalších os a všech následujících pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ Kontrola osové polohy
- ▶ Potvrďte výlučně při souladu osové polohy v pomocném okně s **ANO**
- ▶ I po potvrzení pojeďte poté v osách opatrně
- ▶ V případě neshod nebo pochybností kontaktujte výrobce stroje

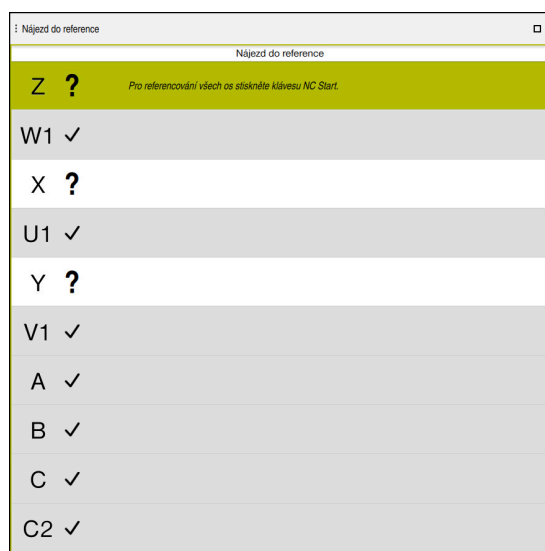
## 6.2 Pracovní plocha Nájezd do reference

### Použití

Na pracovní ploše **Nájezd do reference** ukazuje řídicí systém na strojích s inkrementálními délkovými a úhlovými snímači, u kterých os musí řídicí systém nastavit reference.

### Popis funkce

Pracovní plocha **Nájezd do reference** je vždy otevřená v aplikaci **Nájezd referenč.bodu**. Pokud se mají při zapínání stroji přejíždět referenční body, otevře řídicí systém tuto aplikaci automaticky.



Pracovní plocha **Nájezd do reference** s osami, u kterých se musí nastavit reference

Řídicí systém ukazuje všechny osy, u kterých se musí nastavit reference, s otazníkem.

Když mají všechny osy nastavené reference, ukončí řídicí systém aplikaci **Nájezd referenč.bodu** a přejde do aplikace **Ruční operace**.

### 6.2.1 Nastavení referencí os

Reference se osám nastavují podle předvoleného pořadí takto:



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém najede referenční body.
- > Řídicí systém přejde do aplikace **Ruční operace**.

Reference se osám nastavují v libovolném pořadí takto:



- ▶ Pro každou osu stiskněte směrové tlačítko osy a držte je, až se referenční bod přejede
- > Řídicí systém přejde do aplikace **Ruční operace**.

## Upozornění

<b>UPOZORNĚNÍ</b>
<p><b>Pozor nebezpečí kolize!</b></p> <p>Řídicí systém neprovádí žádnou automatickou kontrolu kolize mezi nástrojem a obrobkem. V případě chybného předpolohování polohy nebo nedostatečné vzdálenosti mezi složkami, vzniká během přejíždění referenčních bodů os riziko kolize!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Sledujte pokyny na obrazovce</li> <li>▶ Před přejížděním referenčních bodů najedzte případně bezpečnou polohu</li> <li>▶ Pozor na možné kolize</li> </ul>

- Pokud je třeba ještě přejet referenční body, nemůžete přejít do provozního režimu **Běh programu**.
- Pokud chcete pouze editovat nebo simulovat NC-programy, můžete přejít do režimu **Editor** bez nastavování referencí os. Referenční body můžete přejet kdykoli později.

### Poznámky v souvislosti s najížděním na referenční body při naklonené obráběcí rovině

Pokud byla funkce **Naklápění roviny obrábění** (#8 / #1-01-1) aktivní před ukončením činnosti řízení, tak řídicí systém automaticky aktivuje funkci i po restartu. Pohyby pomocí osových tlačítek proto probíhají v naklonené rovině obrábění.

Před přejetím referenčních bodů musíte funkci **Naklápění roviny obrábění** (Tilt the working plane) vypnout, jinak řídicí systém přeruší činnost s výstrahou. Osám, které nejsou aktivovány v současné kinematice, můžete také nastavovat reference, aniž byste museli funkci **Naklápění roviny obrábění** vypínat, např. zásobník nástrojů.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 6.3 Vypnout

### Použití

Aby nedošlo ke ztrátě dat, musíte před vypnutím stroje ukončit činnost řídicího systému.

### Popis funkce

Řídicí systém ukončíte v aplikaci **Start/Login** provozního režimu **Domů**.

Když zvolíte tlačítko **Vypnutí**, otevře řídicí systém okno **Vypnutí**. Můžete zvolit ukončení činnosti řídicího systému, nebo restart.

Když zůstanou v NC-programech a obrysech neuložené změny, ukáže řídicí systém tyto změny v okně **Zavřít soubor**. Změny můžete uložit, zahodit nebo přerušit ukončování činnosti.



### 6.3.1 Ukončení činnosti řídicího systému a vypnutí stroje

Stroj vypnete takto:



- ▶ Zvolit režim **Domů**

Vypnutí

- ▶ Zvolte **Vypnutí**
- ▶ Řízení otevře okno **Vypnutí**.

Vypnutí

- ▶ Zvolte **Vypnutí**
- ▶ Když zůstanou v NC-programech a obrysech neuložené změny, ukáže řídicí systém okno **Zavřít soubor**.
- ▶ Případně pomocí **Uložit** nebo **Uložit jako** uložte tyto NC-programy a obrysy
- ▶ Řídicí systém se vypne.
- ▶ Po dokončení vypnutí řídicí systém zobrazí text **Nyní můžete vypnout**.
- ▶ Vypněte hlavní vypínač stroje.

#### Upozornění

##### UPOZORNĚNÍ

###### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Řídicí systém musí být ukončen, aby se ukončily běžící procesy a uložila data. Okamžité vypnutí řízení hlavním vypínačem může v každém stavu řídicího systému vést ke ztrátě dat!

- ▶ Vždy vypněte řídicí systém
- ▶ Hlavní vypínač vypínejte výhradně podle pokynů na obrazovce

- Vypnutí může na různých strojích fungovat odlišně. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Aplikace řídicího systému mohou zpozdit ukončování činnosti, např. spojení s **Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)**

**Další informace:** "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)",  
Stránka 571



# 7

**Ruční ovládání**

## 7.1 Aplikace Ruční operace

### Použití

V aplikaci **Ruční operace** můžete ručně pojíždět osami a seřizovat stroj.

### Příbuzná témata

- Pojíždění osami stroje  
**Další informace:** "Pojezd osami stroje", Stránka 161
- Krokové polohování os stroje  
**Další informace:** "Polohování os v přírůstcích", Stránka 163

### Popis funkce

Aplikace **Ruční operace** nabízí následující pracovní plochy:

- Polohy
- Simulace
- Status

Aplikace **Ruční operace** obsahuje ve funkčním panelu následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
<b>Ruční kolečko</b>	Pokud je ruční kolečko konfigurované v řídicím systému, zobrazí řízení toto tlačítko. Když je ruční kolečko aktivní, změní se symbol provozního režimu na postranním panelu. <b>Další informace:</b> "Elektronické ruční kolečko", Stránka 495
<b>M</b>	Definujte doplňkovou funkci <b>M</b> nebo ji vyberte v menu a tlačítkem <b>NC-start</b> ji aktivujte. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování S volitelným parametrem stroje <b>forbidManual</b> (č. 103917) definuje výrobce stroje které další funkce jsou v aplikaci <b>Ruční operace</b> povoleny a jsou nabízeny v menu.
<b>S</b>	Definujte otáčky vřetena <b>S</b> a tlačítkem <b>NC-start</b> je aktivujte a zapněte vřeteno. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>F</b>	Definujte posuv <b>F</b> a aktivujte ho tlačítkem <b>OK</b> . <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>T</b>	Definujte nástroj <b>T</b> nebo ho vyberte v okně výběru a tlačítkem <b>NC-start</b> ho aktivujte. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>3D ROT</b>	Řídicí systém otevře okno pro nastavení 3D-rotace (#8 / #1-01-1). <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Q info</b>	Řídicí systém otevře okno <b>Seznam Q parametrů</b> , kde můžete zobrazit a upravit aktuální hodnoty a popisy proměnných. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>DCM</b>	Řídicí systém otevře okno <b>Dyn. kolizní ochrana (DCM)</b> , ve kterém můžete povolit nebo zakázat Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1). <b>Další informace:</b> "Aktivovat Dynamické monitorování kolize DCM pro režimy Ruční a Běh programu", Stránka 250

Tlačítko	Význam
Ruční cykly	<p>Výrobce stroje může definovat ruční cykly, které můžete použít pomocí tohoto tlačítka.</p> <p>Řídicí systém nabízí následující manuální cykly (#50 / #4-03-1):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Kalibrovat nevyváženost</b> Pouze pro výrobce stroje <b>Další informace:</b> "Kalibrovat nevyváženost (#50 / #4-03-1)", Stránka 164</li> <li>■ <b>Měřit nevyváženost</b> Určit vyvážení aktuálního upnutí pro soustružení a vypočítat návrhy pro vyvažovací závaží <b>Další informace:</b> "Měřit nevyváženost (#50 / #4-03-1)", Stránka 165</li> </ul>
F omezeno	<p>Aktivujete nebo deaktivujete limit posuvu pro Funkční bezpečnost FS.</p> <p>Pouze u strojů s Funkční bezpečností FS</p> <p><b>Další informace:</b> "Omezení posuvu s funkční bezpečností FS", Stránka 526</p>
Inkrement jogu	<p>Definování přírůstku</p> <p><b>Další informace:</b> "Polohování os v přírůstcích", Stránka 163</p>
Nastavit předvolbu	<p>Zadání a nastavení vztažného bodu</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa vztažných bodů", Stránka 234</p>
Nástroje	<p>Řídicí systém otevře aplikaci <b>Správa nástrojů</b> v režimu <b>Tabulky</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
Vnitřní stop	<p>Pokud byl např. NC-program přerušen z důvodu chyby nebo zastavení, nabízí řídicí systém tento přepínač.</p> <p>Pomocí tohoto tlačítka přerušíte chod programu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>

## 7.2 Pojezd osami stroje

### Použití

Osami stroje můžete ručně pohybovat pomocí řídicího systému, např. pro ruční předpolohování dotykové sondy.

**Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365

### Příbuzná témata

- Programování pojezdů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Zpracování pojezdů v aplikaci **MDI**  
**Další informace:** "Aplikace MDI", Stránka 357

## Popis funkce

Řídicí systém nabízí následující možnosti pro ruční pojezd osami:

- Osová směrová tlačítka
- Krokové polohování tlačítkem **Inkrement jogu**
- Pojždění s el. ručními kolečky

**Další informace:** "Elektronické ruční kolečko", Stránka 495

Během pohybu strojních os zobrazuje řídicí systém aktuální dráhový posuv v indikaci stavu.

**Další informace:** "Indikace stavů", Stránka 119

Dráhový posuv můžete změnit tlačítkem **F** v aplikaci **Ruční operace** a pomocí potenciometru posuvu.

Jakmile se osa pohne, je na řídicím systému aktivní úloha pojezdu. Řídicí systém zobrazuje stav úlohy pojezdu se symbolem **Řízení v provozu** v přehledu stavu.

**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127

### 7.2.1 Pojždění osami pomocí směrových tlačítek os

Osou pojezdíte ručně pomocí osových tlačítek následovně:



- ▶ Zvolte režim, například **Ruční**



- ▶ Zvolte aplikaci, například **Ruční operace**
- ▶ Stiskněte osově tlačítko požadované osy
- ▶ Řídicí systém pojezdí osou tak dlouho, dokud tlačítko držíte stisknuté.

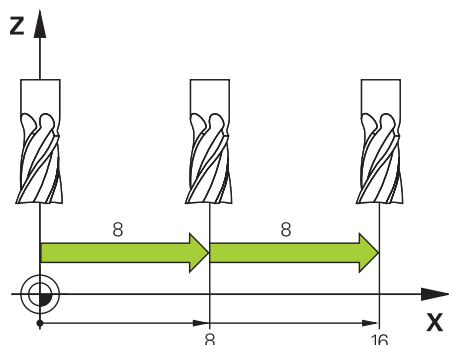


Pokud podržíte stisknuté osově tlačítko a tlačítko **NC-Start**, bude řídicí systém pojezdět osou plynulým posuvem. Pojždění musíte zastavit tlačítkem **NC-Stop**.

Můžete také pojezdět současně několika osami.

## 7.2.2 Polohování os v přírůstcích

Při krokovém polohování pojíždí řídicí systém strojní osou o vámi definovaný přírůstek. Zadávací rozsah pro přírůstek je 0,001 mm až 10 mm.



Osu můžete polohovat po přírůstcích (krokovat) takto:



- ▶ Zvolit režim **Ruční**

Inkrement jogu

- ▶ Zvolte aplikaci **Ruční operace**
- ▶ Zvolte **Inkrement jogu**
- ▶ Řídicí systém může otevřít pracovní plochu **Polohy** a zobrazit oblast **Inkrement jogu**.
- ▶ Zadání přírůstku pro hlavní a rotační osy

X+

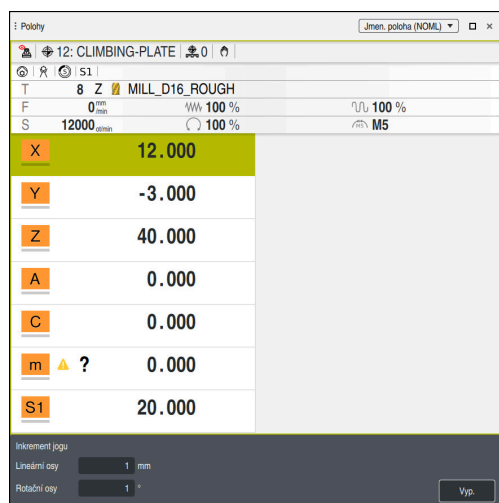
- ▶ Stiskněte osové tlačítko požadované osy
- ▶ Řídicí systém polohuje osu o definovaný krok ve zvoleném směru.

Inkrement jogu  
Zap.

- ▶ Zvolte **Krokování ZAP**
- ▶ Řídicí systém ukončí krokové polohování a zavře pracovní plochu **Polohy** v pracovní ploše **Inkrement jogu**.



Přírůstkové polohování můžete také ukončit tlačítkem **VYP** v oblasti **Inkrement jogu**.



Pracovní plocha **Polohy** s aktivní oblastí **Inkrement jogu**

## Poznámka

Před pojezdem osou řízení zkontroluje, zda byly dosaženy definované otáčky. U polohovacích bloků s posuvem **FMAX** řídicí systém otáčky nekontroluje.

## 7.3 Funkce vyvážení (#50 / #4-03-1)

### 7.3.1 Přehled

Řídicí systém nabízí následující funkce vyvažování:

Funkce	Význam	Další informace
<b>Kalibrovat nevyváženost</b>	Zjistit referenční hodnoty pro vyvážení Pouze pro výrobce stroje	Stránka 164
<b>Měřit nevyváženost</b>	Určit vyvážení aktuálního upnutí pro soustružení a vypočítat návrhy pro vyvažovací závaží	Stránka 165

### Upozornění

**⚠ VAROVÁNÍ**

**Pozor riziko pro obsluhu a pro stroj!**

Při soustružení vznikají např. díky vysokým otáčkám a těžkým a nevyváženým obrobkům značné fyzické síly. Při chybných obráběcích parametrech, nezohledněném vyvážení nebo chybném upnutí vzniká během obrábění zvýšené riziko nehody!

- ▶ Upínejte obrobek do středu vřetena
- ▶ Obrobek upínejte bezpečně
- ▶ Programujte nízké otáčky (zvyšovat podle potřeby)
- ▶ Omezte otáčky (zvyšovat podle potřeby)
- ▶ Odstraňte nevyváženost (kalibrovat)

Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Funkce vyvážení nejsou potřeba u každého typu stroje a tudíž nemusí být k dispozici.

Dále popsané funkce vyvažování jsou základní funkce, které musí na stroji seřadit a přizpůsobit výrobce stroje. Proto se může účinek a rozsah funkcí odchylovat od popisu. Výrobce vašeho stroje může také připravit jiné vyvažovací funkce.

### 7.3.2 Kalibrovat nevyváženost (#50 / #4-03-1)

#### Použití

Kalibrování vyvážení se provádí před odesláním stroje u výrobce. Při kalibrování vyvážení se otočný stůl s definovaným závažím na určité radiální pozici, točí různými otáčkami. Měření se provádí s různými závažími.



**Příbuzná témata**

- Určení vyvážení aktuálního upnutí  
**Další informace:** "Měřit nevyváženost (#50 / #4-03-1)", Stránka 165
- Základy vyvažování  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

**Předpoklady**

- Volitelný software Frézování a soustružení (#50 / #4-03-1)
- Funkce povolena výrobcem stroje
- **FUNCTION MODE TURN** je aktivní

**Popis funkce****UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Změny v kalibračních údajích mohou vést k nežádoucímu chování. Používání cyklu **KALIBROVAT NEVYVAZENY** obsluhou stroje nebo NC-programátorem se nedoporučuje. Během zpracování funkce a následného obrábění je riziko kolize!

- ▶ Používejte funkci pouze po dohodě s výrobcem stroje
- ▶ Dbejte pokynů v dokumentaci od výrobce stroje

**7.3.3 Měřit nevyváženost (#50 / #4-03-1)****Použití**

Cyklus **MERENI NEVYVAZENY** zjistí vyváženost obrobku a vypočítá hmotnost a pozici vyrovnávacího závaží.

**Příbuzná témata**

- Cyklus **892 KONTROL.NEVYVAZENI**  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Základy vyvažování

**Předpoklady**

- Volitelný software Frézování a soustružení (#50 / #4-03-1)
- Funkce povolena výrobcem stroje
- **FUNCTION MODE TURN** je aktivní

**Popis funkce**

V okně **Měření nevyvážení: Omezení rychlosti** definujete otáčky, při kterých řídicí systém měří vyváženost.

Řídicí systém spouští otáčení stolu nízkými otáčkami a postupně je zvyšuje až na definovanou hodnotu.

Po měření zobrazí řídicí systém v okně **Výsledný diagram** vypočtenou hmotnost a radiální polohu vyrovnávacího závaží.

Po upnutí vyrovnávacího závaží musíte nevyváženost znovu zkontrolovat novým měřením.

## Okno Výsledný diagram

Okno **Výsledný diagram** obsahuje následující oblasti:

Oblast	Význam
Určené hodnoty	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Doběh:</b> Zjištěná nevyváženost při definovaných otáčkách</li> <li>■ <b>Rych.hříd.:</b> Otáčky definované v okně <b>Měření nevyvážení: Omezení rychlosti</b></li> </ul>
Plánované nevyvážení	Vlastnosti a upnutí ideálních vyrovnávacích závaží: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Úhel:</b> Úhel na stole</li> <li>■ <b>Osová poloha:</b> Vzdálenost ke středu stolu v mm</li> <li>■ <b>Váha [g]:</b></li> </ul>
Volba nastavení	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Váha [g]:</b></li> <li>■ <b>Osová poloha:</b> Chcete-li použít jinou radiální pozici nebo jinou hmotnost, můžete jednu hodnotu přepsat a nechat znovu vypočítat druhou hodnotu. Pokud zadáte hodnotu a stisknete klávesu <b>RETURN</b>, přepočítá řídicí systém i tuto hodnotu.</li> </ul>

Řídicí systém ukazuje diagram s možnými hodnotami hmotnosti a radiální polohy vyrovnávacích závaží. Řídicí systém označí **Plánované nevyvážení** kroužkem.

Pokud necháte hodnotu znovu přepočítat, označí řídicí systém novou hodnotu červeným kroužkem.

## Poznámka

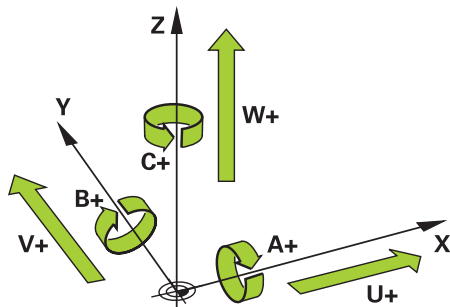
Ke kompenzaci nevyvážení bude možná potřeba několik různě umístěných vyrovnávacích závaží.

# 8

**Základy Základy NC**

## 8.1 NC-základy

### 8.1.1 Programovatelné osy



Programovatelné osy řídicího systému odpovídají definicím os podle DIN 66217.

Programovatelné osy se označují takto:

Hlavní osa	Paralelní osa	Rotační osa
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Počet, označení a přiřazení programovatelných os závisí na stroji.

Výrobce vašeho stroje může definovat další osy, například osy PLC.

### 8.1.2 Označení os u frézek

Osy **X**, **Y** a **Z** na vaší frézce se označují také jako hlavní osa (1. osa), vedlejší osa (2. osa) a nástrojová osa. Hlavní osa a vedlejší osa tvoří rovinu obrábění.

Mezi osami existuje následující vztah:

Hlavní osa	Vedlejší osa	Osa nástroje	Rovina obrábění
X	Y	Z	XY, také UV, XV, UY
Y	Z	X	YZ, také WU, ZU, WX
Z	X	Y	ZX, také VW, YW, VZ

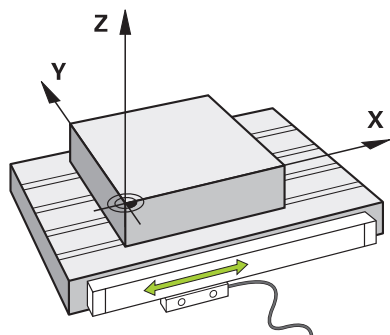


Plný rozsah řídicích funkcí je k dispozici pouze při použití nástrojové osy **Z**, např. definice vzoru **PATTERN DEF**.

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

### 8.1.3 Snímače dráhy a referenční body

#### Základy



Poloha os stroje se určuje pomocí snímačů dráhy. Hlavní osy jsou standardně vybaveny snímači délek. Otočné stoly nebo rotační osy obsahují úhlové snímače. Snímače dráhy zjišťují polohu stolu stroje nebo nástroje generováním elektrického signálu při pohybu osy. Řídicí systém určuje polohu osy v aktuálním vztažném systému z elektrického signálu.

**Další informace:** "Vztažné soustavy", Stránka 220

Snímače dráhy mohou zjišťovat polohy různými způsoby:

- absolutně
- inkrementálně

V případě výpadku proudu již řídicí systém nedokáže určit polohu os. Po obnovení napájení se absolutní a inkrementální snímače chovají odlišně.

#### Absolutní snímače dráhy

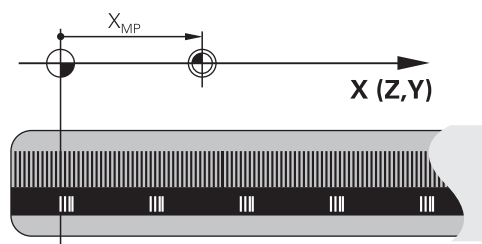
U absolutních snímačů dráhy je každá pozice snímače známá. Tímto způsobem může řídicí systém po výpadku napájení okamžitě obnovit vztah mezi polohou osy a souřadným systémem.

#### Přírůstkové snímače dráhy

Inkrementální snímače zjišťují pro určení polohy vzdálenost aktuální polohy od referenční značky. Referenční značky označují pevný vztažný bod na stroji. Aby bylo možné určit aktuální polohu po výpadku proudu, je třeba přejet referenční značku.

Pokud snímače polohy obsahují referenční značky s kódováním vzdálenosti, musíte u snímačů dráhy posunout osy maximálně o 20 mm. V případě úhlových snímačů je tato vzdálenost maximálně 20°.

**Další informace:** "Nastavení referencí os", Stránka 155








### 8.1.4 Vztažný bod ve stroji

Následující tabulka obsahuje přehled vztažných bodů ve stroji nebo na obrobku.

#### Příbuzná témata

- Referenční body na nástroji

**Další informace:** "Vztažné body na nástroji", Stránka 173

Symbol	Vztažný bod
	<p><b>Nulový bod stroje</b></p> <p>Nulový bod stroje (také zvaný Počátek) je pevný bod, který výrobce stroje definuje v konfiguraci stroje.</p> <p>Nulový bod stroje je počátkem souřadného systému stroje <b>M-CS</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222</p> <p>Pokud programujete v NC-bloku <b>M91</b>, vztahují se definované hodnoty k nulovému bodu stroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
	<p><b>M92-Nulový bod M92-ZP (zero point)</b></p> <p><b>M92</b>-nulový bod je definovaný bod, který výrobce stroje definuje ve vztahu k nulovému bodu stroje v konfiguraci stroje.</p> <p><b>M92</b>-nulový bod je počátkem souřadného systému <b>M92</b>. Pokud programujete v NC-bloku <b>M92</b>, vztahují se definované hodnoty k nulovému bodu <b>M92</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
	<p><b>Bod výměny nástroje</b></p> <p>Bod výměny nástroje je pevný bod, který výrobce stroje definuje ve vztahu k nulovému bodu stroje v makru pro výměnu nástroje.</p>
	<p><b>Vztažný bod</b></p> <p>Referenční bod je pevný bod pro inicializaci snímačů dráhy.</p> <p><b>Další informace:</b> "Snímače dráhy a referenční body", Stránka 169</p> <p>Pokud stroj obsahuje inkrementální snímače dráhy, musí osy po startu přejet referenční bod.</p> <p><b>Další informace:</b> "Nastavení referencí os", Stránka 155</p>
	<p><b>Vztažný bod obrobku</b></p> <p>Pomocí vztažného bodu obrobku definujete počátek souřadnic souřadného systému obrobku <b>W-CS</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226</p> <p>Nulový bod obrobku je definován v aktivním řádku tabulky vztažných bodů. Vztažný bod obrobku určíte např. pomocí 3D-dotykové sondy.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa vztažných bodů", Stránka 234</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>Pokud nejsou definovány žádné transformace, vztahují se údaje v NC-programu na vztažný bod obrobku.</p>
	<p><b>Nulový bod obrobku</b></p> <p>Nulový bod obrobku definujete pomocí transformací v NC-programu, např. s funkcí <b>TRANS DATUM</b> nebo tabulkou nulových bodů. Zadání v NC-programu se vztahují k nulovému bodu obrobku. Pokud nejsou v NC-programu definovány žádné transformace, odpovídá nulový bod obrobku vztažnému bodu obrobku.</p> <p>Když naklopíte rovinu obrábění (#8 / #1-01-1), slouží nulový bod jako bod natočení obrobku.</p>

# 9

**Nástroje**

## 9.1 Základy

Chcete-li využít funkce řídicího systému, definujte nástroje v řídicím systému se skutečnými daty, např. s poloměrem. To usnadňuje programování a zvyšuje spolehlivost procesu.

Chcete-li přidat nástroj do stroje, můžete postupovat v následujícím pořadí:

- Připravte si nástroj předem a upněte jej do vhodného držáku.
- Pro určení rozměrů nástroje, vycházejících z referenčního bodu držáku, nástroj změřte, např. pomocí přípravku na předběžné nastavení. Řídicí systém potřebuje rozměry pro výpočet jeho drah.

**Další informace:** "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173

- Aby bylo možné nástroj kompletně definovat, potřebujete další nástrojová data. Tato data najdete např. v katalogu nástrojů výrobce.

**Další informace:** "Data nástrojů pro typy nástrojů", Stránka 188

- Uložte všechna zjištěná data tohoto nástroje ve Správě nástrojů.

**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202

- V případě potřeby přiřadte nástroji držák pro realistickou simulaci a ochranu proti kolizi.

**Další informace:** "Správa držáků nástrojů", Stránka 207

- Po úplném definování nástroje naprogramujte volání nástroje v NC programu.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Pokud je váš stroj vybaven systémem chaotické výměny nástrojů a dvojitým upínačem, můžete zkrátit dobu výměny předvolbou nástroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- V případě potřeby proveďte před spuštěním programu kontrolu použitých nástrojů. Pomocí této funkce zkontrolujte, zda jsou nástroje ve stroji a zda mají dostatečnou zbývající životnost.

**Další informace:** "Kontrola použitých nástrojů", Stránka 214

- Pokud jste obrobek obráběli a následně měřili, korigujte dle potřeby nástroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## 9.2 Vztažné body na nástroji

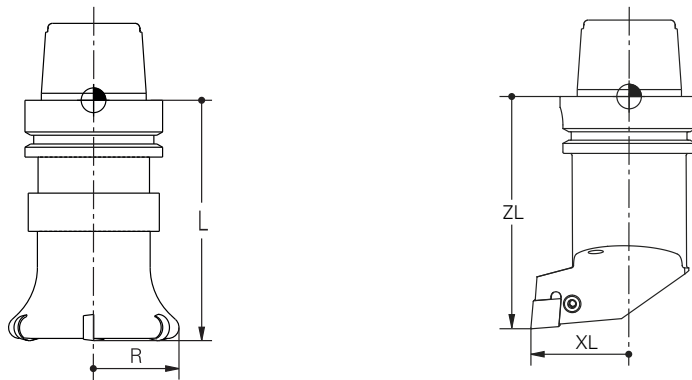
Řídicí systém rozlišuje následující vztažné (referenční) body na nástroji pro různé výpočty nebo aplikace.

### Příbuzná témata

- Vztažný bod ve stroji nebo na obrobku

**Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170

### 9.2.1 Vztažný bod držáku nástroje



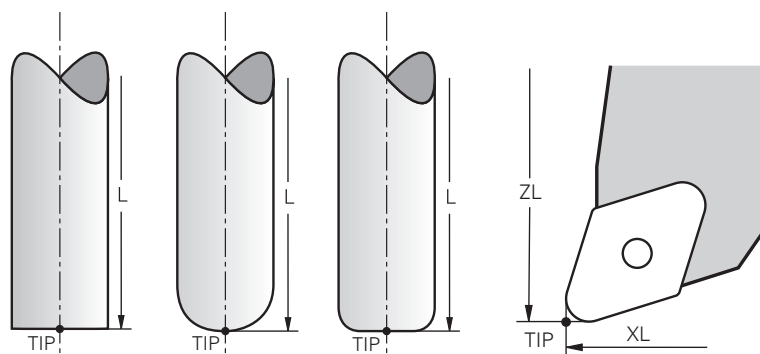
Vztažný bod držáku nástroje je pevný bod, který definuje výrobce stroje. Zpravidla je vztažný bod držáku nástroje na čele vřetena.

Vycházející z referenčního bodu držáku nástroje definujte rozměry nástroje ve Správě nástrojů, např. délku **L** a poloměr **R**.

**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202

**Další informace:** "Nástroj měřený naškrábnutím", Stránka 395

## 9.2.2 Hrot nástroje TIP



Hrot nástroje je nejdále od vztažného bodu držáku nástroje. Hrot nástroje je počátkem souřadného systému nástroje **T-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém nástroje T-CS", Stránka 232

U frézovacích nástrojů je hrot nástroje ve středu poloměru **R** a v nejdelším bodě nástroje v ose nástroje.

Hrot nástroje definujete pomocí následujících sloupců ve Správě nástrojů ve vztahu k referenčnímu bodu držáku nástroje:

- **L**
- **DL**
- **ZL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **XL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **YL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **DZL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **DXL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **DYL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **LO** (#156 / #4-04-1)
- **DLO** (#156 / #4-04-1)

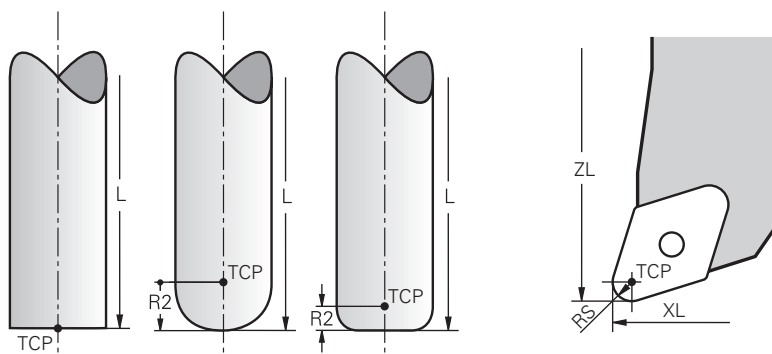
**Další informace:** "Data nástrojů pro typy nástrojů", Stránka 188

Pro soustružnické nástroje (#50 / #4-03-1) používá řídicí systém teoretickou špičku nástroje, tj. nejdelší naměřené hodnoty **ZL**, **XL** a **YL**.

Hrot nástroje je pomocným bodem pro znázornění. Souřadnice v NC-programu se vztahují k vodícímu bodu nástroje.

**Další informace:** "Vodící bod nástroje TLP (tool location point)", Stránka 175

### 9.2.3 Střed nástroje TCP (tool center point)



Střed nástroje je středem poloměru nástroje **R**. Pokud je definován poloměr nástroje **2 R2**, je střed nástroje přesazený od špičky nástroje o tuto hodnotu.

U soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1) je střed nástroje ve středu poloměru břítu **RS**.

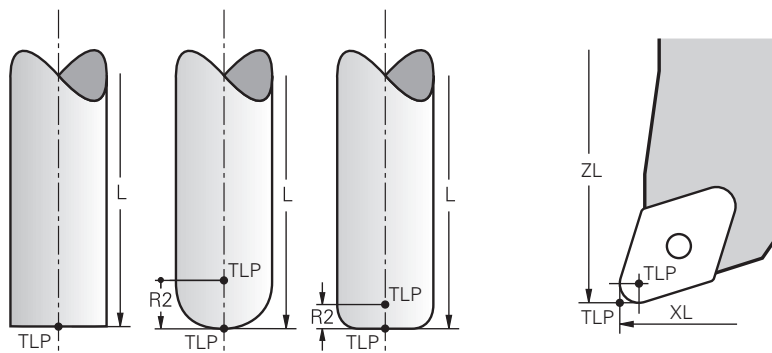
Středový bod nástroje definujete zadáním ve Správě nástrojů ve vztahu ke vzažnému bodu držáku nástroje.

**Další informace:** "Data nástrojů pro typy nástrojů", Stránka 188

Střed nástroje je pomocným bodem pro znázornění. Souřadnice v NC-programu se vztahují k vodicímu bodu nástroje.

**Další informace:** "Vodicí bod nástroje TLP (tool location point)", Stránka 175

### 9.2.4 Vodicí bod nástroje TLP (tool location point)

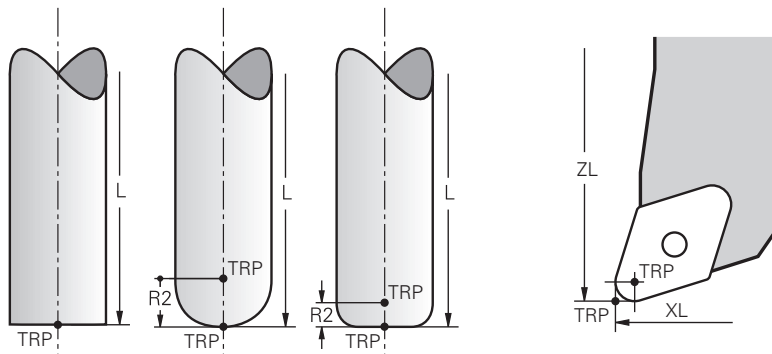


Řídicí systém polohuje nástroj do vodicího bodu nástroje. Vodicí bod nástroje je standardně umístěn na hrotu nástroje.

V rámci funkce **FUNCTION TCPM** (#9 / #4-01-1) můžete také vybrat nástrojový vodicí bod ve středu nástroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 9.2.5 Bod otočení nástroje TRP (tool rotation point)



U naklápěcích funkcí s **MOVE** (#8 / #1-01-1) naklápí řídicí systém nástroj kolem bodu natočení. Bod natočení nástroje je standardně umístěn na hrotu nástroje.

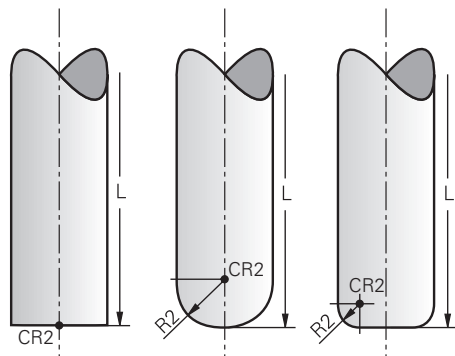
Pokud zvolíte ve funkcích **PLANE** funkci **MOVE**, definujete syntaktickým prvkem **DIST** relativní polohu mezi obrobkem a nástrojem. Řídicí systém posune bod otočení o tuto hodnotu od hrotu nástroje. Pokud **DIST** nedefinujete, udržuje řídicí systém špičku nástroje konstantní.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

V rámci funkce **FUNCTION TCPM** (#9 / #4-01-1) můžete také vybrat nástrojový bod natočení ve středu nástroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 9.2.6 Střed rádiusu nástroje 2 CR2 (center R2)



Střed rádiusu nástroje 2 používá řídicí systém ve spojení s 3D-korekcí nástroje (#9 / #4-01-1). U příimek **LN** ukazuje normálový vektor plochy do tohoto bodu a určuje směr 3D-korekce nástroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Střed poloměru nástroje 2 je přesazený o hodnotu **R2** od špičky nástroje a břitu nástroje.

Střed rádiusu nástroje 2 je pomocným bodem pro ilustraci. Souřadnice v NC-programu se vztahují k vodicímu bodu nástroje.

**Další informace:** "Vodicí bod nástroje TLP (tool location point)", Stránka 175

## 9.3 Nástrojová data

### 9.3.1 Číslo nástroje

#### Použití

Každý nástroj má jednoznačné číslo, které odpovídá číslu řádku ve Správě nástrojů. Každé číslo nástroje je jedinečné.

**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202

#### Popis funkce

Čísla nástrojů můžete definovat v rozsahu 0 až 32 767.

Nástroj s číslem 0 je nastaven jako nulový nástroj a obsahuje délku a poloměr 0. Při TOOL CALL 0 řídicí systém změni aktuálně používaný nástroj a nevloží nový nástroj.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 9.3.2 Název nástroje

#### Použití

Navíc k číslu nástroje můžete zadat také název nástroje. Název nástroje není na rozdíl od čísla nástroje jedinečný.

#### Popis funkce

Pomocí názvu nástroje můžete nástroj snáze vyhledávat ve Správě nástrojů. Za tímto účelem můžete definovat klíčové údaje, jako je průměr nebo typ obrábění, např.

**MILL\_D10\_ROUGH.**

Protože název nástroje není jedinečný, definujte název nástroje jednoznačně.

Název nástroje může mít maximálně 32 znaků.

#### Povolené znaky

Pro název nástroje můžete použít následující znaky:

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 # \$ % & , - \_ .

Pokud zadáte malá písmena, řídicí systém je při ukládání nahradí velkými písmeny.

Ve spojení s AFC (#45 / #2-31-1) nesmí název nástroje obsahovat následující znaky: # \$ & , .

**Další informace:** "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274

#### Poznámka

- Definujte název nástroje jednoznačně!

Pokud definujete stejný název nástroje pro několik nástrojů, vyhledává řídicí systém nástroj v následujícím pořadí:

- Nástroj, který je ve vřetenu
- Nástroj, který je v zásobníku



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Pokud existuje několik zásobníků, může výrobce stroje zadat pořadí vyhledávání nástrojů v zásobnících.

- Nástroj, který je definován v tabulce nástrojů, ale aktuálně není v zásobníku
- Pokud řídicí systém najde například v zásobníku více dostupných nástrojů, tak použije nástroj s nejkratší zbývajícím životností.

### 9.3.3 ID-databáze

#### Použití

V databázi nástrojů pro více strojů můžete nástroje identifikovat pomocí jedinečných ID-databáze, např. v rámci dílny. To vám usnadní koordinaci nástrojů pro více strojů.

ID-databáze zadáte do sloupce **DB\_ID** ve Správě nástrojů.

#### Příbuzná témata

- Sloupec **DB\_ID** Správy nástrojů

**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

#### Popis funkce

ID-databáze uložíte do sloupce **DB\_ID** ve Správě nástrojů.

U indexovaných nástrojů můžete buď definovat ID-databáze pouze pro fyzicky existující hlavní nástroj, nebo jako ID pro sadu dat pro každý index.

HEIDENHAIN doporučuje u indexovaných nástrojů přiřazovat ID-databáze k hlavnímu nástroji.

**Další informace:** "Indexovaný nástroj", Stránka 178

ID-databáze může obsahovat maximálně 40 znaků a je jedinečné ve Správě nástrojů.

Řídicí systém neumožňuje vyvolání nástroje s ID-databáze.

### 9.3.4 Indexovaný nástroj

#### Použití

Pomocí indexovaného nástroje můžete pro fyzicky existující nástroj uložit několik různých údajů o nástroji. To umožňuje vést NC-programem určitý bod na nástroji, který nemusí nutně odpovídat maximální délce nástroje.

#### Předpoklad

- Definovaný hlavní nástroj

## Popis funkce

V jednom řádku tabulky Správy nástrojů nelze definovat nástroje s několika délkami a poloměry. Potřebujete další řádky tabulky s úplnými definicemi indexovaných nástrojů. Počínaje maximální délkou nástroje se délky indexovaných nástrojů s rostoucím indexem přibližují k referenčnímu bodu držáku nástroje.

**Další informace:** "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173

**Další informace:** "Vytvoření indexovaného nástroje", Stránka 180

Příklady použití indexovaných nástrojů:

- Stupňovité vrtáky  
Údaje hlavního nástroje obsahují špičku vrtáku, což odpovídá maximální délce. Stupně nástroje definujete jako indexované nástroje. Délky tak odpovídají skutečným rozměrům nástroje.
- NC-navrtávák  
U hlavního nástroje definujete teoretickou špičku nástroje jako maximální délku. Můžete jej proto použít například k vystředění. U indexovaného nástroje definujete bod podél břitu nástroje. Můžete jej proto použít například k odjehlování.
- Oddělovací frézy nebo T-drážkové frézy  
U hlavního nástroje definujete spodní bod břitu nástroje což odpovídá maximální délce. U indexovaného nástroje definujete horní bod břitu nástroje. Používáte-li k řezání indexovaný nástroj, můžete přímo naprogramovat uvedenou výšku obrobku.

## Vytvoření indexovaného nástroje

Indexovaný nástroj vytvoříte takto:



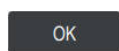
- ▶ Zvolte režim **Tabulky**



- ▶ Zvolte **Správa nástrojů**
- ▶ Aktivujte **Edit**
- > Řídicí systém aktivuje Správu nástrojů pro editaci.



- ▶ Zvolte **Vložit nástroj**
- > Řídicí systém otevře okno **Vložit nástroj**
- ▶ Volba typu nástroje
- ▶ Definování čísla hlavního nástroje, např. **T5**

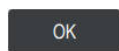


- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém vloží řádek tabulky **5**.
- ▶ Definujte všechny požadované údaje o nástroji, včetně maximální délky nástroje

**Další informace:** "Data nástrojů pro typy nástrojů",  
Stránka 188



- ▶ Zvolte **Vložit nástroj**
- > Řídicí systém otevře pomocné okno **Vložit nástroj**.
- ▶ Aktivujte zaškrtnuté políčko **Index**
- > Řídicí systém vloží další volné číslo indexu pro aktuálně zvolený nástroj, např. **T5.1**.



- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém vloží řádek tabulky **5.1** s údaji o hlavním nástroji.
- ▶ Opravte všechna odlišná data nástroje

**Další informace:** "Data nástrojů pro typy nástrojů",  
Stránka 188



Počínaje maximální délkou nástroje se délky indexovaných nástrojů s rostoucím indexem přibližují k referenčnímu bodu držáku nástroje.

**Další informace:** "Vztažný bod držáku nástroje",  
Stránka 173



## Upozornění

- Některé parametry zapisuje řídicí systém automaticky, např. aktuální životnost **CUR\_TIME**. Tento parametr zapisuje řídicí systém do každého řádku tabulky zvlášť.

**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

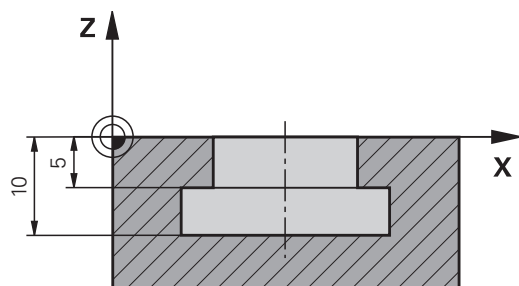
- Při vytváření indexovaného nástroje zkopíruje řídicí systém data nástroje z předchozího řádku tabulky. Předchozí řádek tabulky může být buď hlavním nástrojem, nebo existujícím indexovaným nástrojem.
- Indexy nemusíte průběžně přidávat. Můžete založit např. nástroje **T5**, **T5.1** a **T5.3**.
- Když smažete hlavní nástroj, smaže řídicí systém také všechny přidružené indexované nástroje.
- Pokud kopírujete nebo vystřihujete pouze indexované nástroje, můžete použít **Připoj.** k přidání indexů k aktuálně vybranému nástroji.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Ke každému hlavnímu nástroji můžete přidat až devět indexovaných nástrojů.
- Pokud definujete sesterský nástroj **RT**, platí to výhradně pro příslušný řádek tabulky. Pokud je indexovaný nástroj opotřebovaný a následně zablokovaný, neplatí to pro všechny indexy. To znamená, že například hlavní nástroj lze stále používat.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Příklad T-drážková fréza



V tomto příkladu naprogramujete drážku, která je kótovaná od souřadnic povrchu k horní a dolní hraně. Výška drážky je větší než délka břitu použitého nástroje. Proto potřebujete dva řezy.

K vytvoření drážky jsou nutné dvě definice nástroje:

- Hlavní nástroj je kótován ke spodnímu bodu břitu nástroje, tj. na maximální délku nástroje. Tak můžete vytvořit spodní hranu drážky.
- Indexovaný nástroj je kótován k hornímu bodu břitu nástroje. Tak můžete vytvořit horní hranu drážky.



Všimněte si, že definujete všechna potřebná data jak pro hlavní nástroj, tak pro indexovaný nástroj! U pravouhlého nástroje zůstává poloměr v obou řádcích tabulky stejný.

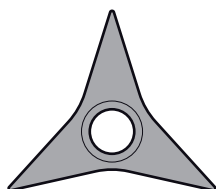
Drážku naprogramujete ve dvou obráběcích operacích:

- Hloubku 10 mm naprogramujete pomocí hlavního nástroje.
- Hloubku 5 mm naprogramujete pomocí indexovaného nástroje.

<b>11 TOOL CALL 7 Z S2000</b>	; Vyvolání hlavního nástroje
<b>12 L X+0 Y+0 Z+10 R0 FMAX</b>	; Předpolohování nástroje
<b>13 L Z-10 R0 F500</b>	; Přísuv do hloubky obrábění
<b>14 CALL LBL "CONTOUR"</b>	; Vytvoření spodní hrany drážky hlavním nástrojem
<b>* - ...</b>	
<b>21 TOOL CALL 7.1 Z F2000</b>	; Vyvolání indexovaného nástroje
<b>22 L X+0 Y+0 Z+10 R0 FMAX</b>	; Předpolohování nástroje
<b>23 L Z-5 R0 F500</b>	; Přísuv do hloubky obrábění
<b>24 CALL LBL "CONTOUR"</b>	; Vytvoření horní hrany drážky indexovaným nástrojem







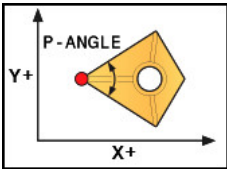

**Příklad nástroj FreeTurn (#50 / #4-03-1)**



Pro nástroj FreeTurn potřebujete následující data:



Nástroj FreeTurn se třemi břity pro dokončování

**i** V názvu nástroje se doporučuje uvést informace o vrcholovém úhlu **P-ANGLE** a délce nástroje **ZL**, např. **FT1\_35-35-35\_100**.

Symbol a parametr	Význam	Použití
 <b>ZL</b>	Délka nástroje 1	Délka nástroje <b>ZL</b> odpovídá celkové délce nástroje vztahované k referenčnímu bodu držáku nástroje. <b>Další informace:</b> "Vztažné body na nástroji", Stránka 173
 <b>XL</b>	Délka nástroje 2	Délka nástroje <b>XL</b> odpovídá rozdílu mezi středem vřetena a špičkou břitu nástroje. <b>XL</b> definujete u nástrojů FreeTurn vždy negativní. <b>Další informace:</b> "Vztažné body na nástroji", Stránka 173
 <b>YL</b>	Délka nástroje 3	Délka nástroje <b>YL</b> je u nástrojů FreeTurn vždy 0.
 <b>RS</b>	Rádus břitu	Rádus <b>RS</b> najdete v katalogu nástrojů.
 <b>TYP</b>	Typ soustružnického nástroje	Volíte mezi hrubovacím nástrojem ( <b>ROUGH</b> ) a dokončovacím nástrojem ( <b>FINISH</b> ). <b>Další informace:</b> "Podskupiny typů nástrojů pro jednotlivé technologie", Stránka 186
 <b>TO</b>	Orientace nástroje	Orientace nástroje <b>TO</b> je u nástrojů FreeTurn vždy 18. 
 <b>ORI</b>	Úhel orientace	Pomocí orientačního úhlu <b>ORI</b> definujete přesazení jednotlivých břitů vůči sobě. Pokud má první břit hodnotu 0, definujete pro symetrické nástroje druhý břit s hodnotou 120 a třetí břit s hodnotou 240.

Symbol a parametr	Význam	Použití
 <b>P-ANGLE</b>	Vrcholový úhel	Vrcholový úhel <b>P-ANGLE</b> najdete v katalogu nástrojů.
 <b>CUTLENGTH</b>	Délka břitu	Délku břitu <b>CUTLENGTH</b> najdete v katalogu nástrojů.
	Držák nástrojůkinematik	Pomocí opční kinematiky držáku nástroje může řídicí systém např. monitorovat kolizi nástroje. Přiřadte každému břitu stejnou kinematiku.

### 9.3.5 Typy nástrojů

#### Použití

V závislosti na vybraném typu nástroje řídicí systém zobrazí ve Správě nástrojů údaje o nástrojích, které můžete upravovat.






















#### Příbuzná témata





- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů ", Stránka 202

## Popis funkce

Každému typu nástroje je přiřazeno číslo.

Ve sloupci **TYP** ve Správě nástrojů můžete vybrat následující typy nástrojů:

Symbol	Typ nástroje	Číslo
	Fréza ( <b>MILL</b> )	0
	Hrubovací fréza ( <b>MILL_R</b> )	9
	Dokončovací fréza ( <b>MILL_R</b> )	10
	Čelní fréza ( <b>MILL_FACE</b> )	14
	Kulová fréza ( <b>BALL</b> )	22
	Půlkruhová vypouklá fréza ( <b>TORUS</b> )	23
	Fréza na srážení hran ( <b>MILL_CHAMFER</b> )	24
	Kotoučová fréza ( <b>MILL_SIDE</b> )	25
	Vrták ( <b>DRILL</b> )	1
	Závitník ( <b>TAP</b> )	2
	NC-navrtávák ( <b>CENT</b> )	4
	Nástroj k soustružení ( <b>TURN</b> ) (#50 / #4-03-1) <b>Další informace:</b> "Typy v rámci soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1)", Stránka 186	29
	Dotyková sonda ( <b>TCHP</b> ) (#17 / #1-05-1)	21
	Výstružník ( <b>REAM</b> )	3
	Kuželový záhlubník ( <b>CSINK</b> )	5
	Čepový záhlubník ( <b>TSINK</b> )	6
	Vysoustružovací nástroj ( <b>BOR</b> )	7
	Zpětný záhlubník ( <b>BCKBOR</b> )	8
	Závitová fréza ( <b>GF</b> )	1
	Závitová fréza se zkosením ( <b>GSF</b> )	16
	Závitová fréza s jednou destičkou ( <b>EP</b> )	17

Symbol	Typ nástroje	Číslo
	Závitová fréza s výměnnou destičkou ( <b>WSP</b> )	18
	Vrtací závitová fréza ( <b>BGF</b> )	19
	Kruhová závitová fréza ( <b>ZBGF</b> )	20
	Brusný kotouč ( <b>GRIND</b> ) (#156 / #4-04-1) <b>Další informace:</b> "Typy v rámci brusných nástrojů (#156 / #4-04-1)", Stránka 187	30
	Orovnávací nástroj ( <b>DRESS</b> ) (#156 / #4-04-1) <b>Další informace:</b> "Typy v rámci orovnávacích nástrojů (#156 / #4-04-1)", Stránka 187	31

Pomocí těchto typů nástrojů můžete nástroje ve Správě nástrojů filtrovat.







**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202

### Podskupiny typů nástrojů pro jednotlivé technologie

Ve sloupci **TYPE** Správy nástrojů můžete definovat typ nástroje, specifický pro danou technologii, v závislosti na vybraném typu nástroje. Řídicí systém nabízí sloupec **TYPE** u typů nástrojů **TURN**, **GRIND** a **DRESS**. Typ nástroje konkretizujete v rámci těchto technologií.

### Typy v rámci soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1)

V rámci soustružnických nástrojů volíte mezi následujícími typy:

Symbol	Typ nástroje	Číslo
	Hrubovací nástroj ( <b>ROUGH</b> )	11
	Dokončovací nástroj ( <b>FINISH</b> )	12
	Závitořezný nástroj ( <b>THREAD</b> )	14
	Zapichovací nástroj ( <b>RECESS</b> )	15
	Nástroj s kulatým břitem ( <b>BUTTON</b> )	21
	Zapichovací a soustružnický nástroj ( <b>RECTURN</b> )	26


**Typy v rámci brusných nástrojů (#156 / #4-04-1)**

V rámci brusných nástrojů volíte mezi následujícími typy:

Symbol	Typ nástroje	Číslo
	Válcová stopková bruska ( <b>GRIND_PIN</b> )	1
	Kuželová stopková bruska ( <b>GRIND_CONE</b> )	2
	Hrncový kotouč ( <b>GRIND_CUP</b> )	3
	Přímý kotouč ( <b>GRIND_CYLINDER</b> ) Momentálně bez funkce	26
	Šikmý kotouč ( <b>GRIND_ANGULAR</b> ) Momentálně bez funkce	27
	Čelní kotouč ( <b>GRIND_FACE</b> ) Momentálně bez funkce	28

**Typy v rámci orovnávacích nástrojů (#156 / #4-04-1)**

V rámci orovnávacích nástrojů volíte mezi následujícími typy:

Symbol	Typ nástroje	Číslo
	Stojící orovnávač s rádiusem ( <b>DRESS_FIX_RADIUS</b> )	101
	Rohatý orovnávač ( <b>HORNED</b> ) Momentálně bez funkce	102
	Rotující orovnávač s rádiusem ( <b>DRESS_ROT_RADIUS</b> )	103
	Stojící orovnávač plochý ( <b>DRESS_FIX_FLAT</b> )	110
	Rotující orovnávač plochý ( <b>DRESS_ROT_FLAT</b> )	120

### 9.3.6 Data nástrojů pro typy nástrojů

#### Použití

Pomocí údajů o nástrojích poskytnete řídicímu systému všechny potřebné informace pro výpočet a kontrolu požadovaných pohybů.

Potřebné údaje závisí na technologii a typu nástroje.

#### Příbuzná témata

- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Typy nástrojů  
**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

#### Popis funkce

Některé z požadovaných údajů o nástroji můžete určit pomocí následujících možností:

- Vaše nástroje měřte externě pomocí seřizovacího přístroje nebo přímo na stroji, např. s pomocí dotykové sondy.  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Další informace o nástroji, např. materiál nebo počet břitů, zjistíte z katalogu výrobce.

V následujících tabulkách je důležitost parametrů rozdělena do volitelných, doporučených a požadovaných úrovní.













Doporučené parametry zohledňuje řídicí systém při alespoň jedné z následujících funkcí:



- Simulace  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Obrábění nebo cykly dotykové sondy  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Dynamické monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246



## Nástrojová data pro frézy a vrtáky

Řídicí systém nabízí pro frézy a vrtáky následující parametry:

Symbol a parametr	Význam	Použití
 L	Délka	Potřebné pro všechny typy fréz a vrtáků
 R	Rádus	Potřebné pro všechny typy fréz a vrtáků
 R2	Rádus 2	Potřebné pro následující typy fréz a vrtáků: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kulový nástroj</li> <li>■ Toroidní řezný nástroj</li> </ul>
 DL	Delta hodnota délky	Volitelné Řídicí systém zapisujte tento parametr v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 DR	Delta hodnota poloměru	Volitelné Řídicí systém zapisujte tento parametr v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 DR2	Delta hodnota poloměru 2	Volitelné Řídicí systém zapisujte tento parametr v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 LCUTS	Délka břitu	Doporučeno
 RCUTS	Šířka břitu	Doporučeno
 LU	Použitelná délka	Doporučeno
 RN	Poloměr krčku	Doporučeno
 ANGLE	Úhel zanoření	Doporučené pro následující typy fréz a vrtáků: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézovací nástroj</li> <li>■ Hrubovací fréza</li> <li>■ Řezný nástroj pro dokončování</li> <li>■ Kulový nástroj</li> <li>■ Toroidní řezný nástroj</li> </ul>
 PITCH	Stoupání závitů	Doporučené pro následující typy fréz a vrtáků: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Závitové nástroje</li> <li>■ Závitová fréza</li> </ul>












Symbol a parametr	Význam	Použití
		<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Závitová fréza se sražením</li> <li>■ Závitová fréza s jedním závitem</li> <li>■ Závitová fréza s indexovatelnou vložkou</li> <li>■ Nástroj pro řezání/frézování závitů</li> <li>■ Kruhová závitová fréza</li> </ul>
 <b>T-ANGLE</b>	Vrcholový úhel	Doporučené pro následující typy fréz a vrtáků: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vrták</li> <li>■ NC středící vrták</li> <li>■ Zahloubení</li> <li>■ Úkosová fréza</li> </ul>
 <b>NMAX</b>	Maximální otáčky vřetena	Volitelné
<b>R_TIP</b>	Rádus na špičce	Doporučené pro následující typy fréz a vrtáků: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Čelní fréza</li> <li>■ Zahloubení</li> <li>■ Úkosová fréza</li> </ul>









- Frézovací a vrtací nástroje jsou všechny typy nástrojů ve sloupci **TYP** kromě následujících:
  - Dotyková sonda
  - Nástroj k soustružení (#50 / #4-03-1)
  - Brusný kotouč (#156 / #4-04-1)
  - Orovnávací nástroj (#156 / #4-04-1)
- **Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184
- Parametry jsou popsány v tabulce nástrojů.
- **Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

**Nástrojová data pro soustružnické nástroje (#50 / #4-03-1)**

Řídicí systém nabízí pro soustružnické nástroje následující parametry:

Symbol a parametr	Význam	Použití
 ZL	Délka nástroje 1	Potřebné pro všechny typy soustružnických nástrojů
 XL	Délka nástroje 2	Potřebné pro všechny typy soustružnických nástrojů
 YL	Délka nástroje 3	Potřebné pro všechny typy soustružnických nástrojů
 RS	Rádus břitu	Potřebné pro následující typy soustružnických nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hrubovací nástroj</b></li> <li>■ <b>Dokončovací nástroj</b></li> <li>■ <b>Nástroj s kruhovým břitem</b></li> <li>■ <b>Zápichový nástroj</b></li> <li>■ <b>Nástroj k zapichování a soustružení</b></li> </ul>
 TYP	Typ soustružnického nástroje	Potřebné pro všechny typy soustružnických nástrojů
 TO	Orientace nástroje	Potřebné pro všechny typy soustružnických nástrojů V závislosti na zvoleném typu nástroje <b>TYPE</b> zobrazuje řídicí systém vybrané orientace nástroje s různými grafikami. Výrobce stroje může toto přiřazení změnit.
 DZL	Delta hodnota délky nástroje 1	Volitelné Řídicí systém zapisujte tyto hodnoty v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 DXL	Delta hodnota délky nástroje 2	Volitelné Řídicí systém zapisujte tyto hodnoty v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 DYL	Delta hodnota délky nástroje 3	Volitelné Řídicí systém zapisujte tyto hodnoty v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 DRS	Delta hodnota poloměru břitu	Volitelné Řídicí systém zapisujte tyto hodnoty v souvislosti s cykly dotykové sondy.
 DCW	Delta hodnota šířky břitu	Volitelné Řídicí systém zapisujte tyto hodnoty v souvislosti s cykly dotykové sondy.

Symbol a parametr	Význam	Použití
	Úhel orientace	Potřebné pro všechny typy soustružnických nástrojů
<b>ORI</b>		
 <b>T-ANGLE</b>	Úhel nastavení	Potřebné pro následující typy soustružnických nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hrubovací nástroj</b></li> <li>■ <b>Dokončovací nástroj</b></li> <li>■ <b>Nástroj s kruhovým břitem</b></li> <li>■ <b>Závitořezný nástroj</b></li> </ul>
 <b>P-ANGLE</b>	Vrcholový úhel	Potřebné pro následující typy soustružnických nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hrubovací nástroj</b></li> <li>■ <b>Dokončovací nástroj</b></li> <li>■ <b>Nástroj s kruhovým břitem</b></li> <li>■ <b>Závitořezný nástroj</b></li> </ul>
 <b>CUTLENGTH</b>	Délka břitu	Doporučeno
 <b>CUTWIDTH</b>	Šířka břitu	Potřebné pro následující typy soustružnických nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zápichový nástroj</b></li> <li>■ <b>Nástroj k zapichování a soustružení</b></li> </ul> Doporučeno pro ostatní typy soustružnických nástrojů
 <b>SPB-INSERT</b>	Úhel zalomení	Potřebné pro následující typy soustružnických nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zápichový nástroj</b></li> <li>■ <b>Nástroj k zapichování a soustružení</b></li> <li>■ <b>Závitořezný nástroj</b></li> </ul>



- Soustružnické nástroje definujete pomocí typu nástroje **Soustružnický nástroj** ve sloupci **TYP** a přidružených typů nástrojů specifických pro danou technologii ve sloupci **TYPE**.

**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

**Další informace:** "Typy v rámci soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1)", Stránka 186

- Parametry jsou popsány v tabulce soustružnických nástrojů.

**Další informace:** "Tabulka soustružnických nástrojů toolturn.trn (#50 / #4-03-1)", Stránka 451

## Nástrojová data pro brusné nástroje (#156 / #4-04-1)

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

Řídicí systém ukáže ve formuláři Správy nástrojů pouze relevantní parametry zvoleného typu nástroje. Tabulky nástrojů obsahují uzamčené parametry, které jsou určeny pouze pro interní posuzování. Ruční úpravou těchto dodatečných parametrů se data nástroje již nemohou shodovat. Během následujících pohybů vzniká riziko kolize!

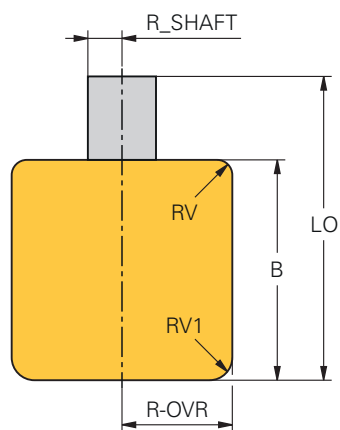
- ▶ Editovat nástroje ve formuláři ve Správě nástrojů

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

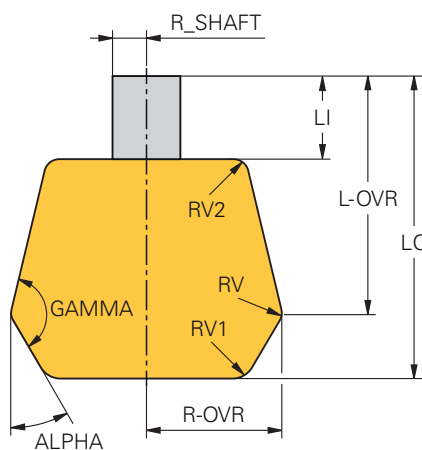
Řízení rozlišuje mezi volně editovatelnými a zablokovanými parametry. Řízení zapisuje do zablokovaných parametrů a používá tyto parametry pro interní posouzení. S těmito parametry nesmíte manipulovat. Po manipulaci se zablokovanými parametry se data nástroje již nemohou shodovat. Během následujících pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ Editovat pouze volně editovatelné parametry ve Správě nástrojů
- ▶ Dodržujte pokyny k zablokovaným parametrům v přehledové tabulce dat nástrojů

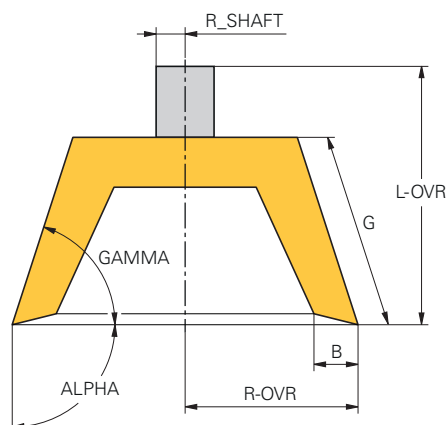
Řídicí systém podporuje následující typy brusných nástrojů:



Válcová stopková bruska

















Kůželová stopková bruska
















### Hrncový kotouč



Řídicí systém nabízí pro brusné nástroje následující parametry:

Symbol a parametr	Význam	Použití
 TYP	Typ brusného nástroje	Potřebné pro všechny typy brusných nástrojů
 R-OVR	Rádus	Potřebné pro všechny typy brusných nástrojů Po počátečním orvnání se nesmí tato hodnota již editovat.
 L-OVR	Vyložení	Potřebné pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Kuželová stopková bruska</b></li> <li>■ <b>Hrncový kotouč</b></li> </ul> Po počátečním orvnání se nesmí tato hodnota již editovat.
 LO	Celková délka	Potřebné pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Válcová stopková bruska</b></li> <li>■ <b>Kuželová stopková bruska</b></li> </ul> Po počátečním orvnání se nesmí tato hodnota již editovat.
 LI	Délka až k vnitřní hraně	Potřebné pro typ brusného nástroje <b>Kuželová stopková bruska</b> Po počátečním orvnání se nesmí tato hodnota již editovat.
 B	Šířka	Potřebné pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Válcová stopková bruska</b></li> <li>■ <b>Hrncový kotouč</b></li> </ul> Po počátečním orvnání se nesmí tato hodnota již editovat.
 G	Hloubka brusného nástroje:	Potřebné pro typ brusného nástroje <b>Hrncový kotouč</b> Po počátečním orvnání se nesmí tato hodnota již editovat.

Symbol a parametr	Význam	Použití
ALPHA	Úhel sražení	Potřebné pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Kuželová stopková bruska</b> U typu brusného nástroje <b>Kuželová stopková bruska</b> musíte definovat úhel mezi 0° a 90°.</li> <li>■ <b>Hrncový kotouč</b> U typu brusného nástroje <b>Hrncový kotouč</b> musíte definovat úhel 90°.</li> </ul>
GAMMA	Úhel rohu	Potřebné pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Kuželová stopková bruska</b></li> <li>■ <b>Hrncový kotouč</b></li> </ul>
 RV	Rádus na hraně při <b>L-OVR</b>	Opce pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Válcová stopková bruska</b></li> <li>■ <b>Kuželová stopková bruska</b></li> </ul>
 RV1	Rádus na hraně při <b>LO</b>	Opce pro následující typy brusných nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Válcová stopková bruska</b></li> <li>■ <b>Kuželová stopková bruska</b></li> </ul>
 RV2	Rádus na hraně při <b>LI</b>	Volitelné pro typ brusného nástroje <b>Kuželová stopková bruska</b>
 HWI	Úhel pro zesílení sekce na vnitřní hraně	Potřebné pro typ brusného nástroje <b>Hrncový kotouč</b> Opce pro zbývající typy brusných nástrojů
 HWA	Úhel pro zesílení sekce na vnější hraně	Potřebné pro typ brusného nástroje <b>Hrncový kotouč</b> Opce pro zbývající typy brusných nástrojů
COR_TYPE	Výběr metody korekce	Potřebné pro všechny typy brusných nástrojů
INIT_D_OK	Úvodní orovnění	Momentálně bez funkce
MESS_OK	Proměření brusného nástroje	Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Orovnávací nástroj s opotřebením, COR_TYPE_PE_DRESSTOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> .
T-DRESS	Číslo orovnávacího nástroje	Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Orovnávací nástroj s opotřebením, COR_TYPE_PE_DRESSTOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> . Odpovídá parametru <b>A_NR_D</b> v tabulce brusných nástrojů
 dR-OVR	Delta hodnota poloměru	Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Brusný kotouč s kompenzací, COR_TYPE_GRIND-TOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> .
 dL-OVR	Delta hodnota vyložení	Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Brusný kotouč s kompenzací, COR_TYPE_GRIND-TOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> .

Symbol a parametr	Význam	Použití
 dLO	Delta hodnota celkové délky	Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Brusný kotouč s kompenzací, COR_TYPE_GRIND-TOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> .
 dLI	Delta hodnota délky až k vnitřní hraně	Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Brusný kotouč s kompenzací, COR_TYPE_GRIND-TOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> .
 DRESS-N-D	Předvolba pro čítač orovňávání průměru	Momentálně bez funkce
 DRESS-N-A	Předvolba pro čítač orovňávání vnější hrany	Momentálně bez funkce Volitelné
 DRESS-N-I	Předvolba pro čítač orovňávání vnitřní hrany	Momentálně bez funkce Volitelné
 DRESS-N-D-ACT	Čítač orovňávání průměru	Momentálně bez funkce
 DRESS-N-A-ACT	Čítač orovňávání vnější hrany	Momentálně bez funkce
 DRESS-N-I-ACT	Čítač orovňávání vnitřní hrany	Momentálně bez funkce
 R_SHAFT	Rádus díku nástroje	Volitelné
 R_MIN	Minimální povolený rádus	Volitelné
 B_MIN	Minimální povolená šířka	Volitelné
 V_MAX	Maximální povolená řezná rychlost	Volitelné
 AD	Velikost odjezdu na průměru	Potřebné pro všechny typy brusných nástrojů



Symbol a parametr	Význam	Použití
 AA	Velikost odjezdu u vnější hrany	Potřebné pro všechny typy brusných nástrojů
 AI	Velikost odjezdu u vnitřní hrany	Potřebné pro všechny typy brusných nástrojů



- Brusné nástroje definujete pomocí typu nástroje **Brusný kotouč** ve sloupci **TYP** a přidružených typů nástrojů specifických pro danou technologii ve sloupci **TYPE**.

**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

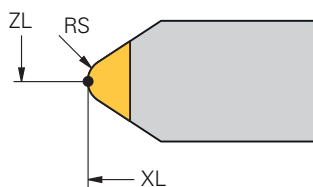
**Další informace:** "Typy v rámci brusných nástrojů (#156 / #4-04-1)", Stránka 187

- Parametry jsou popsány v tabulce brusných nástrojů.

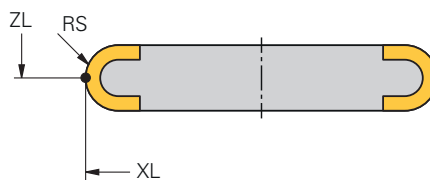
**Další informace:** "Tabulka brusných nástrojů toolgrind.grd (#156 / #4-04-1)", Stránka 455

## Nástrojová data pro orovnávací nástroje (#156 / #4-04-1)

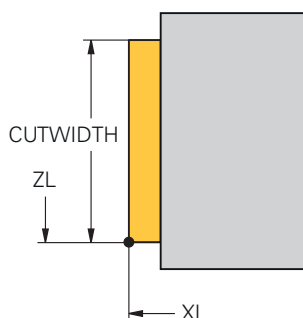
Řídicí systém podporuje následující orovnávací nástroje:



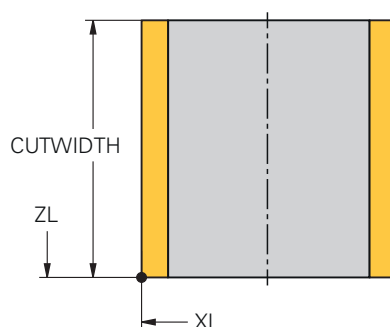
Stojící orovnávač s rádiusem



Rotující orovnávač s rádiusem









Stojící orovnávač plochý



Rotující orovnávač plochý

Řídicí systém nabízí pro orovnávací nástroje následující parametry:

Symbol a parametr	Význam	Použití
 ZL	Délka nástroje 1	Potřebné pro typy orovnávacích nástrojů
 XL	Délka nástroje 2	Potřebné pro všechny typy orovnávacích nástrojů
 YL	Délka nástroje 3	Potřebné pro všechny typy orovnávacích nástrojů
 RS	Rádius břitu	Potřebné pro následující typy orovnávacích nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stojící orovnávač s rádiusem</li> <li>■ Rotující orovnávač s rádiusem</li> </ul>
<b>CUTWIDTH</b>	Šířka břitu	Potřebné pro následující typy orovnávacích nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stojící orovnávač plochý</li> <li>■ Rotující orovnávač plochý</li> </ul>
 TYP	Typ orovnávacího nástroje	Potřebné pro všechny typy orovnávacích nástrojů
 TO	Orientace nástroje	Potřebné pro všechny typy orovnávacích nástrojů

Symbol a parametr	Význam	Použití
 DZL	Delta hodnota délky nástroje 1	Volitelné
 DXL	Delta hodnota délky nástroje 2	Volitelné
 DYL	Delta hodnota délky nástroje 3	Volitelné
 DRS	Delta hodnota poloměru břitu	Volitelné
<b>N-DRESS</b>	Otáčky nástroje	Potřebné pro následující typy orovnávacích nástrojů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Rotující orovnávač s rádiusem</b></li> <li>■ <b>Rotující orovnávač plochý</b></li> </ul>



- Orovňovací nástroje definujete pomocí typu nástroje **Orovňavací** ve sloupci **TYP** a přidružených typů nástrojů, specifických pro danou technologii, ve sloupci **TYPE**.

**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

**Další informace:** "Typy v rámci orovnávacích nástrojů (#156 / #4-04-1)", Stránka 187

- Parametry jsou popsány v tabulce orovnávacích nástrojů.

**Další informace:** "Tabulka orovnávacích nástrojů tooldress.drs (#156 / #4-04-1)", Stránka 464










## Nástrojová data pro dotykové sondy






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

Řídicí systém nemůže dotykové hroty tvaru L chránit pomocí Dynamického monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1) před kolizemi. Při používání dotykové sondy existuje nebezpečí kolize s dotykovým hrotem ve tvaru L!

- ▶ Opatrně otestujte NC-program nebo úsek programu v režimu **Běh programu Blok po bloku**
- ▶ Pozor na možné kolize

Řídicí systém nabízí pro dotykové sondy následující parametry:

Symbol a parametr	Význam	Použití
 L	Délka	Nutné
 R	Rádus	Nutné
TP_NO	Číslo v tabulce dotykové sondy	Nutné
 TYP	Typ dotykové sondy	Nutné
 F	Posuv při snímání	Nutné
 FMAX	Rychloposuv ve snímacím cyklu	Volitelné
 F_PREPOS	Předpolohování s rychloposuvem	Nutné
 TRACK	Orientování dotykové sondy při každém snímání	Nutné Při výběru <b>L-TYPE</b> v parametru <b>STYLUS</b> je nutná volba <b>ON</b>
 REACTION	Při kolizi spustit <b>NCSTOP</b> nebo <b>EMERGSTOP</b>	Nutné
 SET_UP	Bezpečná vzdálenost	Doporučeno

Symbol a parametr	Význam	Použití
 DIST	Maximální dráha měření	Doporučeno
 CAL_OF1	Středové přesazení v hlavní ose	Potřebné při volbě <b>ON</b> v parametru <b>TRACK</b> Řídicí systém zapisuje tuto hodnotu v souvislosti s kalibračním cyklem.
 CAL_OF2	Středové přesazení ve vedlejší ose	Potřebné při volbě <b>ON</b> v parametru <b>TRACK</b> Řídicí systém zapisuje tuto hodnotu v souvislosti s kalibračním cyklem.
 CAL_ANG	Úhel vřetena při kalibraci	Potřebné při volbě <b>ON</b> v parametru <b>TRACK</b>
 STYLUS	Tvar dotykového hrotu	Nutné Pokud parametr nedefinujete, použije řídicí systém <b>SIMPLE</b>



- Dotykové sondy definujete pomocí typu nástroje **Dotyková sonda** ve sloupci **TYP** a modelu dotykové sondy ve sloupci **TYPE**.  
**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184
- Parametry jsou popsány v tabulce dotykových sond.  
**Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467

## 9.4 Správa nástrojů

### Použití

V aplikaci **Správa nástrojů** režimu **Tabulky** ukazuje řídicí systém definice nástrojů všech technologií, jakož i osazení zásobníku nástrojů.

Ve Správě nástrojů můžete přidávat nástroje, upravovat jejich údaje nebo je odstraňovat.

### Příbuzná témata

- Založit nový nástroj  
**Další informace:** "Seřízení nástroje", Stránka 109
- Pracovní plocha Tabulka  
**Další informace:** "Pracovní plocha Tabulka", Stránka 432
- Pracovní plocha Formulář  
**Další informace:** "Pracovní plocha Tvar pro tabulky", Stránka 438

### Popis funkce

Ve Správě nástrojů můžete definovat až 32 767 nástrojů. Tím je dosažen maximální počet řádků tabulky Správy nástrojů.

Řídicí systém ukazuje ve Správě nástrojů všechna data z následujících tabulek nástrojů:

- Tabulka nástrojů **tool.t**  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Tabulka soustružnických nástrojů **toolturn.trn** (#50 / #4-03-1)  
**Další informace:** "Tabulka soustružnických nástrojů toolturn.trn (#50 / #4-03-1)", Stránka 451
- Tabulka brusných nástrojů **toolgrind.grd** (#156 / #4-04-1)  
**Další informace:** "Tabulka brusných nástrojů toolgrind.grd (#156 / #4-04-1)", Stránka 455
- Tabulka orovnávacích nástrojů **tooldress.drs** (#156 / #4-04-1)  
**Další informace:** "Tabulka orovnávacích nástrojů tooldress.drs (#156 / #4-04-1)", Stránka 464
- Tabulka dotykové sondy **tchprobe.tp**  
**Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467

Řídicí systém ukazuje ve Správě nástrojů navíc obsazená místa v zásobníku nástrojů z tabulky míst **tool\_p.tch**.

**Další informace:** "Tabulka míst tool\_p.tch", Stránka 471

Nástrojová data můžete editovat na pracovní ploše **Tabulka** nebo na pracovní ploše **Tvar**. V pracovní ploše **Tvar** zobrazuje řídicí systém ke každému typu nástroje odpovídající nástrojová data.

**Další informace:** "Nástrojová data", Stránka 177

## Upozornění

- Když založíte nový nástroj, tak jsou sloupcečky Délka **L** a Rádus **R** nejdříve prázdné. Nástroj s chybějící délkou a poloměrem řídící systém nezakládá ale zobrazí chybovou zprávu.
- Nástrojová data nástrojů, které jsou ještě uložené v tabulce pozic, nemůžete vymazat. Nejdříve musíte nástroje vyjmout ze zásobníku.
- Při úpravě údajů o nástroji mějte na paměti, že aktuální nástroj může být zadán jako sesterský nástroj ve sloupci **RT** jiného nástroje!
- Udržujte tabulku nástrojů co nejpřehlednější a nejkratší, aby se nesnižovala rychlost zpracování řídicího systému. Ve správě nástrojů používejte max. 10 000 nástrojů. Můžete např. smazat všechna nepoužívaná čísla nástrojů, protože čísla nástrojů nemusí být za sebou.
- Pokud se kurzor nachází na pracovní ploše **Tabulka** a přepínač **Edit** je deaktivován, můžete zahájit vyhledávání pomocí klávesnice. Řídící systém otevře samostatné okno se zadávacím políčkem a automaticky hledá zadaný řetězec znaků. Pokud je k dispozici nástroj se zadanými znaky, vybere řídicí systém tento nástroj. Pokud tento řetězec obsahuje více nástrojů, můžete se v okně pohybovat nahoru a dolů.
- Se strojním parametrem **CfgTableCellLock** (č. 135600) definuje výrobce stroje, zda a ve kterých případech se zablokují nebo chrání proti zápisu jednotlivé buňky tabulky. V závislosti na provedení stroje můžete např. zablokovat změnu typu nástroje, jakmile se nějaký nástroj nachází ve stroji.

### 9.4.1 Import a Export nástrojových dat

#### Použití

Nástrojová data můžete importovat do řídicího systému a exportovat je z řídicího systému. Vyhněte se tak ručním úpravám a možným překlepům. Import dat nástroje je užitečný zejména ve spojení s přípravkem na seřízení. Exportovaná data nástrojů můžete použít např. pro databázi nástrojů CAM-systému.

#### Popis funkce

Řídící systém přenáší data nástroje pomocí CSV-souboru.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Přenosový soubor pro data nástrojů má následující strukturu:

- První řádek obsahuje názvy sloupců tabulky nástrojů, které budou přeneseny.
- Ostatní řádky obsahují data nástrojů, která se mají přenést. Pořadí dat musí odpovídat pořadí názvů sloupců prvního řádku. Desetinná čísla jsou oddělena tečkou.

Názvy sloupců a data nástrojů jsou uvedeny ve dvojitéch uvozovkách a odděleny středníky.

U přenosového souboru si všimněte následujících údajů:

- Musí být přítomno číslo nástroje.
- Můžete importovat libovolná data nástrojů. Datový blok nemusí obsahovat všechny názvy sloupců tabulky nástrojů nebo všechna data nástrojů.
- Chybějící údaje o nástroji neobsahují hodnotu uvnitř uvozovek.
- Pořadí názvů sloupců může být libovolné. Pořadí dat nástroje musí odpovídat názvům sloupců.

## Import nástrojových dat

Nástrojová data importujete takto:



- ▶ Zvolte režim **Tabulky**



- ▶ Zvolte **Správa nástrojů**

- ▶ Aktivujte **Edit**

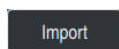
- > Řídicí systém aktivuje Správu nástrojů pro editaci.



- ▶ Zvolte **Import**

- > Řídicí systém otevře okno pro výběr.

- ▶ Zvolte požadovaný soubor CSV



- ▶ Zvolte **Import**

- > Řízení vloží data nástroje do Správy nástrojů.

- > V případě potřeby otevře řídicí systém okno **Potvrdit import**, např. pokud jsou čísla nástrojů shodná.

- ▶ Zvolte postup:

- **Připoj.:** Řízení vloží nástrojová data na konec tabulky do nových řádků.
- **Přepsat:** Řídicí systém přepíše původní nástrojová data s daty z přenosového souboru.
- **Zrusit:** Řízení přeruší import.

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Pokud pomocí funkce **Přepsat** přepíšete stávající data nástrojů, řídicí systém původní data nástrojů trvale vymaže!

- ▶ Používejte tuto funkci pouze pro již nepotřebná nástrojová data



## Export nástrojových dat

Nástrojová data exportujete takto:

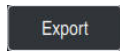


- ▶ Zvolte režim **Tabulky**



- ▶ Zvolte **Správa nástrojů**
- ▶ Aktivujte **Edit**
- ▶ Řídicí systém aktivuje Správu nástrojů pro editaci.
- ▶ Označit exportovaný nástroj
- ▶ Otevřít místní nabídku s gesty Přidržet nebo Pravý klik

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



- ▶ Zvolte **Označit řádek**
- ▶ Případně označte další nástroje
- ▶ Zvolte **Exportovat**
- ▶ Řídicí systém otevře okno **Uložit jako**
- ▶ Zvolte cestu



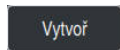
Řídicí systém ukládá přenosový soubor standardně s cestou **TNC:\table**.

- ▶ Zadejte název souboru
- ▶ Zvolte typ souboru



Můžete exportovat následující formáty CSV:

- **TNC7 (oddělení středníkem)**
- **iTNC 530 / TNC 640 (oddělení čárkou)**



- ▶ Zvolte **Vytvoř**
- ▶ Řídicí systém uloží soubor na definované cestě.

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, může dojít ke škodě!

Pokud přenosový soubor obsahuje neznámé názvy sloupců, řídicí systém data sloupců nepřeveze! V tomto případě řídicí systém obrábí s neúplně definovaným nástrojem.

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou názvy sloupců správně zadány
- ▶ Po importu nástrojová data zkontrolujte a případně je upravte

- Přenosový soubor musí být uložen s cestou **TNC:\table**.
- Řídicí systém vydává CSV-soubory s následujícím formátováním:
  - **TNC7 (oddělení středníkem)** uzavírá hodnoty dvojitými uvozovkami a odděluje je středníkem
  - **iTNC 530 / TNC 640 (oddělení čárkou)** někdy uzavírá hodnoty složenými závorkami a odděluje je čárkami

Většina programů pro výpočty v tabulkách používá středník jako výchozí oddělovač.

Řídicí systém umí importovat i exportovat oboje formátování.

## 9.5 Správa držáků nástrojů

### Použití

Pomocí Správy držáků nástrojů můžete nástroji přiřadit 3D-model držáku.

Řídicí systém používá model držáku nástrojů pro následující funkce:

- Znázornění na pracovní ploše **Simulace**
- Zohlednění při Dynamickém monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)

### Příbuzná témata

- Pracovní plocha **Simulace**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Dynamické monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
- Doplnit model nástroje k definici nástroje (#140 / #5-03-2)  
**Další informace:** "Model nástroje (#140 / #5-03-2)", Stránka 211
- Ověřit 3D-model pro držák nástroje (#56-61 / #3-02-1\*)  
**Další informace:** "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 556

### Předpoklady

- Popis kinematiky  
Popis kinematiky vytváří výrobce stroje
- Definovaný bod zavěšení  
Výrobce stroje definuje bod zavěšení pro držák nástrojů.
- Model držáku nástrojů je k dispozici  
Model držáku nástrojů musíte uložit do složky **Toolkinematics**.  
Cesta: **TNC:\system\Toolkinematics**
- Model držáku nástroje je přiřazený k nástroji  
**Další informace:** "Přiřazení držáku nástrojů", Stránka 208

## Popis funkce

Model držáku nástrojů musí splňovat následující požadavky:

- Použít povolené znaky pro název souboru  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Použít podporovaný formát
  - CFG-soubory
  - M3D-soubory
  - STL-soubory
    - Max. 20 000 trojúhelníků
    - Trojúhelníková síť tvoří uzavřenou obálku

**Další informace:** "Generovat STL-soubory s 3D sítí (#152 / #1-04-1)",  
Stránka 342



Pro držáky nástrojů platí stejné požadavky na STL a M3D-soubory jako u upínadel.

**Další informace:** "Možnosti pro soubory upínadel", Stránka 253

Pokud používáte soubory CFT nebo CFX, budete muset šablony zpracovávat pomocí okna **ToolHolderWizard**.

**Další informace:** "Přizpůsobit šablony držáků nástrojů pomocí ToolHolderWizard",  
Stránka 210

### 9.5.1 Přirazení držáku nástrojů

Držáku nástroje přiřadíte nástroj takto:

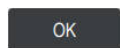


- ▶ Zvolte režim **Tabulky**

- ▶ Zvolte **Správa nástrojů**
- ▶ Zvolte požadovaný nástroj
- ▶ Aktivujte **Edit**



- ▶ Případně otevřete pracovní plochu **Tvar**
- ▶ V oblasti **Dodatečných geometrických dat** vyberte parametr **KINEMATIC**
- ▶ Řídicí systém zobrazí dostupné držáky nástrojů v okně **Kinematika nástrojových držáků**.
- ▶ Zvolte požadovaný držák nástrojů
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Řídicí systém přiřadí 3D-model držáku k nástroji.




Řídicí systém bere v úvahu držák nástroje až po dalším vyvolání nástroje.

## Upozornění

- Na programovací stanici obsahuje složka **TNC:\system\Toolkinematics** vzorové soubory pro šablony držáků nástrojů.
- V simulaci můžete kontrolovat kolize držáků nástrojů s obrobkem.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- U 3osých strojů s pravouhlými hlavami jsou výhodné držáky nástrojů úhlových hlav ve spojení s osami nástrojů **X** a **Y**, protože řízení zohledňuje rozměry úhlových hlav.  
HEIDENHAIN doporučuje obrábění s osou nástroje **Z**. Pomocí volitelného softwaru Rozšířené funkce skupiny 1 (#8 / #1-01-1) můžete naklopit rovinu obrábění na úhel vyměnitelných úhlových hlav a pokračovat v obrábění s osou nástroje **Z**.
- Pomocí Dynamického monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1) monitoruje řídicí systém držák nástroje. To umožňuje chránit držáky nástrojů před kolizí s upínadly nebo částmi stroje.  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
- Brusný nástroj, který má být orovnan, nesmí obsahovat kinematiku držáku nástroje (#156 / #4-04-1).
- I když je v řídicím systému nebo v NC-programu aktivní jednotka měření palce (inch), interpretuje řídicí systém rozměry 3D-souborů v mm.

## 9.6 Přizpůsobit šablony držáků nástrojů pomocí ToolHolderWizard











 Mnoho držáků nástrojů se liší pouze ve svých rozměrech, jejich geometrický tvar je identický. HEIDENHAIN nabízí hotové šablony předloh držáků nástrojů ke stažení. Šablony držáků nástrojů jsou geometricky definované, ale rozměrově měnitelné 3D-modely.

Šablony držáků nástrojů si můžete stáhnout z následujícího odkazu:  
**HEIDENHAIN-NC-Solutions**

Potřebujete-li další předlohy, obraťte se na výrobce vašeho stroje nebo jiné výrobce.

Pokud chcete použít soubor CFX nebo CFT, musíte parametrizovat šablonu držáku nástrojů, tj. definovat rozměry. Šablony držáků nástrojů se parametrizují pomocí okna **ToolHolderWizard**.

**Další informace:** "Stanovit parametry předloh držáků nástrojů", Stránka 211  
 Okno **ToolHolderWizard** obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	<b>Ukončit aplikaci</b>
	<b>Otevřít soubor</b>
	Přepínání mezi drátěným modelem a objemovým náhledem
	Přepínání mezi šrafovaným a průhledným náhledem
	Zobrazit nebo skrýt <b>Vektory transformace</b>
	Zobrazit nebo skrýt <b>Názvy kolizních těles</b>
	Zobrazit nebo skrýt <b>Testovací body</b>
	Zobrazit nebo skrýt <b>Měřicí body</b>
	<b>Zopakovat</b> výchozí náhled
	<b>Orientace</b> , např. půdorys

## 9.6.1 Stanovit parametry předloh držáků nástrojů

Šablony držáků nástrojů parametrizujete takto:



- ▶ Zvolte režim **Soubory**



- ▶ Otevřete složku **TNC:\system\Toolkinematics**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na požadované šablony držáků nástrojů s koncovkou **\*.cft**.
- ▶ Řízení otevře okno **ToolHolderWizard**.
- ▶ V oblasti **Parametry** definujte rozměry
- ▶ V oblasti **Výstupní soubor** definujte název s koncovkou **\*.cfx**
- ▶ Zvolte **Generovat soubor**
- ▶ Řídicí systém zobrazí zprávu, že kinematika držáku nástroje byla úspěšně vygenerována a uloží soubor do složky **TNC:\system\Toolkinematics**.
- ▶ Zvolte **OK**



- ▶ Zvolte **Ukončit aplikaci**



Parametrizované držáky nástrojů se mohou skládat z několika dílčích souborů. Pokud jsou dílčí soubory neúplné, řízení zobrazí chybové hlášení. Používejte pouze plně parametrizované držáky nástrojů, bezchybné soubory STL nebo M3D!

## 9.7 Model nástroje (#140 / #5-03-2)

### Použití

Model nástroje umožňuje doplnit definici nástroje, např. pro dopředné nebo zpětné odjehlování.

Řídicí systém používá model nástroje pouze pro následující funkce:

- Znázornění na pracovní ploše **Simulace**
- Zohlednění při Dynamickém monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)



Řídicí systém nepoužívá model nástroje pro dráhové pohyby, jako je korekce poloměru nebo pro **FUNCTION TCPM**.

### Příbuzná témata

- Pracovní plocha **Simulace**
- Dynamické monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
- Správa držáků nástrojů  
**Další informace:** "Správa držáků nástrojů", Stránka 207
- Ověření 3D-modelu nástroje pomocí **OPC UA NC Serveru** (#56-61 / #3-02-1\*)  
**Další informace:** "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 556

## Předpoklady

- Volitelný software Dynamické monitorování kolize DCM Verze 2 (#140 / #5-03-2)
- Nástroj je definovaný ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- K dispozici je vhodný model nástroje  
 Model nástroje musíte uložit do složky **Toolshapes**.  
 Cesta: **TNC:\system\Toolshapes**  
**Další informace:** "Požadavky na model nástroje", Stránka 212
- Model nástroje přiřazený k nástroji  
**Další informace:** "Přiřadit model nástroje", Stránka 213

## Popis funkce

Model nástroje můžete používat pro následující typy nástrojů:

- Frézovací nástroje
- Vrtací nástroje
- Dotykové sondy

**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

## Požadavky na model nástroje

### Všeobecné požadavky

Model nástroje musí splňovat následující obecné požadavky:

- Použít povolené znaky pro název souboru  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Použít podporovaný formát
  - M3D-soubory
  - STL-soubory
    - Max. 20 000 trojúhelníků
    - Trojúhelníková síť tvoří uzavřenou obálku**Další informace:** "Generovat STL-soubory s 3D sítí (#152 / #1-04-1)", Stránka 342



Pro modely nástrojů platí stejné požadavky na STL a M3D-soubory jako u upínadel.

**Další informace:** "Možnosti pro soubory upínadel", Stránka 253



**Požadavky na souřadný systém**

Souřadný systém modelu nástroje musí splňovat následující požadavky:

- Osa Z je osa otáčení modelu nástroje.  
Řídicí systém vyrovná model nástroje paralelně se souřadným systémem nástroje **T-CS**.  
**Další informace:** "Souřadnicový systém nástroje T-CS", Stránka 232
- Počátek souřadnic 3D-modelu musí být vždy totožný s měřeným bodem nástroje. Pokud měříte nástroj na hrot nástroje, musíte také nastavit počátek souřadnic 3D-modelu na hrot nástroje.



Pokud jste změřili střed kulové frézy, je vhodné umístit počátek souřadnic do středu koule.

**Další informace:** "Hrot nástroje TIP", Stránka 174

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

**9.7.1 Přřadit model nástroje**

K nástroji přřadíte model nástroje následujícím způsobem:



► Zvolte režim **Tabulky**

► Zvolte **Správa nástrojů**

► Zvolte požadovaný nástroj

► Aktivujte **Edit**



► Případně otevřete pracovní plochu **Tvar**

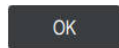
► V oblasti **Dodatečných geometrických dat** vyberte parametr **TSHAPE**

► Řídicí systém zobrazí dostupné modely nástrojů v okně **3D-model nástroje**.

► Zvolte požadovaný model nástroje

► Zvolte **OK**

► Řídicí systém přřadí nástroj k modelu.



Řídicí systém bere v úvahu model nástroje až po dalším vyvolání nástroje.

**Upozornění**

- Řídicí systém bere vždy v úvahu přřazený model nástroje, např. také pro poloměr nástroje **R=0**. Simulace ukazuje správný tvar modelu nástroje, např. ve spojení s CAM-výstupem na dráhu středu.
- Když odstraníte nástroj, odstraníte také model nástroje ze složky **Toolshapes**. To vám umožní zabránit náhodnému přřazení modelu nástroje k jinému nástroji.
- Sloupec **LCUTS** tabulky nástrojů je nezávislý na nulovém bodu modelu nástroje. Hodnota platí od hrotu nástroje a působí v kladném směru osy Z.  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- I když je v řídicím systému nebo v NC-programu aktivní jednotka měření palce (inch), interpretuje řídicí systém rozměry 3D-souborů v mm.

## 9.8 Kontrola použitých nástrojů

### Použití

Pomocí Kontroly použitých nástrojů můžete před startem programu zkontrolovat nástroje, použité v NC-programu. Řídicí systém zkontroluje, zda jsou použité nástroje v zásobníku stroje a zda mají dostatečnou zbývající životnost. Chybějící nástroje můžete uložit do stroje před spuštěním programu nebo je zaměnit z důvodu nedostatečné životnosti. Tím zabráníte přerušení během chodu programu.

### Příbuzná témata

- Obsahy souboru použitých nástrojů  
**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
- Kontrola použitých nástrojů v Batch Process Manager (#154 / #2-05-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Předpoklady

- Abyste mohli provést kontrolu použitých nástrojů, potřebujete soubor použitých nástrojů  
Strojním parametrem **createUsageFile** (č. 118701) výrobce stroje definuje, zda je povolená funkce **vytváření souboru použitých nástrojů**.  
**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
- Nastavení **vytváření souboru použitých nástrojů** je nastaveno na **jednou** nebo **vždy**  
**Další informace:** "Nastavení kanálu", Stránka 534
- Pro simulaci použijte stejnou tabulku nástrojů jako pro chod programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Popis funkce

#### Vytvoření souboru použitých nástrojů

Abyste mohli provést kontrolu použitých nástrojů, musíte vytvořit soubor použitých nástrojů.

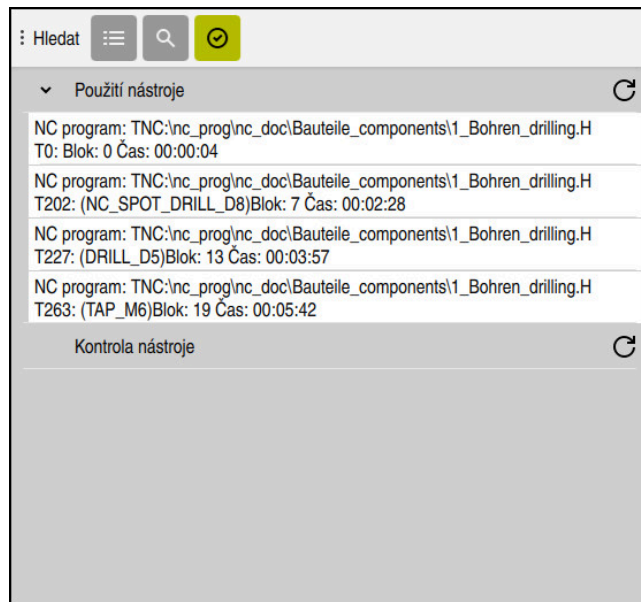
Pokud nastavíte **vytváření souboru použitých nástrojů** na **jednou** nebo **vždy**, vytvoří řídicí systém soubor použitých nástrojů v následujících případech:

- Úplná simulace NC-programu
- Kompletní zpracování NC-programu
- Zvolte symbol **Aktualizovat** v oblasti **Použití nástroje** sloupce **Kontrola nástroje**

Řízení uloží soubor použitých nástrojů s koncovkou **\*.t.dep** do stejné složky, kde je také NC-program.

**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474

## Sloupec Kontrola nástroje na pracovní ploše Hledat



Sloupec **Kontrola nástroje** na pracovní ploše **Hledat**

Řídicí systém zobrazí ve sloupci **Kontrola nástroje** pracovní plochy **Hledat** následující oblasti:

- **Použití nástroje**  
**Další informace:** "Oblast Použití nástroje", Stránka 215
- **Kontrola nástroje**  
**Další informace:** "Oblast Kontrola nástroje", Stránka 216
- **Provést podmíněný stop**  
**Další informace:** "Override Controller", Stránka 509

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Oblast Použití nástroje

Oblast **Použití nástroje** je před vytvořením souboru použitých nástrojů prázdná.

**Další informace:** "Vytvoření souboru použitých nástrojů", Stránka 214

**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474

V oblasti **Použití nástroje** řídicí systém zobrazuje chronologické pořadí všech volání nástrojů s následujícími informacemi:

- Cesta NC-programu, ve kterém je nástroj vyvolán
- Číslo a příp. název nástroje
- Číslo řádku vyvolání nástroje v NC-programu
- Dobu používání nástroje mezi výměnami nástrojů

Symbolem **Aktualizovat** můžete vytvořit soubor použitelnosti nástrojů pro NC-program.

### Oblast Kontrola nástroje

Před provedením kontroly použitelnosti nástrojů pomocí symbolu **Aktualizovat** nemá oblast **Kontrola nástroje** žádný obsah.

**Další informace:** "Provedení kontroly použitých nástrojů", Stránka 216

Při provádění kontroly použitých nástrojů řídicí systém kontroluje následující body:

- Nástroj je definovaný ve Správě nástrojů
  - Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Nástroj je definovaný v tabulce míst
  - Další informace:** "Tabulka míst tool\_p.tch", Stránka 471
- Nástroj disponuje dostatečnou zbývajícím životností
 

Řídicí systém kontroluje, zda je zbývajícím životnost nástroje **TIME1** minus **CUR\_TIME** dostatečná pro obrábění. K tomu musí být zbývajícím životnost nástroje větší než doba použití nástroje **WTIME** ze souboru použití nástroje.

  - Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
  - Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474

Řídicí systém zobrazuje v oblasti **Kontrola nástroje** následující informace:

- **OK:** Všechny nástroje jsou k dispozici a mají dostatečnou zbývajícím životnost.
- **Žádný vhodný nástroj:** Nástroj není definovaný ve Správě nástrojů
 

V takovém případě zkontrolujte, zda je ve volání nástroje vybrán správný nástroj. V opačném případě založte nástroj ve Správě nástrojů.
- **Externí nástroj:** Nástroj je definován ve Správě nástrojů, ale není definován v tabulce míst.
 



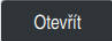


Pokud je váš stroj vybaven zásobníkem, uložte chybějící nástroj do zásobníku.
- **Příliš krátká zbytková životnost nástroje:** Nástroj je zablokovaný nebo nemá dostatečnou zbytkovou životnost.
 

Zaměňte nástroj nebo použijte sesterský nástroj.

  - Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 9.8.1 Provedení kontroly použitých nástrojů

Kontrolu použitelnosti nástrojů provedete následovně:

-  ► Zvolte režim **Editor**
-  ► Zvolte **Přidat**
  - Zvolte požadovaný NC-program
-  ► Zvolte **Otevřít**
  - Řídicí systém otevře NC-program v nové záložce.
  - Otevřete sloupec **Kontrola nástroje**
-  ► Zvolte **Aktualizovat** v oblasti **Použití nástroje**
  - Řídicí systém vytvoří soubor s použitými nástroji a zobrazí použité nástroje v oblasti **Použití nástroje**.
    - Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
-  ► Zvolte **Aktualizovat** v oblasti **Kontrola nástroje**
  - Řízení provede kontrolu použitých nástrojů.
  - V oblasti **Kontrola nástroje** řídicí systém ukazuje, zda jsou přítomny všechny nástroje a zda mají dostatečnou zbývajícím životnost.

## Upozornění

- Pokud v oblasti **Použití nástroje** nebo **Kontrola nástroje** poklepete nebo kliknete na položku nástroje, tak řídicí systém přejde do Správy nástroje na zvolený nástroj. Podle potřeby můžete provést přizpůsobení.
- V okně **Nastavení simulace** můžete zvolit, kdy řídicí systém vytvoří soubor o použitých nástrojích pro simulaci.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Řídicí systém uloží soubor o použitých nástrojích jako závislý soubor s koncovkou **\*.dep**.  
**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
- V nastavení provozního režimu **Soubory** můžete definovat, zda řídicí systém zobrazuje závislé soubory ve Správě souborů.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Řídicí systém ukazuje pořadí vyvolávaných nástrojů NC-programu, který je aktivní za chodu programu, v tabulce **Pořadí nasaz.T** (#93 / #2-03-1).  
**Další informace:** "Pořadí nasaz.T (#93 / #2-03-1)", Stránka 476
- Přehled všech vyvolávaných nástrojů v NC-programu, který je aktivní za chodu programu, ukazuje řídicí systém v tabulce **Seznam obsazení** (#93 / #2-03-1).  
**Další informace:** "Seznam obsazení (#93 / #2-03-1)", Stránka 478
- S funkcí **FN 18: SYSREAD ID975 NR1** se můžete dotazovat kontroly použitých nástrojů v NC-programu.
- S funkcí **FN 18: SYSREAD ID975 NR2 IDX** se můžete dotazovat kontroly použitých nástrojů v tabulce palet. Za **IDX** definujte řádek tabulky palet.
- Výrobce stroje používá strojní parametr **autoCheckPrg** (č. 129801) k definování, zda řídicí systém při volbě NC-programu automaticky vytvoří soubor použitých nástrojů.
- Výrobce stroje používá strojní parametr **autoCheckPal** (č. 129802) k definování, zda řídicí systém při volbě tabulky palet automaticky vytvoří soubor použitých nástrojů.



# 10

**Transformace  
souřadnic**

## 10.1 Vztažné soustavy

### 10.1.1 Přehled

Aby mohlo řízení osu správně polohovat, potřebuje jednoznačné souřadnice. Kromě definovaných hodnot vyžaduje jednoznačné souřadnice také vztažný systém, v němž se hodnoty uplatňují.

Řízení rozlišuje následující vztažné systémy:

Zkratka	Význam	Další informace
<b>M-CS</b>	Souřadný systém stroje machine coordinate system	Stránka 222
<b>B-CS</b>	Základní souřadný systém basic coordinate system	Stránka 224
<b>W-CS</b>	Souřadnicový systém obrobku workpiece coordinate system	Stránka 226
<b>WPL-CS</b>	Souřadný systém roviny obrábění working plane coordinate system	Stránka 228
<b>I-CS</b>	Souřadný systém zadávání input coordinate system	Stránka 231
<b>T-CS</b>	Souřadný systém nástroje tool coordinate system	Stránka 232

Řízení používá pro různé aplikace různé vztažné systémy. To umožňuje například měnit nástroj vždy ve stejné poloze, ale přizpůsobit obrábění NC-programu poloze obrobku.

Vztažné systémy navazují na sebe. Strojní souřadný systém **M-CS** je přitom referenční vztažný systém. Poloha a orientace následujících vztažných systémů jsou pak na jeho základě určovány transformacemi.

#### Definice

##### Transformace

Translační transformace umožňují posun podél přímky čísel. Rotační transformace umožňují natočení o bod.



## 10.1.2 Základy souřadných systémů

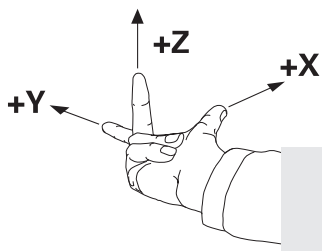
### Druhy souřadných systémů

Chcete-li získat jedinečné souřadnice, musíte definovat jeden bod ve všech osách souřadného systému:

Osy	Funkce
Jedna	V jednorozměrném souřadném systému definujete bod na číselné přímce zadáním souřadnice. Příklad: Na obráběcím stroji je zařízení pro měření délky ztělesněním číselné přímky.
Dva	Ve dvourozměrném souřadném systému definujete bod v rovině zadáním dvou souřadnic.
Tři	Ve trojrozměrném souřadném systému definujete bod v prostoru zadáním tří souřadnic.

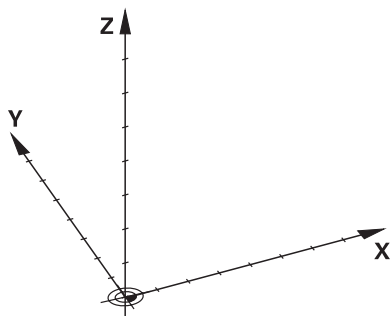
Jsou-li tři osy navzájem kolmé, vznikne kartézský souřadnicový systém.

Pomocí pravidla pravé ruky můžete znovu vytvořit trojrozměrný kartézský souřadný systém. Konečky prstů ukazují v kladném směru os.



### Počátek souřadného systému

Jednoznačné souřadnice vyžadují definovaný vztažný bod, ke kterému se hodnoty, počínaje 0, vztahují. Tento bod je počátkem souřadnic, který se nachází v průsečíku os ve všech trojrozměrných kartézských souřadných systémech řízení. Počátek má souřadnice  $X+0$ ,  $Y+0$  a  $Z+0$ .



### 10.1.3 Strojní souřadný systém M-CS

#### Použití

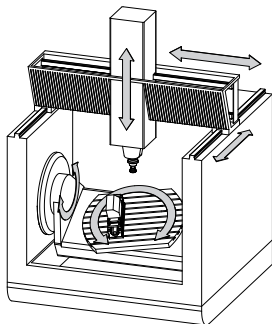
Ve strojním souřadném systému **M-CS** programujete konstantní polohy, např. bezpečnou polohu pro odjetí. Výrobce stroje také definuje v **M-CS** konstantní polohy, např. bod výměny nástroje.

#### Popis funkce

##### Vlastnosti strojního souřadného systému M-CS

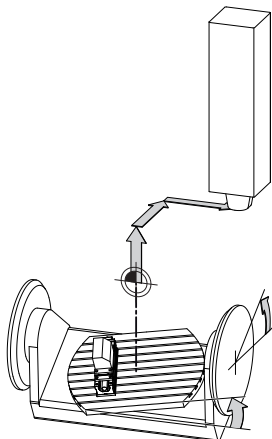
Strojní souřadný systém **M-CS** odpovídá popisu kinematiky a tedy skutečné mechanice stroje. Fyzické osy stroje nemusí být vzájemně uspořádány přesně v pravém úhlu, a proto neodpovídají kartézskému souřadnému systému. **M-CS** se proto skládá z několika jednorozměrných souřadných systémů, které odpovídají osám stroje.

Výrobce stroje definuje polohu a orientaci jednorozměrných souřadných systémů v kinematickém popisu.



Počátkem souřadnic **M-CS** je nulový bod stroje. Výrobce stroje definuje polohu nulového bodu stroje v konfiguraci stroje.

Hodnoty v konfiguraci stroje definují nulové polohy odměřovacích systémů a odpovídajících strojních os. Nulový bod stroje není nutně umístěn v teoretickém průřezu fyzických os. Může ležet i mimo rozsah pojezdu.



Poloha nulového bodu ve stroji

### Transformace ve strojním souřadném systému M-CS

V souřadném systému stroje **M-CS** můžete definovat následující transformace:

- Osové posuny ve sloupcích **OFFS** tabulky vztažných bodů

**Další informace:** "Tabulka vztažných bodů \*.pr", Stránka 479



Výrobce stroje konfiguruje sloupce **OFFSET** tabulky vztažných bodů, aby odpovídaly stroji.

- Osové posuny v rotačních a paralelních osách pomocí tabulky nulových bodů

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Osové posuny v rotačních a paralelních osách pomocí funkce **TRANS DATUM**

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Funkce **Aditivní offset (M-CS)** pro rotační osy v pracovní ploše **GPS** (#44 / #1-06-1)

**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285



Výrobce stroje může definovat další transformace.

**Další informace:** "Poznámka", Stránka 224

### Indikace polohy

Následující režimy indikace polohy se vztahují k souřadnicovému systému stroje **M-CS**:

- **Jmen. referenční poloha (RFNOML)**
- **Aktuální referenční poloha (RFACTL)**

Rozdíl mezi hodnotami režimů **REFAKT** a **AKT**. osy je výsledkem všech uvedených posunů (offsetů) a všech aktivních transformací v dalších vztažných systémech.

### Programování zadání souřadnic ve strojním souřadném systému M-CS

Pomocí přídatné funkce **M91** můžete programovat souřadnice vztažené k nulovému bodu stroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Poznámka

Výrobce stroje může definovat následující přídavné transformace v souřadnicovém systému stroje **M-CS**:

- Aditivní posuny os pro paralelní osy s posunem **OEM**
- Osové posuny ve sloupcích **OFFS** tabulky vztažných bodů palet

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

V závislosti na stroji může řídicí systém mít další tabulky vztažných bodů pro palety. Hodnoty z tabulky vztažných bodů palety, definované výrobcem stroje, se projeví ještě dříve než hodnoty z vámi definované tabulky vztažných bodů. Zda a který referenční bod palety je aktivní, ukazuje řídicí systém na pracovní ploše **Polohy**. Protože hodnoty tabulky referenčních bodů palety nejsou mimo aplikaci **Nastavení** viditelné ani editovatelné, hrozí při všech pohybech riziko kolize!

- ▶ Dbejte na dokumentaci výrobce vašeho stroje
- ▶ Používejte vztažné body palet výlučně ve spojení s paletami
- ▶ Vztažné body palety měňte pouze po konzultaci s výrobcem stroje
- ▶ Kontrola vztažného bodu palety před obráběním v aplikaci **Nastavení**

## Příklad

Tento příklad ukazuje rozdíl mezi pojezdem s a bez **M91**. Příklad ukazuje chování s osou Y jako klínovou osou, která není kolmá na ZX-rovinu.

### Pojezd bez M91

11 L IY+10

Programujete v kartézském zadávaném souřadném systému **I-CS**. Režim **AKT.** a **Cíl** indikace polohy ukazují pouze pohyb Y-osy v **I-CS**.

Řízení vyhodnotí z definovaných hodnot potřebné pojezdy strojních os. Protože osy stroje nejsou na sebe kolmé, pojíždí řídicí systém osami **Y** a **Z**.

Protože souřadný systém stroje **M-CS** tvoří osy stroje, režimy **REFAKT** a **REFNOM** indikace polohy zobrazují pohyby osy Y a osy Z v **M-CS**.

### Pojezd s M91

11 L IY+10 M91

Řídicí systém pojíždí strojní osou **Y** o 10 mm. Režim **REFAKT** a **REFNOM** indikace polohy ukazují pouze pohyb Y-osy v **M-CS**.

**I-CS** je kartézský souřadnicový systém na rozdíl od **M-CS**, osy obou referenčních systémů se neshodují. Režimy **AKT.** a **Cíl** indikace polohy ukazují pohyby os Y a Z v **I-CS**.

## 10.1.4 Základní souřadný systém B-CS

### Použití

V základním souřadném systému **B-CS** definujete polohu a orientaci obrobku. Hodnoty určíte např. pomocí 3D-dotykové sondy. Řídicí systém uloží hodnoty do tabulky vztažných bodů.

## Popis funkce

### Vlastnosti základního souřadného systému B-CS

Základní souřadný systém **B-CS** je trojrozměrný kartézský souřadný systém, jehož počátek souřadnic je koncem popisu kinematiky.

Výrobce stroje definuje počátek souřadnice a orientaci **B-CS**.

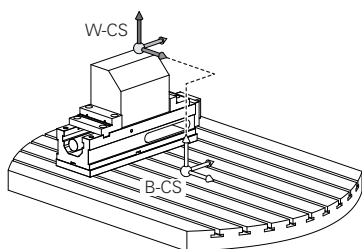
### Transformace v základním souřadném systému B-CS

Následující sloupce tabulky vztažných bodů platí v základním souřadném systému **B-CS**:

- X
- Y
- Z
- SPA
- SPB
- SPC

Polohu a orientaci souřadného systému obrobku **W-CS** určíte např. pomocí 3D-dotykové sondy. Řídicí systém uloží zjištěné hodnoty jako základní transformaci v **B-CS** do tabulky vztažných bodů.

**Další informace:** "Správa vztažných bodů", Stránka 234



Výrobce stroje konfiguruje sloupce **ZÁKLADNÍ TRANSFORM.** tabulky vztažných bodů, aby odpovídaly stroji.

**Další informace:** "Poznámka", Stránka 225

## Poznámka

Výrobce stroje může navíc definovat základní transformace v Tabulce vztažných bodů palet.

## UPOZORNĚNÍ

### Pozor nebezpečí kolize!

V závislosti na stroji může řídicí systém mít další tabulky vztažných bodů pro palety. Hodnoty z tabulky vztažných bodů palety, definované výrobcem stroje, se projeví ještě dříve než hodnoty z vámi definované tabulky vztažných bodů. Zda a který referenční bod palety je aktivní, ukazuje řídicí systém na pracovní ploše **Polohy**. Protože hodnoty tabulky referenčních bodů palety nejsou mimo aplikaci **Nastavení** viditelné ani editovatelné, hrozí při všech pohybech riziko kolize!

- ▶ Dbejte na dokumentaci výrobce vašeho stroje
- ▶ Používejte vztažné body palet výlučně ve spojení s paletami
- ▶ Vztažné body palety měňte pouze po konzultaci s výrobcem stroje
- ▶ Kontrola vztažného bodu palety před obráběním v aplikaci **Nastavení**

## 10.1.5 Souřadnicový systém obrobku W-CS

### Použití

V souřadném systému obrobku **W-CS** definujete polohu a orientaci obráběcí roviny. Za tímto účelem naprogramujete transformace a naklopení roviny obrábění.

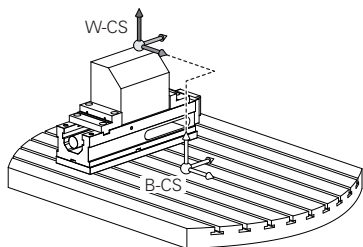
### Popis funkce

#### Vlastnosti souřadného systému obrobku W-CS

Obrobový souřadný systém **W-CS** je trojrozměrný kartézský souřadný systém, jehož počátek je aktivní vztažný bod obrobku z tabulky vztažných bodů.

Poloha i orientace **W-CS** jsou definovány pomocí základních transformací v tabulky vztažných bodů.

**Další informace:** "Správa vztažných bodů", Stránka 234



#### Transformace v obrobovém souřadném systému W-CS

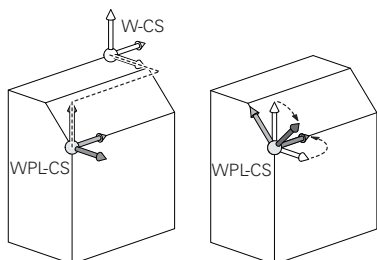
HEIDENHAIN doporučuje v souřadném systému obrobku **W-CS** používat následující transformace:

- Osy **XY,Z**, funkce **TRANS DATUM** před naklopením roviny obrábění  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Sloupce **XY,Z** tabulky nulových bodů před naklopením roviny obrábění  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Funkce **TRANS MIRROR** nebo cyklus **8 ZRCADLENI** před naklopením roviny obrábění s prostorovými úhly  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Funkce **PLANE** pro naklopení obráběcí roviny (#8 / #1-01-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



NC-programy z předchozích verzí řídicích systémů, které obsahují cyklus **19 ROVINA OBRABENI**, můžete dále zpracovávat.

Těmito transformacemi změníte polohu a orientaci souřadnicového systému roviny obrábění **WPL-CS**.



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

Řídicí systém reaguje odlišně na typ a pořadí naprogramovaných transformací. Nevhodné funkce mohou způsobit nepředvídatelné pohyby nebo kolize.

- ▶ Programujte pouze doporučené transformace v příslušném vztažném systému
- ▶ Funkce naklápění používejte namísto s osovými úhly s prostorovými úhly
- ▶ Testování NC-programu pomocí simulace



Výrobce stroje definuje ve strojním parametru **planeOrientation** (č. 201202), zda řízení interpretuje vstupní hodnoty cyklu **19 ROVINA OBRABENI** jako prostorové úhly nebo osové úhly.

Typ funkce naklopení má na výsledek následující vliv:

- Pokud naklápíte pomocí prostorových úhlů (funkce **PLANE** kromě **PLANE AXIAL**, cyklus **19**), změní dříve naprogramované transformace polohu nulového bodu obrobku a orientaci rotačních os:
  - Posun s funkcí **TRANS DATUM** změní polohu nulového bodu obrobku.
  - Zrcadlení mění orientaci rotačních os. Celý NC-program, včetně prostorového úhlu, se zrcadlí.
- Pokud naklápíte pomocí osových úhlů (**PLANE AXIAL**, cyklus **19**), nemá dříve naprogramované zrcadlení žádný vliv na orientaci rotačních os. Pomocí těchto funkcí můžete polohovat strojní osy přímo.

### **Dodatečná transformace s Globálním nastavením programu GPS (#44 / #1-06-1)**

V pracovním prostoru **GPS** (#167 / #1-02-1) můžete definovat následující další transformace v souřadnicovém systému obrobku **W-CS**:

- **Aditivní základní otočení (W-CS)**  
Funkce působí navíc k základnímu natočení nebo 3D-základnímu natočení z tabulky vztažných bodů a tabulky vztažných bodů palet. Funkce je první možnou transformací v **W-CS**.
- **Posunutí (W-CS)**  
Funkce je účinná jako doplněk k posunu počátku definovanému v NC-programu (funkce **TRANS DATUM**) a před naklopením roviny obrábění.
- **Zrcadlení (W-CS)**  
Funkce je účinná jako doplněk k Zrcadlení definovanému v NC-programu (funkce **TRANS MIRROR** nebo cyklus **8 ZRCADLENÍ**) a před naklopením roviny obrábění.
- **Posunutí (mW-CS)**  
Funkce působí v tzv. modifikovaném souřadném systému obrobku. Funkce působí po funkcích **Posunutí (W-CS)** a **Zrcadlení (W-CS)** a před naklopením roviny obrábění.

**Další informace:** "Globale Programmeinstellungen GPS", Stránka

## Upozornění

- Naprogramované hodnoty v NC-programu se vztahují k souřadnému systému zadávání **I-CS**. Pokud v NC-programu nedefinujete žádné transformace, jsou počátek a poloha souřadného systému obrobku **W-CS**, souřadného systému roviny obrábění **WPL-CS** a **I-CS** shodné.

**Další informace:** "Zadávaný souřadnicový systém I-CS", Stránka 231

- Při čistě 3osém obrábění jsou souřadnicový systém obrobku **W-CS** a souřadnicový systém roviny obrábění **WPL-CS** shodné. Všechny transformace v tomto případě ovlivňují souřadnicový systém zadávání **I-CS**.

**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228

- Výsledek po sobě následujících transformací je závislý na pořadí programování.

### 10.1.6 Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS

#### Použití

V souřadném systému roviny obrábění **WPL-CS** definujete polohu a orientaci souřadného systému zadávání **I-CS**, a tím i referenční hodnotu souřadnic v NC-programu. Za tímto účelem naprogramujte transformace za naklopením roviny obrábění.

**Další informace:** "Zadávaný souřadnicový systém I-CS", Stránka 231

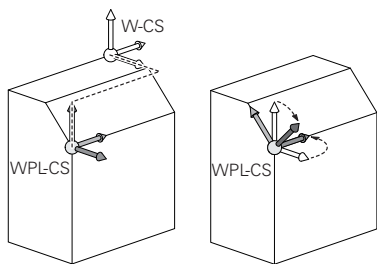
#### Popis funkce

##### Vlastnosti souřadného systému roviny obrábění WPL-CS

Souřadný systém roviny obrábění **WPL-CS** je trojrozměrný kartézský souřadný systém. Počátek souřadnic **WPL-CS** definujete pomocí transformací v souřadnicovém systému obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226

Pokud nejsou ve **W-CS** definovány žádné transformace, jsou poloha a orientace **W-CS** a **WPL-CS** shodné.



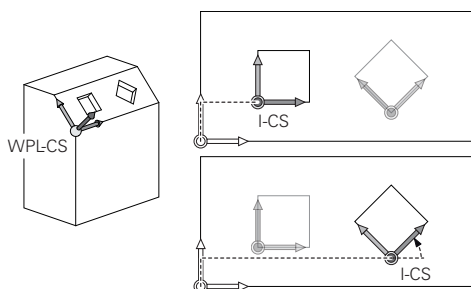


### Transformace v souřadném systému roviny obrábění WPL-CS

HEIDENHAIN doporučuje v souřadném systému roviny obrábění **WPL-CS** používat následující transformace:

- Osy **XY,Z** funkce **TRANS DATUM**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Funkce **TRANS MIRROR** nebo cyklus **8 ZRCADLENI**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Funkce **TRANS ROTATION** nebo cyklus **10 OTACENI**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Funkce **TRANS SCALE** nebo cyklus **11 ZMENA MERITKA**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Cyklus **26 KOEFICIENT ZMĚNY MĚŘÍTKA PRO OSYMERITKO PRO OSU**  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Funkce **PLANE RELATIV** (#8 / #1-01-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Těmito transformacemi změňte polohu a orientaci zadávaného souřadnicového systému **I-CS**.



### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém reaguje odlišně na typ a pořadí naprogramovaných transformací. Nevhodné funkce mohou způsobit nepředvídatelné pohyby nebo kolize.

- ▶ Programujte pouze doporučené transformace v příslušném vztažném systému
- ▶ Funkce naklápění používejte namísto s osovými úhly s prostorovými úhly
- ▶ Testování NC-programu pomocí simulace

### Dodatečná transformace s Globálním nastavením programu GPS (#167 / #1-02-1)

Transformace **Rotace (WPL-CS)** na pracovní ploše **GPS** se přičítá k natočení v NC-programu.

**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285

### Dodatečná transformace s frézovacím soustružením (#50 / #4-03-1)

S volitelným softwarem Frézovací soustružení jsou nyní k dispozici následující přídatné transformace:

- Precesní úhel pomocí následujících cyklů:
  - Cyklus **800 NASTAVTE SYSTEM XZ**
  - Cyklus **801 RESET ROTACNI SYSTEM SOURADNIC**
  - Cyklus **880 ODVAL.FREZ.OZUB.**
- OEM-transformace definovaná výrobcem stroje pro speciální soustružnickou kinematiku



Výrobce stroje může definovat OEM-transformaci a precenší úhel i bez volitelného softwaru Frézovací soustružení (#50 / #4-03-1).

OEM-transformace působí před precenším úhlem.

Pokud je definována OEM-transformace nebo úhel precese, zobrazí řídicí systém hodnoty na záložce **POS** pracovní plochy **Status**. Tyto transformace působí také ve frézovacím provozu!

**Další informace:** "Záložka POS", Stránka 137

### Dodatečná transformace s výrobou ozubených kol (#157 / #4-05-1)

Pomocí následujících cyklů můžete definovat precenší úhel:

- Cyklus **286 ODVAL.FREZOVANI**
- Cyklus **287 GEAR SKIVING** (ODVALOVACÍ OBRÁŽENÍ OZUBENÉHO KOLA)



Výrobce stroje může definovat precenší úhel i bez volitelného softwaru Výroba ozubeného kola (#157 / #4-05-1).

### Upozornění

- Naprogramované hodnoty v NC-programu se vztahují k souřadnému systému zadávání **I-CS**. Pokud v NC-programu nedefinujete žádné transformace, jsou počátek a poloha souřadného systému obrobku **W-CS**, souřadného systému roviny obrábění **WPL-CS** a **I-CS** shodné.

**Další informace:** "Zadávaný souřadnicový systém I-CS", Stránka 231

- Při čistě 3osém obrábění jsou souřadnicový systém obrobku **W-CS** a souřadnicový systém roviny obrábění **WPL-CS** shodné. Všechny transformace v tomto případě ovlivňují souřadnicový systém zadávání **I-CS**.
- Výsledek po sobě následujících transformací je závislý na pořadí programování.
- Jako funkce **PLANE** (#8 / #1-01-1) působí **PLANE RELATIV** v souřadném systému obrobku **W-CS** a orientuje souřadný systém obráběcí roviny **WPL-CS**. Hodnoty přidávaných naklonění se ale vztahují vždy k aktuálnímu **WPL-CS**.

## 10.1.7 Zadávaný souřadnicový systém I-CS

### Použití

Naprogramované hodnoty v NC-programu se vztahují k souřadnému systému zadávání **I-CS**. Pomocí polohovacích bloků programujete polohu nástroje.

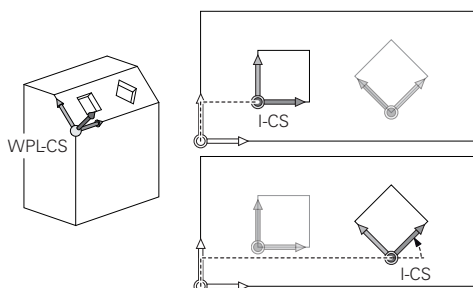
### Popis funkce

#### Vlastnosti zadávaného souřadného systému I-CS

Zadávaný souřadný systém **I-CS** je trojrozměrný kartézský souřadný systém. Počátek souřadnic **I-CS** definujete pomocí transformací v souřadnicovém systému obráběcí roviny **WPL-CS**.

**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny **WPL-CS**", Stránka 228

Pokud nejsou ve **WPL-CS** definovány žádné transformace, jsou poloha a orientace **WPL-CS** a **I-CS** shodné.



#### Polohovací bloky v zadávaném souřadném systému I-CS

V zadávaném souřadném systému **I-CS** definujete polohu nástroje pomocí polohovacích bloků. Poloha nástroje definuje souřadný systém nástroje **T-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém nástroje **T-CS**", Stránka 232

Můžete definovat následující polohovací bloky:

- Polohovací bloky paralelně s osou
- Dráhové funkce s kartézskými nebo polárními souřadnicemi
- Přímký **LN** s kartézskými souřadnicemi a vektory normál plochy (#9 / #4-01-1)
- Cykly

<b>11 X+48 R+</b>	; Polohovací blok paralelně s osou
<b>11 L X+48 Y+102 Z-1.5 R0</b>	; Dráhová funkce <b>L</b>
<b>11 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007 NZ0.8848844 R0</b>	; Přímký <b>LN</b> s kartézskými souřadnicemi a vektorem normály plochy

#### Indikace polohy

Následující režimy indikace polohy se vztahují k zadávanému souřadnému systému **I-CS**:

- **Jmen. poloha (NOML)**
- **Skutečná pol. (ACT)**

### Upozornění

- Naprogramované hodnoty v NC-programu se vztahují k souřadnému systému zadávání **I-CS**. Pokud v NC-programu nedefinujete žádné transformace, jsou počátek a poloha souřadného systému obrobku **W-CS**, souřadného systému roviny obrábění **WPL-CS** a **I-CS** shodné.
- Při čistě 3osém obrábění jsou souřadnicový systém obrobku **W-CS** a souřadnicový systém roviny obrábění **WPL-CS** shodné. Všechny transformace v tomto případě ovlivňují souřadnicový systém zadávání **I-CS**.

**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228

## 10.1.8 Souřadnicový systém nástroje T-CS

### Použití

V souřadnicovém systému nástroje **T-CS** provádí řídicí systém korekci a naklopení nástroje.

### Popis funkce

#### Vlastnosti souřadného systému nástroje T-CS

Nástrojový souřadný systém **T-CS** je trojrozměrný kartézský souřadný systém, jehož počátek souřadnic je hrot nástroje TIP.

Hrot nástroje definujete pomocí zadání ve Správě nástrojů ve vztahu k referenčnímu bodu držáku nástroje. Výrobce stroje definuje vztažný bod držáku nástroje zpravidla na nose vřetena.

**Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170

Hrot nástroje definujete pomocí následujících sloupců ve Správě nástrojů ve vztahu k referenčnímu bodu držáku nástroje:

- **L**
- **DL**
- **ZL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **XL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **YL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **DZL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **DXL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **DYL** (#50 / #4-03-1) (#156 / #4-04-1)
- **LO** (#156 / #4-04-1)
- **DLO** (#156 / #4-04-1)

**Další informace:** "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173

Polohu nástroje a tím i polohu **T-CS** definujete pomocí polohovacích bloků v zadávaném souřadnicím systému **I-CS**.

**Další informace:** "Zadávaný souřadnicový systém I-CS", Stránka 231

Pomocí přídavných funkcí můžete programovat i v jiných referenčních systémech, např. s **M91** v souřadnicím systému stroje **M-CS**.

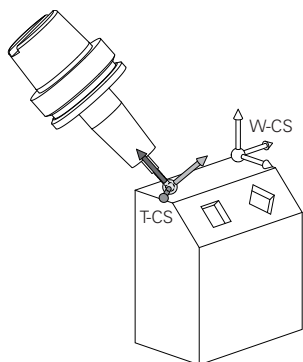
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Orientování **T-CS** je ve většině případů stejné jako orientace **I-CS**.

Pokud jsou aktivní následující funkce, závisí orientace **T-CS** na naklopení nástroje:

- Přídavná funkce **M128** (#9 / #4-01-1)
- Funkce **FUNCTION TCPM** (#9 / #4-01-1)

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



Pomocí přídavné funkce **M128** definujete naklopení nástroje v souřadnicím systému stroje **M-CS** pomocí osových úhlů. Působení naklopení nástroje závisí na kinematice stroje.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

11 L X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128	; Přímka s přídavnou funkcí <b>M128</b> a úhly os
---------------------------------	---

Naklopení nástroje můžete definovat také v souřadnicím systému roviny obrábění **WPL-CS**, např. pomocí funkce **FUNCTION TCPM** nebo přímky **LN**.

11 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS	; Funkce <b>FUNCTION TCPM</b> s prostorovým úhlem
--	---

12 L A+0 B+45 C+0 R0 F2500	
----------------------------	--

11 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007 NZ0.8848844 TX-0.08076201 TY-0.34090025 TZ0.93600126 R0 M128	; Přímka <b>LN</b> s vektorem normály plochy a orientací nástroje
--	---

## Transformace v nástrojovém souřadném systému T-CS

Následující korekce nástroje působí v nástrojovém souřadném systému **T-CS**.

- Korekce ze Správy nástrojů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Korekce z vyvolání nástroje  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Hodnoty tabulky korekcí **\*.tco**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Hodnoty funkce **FUNCTION TURNDATA CORR T-CS** (#50 / #4-03-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- 3D-korekce nástroje s vektory normál ploch (#9 / #4-01-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- 3D-korekce poloměru nástroje, závislá na úhlu záběru s tabulkami hodnot korekce (#92 / #2-02-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Indikace polohy (#44 / #1-06-1)

Zobrazení virtuální osy nástroje **VT** se vztahuje k souřadnicovému systému nástroje **T-CS**.

Řídicí systém zobrazuje hodnoty **VT** na pracovní ploše **GPS** (#44 / #1-06-1) a na kartě **GPS** pracovní plochy **Status**.

**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285

Ruční kolečka HR 520 a HR 550 FS ukazují hodnoty **VT** na displeji.

**Další informace:** "Obsahy na displeji elektronického ručního kolečka", Stránka 498

## 10.2 Správa vztažných bodů

### Použití

Pomocí správy vztažných bodů můžete umísťovat a aktivovat jednotlivé vztažné body. Jako vztažné body uložíte například polohu a šikmou polohu obrobku ve tabulce vztažných bodů. Aktivní řádka tabulky vztažných bodů slouží jako vztažný bod obrobku v NC-programu a jako počátek souřadnicového systému obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170

Správu vztažných bodů používejte v následujících případech:

- Rovinu obrábění naklopte na stroji s otočnými osami stolu nebo hlavy (#8 / #1-01-1)
- Pracujete na stroji s jedním systémem výměny hlavy
- Chcete obrábět více stejných obrobků, upnutých v různých šikmých polohách
- U předchozích řídicí systémů jste používali tabulky nulových bodů, vztažených k REF.

### Příbuzná témata

- Obsahy tabulky vztažných bodů, ochrana proti zápisu  
**Další informace:** "Tabulka vztažných bodů \*.pr", Stránka 479

## Popis funkce

### Nastavení vztažných bodů

K umístění vztažného bodu máte následující možnosti:

- Ruční nastavení polohy v ose
  - Další informace:** "Ruční nastavení vztažného bodu", Stránka 237
- Cykly dotykové sondy v aplikaci **Nastavení**
  - Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365
- Cykly dotykové sondy v NC-programu

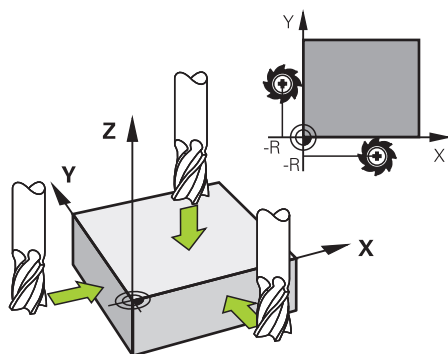
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje

Pokud chcete zapsat hodnotu do řádku tabulky vztažných bodů, chráněné proti zápisu, přeruší řídicí systém práci s chybovým hlášením. Nejdříve musíte odstranit ochranu proti zápisu této řádky.

**Další informace:** "Odstranění ochrany proti zápisu", Stránka 485

### Nastavení vztažného bodu s frézovacím nástrojem

Pokud není k dispozici dotyková sonda na obrobek, můžete vztažný bod nastavit také pomocí frézovacího nástroje. V tomto případě se hodnoty neurčují dotykem, ale naškrábnutím.



Při naškrábnutí frézovacím nástrojem se pomalu přibližujte k hraně obrobku v aplikaci **Ruční operace** s rotujícím vřetenem.

Jakmile nástroj vytváří na obrobku třísky, ručně nastavte vztažný bod v požadované ose.

**Další informace:** "Ruční nastavení vztažného bodu", Stránka 237

## Aktivace vztažných bodů

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, nebezpečí značných věcných škod!

Políčka nedefinovaná v tabulce vztažných bodů se chovají jinak než políčka s hodnotou **0**: Políčka s **0** přepíší při aktivaci předchozí hodnotu, v nedefinovaných políčkách zůstane předchozí hodnota zachována. Pokud je zachována předchozí hodnota, existuje riziko kolize!

- ▶ Před aktivací vztažného bodu zkontrolujte zda jsou ve všech sloupcích zapsané hodnoty
- ▶ Zadejte hodnoty do nedefinovaných sloupců, např. **0**
- ▶ Případně nechte výrobce definovat **0** jako výchozí hodnotu pro sloupec

Pro aktivaci vztažných bodů máte následující možnosti:

- Ruční aktivace v režimu **Tabulky**  
**Další informace:** "Ruční aktivování vztažného bodu", Stránka 238
- Cyklus **247 NASTAVIT REF. BOD**  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Funkce **PRESET SELECT**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Pokud aktivujete vztažný bod, vynuluje řídicí systém následující transformace:

- Posunutí nulového bodu s funkcí **TRANS DATUM**
- Zrcadlení s funkcí **TRANS MIRROR** nebo cyklem **8 ZRCADLENI**
- Natočení s funkcí **TRANS ROTATION** nebo cyklem **10 OTACENI**
- Změna měřítka s funkcí **TRANS SCALE** nebo cyklem **11 ZMENA MERITKA**
- Koeficient měřítka pro danou osu s cyklem **26 MERITKO PRO OSU**

Naklopení roviny obrábění pomocí funkcí **PLANE** nebo cyklu **19 ROVINA OBRABENI** řídicí systém neresetuje.

### Základní naklopení a 3D-Základní naklopení

Sloupce **SPA**, **SPB** a **SPC** definují prostorový úhel pro orientaci souřadnicového systému obrobku **W-CS**. Tento prostorový úhel definuje základní natočení nebo 3D-základní natočení vztažného bodu.

**Další informace:** "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226

Pokud je definována rotace kolem osy nástroje, vztažný bod obsahuje základní rotaci, např. **SPC** při ose nástroje **Z**. Pokud je definován jeden ze zbývajících sloupců, obsahuje vztažný bod 3D-základní natočení. Pokud vztažný bod obrobku obsahuje základní natočení nebo 3D-základní natočení, bere řízení tyto hodnoty v úvahu při provádění NC programu.

Tlačítkem **3D ROT** (#8 / #1-01-1) můžete definovat, že řídicí systém bere v úvahu i základní naklopení nebo 3D-základní naklopení v aplikaci **Ruční operace**.

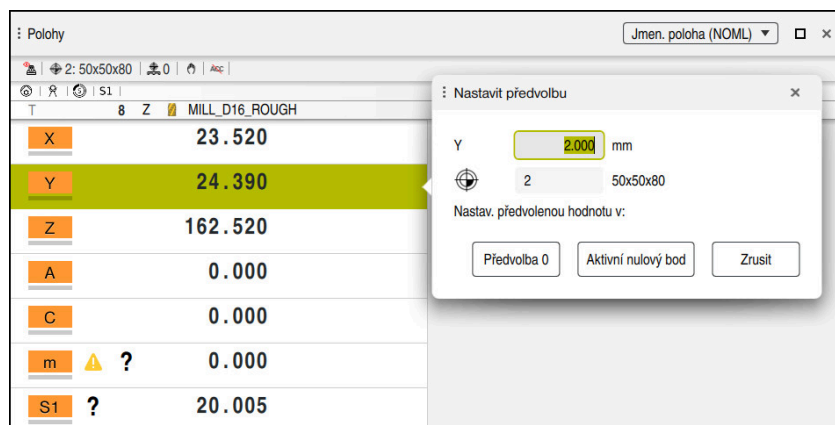
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Pokud je aktivní základní naklopení nebo 3D-základní naklopení, zobrazí řídicí systém symbol na pracovní ploše **Polohy**.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## 10.2.1 Ruční nastavení vztažného bodu



Okno **Nastavit předvolbu** na pracovní ploše **Polohy**

Při ručním nastavování vztažného bodu můžete hodnoty zapsat buď do řádku 0 tabulky vztažných bodů, nebo do aktivního řádku.

Vztažný bod nastavíte v ose takto:



- ▶ Zvolte aplikaci **Ruční operace** v režimu **Ruční**
- ▶ Otevřete pracovní plochu **Polohy**
- ▶ Přejedte nástrojem do požadované polohy, např. naškrábnout
- ▶ Zvolte řádek požadované osy
- ▶ Řízení otevře okno **Nastavit předvolbu**.
- ▶ Zadejte hodnotu aktuální polohy osy vzhledem k novému vztažnému bodu, např. **0**.
- ▶ Řídicí systém aktivuje tlačítka **Předvolba 0** a **Aktivní nulový bod** pro možnost výběru.
- ▶ Zvolte možnost, například **Aktivní nulový bod**
- ▶ Řídicí systém uloží hodnotu do vybraného řádku tabulky vztažných bodů a zavře okno **Nastavit předvolbu**.
- ▶ Řídicí systém aktualizuje hodnoty v pracovní ploše **Polohy**.

Aktivní nulový bod



- Pomocí tlačítka **Nastavit předvolbu** na panelu funkcí otevřete okno **Nastavit předvolbu** pro zeleně označený řádek.
- Pokud zvolíte **Předvolba 0**, řídicí systém automaticky aktivuje řádek 0 tabulky vztažných bodů jako vztažný bod obrobku.

## 10.2.2 Ruční aktivování vztažného bodu

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, nebezpečí značných věcných škod!

Políčka nedefinovaná v tabulce vztažných bodů se chovají jinak než políčka s hodnotou **0**: Políčka s **0** přepíší při aktivaci předchozí hodnotu, v nedefinovaných políčkách zůstane předchozí hodnota zachována. Pokud je zachována předchozí hodnota, existuje riziko kolize!

- ▶ Před aktivací vztažného bodu zkontrolujte zda jsou ve všech sloupcích zapsané hodnoty
- ▶ Zadejte hodnoty do nedefinovaných sloupců, např. **0**
- ▶ Případně nechte výrobce definovat **0** jako výchozí hodnotu pro sloupec

Vztažný bod aktivujete ručně takto:



- ▶ Zvolte režim **Tabulky**
- ▶ Zvolte aplikaci **Předvolby**
- ▶ Zvolte požadovaný řádek
- ▶ Zvolte **Aktivovat předvolbu**
- > Řídicí systém aktivuje vztažný bod.
- > Řídicí systém ukazuje číslo a komentář aktivního vztažného bodu v pracovní ploše **Polohy** a v přehledu stavu.

Aktivovat předvolbu

**Další informace:** "Popis funkce", Stránka 121

**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127

### Upozornění

- Pomocí opčního parametru stroje **initial** (č. 105603) definuje výrobce stroje výchozí hodnotu pro každý sloupec nového řádku.
- Pomocí opčního parametru stroje **CfgPresetSettings** (č. 204600) může výrobce stroje zablokovat nastavení vztažného bodu v jednotlivých osách.
- Při nastavení vztažného bodu musí pozice os natočení odpovídat situaci naklonění v okně **3-D rotace (#8 / #1-01-1)**. Pokud poloha rotačních os neodpovídá situaci v okně **3-D rotace**, přeruší řídicí systém činnost s chybovým hlášením.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Pomocí volitelného strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204601) definuje výrobce stroje reakci řídicího systému.

- Při naškrábnutí obrobku poloměrem frézovacího nástroje, musíte do vztažného bodu zahrnout hodnotu poloměru.
- I když aktuální vztažný bod obsahuje základní naklonění nebo základní 3D-natočení, funkce **PLANE RESET** v aplikaci **MDI** nastaví rotační osy na 0°.

**Další informace:** "Aplikace MDI", Stránka 357

- V závislosti na stroji může mít řídicí systém další tabulky vztažných bodů pro palety. Pokud je vztažný bod palety aktivní, vztahují se vztažné body v tabulce vztažných bodů na tento vztažný bod palety.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 10.3 Naklopení roviny obrábění (#8 / #1-01-1)

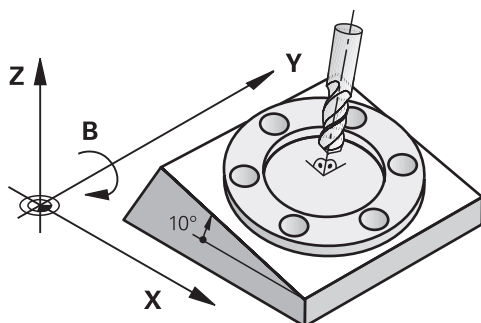
### 10.3.1 Základy

Natočením roviny obrábění můžete na strojích s rotačními osami např. obrábět několik stran obrobku při jednom upnutí. K vyrovnání obrobku, který je šikmo upnutý, můžete také použít funkce otáčení.

Rovinu obrábění můžete naklopit pouze při aktivní ose nástroje **Z**.

Funkce řídicího systému k „naklopení roviny obrábění“ jsou transformace souřadnic. Přitom stojí rovina obrábění vždy kolmo ke směru osy nástroje.

**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228



Pro naklápění roviny obrábění jsou k dispozici dvě funkce:

- Ruční naklopení s oknem **3-D rotace** v aplikaci **Ruční operace**

**Další informace:** "Okno 3-D rotace (#8 / #1-01-1)", Stránka 241

- Řízené naklopení s funkcemi **PLANE** v NC-programu

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



NC-programy z předchozích verzí řídicích systémů, které obsahují cyklus **19 ROVINA OBRABENI**, můžete dále zpracovávat.

## Poznámky k různým kinematikám stroje

Pokud nejsou aktivní žádné transformace a rovina obrábění není naklopena, pohybují se lineární (hlavní) strojní osy rovnoběžně se základním souřadným systémem **B-CS**. Přitom se stroje chovají téměř identicky, bez ohledu na kinematiku.

**Další informace:** "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224

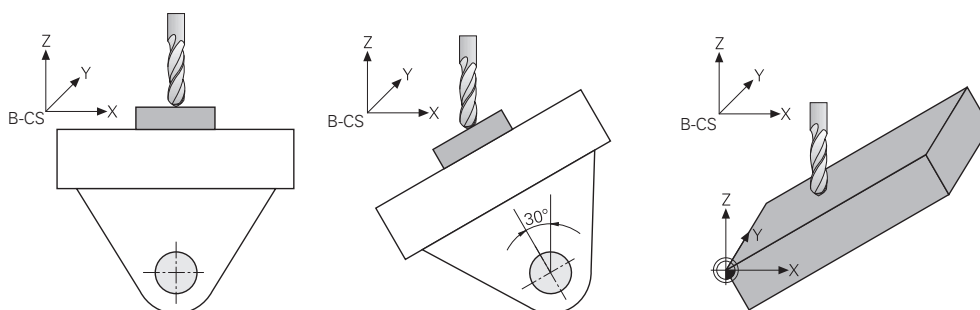
Pokud naklopíte rovinu obrábění, pojezdí řídicí systém osami stroje v závislosti na kinematice.

Všimněte si následujících aspektů týkajících se kinematiky stroje:

- Stroj s rotačními osami stolu

S touto kinematikou provádějí rotační osy stolu naklápěcí pohyby a mění se poloha obrobku v prostoru stroje. Lineární strojní osy se pohybují v naklopeném souřadném systému roviny obrábění **WPL-CS** přesně stejným způsobem jako v nenaklopeném **B-CS**.

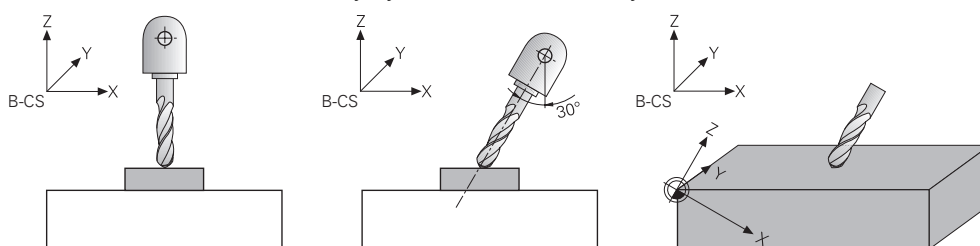
**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228



- Stroj s rotačními osami hlavy

U tohoto typu kinematiky provádějí rotační osy hlavy naklápěcí pohyb a poloha obrobku v prostoru stroje zůstává stejná. U naklopeného **WPL-CS** se v závislosti na úhlu natočení nejméně dvě lineární strojní osy již nepohybují rovnoběžně s nenatočeným **B-CS**.

**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228



### 10.3.2 Okno 3-D rotace (#8 / #1-01-1)

#### Použití

Okno **3-D rotace** umožňuje povolit a zakázat naklápění roviny obrábění pro režimy **Ruční** a **Běh programu**. To vám umožní např. po přerušení programu v aplikaci **Ruční operace** obnovit naklopenou rovinu obrábění a odjet nástrojem.

#### Příbuzná témata

- Naklopení roviny obrábění v NC-programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Vztažné systémy řídicího systému  
**Další informace:** "Vztažné soustavy", Stránka 220

#### Předpoklady

- Stroj s rotačními osami
- Popis kinematiky  
Pro výpočet úhlu naklopení vyžaduje řízení kinematický popis, který vytváří výrobce stroje.
- Volitelný software Rozšířené funkce Skupina 1 (#8 / #1-01-1)
- Funkce povolená výrobcem stroje  
Výrobce stroje určuje, zda je povoleno naklápění pracovní roviny na stroji pomocí parametru stroje **rotateWorkPlane** (č.201201).
- Nástroj s osou **Z**

## Popis funkce

Okno **3-D rotace** otevřete tlačítkem **3D ROT** v aplikaci **Ruční operace**.

**Další informace:** "Aplikace Ruční operace", Stránka 160

Okno **3-D rotace**

Okno **3-D rotace** obsahuje následující informace:

Oblast	Obsah
Info	<p>Informace o stroji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Název aktivní kinematiky stroje</li> <li>■ Souřadný systém, ve kterém působí překrývání ručního kolečka</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Vztažné soustavy", Stránka 220</p> <p><b>Další informace:</b> "Funkce Připoloh.ručním kol.", Stránka 292</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>

Oblast	Obsah
Ruční provoz	<p>Působení funkce Naklopení v režimu <b>Ruční</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Žádné</b> Řízení nebere v úvahu polohy rotační osy různé od 0. Pojezdy působí v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b>. <b>Další informace:</b> "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226</li> <li>■ <b>Základní otáčení</b> Řízení bere v úvahu sloupce <b>SPA, SPB</b> a <b>SPC</b> tabulky vztažných bodů, ale ne polohy rotační osy různé od 0. Pojezdy působí v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b>. <b>Další informace:</b> "Výběr Základní otáčení", Stránka 243</li> <li>■ <b>Osa nastroje</b> Relevantní pouze pro rotační osy hlavy. Pojezdy působí v souřadném systému obrobku <b>T-CS</b>. <b>Další informace:</b> "Výběr Osa nastroje", Stránka 244</li> <li>■ <b>3D ROT</b> Řízení zohledňuje polohy rotačních os a sloupců <b>SPA, SPB</b> a <b>SPC</b> tabulky vztažných bodů. Pojezdy působí v souřadném systému obráběcí roviny <b>WPL-CS</b>. <b>Další informace:</b> "Volba 3D ROT", Stránka 244</li> </ul>
Běh programu	<p>Pokud funkci <b>Naklápění roviny obrábění</b> pro režim <b>CHOD PROGRAMU</b> aktivujete, platí zadaný úhel natočení od prvního NC-bloku zpracovávaného NC-programu.</p> <p>Použijete-li v NC-programu cyklus <b>19 ROVINA OBRABENI</b> nebo funkci <b>PLANE</b>, tak platí úhlové hodnoty, které tam jsou definované. Řídicí systém nastaví úhlové hodnoty, zadané v okně na 0.</p>
3D ROT Prost.úhel	<p>Aktuálně platný úhel pro výběr <b>3D ROT</b></p> <p>Výrobce stroje definuje pomocí strojního parametru <b>planeOrientation</b> (č. 201202) zda řízení počítá s prostorovými úhly <b>SPA, SPB</b> a <b>SPC</b> nebo s osovými hodnotami stávajících rotačních os.</p>

Volbu potvrďte s **OK**. Pokud je aktivní výběr v plochách **Ruční provoz** nebo **Běh programu**, podloží řídicí systém plochy zeleně.

Když je výběr v okně **3-D rotace** aktivní, ukáže řídicí systém vhodný symbol v pracovní ploše **Polohy**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

### Výběr Základní otáčení

Pokud zvolíte **Základní otáčení**, budou se osy pohybovat s ohledem na základní natočení nebo 3D-základní naklopení.

**Další informace:** "Základní naklopení a 3D-Základní naklopení", Stránka 236

Pojezdy působí v souřadném systému obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226

Pokud aktivní vztažný bod obrobku obsahuje základní natočení nebo 3D-základní natočení, zobrazí řídicí systém příslušný symbol navíc v pracovní ploše **Polohy**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

Plocha **3D ROT Prost.úhel** nemá s touto volbou žádnou funkci.

### Výběr Osa nástroje

Pokud zvolíte **Osa nástroje**, můžete pojíždět v kladném nebo záporném směru osy nástroje. Řízení zablokuje všechny ostatní osy. Tato volba má smysl pouze u strojů s rotačními osami hlav.

Pojezd působí v nástrojovém souřadném systému **T-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém nástroje T-CS", Stránka 232

Tuto volbu využijete např. v těchto případech:

- Při přerušení provádění programu v 5osém programu odjíždíte nástrojem zpět ve směru osy nástroje.
- Pojíždíte osovými tlačítky nebo ručním kolečkem s naklopeným nástrojem.

Plocha **3D ROT Prost.úhel** nemá s touto volbou žádnou funkci.

### Volba 3D ROT

Pokud vyberete **3D ROT**, budou všechny osy pojíždět v naklopené rovině obrábění.

Pojezdy působí v souřadném systému obráběcí roviny **WPL-CS**.

**Další informace:** "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228

Pokud je v tabulce vztažných bodů uloženo navíc základní natočení nebo 3D-základní natočení, tak se to automaticky zohlední.

Řízení ukazuje v oblasti **3D ROT Prost.úhel** aktuálně platný úhel. Můžete také upravit prostorový úhel.



Pokud upravíte hodnoty v ploše **3D ROT Prost.úhel**, musíte poté rotační osy polohovat, např. v aplikaci **MDI**.

### Upozornění

- Řídicí systém používá typ transformace **COORD ROT** v následujících situacích:
  - pokud předtím byla zpracována funkce **PLANE** (Rovina) s **COORD ROT**
  - po **PLANE RESET**
  - při odpovídající konfiguraci strojního parametru **CfgRotWorkPlane** (č. 201200) výrobcem stroje



**COORD ROT** je možné pouze s volnou osou natočení.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Řídicí systém používá typ transformace **TABLE ROT** v následujících situacích:
  - pokud předtím byla zpracována funkce **PLANE** (Rovina) s **TABLE ROT**
  - při odpovídající konfiguraci strojního parametru **CfgRotWorkPlane** (č. 201200) výrobcem stroje
- Při nastavení vztažného bodu musí pozice os natočení odpovídat situaci naklopení v okně **3-D rotace** (#8 / #1-01-1). Pokud poloha rotačních os neodpovídá situaci v okně **3-D rotace**, přeruší řídicí systém činnost s chybovým hlášením.
 

Pomocí volitelného strojního parametru **chkTiltingAxes** (č. 204601) definuje výrobce stroje reakci řídicího systému.
- Naklopená rovina obrábění zůstane aktivní i po restartu řídicího systému,
 

**Další informace:** "Pracovní plocha Nájезд do reference", Stránka 155
- Polohování PLC, definované výrobcem stroje, není při naklopené rovině obrábění povolené.



11

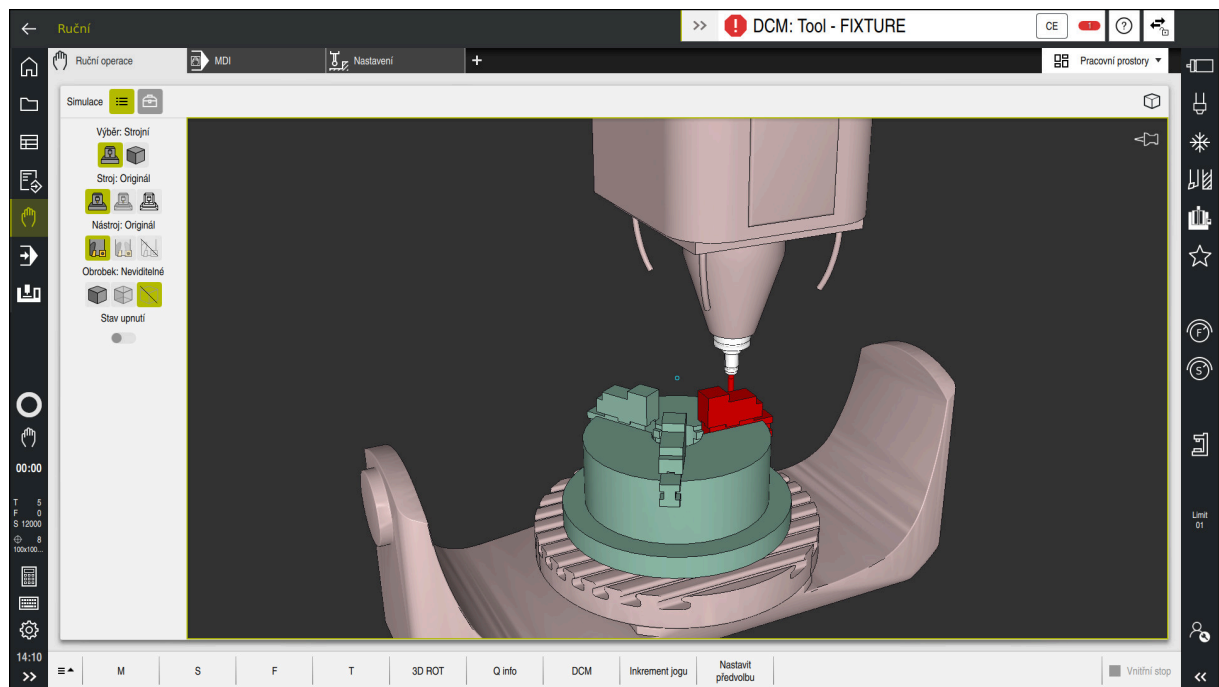
**Monitorování kolizí**

## 11.1 Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)

### Základy

#### Použití

Pomocí Dynamického monitorování kolizí DCM (dynamic collision monitoring) můžete sledovat kolize strojních součástí, definovaných výrobcem stroje. Pokud se zmenší vzdálenost mezi kolizními objekty pod definovanou minimální vzdálenost, řízení se zastaví s chybovým hlášením. Tím snížíte riziko kolize.



Dynamické monitorování kolizí DCM s varováním před kolizí

#### Příbuzná témata

- Základy správy upínadel
  - Další informace:** "Správa upínadel", Stránka 252
- Rozšířené kontroly v simulaci
  - Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Základy správy držáků nástrojů
  - Další informace:** "Správa držáků nástrojů", Stránka 207
- Redukce minimální vzdálenosti mezi dvěma kolizními tělesy (#140 / #5-03-2)
  - Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### Předpoklady

- Volitelný software Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)
- Řízení připravené výrobcem stroje
 

Výrobce stroje musí definovat kinematický model stroje, zavěšovací body pro upínací zařízení a bezpečnou vzdálenost mezi kolizními tělesy.

  - Další informace:** "Správa upínadel", Stránka 252
- Nástroje s kladným poloměrem **R** a délkou **L**.
  - Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Hodnoty ve Správě nástrojů odpovídají skutečným rozměrům nástroje
  - Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202

## Popis funkce



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje přizpůsobuje Dynamické monitorování kolize DCM řízení.

Výrobce stroje může popsat součásti stroje a minimální vzdálenosti, které jsou monitorovány řídicím systémem během všech pohybů stroje. Pokud se vzdálenost mezi dvěma kolizními tělesy zmenší pod definovanou minimální vzdálenost, vydá řídicí systém chybové hlášení a zastaví pohyb.



Chybové hlášení týkající se Dynamického monitorování kolize DCM

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Pokud není Dynamické monitorování kolize DCM aktivní, neprovádí řídicí systém automatickou kontrolu kolize. Tak nemůže řídicí systém zabránit žádným pohybům, které způsobí kolizi. Během všech pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ DCM vždy aktivujte, kdykoli je to možné
- ▶ DCM po dočasném přerušení okamžitě znovu aktivovat
- ▶ NC-program nebo část programu při vypnutém DCM v režimu **Blok po bloku** testujte opatrně

Řízení může zobrazit kolizní objekty graficky v následujících provozních režimech:

- Provozní režim **Editor**
- Provozní režim **Ruční**
- Provozní režim **Běh programu**

Řídicí systém také monitoruje kolize nástrojů, jak jsou definované ve Správě nástrojů.

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém neprovádí ani při aktivní funkci Dynamická kontrola kolize DCM žádnou automatickou kontrolu kolize s obrobkem, ani pro nástroj ani pro jiné součásti stroje. Během zpracování vzniká riziko kolize!

- ▶ Aktivování tlačítka **Pokročilé kontroly** pro simulaci
- ▶ Zkontrolujte průběh pomocí simulace
- ▶ NC-program nebo část programu v režimu **Blok po bloku** testujte opatrně

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Dynamické monitorování kolize DCM v provozních režimech Ruční a Běh programu

Dynamické monitorování kolize DCM pro režimy **Ruční** a **Běh programu** aktivujete samostatně tlačítkem **DCM**.

**Další informace:** "Aktivovat Dynamické monitorování kolize DCM pro režimy Ruční a Běh programu", Stránka 250

V režimech **Ruční** a **Běh programu** zastaví řídicí systém pohyb, pokud vzdálenost mezi dvěma kolizními objekty poklesne pod minimum. V tomto případě řídicí systém zobrazí chybové hlášení, kde jsou uvedeny oba kolidující objekty.



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje určí minimální vzdálenost mezi objekty, monitorovanými na kolizi.

Před varováním před kolizí řídicí systém dynamicky snižuje rychlost posuvu. To zajišťuje, že se osy zastaví včas před kolizí.

Když se spustí varování před kolizí, zobrazí řídicí systém kolidující objekty v pracovní ploše **Simulace** červeně.



Při výstraze kolize jsou možné pouze strojní pohyby s tlačítkem osového směru nebo ručním kolečkem, které zvětšují vzdálenost kolizních těles.

Při aktivním monitorování kolize a současné kolizní výstraze nejsou povolené žádné pohyby, které vzdálenost zmenšují nebo ji nechávají stejnou.

### Dynamické monitorování kolize DCM v režimu Editor

Dynamické sledování kolizí DCM pro simulaci aktivujete v pracovní ploše **Simulace**.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

V provozním režimu **Editor** můžete před zpracováním zkontrolovat kolizi v NC-programu. V případě kolize řídicí systém zastaví simulaci a zobrazí chybovou zprávu, ve které jsou pojmenovány dva objekty způsobující kolizi.

HEIDENHAIN doporučuje používat Dynamické monitorování kolize DCM v režimu **Editor** pouze vedle DCM v režimech **Ruční** a **Běh programu**.



Rozšířené monitorování kolize zobrazuje kolize mezi obrobkem a nástroji nebo držáky nástrojů.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Aby bylo dosaženo výsledku v simulaci, který je srovnatelný s průběhem programu, musí se shodovat následující body:

- Vztažný bod obrobku
- Základní natočení
- Offset v jednotlivých osách
- Stav natočení
- Aktivní kinematický model

Pro simulaci musíte vybrat aktivní nulový bod obrobku. Aktivní vztažný bod obrobku můžete přenést z tabulky vztažných bodů do simulace.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Následující body se liší v simulaci, popř. ve stroji nebo nejsou k dispozici:

- Simulovaná poloha výměny nástroje se může lišit od polohy výměny nástroje stroje
- Změny v kinematice mohou působit v simulaci opožděné
- PLC-polohování není v simulaci znázorněno
- Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1) není k dispozici
- Proložení ručního kolečka není k dispozici
- Zpracování seznamů objednávek není k dispozici
- Omezení rozsahu pojezdu z aplikace **Nastavení** nejsou k dispozici

## Aktivovat Dynamické monitorování kolize DCM pro režimy Ruční a Běh programu

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Pokud není Dynamické monitorování kolize DCM aktivní, neprovádí řídicí systém automatickou kontrolu kolize. Tak nemůže řídicí systém zabránit žádným pohybům, které způsobí kolizi. Během všech pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ DCM vždy aktivujte, kdykoli je to možné
- ▶ DCM po dočasném přerušení okamžitě znovu aktivovat
- ▶ NC-program nebo část programu při vypnutém DCM v režimu **Blok po bloku** testujte opatrně

Dynamické monitorování kolize DCM pro režimy **Ruční** a **Běh programu** aktivujete následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**

DCM

- ▶ Zvolte aplikaci **Ruční**
- ▶ Zvolte **DCM**
- > Řízení otevře okno **Dyn. kolizní ochrana (DCM)**.

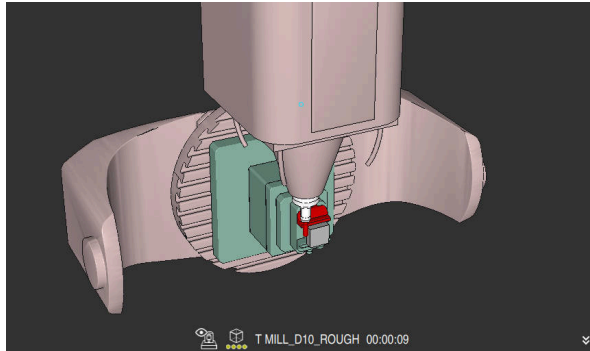
OK

- ▶ DCM aktivujte v požadovaných provozních režimech tlačítkem
- ▶ Zvolte **OK**
- > Řízení aktivuje DCM ve zvolených provozních režimech.



Řídicí systém zobrazuje stav Dynamického monitorování kolize DCM na pracovní ploše **Polohy**. Pokud DCM deaktivujete, řídicí systém zobrazí symbol v informačním panelu.

## Aktivovat grafické znázornění kolizních těles



Simulace v režimu **Strojní**

Grafické znázornění kolizních těles aktivujete následovně:

- ☞
  - ▶ Zvolte režim, například **Ruční**
  - ▶ Zvolte **Pracovní prostory**
  - ▶ Zvolte pracovní plochu **Simulace**
  - ▶ Řízení otevře pracovní plochu **Simulace**.
- ☰
  - ▶ Zvolte sloupec **Možnosti vizualizace**
  - ▶ Zvolte režim **Stroj**
  - ▶ Řídicí systém zobrazuje grafické znázornění stroje a obrobku.

### Změnit vzhled

Grafické znázornění kolizních těles aktivujete následovně:

- ▶ Aktivovat grafické znázornění kolizních těles
- ☰
  - ▶ Zvolte sloupec **Možnosti vizualizace**
- 🖨️
  - ▶ Změnit grafické znázornění kolizních těles, např. **Originál**

### Upozornění

- Dynamické monitorování kolize DCM pomáhá snižovat riziko kolize. Nicméně, řídicí systém nemůže vzít ohled na všechny provozní konstelace.
- Řídicí systém může chránit před kolizí pouze ty strojní komponenty, pro které váš výrobce stroje správně definoval jejich rozměry, umístění a pozice.
- Řízení bere v úvahu hodnoty Delta **DL** a **DR** ze Správy nástrojů. Hodnoty Delta z bloku **TOOLCALL** nebo korekční tabulky se neberou v úvahu.
- U určitých nástrojů, např. nožových hlav fréz, může být poloměr způsobující kolizi větší než hodnota definovaná ve Správě nástrojů.
- Po startu cyklu dotykové sondy řídicí systém již nemonitoruje délku dotykového hrotu a průměr snímací kuličky, abyste mohli snímat i kolizní tělesa.

## 11.2 Správa upínadel

### 11.2.1 Základy

#### Použití

Do řídicího systému můžete integrovat upínací zařízení jako 3D-modely pro zobrazení upínacích situací při simulaci nebo zpracování.

Pokud je DCM aktivní, kontroluje řídicí systém upínací zařízení na kolize během simulace nebo obrábění (#40 / #5-03-1).

#### Příbuzná témata

- Dynamické monitorování kolizí DCM (#40 / #5-03-1)  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
- Zapojení STL-souboru jako polotovaru  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### Předpoklady

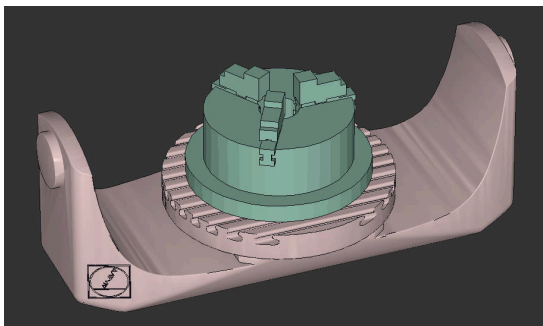
- Popis kinematiky  
Popis kinematiky vytváří výrobce stroje
- Definovaný bod zavěšení  
Výrobce stroje definuje pomocí tzv. zavěšovacího bodu vztažný bod pro umístění upínacích prostředků. Zavěšovací bod se často nachází na konci kinematického řetězce, např. uprostřed kulatého stolu. Polohu zavěšovacího bodu zjistíte z Příručky ke stroji.
- Upínací zařízení ve vhodném formátu:
  - STL-soubory
    - Max. 20 000 trojúhelníků
    - Trojúhelníková síť tvoří uzavřenou obálku
  - CFG-soubory
  - M3D-soubory



## Popis funkce

Chcete-li použít monitorování upínacího zařízení, musíte provést následující kroky:

- Vytvořte upínací zařízení nebo je nahrajte do řídicího systému
  - Další informace:** "Možnosti pro soubory upínadel", Stránka 253
- Umístění upínacího prostředku
  - Funkce **Set up fixtures** v aplikaci **Nastavení** (#140 / #5-03-2)
    - Další informace:** "Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)", Stránka 255
  - Ruční umístění upínacího zařízení
- V případě výměny upínacího zařízení načtete nebo odeberte upínací zařízení z NC-programu
  - Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



Tříčetelstvé sklíčidlo, nahrané jako upínací zařízení

## Možnosti pro soubory upínadel

Pokud integrujete upínací zařízení s funkcí **Set up fixtures**, můžete používat pouze STL-soubory (#140 / #5-03-2).

Případně můžete ručně nastavit soubory CFG a M3D.

Pomocí funkce **3D síť** (#152 / #1-04-1) můžete vytvářet STL-soubory z jiných typů souborů a přizpůsobovat STL-soubory požadavkům řídicího systému.

**Další informace:** "Generovat STL-soubory s 3D síť (#152 / #1-04-1)", Stránka 342

## Upínací zařízení jako STL-soubor

Se soubory STL můžete zobrazovat jednotlivé komponenty i celé sestavy jako nepohyblivé upínací prostředky. Formát STL je vhodný zejména pro upínací systémy s nulovým bodem a opakovaným upínáním.

Pokud soubor STL nesplňuje požadavky řídicího systému, pak řízení vydá chybové hlášení.

Volitelný software CAD Model Optimizer (#152 / #1-04-1) umožňuje přizpůsobit STL-soubory, které nesplňují požadavky, a použít je jako upínací zařízení.

**Další informace:** "Generovat STL-soubory s 3D síť (#152 / #1-04-1)", Stránka 342

## Upínací zařízení jako CFG-soubor

CFG-soubory jsou konfigurační soubory. Existující soubory STL a M3D můžete zahrnout do souboru CFG. Tak můžete tvořit složitá upnutí.

Funkce **Set up fixtures** vytvoří CFG-soubor pro upínadla se změřenými hodnotami.

Pomocí CFG-souborů můžete opravit orientaci souborů upínadel v řídicím systému. CFG-soubory můžete vytvářet a editovat v řídicím systému s pomocí **KinematicsDesign**.

**Další informace:** "Editovat CFG-soubory s KinematicsDesign", Stránka 265

### Upínací zařízení jako M3D-soubor

M3D je typ souboru od společnosti HEIDENHAIN. Pomocí placeného programu M3D-Converter od společnosti HEIDENHAIN můžete vytvářet soubory M3D nebo STEP z STL-souborů.

Chcete-li použít soubor M3D jako upínací prostředek, musí být soubor vytvořen a zkontrolován pomocí softwaru M3D Converter.

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Definovaná upínací situace monitorování upínacích prostředků musí odpovídat skutečnému stavu stroje, jinak hrozí nebezpečí kolize.

- ▶ Měření polohy upínacích prostředků ve stroji
- ▶ Použití naměřených hodnot pro umístění upínacích prostředků
- ▶ Otestujte NC-programy v Simulace

- Při použití CAM-systému vydejte upínací situaci pomocí postprocesoru.
- Všimněte si vyrovnání souřadného systému v CAD-systému. Pomocí CAD-systému přizpůsobte vyrovnání souřadného systému požadovanému vyrovnání upínacího prostředku ve stroji.
- Orientaci modelu upínacího prostředku v CAD-systému lze libovolně zvolit, a proto nemusí vždy odpovídat orientaci upínacího prostředku ve stroji.
- Nastavte počátek souřadnic v CAD-systému tak, aby bylo možné upínací prostředky umístit přímo na bod zavěšení kinematiky.
- Vaším upínacím prostředkům přiřaďte centrální adresář, např. **TNC:\system \Fixture**.
- Pokud je DCM aktivní, kontroluje řídicí systém upínací zařízení na kolize během simulace nebo obrábění (#40 / #5-03-1).  
Uložením více upínacích prostředků si můžete vybrat vhodné upínací zařízení pro vaše obrábění, bez nutnosti konfigurace.
- Připravené ukázkové soubory pro upnutí z každodenní výroby najdete v NC-databázi portálu Klartext (Popisného dialogu):  
**HEIDENHAIN-NC-Solutions**
- I když je v řídicím systému nebo v NC-programu aktivní jednotka měření palce (inch), interpretuje řídicí systém rozměry 3D-souborů v mm.

## 11.2.2 Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)

### Použití

Pomocí funkce **Nastavení upín.prvků** můžete určit polohu 3D-modelu v pracovní ploše **Simulace** tak, aby odpovídala skutečnému upínacímu zařízení ve strojním prostoru. Jakmile seřídíte upínací zařízení, vezme to řídicí systém v úvahu při Dynamickém monitorování kolize DCM.

### Příbuzná témata

- Pracovní plocha **Simulace**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Dynamické monitorování kolizí DCM  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
- Monitorování upínacích prostředků  
**Další informace:** "Správa upínadel", Stránka 252
- Seřídte obrobek s grafickou podporou (#159 / #1-07-1)  
**Další informace:** "Seřízení obrobku s grafickou podporou (#159 / #1-07-1)", Stránka 388

### Předpoklady

- Volitelný software Dynamické monitorování kolize DCM Verze 2 (#140 / #5-03-2)
- Nástrojová dotyková sonda
- Přípustný soubor upínacího zařízení podle skutečného upínacího zařízení  
**Další informace:** "Možnosti pro soubory upínadel", Stránka 253

## Popis funkce

Funkce **Nastavení upín.prvků** je dostupná jako funkce dotykové sondy v aplikaci **Nastavení** režimu **Ruční**.

Pomocí funkce **Nastavení upín.prvků** můžete určit polohy upínacího zařízení pomocí různých snímacích metod. Nejprve sejměte bod na upínacím zařízení v každé hlavní ose. Tím definujete polohu upínacího zařízení. Poté, co jste sejmuli bod ve všech hlavních osách, můžete snímat další body pro zvýšení přesnosti polohování. Když určíte polohu ve směru jedné osy, řízení změní stav příslušné osy z červené na zelenou.

Diagram odhadu chyby ukáže pro každý snímaný bod, jak je 3D-model odhadem vzdálen od skutečného upínacího zařízení.

**Další informace:** "Diagram odhadu chyby", Stránka 260

Rozsah funkce **Nastavení upín.prvků** závisí na volitelném softwaru Rozšířené funkce skupiny 1 (#8 / #1-01-1) a Rozšířené funkce skupiny 2 (#9 / #4-01-1) takto:

- Obě možnosti volitelného softwaru jsou povolené:  
Před měřením můžete nástroj naklopit a během kalibrace jej naklonit, abyste mohli snímat i složitá upínadla.
- Odemčené jsou pouze Rozšířené funkce skupiny 1 (#8 / #1-01-1):  
Před měřením můžete naklápět. Rovina obrábění musí být konzistentní. Pokud pojdíte mezi snímanými body osami otáčení, zobrazí řídicí systém chybové hlášení.



Pokud aktuální souřadnice os otáčení a definované úhly naklopení (okno **3D ROT**) souhlasí, tak je rovina obrábění konzistentní.

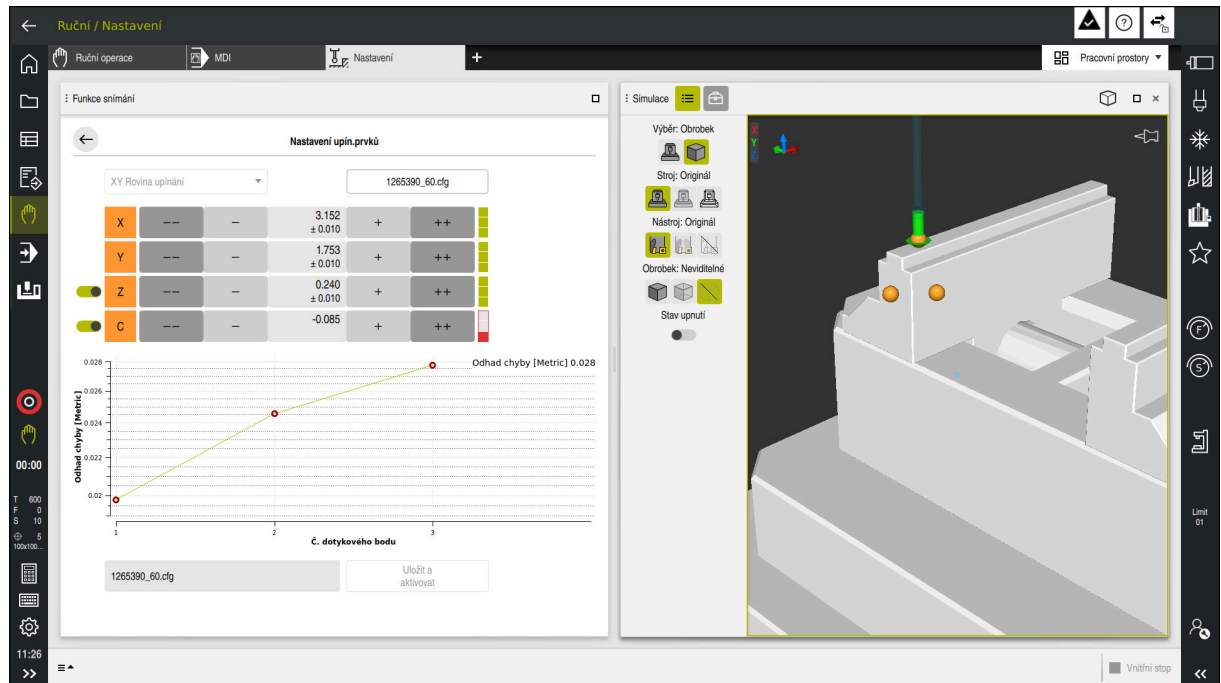
- Žádný ze dvou volitelných softwarů není povolen:  
Před měřením nemůžete naklápět. Pokud pojdíte mezi snímanými body osami otáčení, zobrazí řídicí systém chybové hlášení.

**Další informace:** "Naklopení roviny obrábění (#8 / #1-01-1)", Stránka 239

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Rozšíření pracovní plochy Simulace

Kromě pracovní plochy **Funkce snímání** nabízí pracovní plocha **Simulace** grafickou podporu při seřizování upínacího zařízení.



Funkce **Nastavení upín.prvků** s otevřenou pracovní plochou **Simulace**

Když je funkce **Nastavení upín.prvků** aktivní, pracovní plocha **Simulace** zobrazuje následující obsah:

- Aktuální poloha upínacího zařízení z pohledu řídicího systému
- Dotykové body na upínacím zařízení
- Možný směr snímání pomocí šipky:
  - Žádná šipka  
Snímání není možné. Obrobková dotyková sonda je příliš daleko od upínacího zařízení nebo se obrobková dotyková sonda z hlediska řídicího systému nachází v upínacím zařízení.  
V tomto případě můžete případně korigovat polohu 3D-modelu v simulaci.

- Červená šipka  
Snímání ve směru šipky není možné.




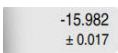





Snímání na hranách, rozích nebo silně zakřivených oblastech upínacího zařízení neposkytuje přesné výsledky měření. Řízení proto blokuje snímání v těchto oblastech.

- Žlutá šipka  
Snímání ve směru šipky je možné za určitých podmínek. Snímání se provádí ve zrušeném směru nebo by mohlo způsobit kolizi.
- Zelená šipka  
Snímání ve směru šipky je možné.

## Symbole a tlačítka

Funkce **Nastavení upín.prvků** nabízí následující symboly a tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
<b>XY Rovina upínání</b>	<p>V tomto menu definujete, ve které rovině upínací zařízení doléhá na stroj. Řídicí systém nabízí následující roviny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Upínací rovina XY</li> <li>■ Upínací rovina XZ</li> <li>■ Upínací rovina YZ</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> V závislosti na zvolené rovině upínání zobrazí řízení odpovídající směry os. Řídicí systém ukazuje např. v <b>XY Rovina upínání</b> směry os <b>X, Y, Z</b> a <b>C</b>.</p> </div>
	<p>Název souboru s upínacím zařízením Řízení automaticky uloží soubor upínacího zařízení do původní složky. Před uložením můžete upravit název souboru upínacího zařízení.</p>
	<p>Posunutí polohy virtuálního upínacího zařízení o 10 mm nebo 10° v záporném směru osy</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> Upínacím zařízením pohybujete v lineární ose v mm a v rotační ose ve stupních.</p> </div>
	<p>Posunutí polohy virtuálního upínacího zařízení o 1 mm nebo 1° v záporném směru osy</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přímé zadání polohy virtuálního upínacího zařízení</li> <li>■ Hodnota a odhadovaná přesnost po snímání</li> </ul>
	<p>Posunutí polohy virtuálního upínacího zařízení o 1 mm nebo 1° v kladném směru osy</p>
	<p>Posunutí polohy virtuálního upínacího zařízení o 10 mm nebo 10° v kladném směru osy</p>
	<p>Stav osy Řídicí systém ukazuje následující barvy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Šedá Směr osy je v tomto seřizování zrušený a nebere se v úvahu.</li> <li>■ Bílá Dosud nebyly zjištěny žádné snímané body.</li> <li>■ Červená Řídicí systém nemůže určit polohu upínadla v tomto směru osy.</li> <li>■ Žlutá Poloha upínadla v tomto směru osy již obsahuje informace. Informace v tuto chvíli ještě nemají smysl.</li> <li>■ Zelená Řídicí systém může určit polohu upínadla v tomto směru osy.</li> </ul>

Symbol nebo tlačítko	Význam
<b>Uložit a aktivovat</b>	Funkce uloží všechna zjištěná data do souboru CFG a aktivuje naměřené upínací zařízení v Dynamickém monitorování kolize DCM.



Pokud jako zdroj dat pro měření použijete soubor CFG, můžete existující soubor CFG na konci procesu měření přepsat pomocí **Uložit a aktivovat**.

Pokud vytváříte nový soubor CFG, zadejte vedle tlačítka jiný název souboru.

Pokud používáte upínací systém v nulovém bodu a nechcete proto směr osy, např. **Z** při seřizování upínacího zařízení zohledňovat, můžete přepínačem zrušit výběr příslušného směru osy. Řízení nebere v úvahu zrušené směry os během seřizování a umístí upínací zařízení pouze s ohledem na zbývající směry os.

### Diagram odhadu chyby

S každým snímaným bodem dále omezujete možné umístění upínadla a přibližujete 3D-model ke skutečné poloze ve stroji.

Diagram odhadu chyby ukáže odhadovanou hodnotu, jak je 3D-model vzdálen od skutečného upínadla. Přitom řídicí systém sleduje celé upínací zařízení, nejen snímané body.

Když diagram odhadu chyby ukazuje zelené kružnice a požadovanou přesnost, tak je seřizování ukončené.

Na přesnost proměření upínacího zařízení mají vliv následující faktory:

- Přesnost obrobkové dotykové sondy
- Přesnost opakování dotykové sondy obrobku
- Přesnost 3D-modelu
- Stav skutečného upínacího zařízení, např. stávající opotřebení nebo odfrézování

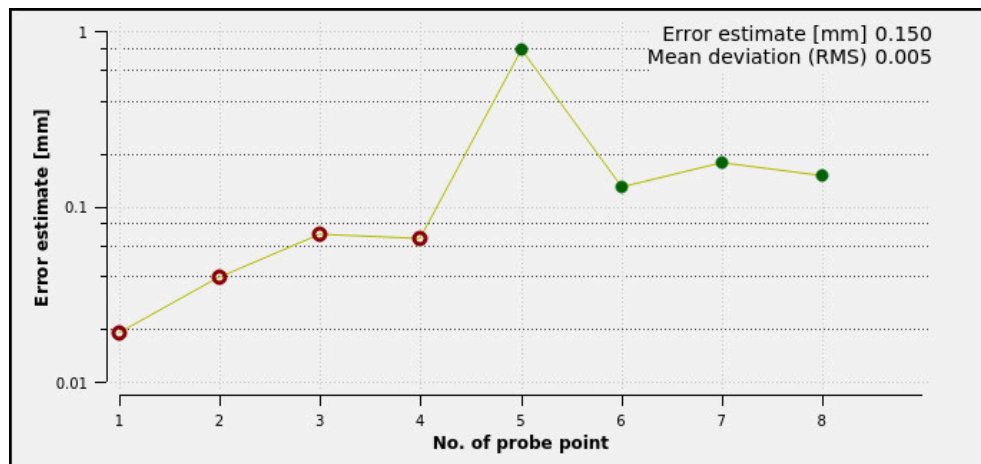


Schéma odhadu chyby ve funkci **Nastavení upín.prvků**

Diagram odhadu chyby ve funkci **Nastavení upín.prvků** ukazuje následující informace:

- **Střední odchylka (RMS)**  
Tato oblast zobrazuje průměrnou vzdálenost měřených bodů dotyku od 3D-modelu v mm.
- **Odhad chyby [mm]**  
Tato osa ukazuje průběh změněné pozice modelu pomocí jednotlivých snímaných bodů. Řízení ukazuje červené kružnice, dokud nemůže určit všechny směry os. Od tohoto bodu ukazuje řídicí systém zelené kružnice.
- **Č. dotykového bodu**  
Tato osa ukazuje čísla jednotlivých snímaných bodů.

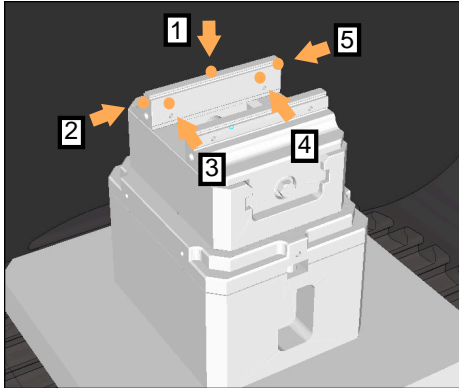


## Ukázková sekvence snímaných bodů pro upínací zařízení

Pro různá upínací zařízení můžete např. nastavit následující snímací body:

### Upínadla

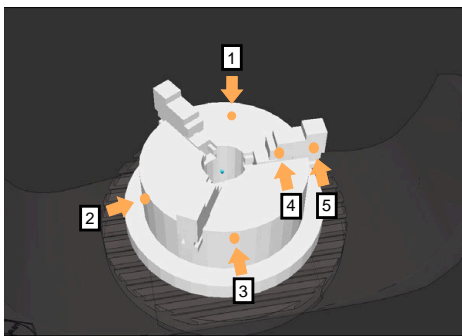
### Možné pořadí



Snímací body pro svěrák s pevnou čelistí

Při měření svěráku můžete nastavit následující snímané body:

- 1 Snímání čelisti pevného svěráku v **Z-**
- 2 Snímání čelisti pevného svěráku v **X+**
- 3 Snímání čelisti pevného svěráku v **Y+**
- 4 Snímání druhé hodnoty v **Y+** pro otočení
- 5 Snímání kontrolního bodu v **X-** pro zvýšení přesnosti



Snímací body na tříčelistovém sklíčidle

Při měření tříčelistového sklíčidla můžete nastavit následující snímané body:

- 1 Snímání tělesa čelistového sklíčidla v **Z-**
- 2 Snímání tělesa čelistového sklíčidla v **X+**
- 3 Snímání tělesa čelistového sklíčidla v **Y+**
- 4 Snímání čelisti v **Y+** pro otočení
- 5 Snímání druhé hodnoty na čelisti v **Y+** pro otočení

## Snímání svěráku s pevnou čelistí



Požadovaný 3D-model musí splňovat požadavky řídicího systému.

**Další informace:** "Možnosti pro soubory upínadel", Stránka 253

Pomocí funkce **Nastavení upín.prvků** změříte svěrák takto:

- ▶ Zajistěte skutečný svěrák ve strojním prostoru



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Vyměňte dotykovou sondu obrobku
- ▶ Ručně umístěte obrobkovou dotykovou sondu na výrazný bod nad pevnou čelistí svěráku



Tento krok usnadňuje následující postup.



Otevřít

++

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Nastavení upín.prvků**
- ▶ Řízení otevře menu **Nastavení upín.prvků**.
- ▶ Vyberte 3D-model, který odpovídá skutečnému svěráku
- ▶ Zvolte **Otevřít**
- ▶ Řídicí systém otevře vybraný 3D-model v simulaci.
- ▶ Předběžně umístěte 3D-model ve virtuálním strojním prostoru pomocí tlačítek jednotlivých os



Použijte dotykovou sondu jako vodítko při předběžném polohování svěráku.

V tomto okamžiku řízení nezná přesnou polohu upínacího zařízení, ale zná dotykovou sondu obrobku. Pokud předběžně polohujete 3D-model na základě polohy dotykové sondy obrobku a např. drážek stolu, získáte hodnoty blízké poloze skutečného svěráku.

I poté, co jste sejmuli první měřicí body, můžete stále zasahovat s funkcemi posuvu a ručně korigovat polohu upínacího zařízení.

- ▶ Zadejte upínací rovinu, např. **XY**
- ▶ Polohování obrobkové dotykové sondy, dokud se neobjeví zelená šipka směřující dolů



Vzhledem k tomu, že jste dosud pouze předběžně polohovali 3D-model, nemůže zelená šipka poskytnout spolehlivou informaci o tom, zda při snímání také snímáte požadovanou oblast upínacího zařízení. Zkontrolujte, zda si poloha upínacího zařízení v simulaci a stroje vzájemně odpovídají a zda je možné snímat ve směru šipky na stroji.

Nesnímejte v bezprostřední blízkosti hran, zkosení nebo zaoblení.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém snímá ve směru šipky.
- > Řízení zbarví stav osy **Z** zeleně a přesune upínací zařízení do snímané polohy. Řídicí systém označí sejmoutou pozici v simulaci bodem.
- ▶ Proces opakujte ve směrech os **X+** a **Y+**
- > Stav os se zbarví do zelena.
- ▶ Snímání dalšího bodu ve směru osy **Y+** pro základní natočení



Pro dosažení co největší přesnosti při snímání základního natočení umístěte snímací body co nejdále od sebe.

- > Řídicí systém zbarví stav osy **C** do zelena.
- ▶ Snímání kontrolního bodu ve směru osy **X-**



Přídavné kontrolní body na konci procesu měření zvyšují přesnost shody a minimalizují chyby mezi 3D-modelem a skutečným upínacím zařízením.

Uložit a  
aktivovat

- ▶ Zvolte **Uložit a aktivovat**
- > Řízení zavře funkci **Nastavení upín.prvků**, uloží CFG-soubor s naměřenými hodnotami na zobrazené cestě a integruje změřené upínací zařízení do Dynamického monitorování kolize DCM.

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Abyste mohli snímat přesnou upínací situaci na stroji, musíte správně kalibrovat obrobkovou dotykovou sondu a správně definovat hodnotu **R2** ve Správě nástrojů. Jinak mohou nesprávná nástrojová data obrobkové dotykové sondy vést k nepřesnostem měření a případně ke kolizi.

- ▶ V pravidelných intervalech kalibrujte obrobkovou dotykovou sondu
- ▶ Zadání parametru **R2** ve Správě nástrojů

- Řízení nedokáže rozpoznat rozdíly v modelování mezi 3D-modelem a skutečným upínacím zařízením.
- V okamžiku seřizování nezná Dynamické monitorování kolize DCM přesnou polohu upínacího zařízení. V tomto stavu jsou možné kolize s upínacím zařízením, nástrojem nebo jinými součástmi zařízení ve strojním prostoru, např. s upínkami. Komponenty zařízení můžete modelovat pomocí CFG-souboru na řídicím systému.  
**Další informace:** "Editovat CFG-soubory s KinematicsDesign", Stránka 265
- Pokud přerušíte funkci **Nastavení upín.prvků**, DCM upínací zařízení nemonitoruje. V tomto případě jsou z monitorování odstraněna i dříve seřízená upínací zařízení. Řídicí systém zobrazí varování.
- Najednou můžete proměřovat pouze jedno upínací zařízení. Abyste mohli s DCM sledovat několik upínacích zařízení současně, musíte upínací zařízení zahrnout do CFG-souboru.  
**Další informace:** "Editovat CFG-soubory s KinematicsDesign", Stránka 265
- Při měření čelistového sklíčidla určíte souřadnice os **Z**, **X** a **Y** jako při měření svěráku. Otočení určíte pomocí jedné čelisti.
- Uložený soubor upínacího zařízení můžete pomocí funkce **FIXTURE SELECT** zahrnout do NC-programu. Tak můžete NC-program simulovat a zpracovat s přihlédnutím ke skutečné situaci upnutí.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 11.2.3 Editovat CFG-soubory s KinematicsDesign

#### Použití

Pomocí **KinematicsDesign** můžete upravovat CFG-soubory v řídicím systému. **KinematicsDesign** přitom graficky zobrazuje upínací zařízení a tím podporuje při hledání chyb a odstraňování problémů.

#### Příbuzná témata

- Kombinování upínacích prostředků pro vytvoření složitých přípravků  
**Další informace:** "Kombinovat upínací prostředky v okně Nový upínač",  
 Stránka 270

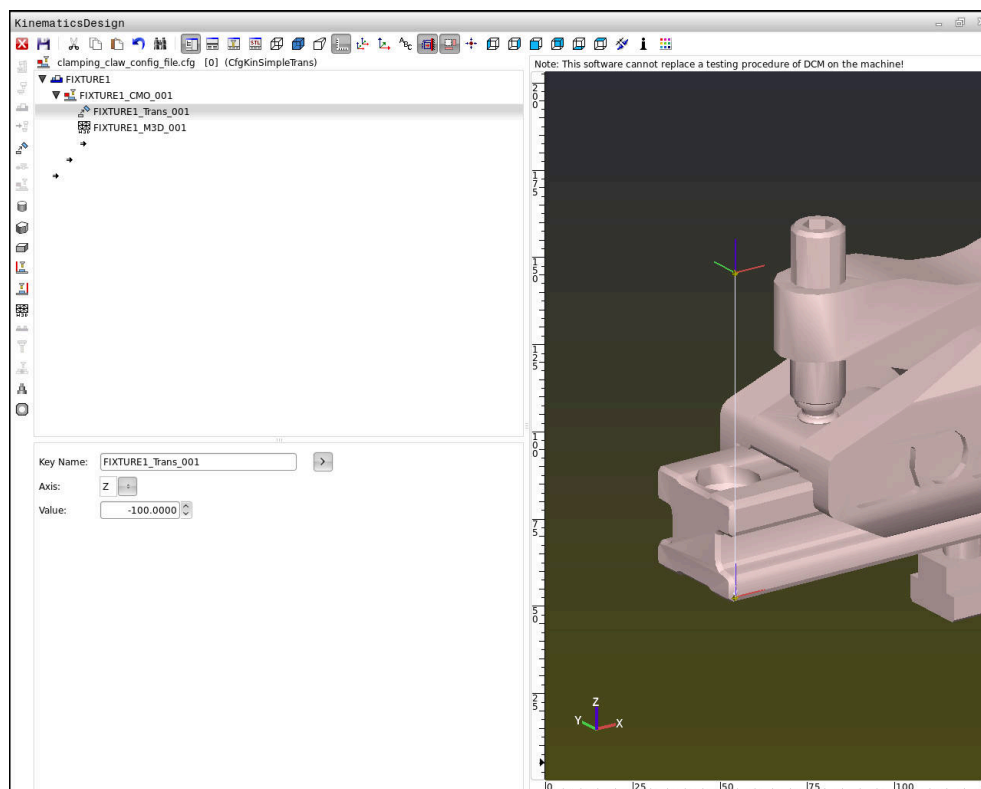
#### Popis funkce

Když otevřete CFG-soubor na řídicím systému, nabízí řízení **KinematicsDesign** jako volbu.

**KinematicsDesign** nabízí následující funkce:

- Grafická podpora editace upínacích prostředků
- Zpětné hlášení při nesprávném zadání
- Vkládání transformací
- Přidání nových prvků
  - 3D-modely (M3D- nebo STL-soubory)
  - Válec
  - Hranol
  - Kvádr
  - Komolý kužel
  - Díra

Soubory STL i M3D můžete do souborů CFG začlenit několikrát.




## Syntaxe v CFG-souborech

Následující prvky syntaxe se používají v rámci různých funkcí CFG:

Funkce	Popis
<code>key:= ""</code>	Název funkce
<code>dir:= ""</code>	Směr transformace, např. <b>X</b>
<code>val:= ""</code>	Hodnota
<code>name:= ""</code>	Název, který se zobrazí v případě kolize (nepovinné zadání)
<code>filename:= ""</code>	Název souboru
<code>vertex:= [ ]</code>	Polohy kostky
<code>edgeLengths:= [ ]</code>	Velikost kvádra
<code>bottomCenter:= [ ]</code>	Střed válce
<code>radius:= [ ]</code>	Poloměr válce
<code>height:= [ ]</code>	Výška geometrického objektu
<code>polygonX:= [ ]</code>	Čára mnohoúhelníku v X
<code>polygonY:= [ ]</code>	Čára mnohoúhelníku v Y
<code>origin:= [ ]</code>	Výchozí bod mnohoúhelníku

Každý prvek má vlastní **key** (Klíč). **Key** musí být jedinečný a může se v popisu upínacího prostředku objevit pouze jednou. Na prvky se odkazuje pomocí **key**.

Pokud chcete popsat upínací zařízení v řízení pomocí funkcí CFG, jsou vám k dispozici následující funkce:

Funkce	Popis
<code>CfgCMOMesh3D(key:="Fixture_body", filename:="1.STL",name:="")</code>	Definice komponentu upínacího prostředku. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Cestu pro definovanou komponentu upínacího prostředku můžete také zadat absolutně, např. <b>TNC:\nc_prog\1.STL</b></p> </div>
<code>CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture", dir:=X, val:=0)</code>	Posun v ose X Vložené transformace, jako je posun nebo rotace, ovlivní všechny následující prvky kinematického řetězce.
<code>CfgKinSimpleTrans(key:="CRot0", dir:=C, val:=0)</code>	Rotace v ose C
<code>CfgCMO ( key:="fixture", primitives:= [ "XShiftFixture", "CRot0", "Fixture_body" ], active :=TRUE, name :="")</code>	Popisuje všechny transformace, obsažené v upínacím prostředku. Parametr <b>active := TRUE</b> aktivuje monitorování kolize upínacího prostředku. <b>CfgCMO</b> obsahuje kolizní objekty a transformace. Uspořádání různých transformací je rozhodující pro složení upínacího prostředku. V tomto případě posune transformace <b>XShiftFixture</b> střed otáčení transformace <b>CRot0</b> .

Funkce	Popis
<code>CfgKinFixModel (key:="Fix_Model", kinObjects:=[ "fixture" ])</code>	Označení upínacího prostředku <b>CfgKinFixModel</b> obsahuje jeden nebo několik prvků <b>CfgCMO</b> .

### Geometrické tvary

K vašim kolizním objektům můžete přidávat jednoduché geometrické objekty buď pomocí **KinematicsDesign** nebo přímo v souboru CFG.

Všechny začleněné geometrické tvary jsou dílčími prvky vyšší úrovně **CfgCMO** a jsou tam uvedeny jako **primitivní** tvary.

K dispozici máte následující geometrické objekty:

Funkce	Popis
<code>CfgCMOCuboid ( key:="FIXTURE_Cub", vertex:= [ 0, 0, 0 ], edgeLengths:= [0, 0, 0], name:=" " )</code>	Definice kvádra
<code>CfgCMOCylinder ( key:="FIXTURE_Cyl", dir:=Z, bottomCenter:= [0, 0, 0], radius:=0, height:=0, name:=" " )</code>	Definice válce
<code>CfgCMOPrism ( key:="FIXTURE_Pris_002", height:=0, polygonX:=[], polygonY:=[], name:=" ", origin:= [ 0, 0, 0 ] )</code>	Definice hranolu Hranol je popsán několika polygonálními čarami a zadáním výšky.

## Založte položku upínacího prostředku s kolizními tělesy

Následující obsah popisuje postup s již otevřeným **KinematicsDesign**.

Chcete-li vytvořit položku upínacího přípravku s kolizními tělesy, postupujte takto:



- ▶ Zvolte **Vložit upínací zařízení**
- **KinematicsDesign** vytvoří novou položku upínadla v souboru CFG.
- ▶ Zadejte **Keyname** pro upínací prostředek, např. **Upínka**
- ▶ Potvrďte zadání
- **KinematicsDesign** převezme zadání.



- ▶ Posunout kurzor o jednu rovinu dolů




- ▶ Zvolte **Vložit kolizní těleso**
- ▶ Potvrďte zadání
- **KinematicsDesign** založí nové kolizní těleso.

## Definování geometrického tvaru

Pomocí **KinematicsDesign** můžete definovat různé geometrické tvary. Pokud spojíte několik geometrických tvarů, můžete zkonstruovat jednoduché upínací prostředky.


Pro definování geometrického tvaru postupujte takto:

- ▶ Založte položku upínacího prostředku s kolizními tělesy
- ⇒
  - ▶ Vyberte směrové tlačítko pod kolizními tělesy
- 
  - ▶ Zvolte požadovaný geometrický tvar, například kvádr
  - ▶ Definujte polohu kvádra, např. **X = 0, Y = 0, Z = 0**
  - ▶ Definujte rozměry kvádra, např. **X = 100, Y = 100, Z = 100**
  - ▶ Potvrďte zadání
  - ▶ Řídicí systém ukáže definovaný kvádr v grafickém znázornění.

## Začlenění 3D-modelu

Integrované 3D-modely musí splňovat požadavky řídicího systému.

Chcete-li začlenit 3D-model jako upínací zařízení, postupujte takto:

- ▶ Založte položku upínacího prostředku s kolizními tělesy
- ⇒
  - ▶ Vyberte směrové tlačítko pod kolizními tělesy
- 
  - ▶ Zvolte **Vložit 3D-model**
  - ▶ Řízení otevře okno **Otevřít soubor**.
  - ▶ Zvolte požadovaný soubor STL nebo M3D
  - ▶ Zvolte **OK**
  - ▶ Řídicí systém integruje vybraný soubor a zobrazí ho v grafickém okně.

## Umístění upínacího prostředku

Máte možnost umístit integrovaný upínací prostředek kamkoli, např. pro korekci orientace externího 3D-modelu. Chcete-li to provést, vložte transformace pro všechny požadované osy.

Upínací zařízení umístíte pomocí **KinematicsDesign** následovně:

- ▶ Definujte upínací prostředek
- ⇒
  - ▶ Vyberte směrové tlačítko pod umísťovaným prvkem
- 
  - ▶ Zvolte **Vložit transformaci**
  - ▶ Zadejte **Keyname** pro transformaci, např. **Z-posun**
  - ▶ Zvolte **Osu** pro transformaci, např. **Z**
  - ▶ Zvolte **Hodnotu** pro transformaci, např. **100**
  - ▶ Potvrďte zadání
  - ▶ **KinematicsDesign** vloží transformaci.
  - ▶ **KinematicsDesign** znázorní transformaci graficky.



## Upozornění

- Pokud transformace obsahuje znak ? v klíči, můžete zadat hodnotu transformace v rámci funkce **Kombinovat upínací přípravky**. To usnadňuje například polohování upínacích čelistí.

**Další informace:** "Kombinovat upínací prostředky v okně Nový upínač",  
Stránka 270

- Alternativně k **KinematicsDesign** máte také možnost vytvořit soubory upínacího zařízení s odpovídajícím kódem v textovém editoru nebo přímo z CAM-systému.

## Příklad

Tento příklad ukazuje syntaxi souboru CFG pro svěrák se dvěma pohyblivými čelistmi.

### Použité soubory

Svěrák je sestaven z různých souborů STL. Vzhledem k tomu, že čelisti svěráku jsou identické, je k jejich definování použit stejný soubor STL.

Kód	Vysvětlení
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="Fixture_body",  filename:="vice_47155.STL",  name:=" ")</pre>	Těleso svěráku
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_1",  filename:="vice_jaw_47155.STL",  name:=" ")</pre>	První čelist svěráku
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_2",  filename:="vice_jaw_47155.STL",  name:=" ")</pre>	Druhá čelist svěráku

### Definice rozpětí

V tomto příkladu je rozpětí svěráku definováno pomocí dvou vzájemně závislých transformací.

Kód	Vysvětlení
<pre>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width",  dir:=Y, val:=-60)</pre>	Rozpětí svěráku ve směru Y 60 mm
<pre>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width_2",  dir:=Y, val:=30)</pre>	Poloha první čelisti svěráku ve směru Y 30 mm

### Umístění upínacího prostředku v pracovním prostoru

Definované komponenty upínacího prostředku se polohují pomocí různých transformací.

Kód	Vysvětlení
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_X", dir:=X, val:=0)</code>	Polohování komponentů upínacího zařízení
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Y", dir:=Y, val:=0)</code>	Chcete-li definovanou čelist svěráku otočit, je v příkladu vloženo otočení o 180°. To je nutné, protože pro obě čelisti svěráku se používá stejný výchozí model.
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z", dir:=Z, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z_vice_jaw", dir:=Z, val:=60)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_C_180", dir:=C, val:=180)</code>	Vložené otočení ovlivňuje všechny následující komponenty translačního řetězce.
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPC", dir:=C, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPB", dir:=B, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPA", dir:=A, val:=0)</code>	

### Složení upínacího prostředku

Pro správné zobrazení upínacího zařízení v simulaci musíte shrnout všechna tělesa a transformace do souboru CFG.

Kód	Vysvětlení
<code>CfgCMO (key:="FIXTURE", primitives:= [ "TRANS_X", "TRANS_Y", "TRANS_Z", "TRANS_SPC", "TRANS_SPB", "TRANS_SPA", "Fixture_body", "TRANS_Z_vice_jaw", "TRANS_opening_width_2", "vice_jaw_1", "TRANS_opening_width", "TRANS_C_180", "vice_jaw_2" ], active:=TRUE, name:="")</code>	Souhrn transformací a těles, obsažených v upínacím prostředku

### Označení upínacího prostředku

Složené upínací zařízení musí mít označení.

Kód	Vysvětlení
<code>CfgKinFixModel (key:="FIXTURE1", kinObjects:=["FIXTURE"])</code>	Označení složeného upínacího prostředku

## 11.2.4 Kombinovat upínací prostředky v okně Nový upínač

### Použití

V okně **Nový upínač** můžete skládat dohromady několik upínacích zařízení a uložit je jako nový upínač. To umožňuje zobrazit a monitorovat složité upínací situace.

### Příbuzná témata

- Základy upínání
  - Další informace:** "Základy", Stránka 252
- Integrace upínacích zařízení do NC-programu
  - Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Seřízení upínacích zařízení (#140 / #5-03-2)
  - Další informace:** "Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)", Stránka 255

### Předpoklad

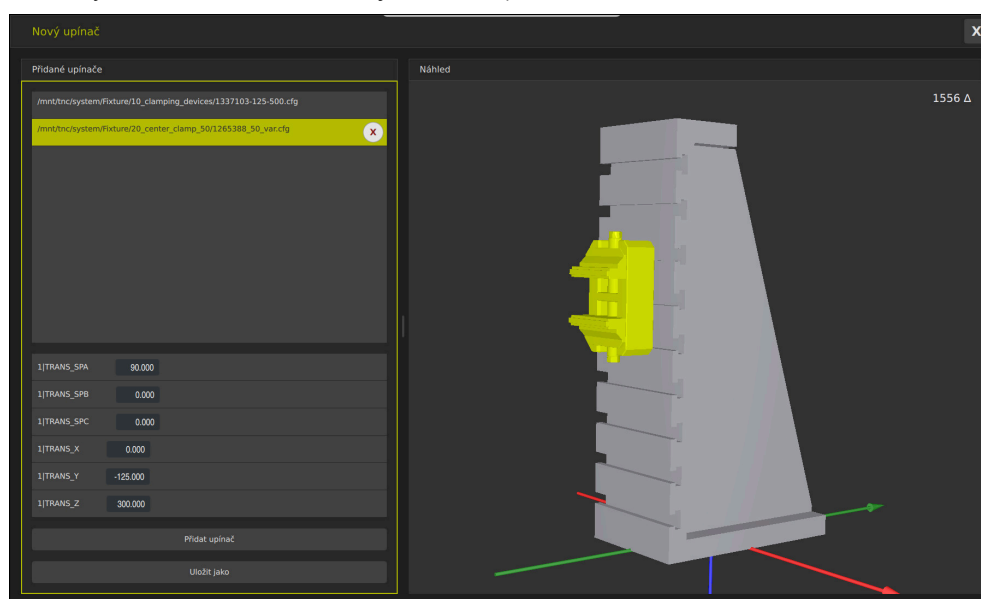
- Upínací zařízení ve vhodném formátu:
  - STL-soubory
    - Max. 20 000 trojúhelníků
    - Trojúhelníková síť tvoří uzavřenou obálku
  - CFG-soubory
  - M3D-soubory

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

#### Nástroje ► Kombinovat upínací přípravky

Řídicí systém také nabízí funkci jako volbu pro otevírání CFG-souborů.



Kombinované upínací zařízení s variabilními transformacemi

Pomocí tlačítka **Přidat upínač** vyberte jednotlivě všechna potřebná upínací zařízení. Pokud transformace obsahuje znak **?** v klíči, můžete zadat hodnotu transformace v rámci funkce **Kombinovat upínací přípravky**. To usnadňuje například polohování upínacích čelistí.

Řídicí systém zobrazuje náhled kombinovaných upínacích prostředků a celkový počet všech trojúhelníků.

Pomocí tlačítka **Uložit jako** uložíte kombinované upínací zařízení jako CFG-soubor.

### Upozornění

- Pro optimální výkon HEIDENHAIN doporučuje, aby kombinované upínací zařízení obsahovaly maximálně 20 000 trojúhelníků.
- Pokud potřebujete upravit polohu nebo velikost upínadla, použijte **KinematicsDesign**.

**Další informace:** "Editovat CFG-soubory s KinematicsDesign", Stránka 265

# 12

**Regulační funkce**

## 12.1 Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)

### 12.1.1 Základy

#### Použití

S Adaptivní regulací posuvu AFC šetříte čas při zpracování NC-programů a zároveň chráníte stroj. Řízení reguluje dráhový posuv během chodu programu v závislosti na výkonu vřetena. Navíc řízení reaguje na přetížení vřetena.

#### Příbuzná témata

- Tabulky spojené s AFC

**Další informace:** "Tabulky pro AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 489

#### Předpoklady

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)
- Schváleno výrobcem stroje

Výrobce stroje definuje opčním strojním parametrem **Enable** (č. 120001) zda můžete použít AFC.

#### Popis funkce

Pro regulaci posuvu pomocí AFC v průběhu programu potřebujete následující kroky:

- Definovat základní nastavení pro AFC v tabulce **AFC.tab**  
**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
- Definovat nastavení pro AFC ve Správě nástrojů pro každý nástroj  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Definovat AFC v NC-programu  
**Další informace:** "NC-funkce pro AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 277
- Definovat AFC v režimu **Běh programu** s přepínačem **AFC**.  
**Další informace:** "Přepínač AFC v provozním režimu Běh programu", Stránka 279
- Zjistit referenční výkon vřetena pomocí zkušebního řezu před automatickou regulací  
**Další informace:** "AFC-zkušební řez", Stránka 280

Když je AFC aktivní ve zkušebním řezu nebo v regulovaném provozu, zobrazí řídicí systém ikonu na pracovní ploše **Polohy**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

Řídicí systém zobrazuje podrobné informace o funkci na záložce **AFC** v pracovní ploše **Status**.

**Další informace:** "Karta AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 131

## Přednosti AFC

Použití adaptivního řízení posuvu AFC nabízí následující výhody:

- Optimalizace doby obrábění  
Řízením posuvu se řídicí systém snaží dodržet během celého obrábění maximální výkon vřetena, který se předtím naučil, nebo referenční výkon předvolený v tabulce nástrojů (sloupeček **AFC-LOAD**). Celkový čas obrábění se zkracuje zvyšováním posuvu v úsecích obrábění s menším odběrem materiálu.
- Monitorování nástroje  
Pokud výkon vřetena překročí naučenou nebo předvolenou maximální hodnotu, snižuje řídicí systém posuv, dokud není dosaženo referenčního výkonu vřetena. Pokud přitom rychlost posuvu klesne pod minimum, provede řídicí systém vypínací reakci. AFC může také sledovat opotřebení a zlomení nástroje přes výkon vřetena, beze změny rychlosti posuvu.  
**Další informace:** "Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje", Stránka 282
- Šetření mechaniky stroje  
Včasnou redukcí posuvu, nebo příslušným odpojením, lze zabránit škodám z přetížení stroje.

## Tabulky spojené s AFC

Řízení nabízí následující tabulky ve spojení s AFC:

- **AFC.tab**  
V tabulce **AFC.tab** definujete nastavení regulace, pomocí které řídicí systém provádí řízení posuvu. Tabulka musí být uložena v adresáři **TNC:\table**.  
**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
  - **\*.H.AFC.DEP**  
Při zkušebním řezu kopíruje řídicí systém nejdříve pro každý úsek obrábění základní nastavení, definovaná v tabulce AFC.TAB, do souboru **<název>.H.AFC.DEP**. **<název>** přitom odpovídá názvu NC-programu, pro který zkušební řez provádíte. Navíc řídicí systém zjistí během zkušebního řezu maximální výkon vřetena a tuto hodnotu také uloží do tabulky.  
**Další informace:** "Soubor nastavení AFC.DEP pro zkušební řezy", Stránka 491
  - **\*.H.AFC2.DEP**  
Během zkušebního řezu řídicí systém ukládá informace z každého kroku obrábění do souboru **<název>.H.AFC2.DEP**. **<název>** přitom odpovídá názvu NC-programu, pro který zkušební řez provádíte.  
V regulovaném provozu řídicí systém aktualizuje údaje v této tabulce a provádí vyhodnocení.  
**Další informace:** "Soubor protokolu AFC2.DEP", Stránka 493
- Tabulky pro AFC můžete otevřít za chodu programu a v případě potřeby je upravit. Řídicí systém nabízí pouze tabulky pro aktivní NC-program.
- Další informace:** "Editace tabulek pro AFC", Stránka 494

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor riziko pro nástroj a obrobek!

Pokud Adaptivní řízení posuvu AFC vypnete, tak řízení okamžitě znovu použije naprogramovaný posuv obrábění. Pokud byl před deaktivací funkce AFC posuv redukovaný (např. kvůli opotřebením), tak řídicí systém zrychluje až na naprogramovaný posuv. Toto chování platí bez ohledu na to, jak byla funkce vypnutá. Zrychlení posuvu může vést k poškození nástroje i obrobku!

- ▶ Pokud hrozí pokles pod hodnotu **FMIN** zastavte obrábění ale AFC nevypínejte
- ▶ Definování reakce na přetížení po poklesu pod hodnotu **FMIN**

- Je-li adaptivní regulace posuvu aktivní v režimu **řídít**, provede řízení vypnutí, nezávisle na naprogramované reakci na přetížení.
  - Pokud při referenčním zatížení vřetena není dosažen minimální koeficient posuvu  
Řídicí systém provede vypínací reakci ze sloupce **OVLD** tabulky **AFC.tab**.  
**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
  - Pokud naprogramovaný posuv klesne pod 30%-překážku  
Řízení provede NC-stop.
- Pro nástroje s průměrem do 5 mm nemá adaptivní řízení posuvu smysl. Je-li jmenovitý výkon vřetena velmi vysoký, může být mezní průměr nástroj ještě větší.
- Obráběcí operace, u nichž musí být posuv a otáčky vřetena spolu sladěné (např. při řezání vnitřních závitů), nesmíte zpracovávat s adaptivním řízením posuvu.
- Během soustružení (#50 / #4-03-1) může řídicí systém sledovat pouze opotřebením a zatížením nástroje, ale nemůže ovlivnit posuv.  
**Další informace:** "Sledování opotřebením nástroje a zatížením nástroje", Stránka 282
- V NC-blocích s **FMAX**, **není** adaptivní řízení posuvu aktivní.
- V nastavení provozního režimu **Soubory** můžete definovat, zda řídicí systém zobrazuje závislé soubory ve Správě souborů.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## 12.1.2 Jak můžete AFC aktivovat a deaktivovat

### NC-funkce pro AFC (#45 / #2-31-1)

#### Použití

Adaptivní řízení posuvu AFC aktivujete a deaktivujete z NC-programu.

#### Předpoklady

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)
- Definované nastavení regulace v tabulce **AFC.tab**  
**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
- Požadované nastavení regulace definované pro všechny nástroje  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Aktivní přepínač **AFC**  
**Další informace:** "Přepínač AFC v provozním režimu Běh programu", Stránka 279

#### Popis funkce

Řídicí systém nabízí několik funkcí, kterými můžete spouštět a zastavovat AFC:

- **FUNCTION AFC CTRL:** Funkce **AFC CTRL** spouští regulovaný provoz od místa, kde se tento NC-blok zpracuje, i když zkušební fáze nebyla ještě ukončena.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3:** Řídicí systém spustí řezání s aktivní **AFC**. Změna ze zkušebního řezu do regulovaného provozu se provede jakmile bylo možné zjistit během učení referenční výkon nebo když je splněný některý z předpokladů **TIME**, **DIST** nebo **LOAD**.
- **FUNCTION AFC CUT END:** Funkce **AFC CUT END** ukončí regulaci AFC

#### Zadání

##### FUNCTION AFC CTRL

11 FUNCTION AFC CTRL

; Spustit AFC v regulovaném provozu

NC-funkce obsahuje následující prvky syntaxe:

Prvek syntaxe	Význam
FUNCTION AFC CTRL	Otvírač syntaxe pro zahájení regulovaného provozu

**FUNCTION AFC CUT**

**11 FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME10  
DIST20 LOAD80**

; Spustit krok obrábění AFC, omezit dobu trvání zkušební fáze

NC-funkce obsahuje následující prvky syntaxe:

Prvek syntaxe	Význam
<b>FUNCTION AFC CUT</b>	Otvírač syntaxe pro AFC-obráběcí operaci
<b>BEGIN</b> nebo <b>END</b>	Zahájení nebo ukončení obráběcí operace
<b>TIME</b>	Ukončit zkušební fázi po definované době v sekundách Prvek syntaxe je volitelný Pouze při výběru <b>BEGIN</b>
<b>DIST</b>	Ukončit zkušební fázi po definované dráze v mm Prvek syntaxe je volitelný Pouze při výběru <b>BEGIN</b>
<b>LOAD</b>	Referenční zatížení vřetena zadat přímo, max. 100 % Prvek syntaxe je volitelný Pouze při výběru <b>BEGIN</b>

**Upozornění****UPOZORNĚNÍ****Pozor riziko pro nástroj a obrobek!**

Když aktivujete režim obrábění **FUNCTION MODE TURN**, smaže řídicí systém aktuální hodnoty **OVLD**. Proto musíte naprogramovat režim obrábění před vyvoláním nástroje! Při nesprávném pořadí programování se neprovádí monitorování nástroje, a to může vést k poškození nástroje i obrobku!

- ▶ Naprogramovat režim obrábění **FUNCTION MODE TURN** před vyvoláním nástroje!

- Předvolby **TIME** (Čas), **DIST** (Vzdálenost) a **LOAD** (Zátěž) působí modálně. Můžete je vynulovat zadáním **0**.
- Zpracovat funkci **AFC CUT BEGIN** až tehdy, když byly dosaženy výchozí otáčky. Pokud tomu tak není, vydá řídicí systém chybové hlášení a AFC-řez se nespustí.
- Referenční výkon regulace můžete zadávat pomocí sloupce v tabulce nástroje **AFC LOAD** a pomocí zadání **LOAD** (Nahrát) v NC-programu! Hodnotu **AFC LOAD** přitom aktivujete vyvoláním nástroje, hodnotu **LOAD** pomocí funkce **FUNCTION AFC CUT BEGIN**.

Pokud naprogramujete obě možnosti, tak řídicí systém použije hodnotu naprogramovanou v NC-programu!

## Přepínač AFC v provozním režimu Běh programu

### Použití

Přepínačem **AFC** aktivujete nebo deaktivujete Adaptivní regulaci posuvu AFC v provozním režimu **Běh programu**.

### Příbuzná témata

- Aktivování AFC v NC-programu

**Další informace:** "NC-funkce pro AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 277

### Předpoklady

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)
- Schváleno výrobcem stroje  
Výrobce stroje definuje opčním strojním parametrem **Enable** (č. 120001) zda můžete použít AFC.

### Popis funkce

Pouze když aktivujete přepínač **AFC**, jsou NC-funkce pro AFC účinné.

Pokud nevypnete AFC cíleně pomocí přepínače, tak AFC zůstává aktivní. Řídicí systém ukládá polohu spínače i před svým restartem.

Když je přepínač **AFC** aktivní, zobrazí řídicí systém symbol na pracovní ploše **Polohy**. Kromě aktuální polohy potenciometru posuvu ukazuje řídicí systém regulovaný posuv v %.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor riziko pro nástroj a obrobek!

Pokud funkci AFC vypnete, tak řízení okamžitě znovu použije naprogramovaný posuv obrábění. Pokud byl před deaktivací AFC posuv redukován (např. kvůli opotřebením), tak řídicí systém zrychluje až na naprogramovaný posuv. To platí bez ohledu na to, jak je funkce deaktivována (např. potenciometrem posuvu). Zrychlení posuvu může vést k poškození nástroje i obrobku!

- ▶ Při hrozícím poklesu pod **FMIN**-hodnotu obrábění zastavte (nevypínejte funkci **AFC**)
- ▶ Definování reakce na přetížení po poklesu hodnoty pod **FMIN**

- Je-li adaptivní regulace posuvu aktivní v režimu **řídít**, nastaví řídicí systém interně override vřetena na 100 %. Otáčky již pak nemůžete změnit.
- Je-li Adaptivní regulace posuvu aktivní v režimu **řídít**, přebírá řídicí systém funkci Override posuvu.
  - Když Override posuvu zvýšíte, tak to na regulaci nemá žádný vliv.
  - Snížíte-li Override posuvu potenciometrem o více než 10 % oproti poloze na začátku programu, vypne řízení AFC.  
Regulování můžete znovu aktivovat přepínačem **AFC**.
  - Hodnoty potenciometru až do 50% jsou vždy účinné, i při aktivní regulaci.
- Start z bloku je při aktivní regulaci posuvu povolen. Řídicí jednotka bere přitom do úvahy číslo řezu vstupního místa.

### 12.1.3 AFC-zkušební řez

#### Základy

##### Použití

Pomocí zkušebního řezu určuje řídicí systém referenční výkon vřetena pro obrábění. Na základě referenčního výkonu upravuje řídicí systém posuv v regulovaném provozu.

Pokud jste již určili referenční výkon, můžete ho pro obrábění zadat. K tomuto účelu poskytuje řízení sloupec **AFC-LOAD** Správy nástrojů a prvek syntaxe **LOAD** ve funkci **FUNCTION AFC CUT BEGIN**. V tomto případě již řídicí systém neprovádí zkušební řez, ale okamžitě použije zadanou hodnotu pro regulování.

##### Příbuzná témata

- Zadání známého referenčního výkonu do sloupce **AFC-LOAD** Správy nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Definování známého referenčního výkonu ve funkci **FUNCTION AFC CUT BEGIN**  
**Další informace:** "NC-funkce pro AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 277

##### Předpoklady

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)
- Definované nastavení regulace v tabulce **AFC.tab**  
**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
- Požadované nastavení regulace definované pro všechny nástroje  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Zvolený požadovaný NC-program v režimu **Běh programu**
- Aktivní přepínač **AFC**  
**Další informace:** "Přepínač AFC v provozním režimu Běh programu", Stránka 279

##### Popis funkce

Při zkušebním řezu kopíruje řídicí systém nejdříve pro každý úsek obrábění základní nastavení, definovaná v tabulce AFC.TAB, do souboru **<název>.H.AFC.DEP**.

**Další informace:** "Soubor nastavení AFC.DEP pro zkušební řezy", Stránka 491

Během provádění zkušebního řezu ukazuje řídicí systém v pomocném okně aktuálně zjištěný referenční výkon vřetena.

Když řídicí systém určí referenční výkon regulace, ukončí zkušební řez a přepne se do regulovaného režimu.

##### Upozornění

- Když provádíte zkušební řez, nastaví řídicí systém interně override vřetena na 100 %. Otáčky již pak nemůžete změnit.
- Během zkušebního řezu můžete pomocí override posuvu libovolně měnit obráběcí posuv a tak ovlivnit zjištěnou referenční zátěž.
- Zkušební řez můžete v případě potřeby libovolně často opakovat. K tomu nastavte ručně stav **ST** opět na **L**. Když byl naprogramovaný příliš veliký posuv a během obrábění jste museli override posuvu silně stahovat, tak je nutné opakovat zkušební řez.
- Pokud je zjištěná referenční zátěž větší než 2 %, změní řídicí systém stav z učení (**L**) na regulaci (**C**). Při nižších hodnotách není adaptivní regulace posuvu možná.
- V režimu obrábění **FUNCTION MODE TURN** činí minimální referenční zatížení 5 %. I když se zjistí menší hodnoty, použije řídicí systém minimální referenční zatížení. Tím se i procentuální mezní přetížení vztahuje na min. 5 %.

## Tlačítko Nastavení AFC

### Použití

Pomocí tlačítka **Nastavení AFC** v provozním režimu **Běh programu** můžete ukončit zkušební řez nebo otevřít tabulky pro AFC.

### Příbuzná témata

- Základy zkušebního řezu  
**Další informace:** "Základy", Stránka 280
- Tabulky pro AFC  
**Další informace:** "Tabulky pro AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 489

### Předpoklady

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)
- Schváleno výrobcem stroje  
Výrobce stroje definuje opčním strojním parametrem **Enable** (č. 120001) zda můžete použít AFC.

## Popis funkce

Tlačítko nabízí následující volby:

Tlačítko	Význam
<b>AFC.TAB</b>	Upravit základní nastavení Když zvolíte tlačítko otevře řídicí systém tabulku <b>AFC.TAB</b> v režimu <b>Tabulky</b> . <b>Další informace:</b> "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
<b>AFC.DEP</b>	Upravit soubor nastavení pro zkušební řezy Když zvolíte tlačítko otevře řídicí systém tabulku <b>AFC.DEP</b> pro aktuální NC-program v režimu <b>Tabulky</b> . <b>Další informace:</b> "Soubor nastavení AFC.DEP pro zkušební řezy", Stránka 491
<b>AFC2.DEP</b>	Upravit soubor protokolu pro vyhodnocení Když zvolíte tlačítko otevře řídicí systém tabulku <b>AFC2.DEP</b> pro aktuální NC-program v režimu <b>Tabulky</b> . <b>Další informace:</b> "Soubor protokolu AFC2.DEP", Stránka 493
<b>Stop Teach</b>	Dokončit zkušební řez <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém ukončí zkušební řez a přepne se do regulovaného provozu. <b>Další informace:</b> "AFC-zkušební řez", Stránka 280</li> <li>■ Řídicí systém změní v tabulce <b>AFC.DEP</b> stav sloupce <b>ST</b> z Učení (<b>L</b>) na Regulovat (<b>C</b>). <b>Další informace:</b> "Soubor nastavení AFC.DEP pro zkušební řezy", Stránka 491</li> <li>■ Řídicí systém změní na pracovní ploše <b>Polohy</b> symbol pro zkušební řez na symbol pro regulovaný provoz. <b>Další informace:</b> "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121</li> </ul>



Ve frézovacím režimu nemusíte odjet celý úsek obrábění ve zkušebním režimu. Pokud se řezné podmínky již výrazně nemění, tak můžete okamžitě přejít do režimu regulace.

### 12.1.4 Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje

#### Použití

S Adaptivní regulací posuvu AFC můžete monitorovat opotřebení nebo ulomení nástroje. K tomu použijte sloupce **AFC-OVLD1** nebo **AFC-OVLD2** Správy nástrojů. Řídicí systém nabízí monitorování opotřebení a zatížení nástroje i při soustružení (#50 / #4-03-1).

#### Příbuzná témata

- Sloupce **AFC-OVLD1** a **AFC-OVLD2** Správy nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

## Popis funkce

Pokud ukazují sloupečky **AFC.TABFMIN** a **FMAX** každý hodnotu 100 %, je Adaptivní regulace posuvu deaktivovaná, ale monitorování opotřebení a zatížení nástroje od řezání zůstává.

**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489

Opotřebení a ulomení nástroje nelze sledovat současně. Pokud sloupec **AFC\_OVLD2** tabulky nástrojů obsahuje hodnotu, řídicí systém ignoruje sloupec **AFC\_OVLD1**.

## Monitorování opotřebení nástroje

Aktivujte monitorování opotřebení nástroje od řezání zadáním nenulové hodnoty do sloupce tabulky nástrojů **AFC OVLD1**.

Reakce na přetížení je závislá na sloupci **AFC.TAB** v **OVLD**.

V kombinaci se sledováním opotřebení nástroje, které souvisí s řezáním, vyhodnocuje řídicí systém pouze možnosti výběru **M**, **E** a **L** sloupce **OVLD**, což umožňuje následující reakce:

- Pomocné okno
- Zablokování aktuálního nástroje
- Nahrazení sesterským nástrojem

## Monitorování zatížení nástroje

Aktivujte monitorování opotřebení nástroje od řezání (kontrola ulomení) zadáním nenulové hodnoty do sloupce **AFC-OVLD2** v tabulce nástrojů.

Jako reakci na přetížení řízení vždy provede stop obrábění a navíc zablokuje aktuální nástroj!

V soustružnickém provozu může řídicí systém monitorovat opotřebení a ulomení nástroje.

Ulomení nástroje způsobuje náhlý pokles zátěže. Aby řídicí systém také sledoval pokles zátěže, zadejte do sloupce **SENS** hodnotu 1.

**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489

## Příklad

Zadání do sloupců **AFC-OVLD1** a **AFC-OVLD2** mají aditivní účinek k referenčnímu výkonu regulace **AFC-LOAD**.

**Další informace:** "AFC-zkušební řez", Stránka 280

Příklad zadání pro monitorování opotřebení a zatížení nástroje:

Sloupec	Zadání
<b>AFC-LOAD</b>	30 %
<b>AFC-OVLD1</b>	5 %
<b>AFC-OVLD2</b>	10 %

V tomto příkladu řídicí systém přidává vždy 5 % a 10 % k 30 %.

Jakmile je hodnota ve sloupci **AFC-OVLD1** definována, monitoruje řídicí systém opotřebení nástroje. Pokud řídicí systém v příkladu dosáhne celkového výkonu vřetena 35 %, provede definovanou reakci.

## 12.2 Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1)

### Použití

Zejména při těžkém obrábění se mohou objevit stopy po drnčení. **ACC** potlačuje drnčení a tím chrání nástroj a stroj. Navíc je s **ACC** možný vyšší řezný výkon.

### Příbuzná témata

- Sloupec **ACC** tabulky nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

### Předpoklady

- Volitelný software Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1)
- Přizpůsobení řídicího systému výrobcem stroje
- Sloupec **ACC** Správy nástrojů s definovaným **Y**
- Počet břitů, definovaný ve sloupci **CUT**

### Popis funkce

Při hrubování (výkonovém frézování) se vyskytují velké frézovací síly. V závislosti na otáčkách nástroje, rezonančních vlastnostech stroje a objemu třísek (řezný výkon při frézování) může přitom docházet k takzvanému **drnčení**. Toto drnčení znamená pro stroj vysoké zatížení. Na povrchu obrobku toto drnčení způsobuje viditelné stopy. Také nástroj se při drnčení silně a nepravidelně opotřebovává, v extrémním případě může dojít i k jeho prasknutí.

Pro snížení tendence určitého stroje k drnčení nabízí společnost HEIDENHAIN účinnou regulační funkci **ACC** (Active Chatter Control). V oblasti výkonového frézování se použití této regulační funkce projevuje zvláště pozitivně. S pomocí ACC jsou možné výrazně lepší řezné výkony. V závislosti na typu stroje se může v mnoha případech zvýšit objem úběru o 25 % a více. Současně se snižuje zatížení stroje a zvyšuje se životnost nástroje

ACC bylo vyvinuto speciálně pro hrubování a obtížné obrábění a jeho používání je zvláště účinné v této oblasti. Které výhody ACC nabízí při vašem obrábění s vaším strojem a vaším nástrojem musíte zjistit příslušnými pokusy.

ACC aktivujete a deaktivujete přepínačem **ACC** v režimu **Běh programu** nebo v aplikaci **MDI**.

**Další informace:** "Režim Běh programu", Stránka 402

**Další informace:** "Aplikace MDI", Stránka 357

Když je ACC aktivní, zobrazí řídicí systém symbol na pracovní ploše **Polohy**.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

### Upozornění

- ACC omezuje nebo zabraňuje vibracím v rozsahu od 20 do 150 Hz. Pokud ACC není účinné, mohou být vibrace mimo rozsah.
- Pomocí volitelného softwaru Tlumení vibrací pro stroje MVC (#146 / #2-24-1) můžete výsledek dodatečně pozitivně ovlivnit.



## 12.3 Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)

### 12.3.1 Základy

#### Použití

S Globálními nastaveními programu GPS můžete definovat vybrané transformace a nastavení beze změny NC-programu. Všechna nastavení platí globálně a pokrývají právě aktivní NC-program.

#### Příbuzná témata

- Transformace souřadnic v NC-programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Karta **GPS** na pracovní ploše **Status**  
**Další informace:** "Karta GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 133
- Vztažné systémy řídicího systému  
**Další informace:** "Vztažné soustavy", Stránka 220

#### Předpoklad

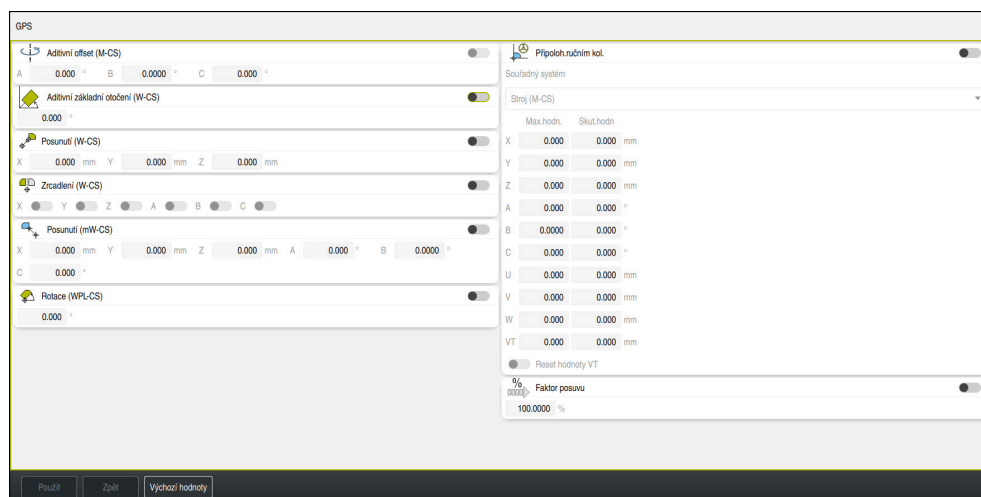
- Volitelný software Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)

#### Popis funkce

Definujete a aktivujete hodnoty Globálního nastavení programu v pracovní ploše **GPS**.

Pracovní plocha **GPS** je dostupná v režimu **Běh programu** a v aplikaci **MDI** v režimu **Ruční**.

Transformace pracovní plochy **GPS** mají vliv napříč provozními režimy a i po restartu řídicího systému.



Pracovní plocha **GPS** s aktivními funkcemi

Funkce GPS aktivujete pomocí přepínačů.

Řídicí systém označí zelenými čísly pořadí, ve kterém transformace působí.

Řízení zobrazuje aktivní nastavení GPS na záložce **GPS** pracovní plochy **Status**.

**Další informace:** "Karta GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 133

Předtím než v režimu **Běh programu** zpracujete NC-program s aktivním GPS, musíte potvrdit použití GPS -funkcí v pomocném okně.

## Tlačítka

Řídicí systém nabízí na pracovní ploše **GPS** následující tlačítka:

Tlačítko	Popis
Použít	Uložit změny v pracovní ploše <b>GPS</b>
Zpět	Resetovat neuložené změny na pracovní ploše <b>GPS</b>
Výchozí hodnoty	Nastavit funkci <b>Faktor posuvu</b> na 100 %, všechny ostatní funkce resetovat

## Přehled Globálních nastavení programu GPS

Globální nastavení programu GPS obsahují následující funkce:

Funkce	Popis
<b>Aditivní offset (M-CS)</b>	Posunutí nulového bodu osy v souřadném systému stroje <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Aditivní offset (M-CS)", Stránka 287
<b>Aditivní základní otočení (W-CS)</b>	Dodatečné natočení k základnímu natočení nebo 3D-základnímu natočení v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b> . <b>Další informace:</b> "Funkce Aditivní základní otočení (W-CS)", Stránka 289
<b>Posunutí (W-CS)</b>	Posunutí vztažného bodu obrobku v jedné ose v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Posunutí (W-CS)", Stránka 289
<b>Zrcadlení (W-CS)</b>	Zrcadlení jednotlivých os v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Zrcadlení (W-CS)", Stránka 290
<b>Posunutí (mW-CS)</b>	Dodatečné posunutí nulového bodu obrobku, který již byl posunutý v upraveném souřadném systému obrobku ( <b>mW-CS</b> ). <b>Další informace:</b> "Funkce Posunutí (mW-CS)", Stránka 291
<b>Rotace (WPL-CS)</b>	Otočení kolem aktivní osy nástroje v souřadném systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Rotace (WPL-CS)", Stránka 292
<b>Proložení ručního kolečka</b>	Superponovaný pojezd poloh NC-programu pomocí elektronického ručního kolečka <b>Další informace:</b> "Funkce Připoloh.ručním kol.", Stránka 292
<b>Faktor posuvu</b>	Manipulace s aktivní rychlostí posuvu <b>Další informace:</b> "Funkce Faktor posuvu", Stránka 294

## Definování a aktivování Globálních nastavení programu GPS

Globální nastavení programu GPS definujete a aktivujete následovně:



- ▶ Zvolte režim, například **Běh programu**
- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Aktivujte přepínač požadované funkce, např. **Aditivní offset (M-CS)**
- ▶ Řídicí systém aktivuje vybranou funkci.
- ▶ Do požadovaného políčka zadejte hodnotu, např. **A = 10,0°**
- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Řídicí systém převezme zadané hodnoty.

Použit



Zvolíte-li pro NC-program pro chod programu, musíte potvrdit Globální nastavení programu GPS.

## Resetovat Globální nastavení programu GPS

Globální nastavení programu GPS resetujete následovně:



- ▶ Zvolte režim, například **Běh programu**
- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Zvolte **Výchozí hodnoty**

Výchozí hodnoty



Dokud jste nezvolili tlačítko **Použit**, můžete hodnoty obnovit pomocí funkce **Zpět**.

- ▶ Řídicí systém nastaví hodnoty všech Globálních nastavení programu GPS na nulu, kromě koeficientu posuvu.
- ▶ Řízení nastaví koeficient posuvu na 100 %.
- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Řídicí systém uloží resetované hodnoty.

Použit

## Upozornění

- Řídicí systém znázorní všechny osy, které nejsou na vašem stroji aktivní, šedivou barvou.
- Hodnoty definujete ve zvolené měrové jednotce pro indikaci polohy v mm nebo v palcích, např. hodnoty posuvu a hodnoty **Připoloh.ručným kol.** Úhly jsou vždy ve stupních.
- Použití funkcí dotykové sondy dočasně deaktivuje Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1).
- Opčným strojním parametrem **CfgGlobalSettings** (č. 128700) definujete, které funkce GPS jsou k dispozici v řídicím systému. Výrobce stroje tento parametr zapíná.

### 12.3.2 Funkce Aditivní offset (M-CS)

#### Použití

Pomocí funkce **Aditivní offset (M-CS)** můžete posunout nulovou polohu osy stroje ve strojním souřadném systému **M-CS**. Tuto funkci můžete využít např. na velkých strojích ke kompenzaci osy při použití osových úhlů.

### Příbuzná témata

- Strojní souřadný systém **M-CS**  
**Další informace:** "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222
- Rozdíl mezi základním naklopením a Offsetem  
**Další informace:** "Základní transformace a Offset", Stránka 483

### Popis funkce

Řízení přičte hodnotu k aktivnímu offsetu specifické osy z tabulky vztažných bodů.

**Další informace:** "Tabulka vztažných bodů \*.pr", Stránka 479

Pokud aktivujete hodnotu ve funkci **Aditivní offset (M-CS)**, změní se nulová poloha dotčené osy v indikaci polohy na pracovní ploše **Polohy**. Řízení předpokládá, že osy jsou v jiné nulové poloze.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

### Příklad použití

Rozsah pojezdu stroje s AC-vidlicovou hlavou zvětšíte s funkcí **Aditivní offset (M-CS)**. Použijete excentrický držák nástroje a posunete nulový bod osy C o 180°.

Výchozí situace:

- Kinematika stroje s AC-vidlicovou hlavou
- Použití výstředného držáku nástroje  
 Nástroj je upnutý ve výstředním držáku nástroje, mimo střed otáčení osy C.
- Strojní parametr **presetToAlignAxis** (č. 300203) pro C-osu je definován s **FALSE**

Rozsah pojezdu zvětšíte následovně:

- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Aktivujte přepínač **Aditivní offset (M-CS)**
- ▶ Zadejte **C 180°**

**Použit**

- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Naprogramujte v požadovaném NC-programu polohování s **L C+0**
- ▶ Zvolte NC-program
- ▶ Řízení zohledňuje otočení o 180° pro všechna polohování osy C a také změněnou polohu nástroje.
- ▶ Poloha osy C nemá žádný vliv na polohu vztažného bodu obrobku.

### Upozornění

- Pokud jste aktivovali aditivní Offset, nastavte znovu vztažný bod obrobku.
- Pomocí volitelného strojního parametru **presetToAlignAxes** (č. 300203) definuje výrobce stroje pro jednotlivé osy, jak řídicí systém interpretuje Offsety v následujících NC-funkcích:
  - **FUNCTION PARAXCOMP**
  - **FUNCTION POLARKIN** (#8 / #1-01-1)
  - **FUNCTION TCPM** nebo **M128** (#9 / #4-01-1)
  - **FACING HEAD POS** (#50 / #4-03-1)**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 12.3.3 Funkce Aditivní základní otočení (W-CS)

#### Použití

Funkce **Aditivní základní otočení (W-CS)** umožňuje, např. lepší využití pracovního prostoru. Například můžete otočit NC-program o 90°, takže směry X a Y se během zpracování zamění.

#### Popis funkce

Funkce **Aditivní základní otočení (W-CS)** působí navíc k základnímu natočení nebo 3D základnímu natočení z tabulky vztažných bodů. Hodnoty v tabulce vztažných bodů se přitom nemění.

**Další informace:** "Tabulka vztažných bodů \*.pr", Stránka 479

Funkce **Aditivní základní otočení (W-CS)** nemá žádný vliv na indikaci polohy.

#### Příklad použití

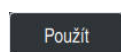
Natočíte CAM-výstup NC-programu o 90° a kompenzujete natočení pomocí funkce **Aditivní základní otočení (W-CS)**.

Výchozí situace:

- Stávající CAM-výstup pro portálovou frézku s velkým rozsahem pojezdu v ose Y
- Dostupné obráběcí centrum má potřebný rozsah pojezdu pouze v ose X
- Polotovar je upnutý otočený o 90° (dlouhá strana podél osy X)
- NC-program se tak musí otáčet o 90° (znaménko v závislosti na umístění vztažných bodů)

CAM-výstup otočíte následovně:

- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Aktivujte přepínač **Aditivní základní otočení (W-CS)**
- ▶ Zadejte **90°**



- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Zvolte NC-program
- ▶ Řídicí systém vezme otočení o 90° do úvahy při všech polohováních v osách.

### 12.3.4 Funkce Posunutí (W-CS)

#### Použití

Funkci **Posunutí (W-CS)** můžete použít například během dodatečného zpracování k vyrovnání přesazení obtížně snímatelné polohy proti nulovému bodu obrobku.

#### Popis funkce

Funkce **Posunutí (W-CS)** působí v ose. Hodnota se přičte k existujícímu posunutí v souřadném systému obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226

Funkce **Posunutí (W-CS)** působí na indikaci polohy. Řídicí systém posouvá indikaci o aktivní hodnotu.

**Další informace:** "Indikace polohy", Stránka 147

**Příklad použití**

Ručním kolečkem určíte povrch obrobku, který se má dodělat, a pomocí funkce **Posunutí (W-CS)** kompenzujete přesazení.

Výchozí situace:

- Nutné dodělání na tvarovaném povrchu
- Obrobek je upnutý
- Základní natočení a referenční bod obrobku v rovině obrábění je sejmutý
- Z-souřadnice musí být nastavena kvůli tvarované ploše pomocí ručního kolečka

Povrch obrobku, který se má dodělávat, posunete následovně:

- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Aktivujte přepínač **Připoloh.ručním kol.**
- ▶ Zjištění povrchu obrobku naškrábnutím pomocí ručního kolečka
- ▶ Aktivujte přepínač **Posunutí (W-CS)**
- ▶ Zjištěnou hodnotu přeneste na odpovídající osu funkce **Posunutí (W-CS)**, např. **Z**

- |  |   |
|--|---|
| <div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px 5px; display: inline-block;">Použit</div> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zvolte <b>Použit</b></li> <li>▶ Start NC-programu</li> <li>▶ Aktivovat <b>Připoloh.ručním kol.</b> se systémem souřadnic <b>Obrobek (WPL-CS)</b></li> <li>▶ Zjištění povrchu obrobku naškrábnutím pomocí ručního kolečka pro přesné nastavení</li> <li>▶ Zvolte NC-program</li> <li>▶ Řízení bere ohled na <b>Posunutí (W-CS)</b>.</li> <li>▶ Řídicí systém používá aktuální hodnoty <b>Připoloh.ručním kol.</b> v souřadném systému <b>Obrobek (WPL-CS)</b>.</li> </ul> |
|--|---|

**12.3.5 Funkce Zrcadlení (W-CS)****Použití**

Pomocí funkce **Zrcadlení (W-CS)** můžete provádět zrcadlově obrácené obrábění NC-programu, aniž byste museli NC-program měnit.

**Popis funkce**

Funkce **Zrcadlení (W-CS)** působí v ose. Hodnota se přičítá k zrcadlení definovanému v NC-programu před naklopením roviny obrábění cyklem **8 ZRCADLENI** nebo funkcí **TRANS MIRROR**.

**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Funkce **Zrcadlení (W-CS)** nemá žádný vliv na indikaci polohy na ploše **Polohy**.

**Další informace:** "Indikace polohy", Stránka 147

**Příklad použití**

Pomocí funkce **Zrcadlení (W-CS)** provádí řídicí jednotka obrábění zrcadlově obrácené.

Výchozí situace:

- CAM-výstup je k dispozici pro nezrcadlený obrobek, např. pro pravou krytku zrcátka
- CAM-výstup s následujícími vlastnostmi:
  - Vydání na střed kulové frézy
  - **FUNCTION TCPM** definovaná s volbou **AXIS SPAT**
- Nulový bod obrobku nastaven doprostřed polotovaru

Obrábění zrcadlíte následovně:

- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Aktivujte přepínač **Zrcadlení (W-CS)**
- ▶ Aktivujte přepínač **X**

**Použit**

- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Zpracování NC-programu
- ▶ Řídicí systém zohledňuje **Zrcadlení (W-CS)** osy X a potřebných rotačních os.

**Upozornění**

- Pokud se používají funkce **PLANE** nebo **FUNCTION TCPM** s prostorovými úhly, tak se osy rotace také zrcadlí podle zrcadlené hlavní osy. Výsledkem je vždy stejná konstelace, bez ohledu na to, zda byly osy otáčení označeny v pracovní ploše **GPS** nebo ne.
- U **PLANE AXIAL** nemá zrcadlení os natočení žádný účinek.
- U funkce **FUNCTION TCPM** s osovými úhly musí být všechny zrcadlené osy jednotlivě aktivované v pracovní ploše **GPS**.

**12.3.6 Funkce Posunutí (mW-CS)****Použití**

Funkci **Posunutí (mW-CS)** můžete využít např. pro kompenzaci přesazení k referenčnímu bodu obrobku při dodělávání, které je obtížné snímatelné v upraveném souřadném systému obrobku **mW-CS**.

**Popis funkce**

Funkce **Posunutí (mW-CS)** působí v ose. Hodnota se přičte k existujícímu posunutí v souřadném systému obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226

Funkce **Posunutí (mW-CS)** působí na indikaci polohy. Řídicí systém posouvá indikaci o aktivní hodnotu.

**Další informace:** "Indikace polohy", Stránka 147

Upravený souřadnicový systém obrobku **mW-CS** je přítomen při aktivním **Posunutí (W-CS)** nebo při aktivním **Zrcadlení (W-CS)**. Bez této předchozí transformace souřadnic působí **Posunutí (mW-CS)** přímo v souřadném systému obrobku **W-CS** a tudíž stejně jako **Posunutí (W-CS)**.

### Příklad použití

Zrcadlení CAM-výstupu NC-programu. Po zrcadlení posuňte nulový bod obrobku v zrcadleném souřadnicovém systému, abyste vytvořili protějšek zrcadlového krytu.

Výchozí situace:

- Stávající CAM-výstup pro kryt pravého zrcátka
- Nulový bod obrobku se nachází v levém předním rohu polotovaru
- NC-program je vydaný na střed kulové frézy a funkce **Function TCPM** je s prostorovými úhly
- Je třeba vyrobit kryt levého zrcátka

Nulový bod v zrcadleném souřadném systému posunete následovně:

- ▶ Otevřete pracovní plochu **GPS**
- ▶ Aktivujte přepínač **Zrcadlení (W-CS)**
- ▶ Aktivujte přepínač **X**
- ▶ Aktivujte přepínač **Posunutí (mW-CS)**
- ▶ Zadejte hodnotu pro posunutí nulového bodu obrobku v zrcadleném souřadném systému

Použit

- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Zpracování NC-programu
- ▶ Řídicí systém zohledňuje **Zrcadlení (W-CS)** osy X a potřebných rotačních os.
- ▶ Řízení vezme do úvahy změněnou polohu nulového bodu obrobku.

## 12.3.7 Funkce Rotace (WPL-CS)

### Použití

Pomocí funkce **Rotace (WPL-CS)** můžete např. kompenzovat šikmou polohu obrobku v již nakloněném souřadném systému roviny obrábění **WPL-CS**, beze změny NC-programu.

### Popis funkce

Funkce **Rotace (WPL-CS)** působí v nakloněném souřadném systému roviny obrábění **WPL-CS**. Hodnota se přičte k natočení v NC-programu pomocí cyklu **10 OTACENI** nebo funkce **TRANS ROTATION**.

**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Funkce **Rotace (WPL-CS)** nemá žádný vliv na indikaci polohy.

## 12.3.8 Funkce Připoloh.ručním kol.

### Použití

S funkcí **Připoloh.ručním kol.** můžete během chodu programu pojet s osami pomocí ručního kolečka. Vyberte si souřadný systém, ve kterém bude funkce **Připoloh.ručním kol.** fungovat.

### Příbuzná témata

- Proložení ručního kolečka s **M118**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## Popis funkce

Ve sloupci **Max.hodn.** definujete maximální dráhu pojezdu pro příslušnou osu. Zadanou hodnotu můžete pořížďet kladně i záporně. Maximální dráha je tedy dvakrát větší než zadaná hodnota.

Ve sloupci **Skut.hodn** řídicí systém ukazuje dráhu, projetou pomocí ručního kolečka pro každou osu.

**Skut.hodn** můžete také upravit ručně. Pokud zadáte hodnotu větší než **Max.hodn.**, nemůžete tuto hodnotu aktivovat. Řídicí systém označí nesprávnou hodnotu červeně. Řídicí systém zobrazí varovnou zprávu a zabrání zavření formuláře.

Pokud je při aktivaci funkce zadaná **Skut.hodn** najede řídicí systém do nové polohy pomocí nabídky opětného najetí.

**Další informace:** "Opětné najetí na obrys", Stránka 419

Funkce **Připoloh.ručním kol.** ovlivňuje indikaci polohy v pracovní ploše **Polohy**. Řídicí systém zobrazuje posunutí hodnot pomocí ručního kolečka v indikaci polohy.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

Hodnoty obou možností **Připoloh.ručním kol.** ukazuje řídicí systém v přidavné indikaci stavu na záložce **POS HR**.

Řídicí systém ukazuje na záložce **POS HR**, pracovní plochy **Status**, zda je **Max.hodn.** definována pomocí funkce **M118** nebo Globálního nastavení programu GPS.

**Další informace:** "Záložka POS HR", Stránka 138

## Virtuální osa nástroje VT

Virtuální osu nástroje **VT** potřebujete pro obrábění naklopenými nástroji, např. pro výrobu šikmých otvorů bez naklopené roviny obrábění.

**Připoloh.ručním kol.** můžete provádět také ve směru aktivní osy nástroje. **VT** vždy odpovídá směru aktivní osy nástroje. U strojů s rotačními osami hlavy nemusí tento směr odpovídat základnímu souřadnému systému **B-CS**. Funkci aktivujete řádkem **VT**.

**Další informace:** "Poznámky k různým kinematikám stroje", Stránka 240

Hodnoty ve **VT**, projeté ručním kolečkem, zůstávají ve výchozím nastavení aktivní i po výměně nástroje. Pokud aktivujete přepínač **Reset hodnoty VT**, resetuje řídicí systém skutečnou hodnotu **VT** při výměně nástroje.

Řídicí systém zobrazuje hodnoty virtuální osy nástroje **VT** na záložce **POS HR** pracovní plochy **Status**.

**Další informace:** "Záložka POS HR", Stránka 138

Aby řídicí systém ukazoval hodnoty, musíte při **Připoloh.ručním kol.** definovat ve funkci **VT** hodnotu větší než 0.

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Souřadnicový systém, vybraný v menu, ovlivňuje také **Připoloh.ručním kol.** s **M118**, i přes neaktivní Globální nastavení programu GPS. Během **Připoloh.ručním kol.** a následujícího obrábění vzniká riziko kolize!

- ▶ Před opuštěním formuláře vždy zvolte souřadný systém **Stroj (M-CS)**
- ▶ Testování chování na stroji

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Pokud obě možnosti **Připoloh.ručním kol.** s **M118** a s Globálním nastavením programu GPS působí současně, ovlivňují se definice navzájem a v závislosti na pořadí aktivace. Během **Připoloh.ručním kol.** a následujícího obrábění vzniká riziko kolize!

- ▶ Používejte pouze jeden typ **Připoloh.ručním kol.**
- ▶ Přednostně používejte **Připoloh.ručním kol.** funkce **Globální nastavení programu**
- ▶ Testovat chování na stroji

HEIDENHAIN nedoporučuje současné využívání obou možností **Připoloh.ručním kol.**. Pokud nelze **M118** z NC-programu odstranit, je nutné aktivovat alespoň **Připoloh.ručním kol.** z GPS před výběrem programu. Tím se zajistí, že řídicí systém používá funkci GPS a nikoliv **M118**.

- Pokud ani NC-program ani Globální nastavení programu neaktivují transformace souřadnic, působí **Připoloh.ručním kol.** ve všech souřadných systémech stejně.
- Pokud chcete během obrábění s aktivním Dynamickým monitorováním kolize DCM (#40 / #5-03-1) použít **Připoloh.ručním kol.**, musí být řídicí systém ve stavu přerušeno nebo zastaveno. Případně můžete DCM také deaktivovat.  
**Další informace:** "Dynamické monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1)", Stránka 246
- **Připoloh.ručním kol.** ve směru virtuální osy **VT** nevyžaduje ani funkci **PLANE**, ani funkci **FUNCTION TCPM**.
- Pomocí strojního parametru **axisDisplay** (č.100810) určíte, zda řídicí systém zobrazí dodatečně virtuální osu **VT** v indikaci polohy na pracovní ploše **Polohy**.  
**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

## 12.3.9 Funkce Faktor posuvu

### Použití

Pomocí funkce **Faktor posuvu** můžete ovlivnit platné posuvy stroje, např. kvůli přizpůsobení posuvů CAM-programu. To vám umožní vyhnout se opětovnému výstupu CAM-programu pomocí postprocessoru. Všechny posuvy změníte v procentech, aniž byste provedli jakékoli změny v NC-programu.

### Příbuzná témata

- Omezení posuvu **F MAX**  
Na omezení posuvu s **F MAX** nemá funkce **Faktor posuvu** žádný vliv.  
**Další informace:** "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406

### Popis funkce

Všechny posuvy měníte procentuálně. Můžete definovat hodnoty od 1 % do 1000 %.

Funkce **Faktor posuvu** ovlivňuje naprogramovaný posuv a potenciometr posuvu, ale ne rychloposuv **FMAX**.

Řídicí systém zobrazuje aktuální posuv v políčku **F** pracovní plochy **Polohy**. Pokud je aktivní funkce **Faktor posuvu**, zobrazí se rychlost posuvu s ohledem na definované hodnoty.

**Další informace:** "Vztažný bod a technologické hodnoty", Stránka 123



# 13

**Monitorování**

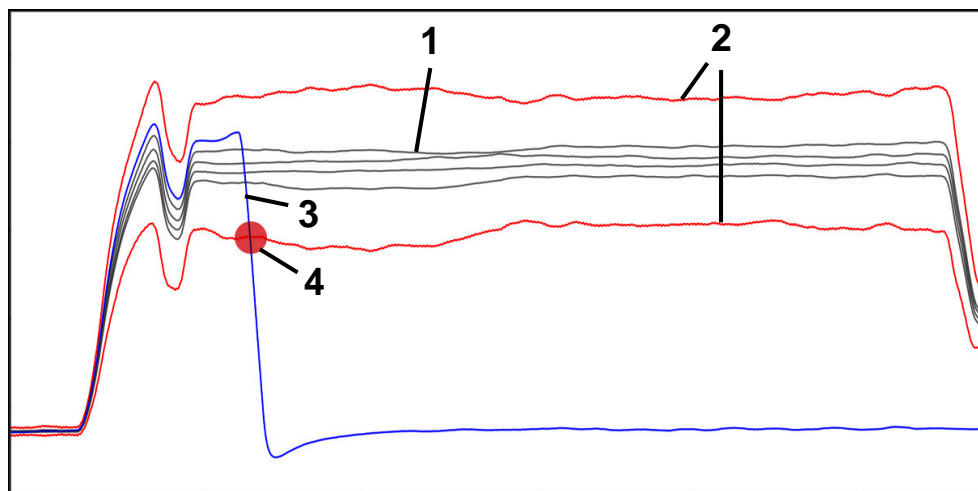
## 13.1 Monitorování procesu (#168 / #5-01-1)

### 13.1.1 Základy

Pomocí monitorování procesu řídicí systém rozpoznává jeho poruchy, např.:

- Zlomení nástroje
- Nesprávné nebo chybějící předběžné obrábění obrobku
- Změnu polohy nebo velikosti polotovaru
- Špatný materiál, např. hliník namísto oceli

Monitorování procesu porovnává křivku signálu aktuálního obrábění NC-programus předchozími obráběcími operacemi nebo konstantními hodnotami a zjišťuje odchylky. Řídicí systém reaguje na odchylky jednou nebo více definovanými reakcemi. Můžete například zadat, že se řídicí systém zastaví, pokud proud vřetena poklesne v důsledku zlomení nástroje.



Příklad: Pokles proudu vřetena v důsledku zlomení nástroje

- 1 — Záznamy obrábění
- 2 — Hranice, které vychází ze záznamů a definovaných parametrů
- 3 — Aktuální obrábění
- 4 ● Narušení procesu, např. zlomením nástroje

## Definice


Pojem	Význam
<b>Monitorovaný úsek</b>	Monitorované úseky definují oblast v NC-programu, kterou má řídicí systém sledovat. Monitorované úseky obsahují na začátku a na konci syntaktické prvky <b>SECTION MONITORING START</b> a <b>SECTION MONITORING STOP</b> .
<b>Monitorovací úkol</b>	Podle monitorovacího úkolu sleduje řídicí systém během chodu programu monitorované úseky. Monitorovací úsek se skládá ze signálu, procesu a jedné nebo více reakcí. Řídicí systém zobrazuje každou monitorovací úlohu jako graf.
<b>Signál</b>	Se signálem definujete, co má řídicí systém monitorovat. Stroj dodává pomocí signálů informace o procesu obrábění.
<b>Postup</b>	S postupem definujete, jak má řídicí systém signál monitorovat.
<b>Reakce</b>	Pomocí reakcí můžete definovat, jak bude řídicí systém reagovat, pokud se aktuální obrábění odchýlí od zaznamenaných obráběcích operací, např. <b>Spustit NC stop</b> .
<b>Parametrizace</b>	Parametrizace umožňuje přizpůsobit postup podle obrábění.
<b>Záznamy</b>	Řídicí systém sleduje aktuální proces obrábění porovnáním aktuálního obrábění se zaznamenanými procesy obrábění. Řídicí systém zobrazí záznamy v tabulce.
<b>Režim seřízení</b>	Režim seřízení aktivujete pomocí symbolu. Po aktivaci máte přístup ke všem možnostem nastavení, např. k parametrizaci monitorovacích úloh.



Záznamy a nastavení předchozích verzí softwaru nejsou kompatibilní se softwarem verze 18. Při aktualizaci softwaru je nutné odstranit staré záznamy a nastavení. Je třeba nově seřídit monitorovací úlohy a přidat nové referenční procesy.

## 13.1.2 První kroky při monitorování procesu

### Start monitorování procesu

 Monitorování procesu používejte pouze pro obráběcí operace s konečným posuvem Override. Sledování procesu aktivujte až po ověření chodu modulu, když se ve sledovaných částech NC-programu již nic nezmění.

Monitorování procesu spustíte takto:



- ▶ Otevřete NC-program v režimu **Editor**
- ▶ Definujte start monitorovaného úseku s **MONITORING SECTION START**
- ▶ Definujte konec monitorovaného úseku s **MONITORING SECTION STOP**



- ▶ Zvolte režim **Běh programu**
- ▶ Otevřete NC-program
- ▶ Otevřete pracovní plochu **Monitorování procesu**



- ▶ Otevřete sloupec **Záznam a opce**
- ▶ Aktivujte monitorování s přepínačem **Aktivní**



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-start**
- ▶ Řídicí systém spustí NC-program a během zpracování zobrazí graf.
- ▶ V závislosti na zvolené monitorovací úloze a vyhodnoceních je toto obrábění již sledováno.
- ▶ Vyhodnocení obrábění ve sloupci tabulky **Hodnocení**



V závislosti na monitorovacím úkolu může být nutné provést několik hodnocení, aby bylo zajištěno, že monitorovací úkol je aktivně monitorován.

- ▶ Zpracování dalších obrobků
- ▶ Případné vyhodnocení obrábění ve sloupci tabulky **Hodnocení**



Předdefinované monitorovací úlohy můžete většinou používat bez dalších úprav. Pokud potřebujete monitorovací úlohy upravit kvůli obrábění, můžete změnit parametrizaci úloh.

**Další informace:** "Změna parametrizace úloh", Stránka 301



## Změna parametrizace úloh

Parametry monitorovacích úloh změňte takto:

- ▶ Zvolte NC-blok v rámci monitorovaného úseku
- > V pracovní oblasti **Monitorování procesu** zobrazuje řídicí jednotka monitorovací úlohy, včetně zaznamenaných obrábění v podobě grafů.



- ▶ Aktivujte **Režim nastavení**



- ▶ Otevřít **Nastavení** v rámci monitorovací úlohy pro nastavení parametrů
- > Řídicí systém zobrazuje vlevo vybraný záznam a vpravo náhled dalšího záznamu.
- ▶ Popř. upravte **Nastavení parametrů**
- ▶ Popř. upravte **Reakce u prahu chyby**



- ▶ Zvolte **Použit**
- > Řídicí systém uloží změny a aktivuje je při příštím spuštění NC-programu..

## Změna monitorovací úlohy

Monitorovací úlohu změňte následovně:

- ▶ Zvolte NC-blok v rámci monitorovaného úseku
- > V pracovní oblasti **Monitorování procesu** zobrazuje řídicí jednotka monitorovací úlohy, včetně zaznamenaných obrábění v podobě grafů.



- ▶ Aktivujte **Režim nastavení**



- ▶ Zvolte symbol monitorovací úlohy, např. **Proud vřetena – Porovnání tvaru**
- > Řízení otevře okno **Monitorovací úloha**.
- ▶ Zvolte signál, např. regulační odchylka kolmo
- ▶ Zvolte postup, např. absolutní odchylka
- > Řídicí systém nabízí pouze výběr postupů, které jsou pro zvolený signál povolené.



- ▶ Zvolte **Použit**
- > Řídicí systém uloží změnu.

## Odebrání monitorovací úlohy

Monitorovací úlohu odeberete následovně:

- ▶ Zvolte NC-blok v rámci monitorovaného úseku
- > V pracovní oblasti **Monitorování procesu** zobrazuje řídicí jednotka monitorovací úlohy, včetně zaznamenaných obrábění v podobě grafů.



- ▶ Aktivujte **Režim nastavení**



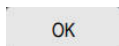
- ▶ Zvolte symbol monitorovací úlohy, např. **Proud vřetena – Porovnání tvaru**

- > Řízení otevře okno **Monitorovací úloha**.



- ▶ Zvolte **Odstran.**

- > Řídicí systém otevře okno s ověřovacím dotazem.



- ▶ Zvolte **OK**

- > Řídicí systém odstraní monitorovací úlohu.



Pokud odeberete a znovu přidáte monitorovací úlohu, předchozí záznamy zůstanou.

### 13.1.3 Pracovní plocha Monitorování procesu (#168 / #5-01-1)

#### Použití

V pracovní ploše **Monitorování procesu** vizualizuje řídicí systém proces obrábění během chodu programu. Souběžně můžete aktivovat až čtyři monitorovací úlohy, pro odpovídající monitorovanou sekci. V případě potřeby můžete parametrizovat, nahrazovat nebo odstraňovat monitorovací úlohy.

#### Předpoklady

- Volitelný software Monitorování procesu (#168 / #5-01-1)
- Monitorovací úseky definované pomocí **MONITORING SECTION**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Reprodukovatelný proces v režimu obrábění **FUNCTION MODE MILL** je k dispozici  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### Popis funkce

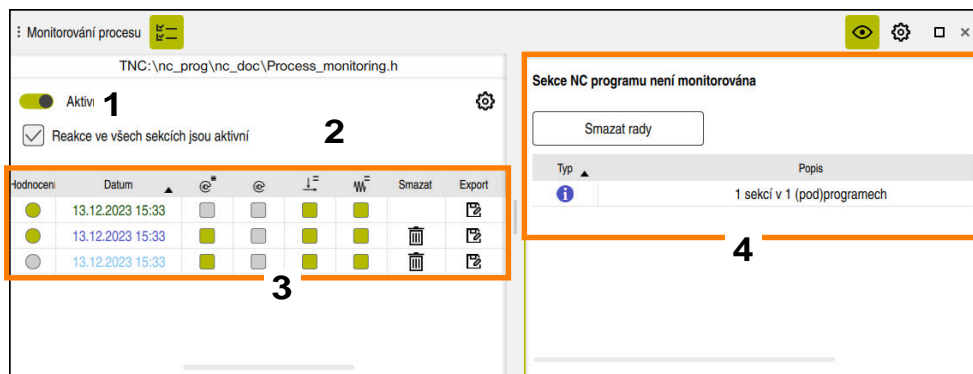
Pracovní plocha **Monitorování procesu** poskytuje informace a nastavení pro sledování procesu obrábění.

#### Oblasti pracovní plochy Monitorování procesu

V závislosti na tom, zda se kurzor v NC-programu nachází vně nebo uvnitř monitorovacích sekcí, poskytuje pracovní plocha **Monitorování procesu** různé informace a funkce.

## Kurzor mimo monitorované úseky




Když je kurzor mimo monitorovaný úsek v NC-programu, ukazuje řídicí systém obecné a celkové informace v globální oblasti.



Globální oblast

Globální oblast obsahuje následující:

- 1 Přepínač pro aktivaci nebo deaktivaci monitorování procesu pro celý NC-program
- 2 Zaškrtnutí políčko pro povolení nebo zakázání reakcí všech monitorovaných úseků pro celý NC-program  
K dispozici pouze v režimu nastavení
- 3 Tabulka s obecnými informacemi o zaznamenaných obrábění  
**Další informace:** "Záznamy obrábění", Stránka 311
- 4 Tabulka s poznámkami k aktivnímu NC-programu  
Tabulka obsahuje následující informace:

Sloupec nebo symbol	Význam
<b>Typ</b>	Ve sloupci <b>Typ</b> zobrazuje řídicí systém různé typy upozornění.
	Informace, např. počet monitorovaných úseků
	Varování, např. když byl odstraněn jeden monitorovaný úsek
	Chyba, např. <b>Uvažujte o smazání všech záznamů NC programu</b> Pokud změníte NC-bloky v rámci monitorované sekce, nemůže již řídicí systém zohlednit předchozí záznamy. Specifická nastavení v nahrávkách musíte resetovat v NC-programu. <b>Další informace:</b> "Specifická nastavení NC-programu", Stránka 310
<b>Popis</b>	Ve sloupci <b>Popis</b> zobrazuje řídicí systém upozornění.
<b>Programový řádek</b>	Pokud je Poznámka závislá na čísle NC-bloku, zobrazí řízení název programu a číslo NC-bloku.

Obsah tabulky můžete třídit podle sloupce výběrem záhlaví sloupce.

Tlačítko **Smazat rady** můžete použít k vyprázdnění tabulky.

## Kurzor v monitorovaném úseku

Když je kurzor v monitorovaném úseku v NC-programu, ukazuje řídicí systém podrobné informace v oblasti daného úseku.



Oblast daného úseku

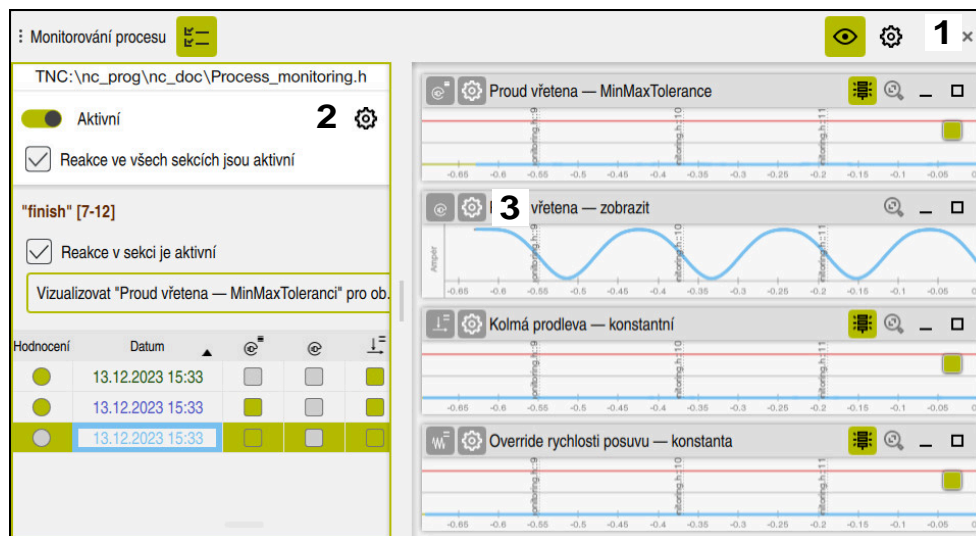


Levý sloupec obsahuje obecné informace zvýrazněné bíle a informace pro daný úsek, s šedým pozadím.

Oblast daného úseku má následující obsah:

- 1 Informace specifické pro daný úsek:
  - Případně název monitorovaného úseku  
Pokud je název definován v NC-programu pomocí volitelného syntaktického prvku **AS**, zobrazí řídicí systém tento název.  
Pokud není definován žádný název, zobrazí řídicí systém **MONITORING SECTION**.
  - Rozsah čísel NC-bloků monitorovaného úseku v hranatých závorkách
- 2 Zaškrtnutí políčko pro povolení nebo zakázání reakcí aktuálně vybraného monitorovaného úseku  
K dispozici pouze v režimu nastavení
- 3 Nabídka výběru pro vizualizaci s Heatmapou  
Výsledek monitorovací úlohy můžete zobrazit na pracovní ploše **Simulace** jako Heatmapu na simulovaném obrobku.  
K dispozici pouze v režimu nastavení  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- 4 Tabulka s informacemi pro daný úsek, o zaznamenaných obráběních  
**Další informace:** "Záznamy obrábění", Stránka 311
- 5 Monitorovací úlohy  
Na pracovní ploše řídicí systém zobrazuje až čtyři monitorovací úlohy, včetně zaznamenaných obráběních v podobě grafů.  
**Další informace:** "Monitorovací úlohy", Stránka 313

## Symboly



Pracovní plocha **Monitorování procesu** obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	Otevřít nebo zavřít sloupec <b>Záznam a opce</b>
	Aktivování nebo deaktivování <b>Režim nastavení</b> Je-li aktivní režim seřizování, zobrazí řídicí systém rozšířená nastavení pro monitorování procesu. Chcete-li během zpracování zobrazit pouze relevantní informace, můžete režim seřizování vypnout.
	<b>Nastavení</b> otevřít nebo zavřít <ol style="list-style-type: none"> <li>Globální nastavení <b>Další informace:</b> "Globální nastavení na pracovní ploše Monitorování procesu", Stránka 307</li> <li>Specifická nastavení NC-programu K dispozici pouze v režimu nastavení <b>Další informace:</b> "Specifická nastavení NC-programu", Stránka 310</li> <li>Nastavení parametrů Řídicí systém nabízí nastavení parametrů pro každou monitorovací úlohu. K dispozici pouze v režimu nastavení <b>Další informace:</b> "Nastavení parametrizace monitorovacích úloh", Stránka 323</li> </ol>
	<b>Resetovat změnu měřítka</b> Zobrazit graf celého monitorovaného úseku
	Pokud je symbol šedivý, zobrazí řídicí systém celý graf.
	Obdélníkové barevné symboly jsou automatická hodnocení monitorování procesu.
	Kulaté barevné symboly jsou hodnocení, která můžete definovat.

**Symbol****Význam****Změna Zobrazení signálu**

Můžete volit mezi následujícími zobrazeními signálů:

- Velikost výsledku

Velikost výsledku zobrazuje vyhodnocený signál ve vztahu k chybovým mezím.

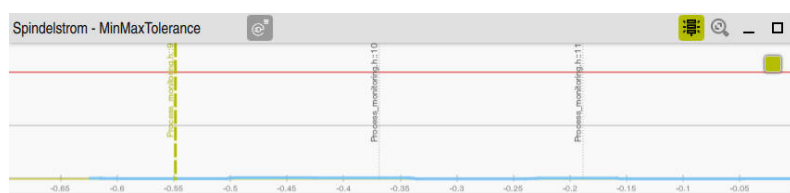
Jakmile se signál přiblíží k červené čáře, odchyluje se obrábění od záznamů.

Pokud aktuální obrábění překročí červenou čáru po definovanou dobu, spustí monitorovací úloha definované reakce, např. NC-stop.

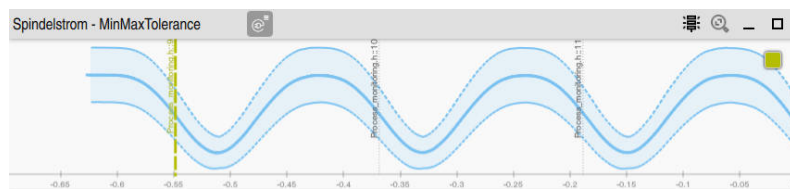
- Průběh signálu

Průběh signálu ukazuje nevyhodnocený signál jako absolutní hodnotu.

Pokud vybraná metoda pracuje s tunelem, zobrazí řídicí systém tunel kolem signálu s přerušovanými čarami. V závislosti na nastavení zobrazuje řídicí systém tunel barevně.



Graf jako výsledná veličina s vyhodnoceným signálem



Graf jako průběh signálu s vyhodnoceným signálem

**Upozornění**

- Pokyny k obsluze grafů:
  - Graf můžete vodorovně zvětšit nebo zmenšit natažením nebo posouváním.
  - Pokud táhnete nebo přejíždíte se stisknutým levým tlačítkem myši, můžete graf posouvat.
  - Graf můžete vyrovnat pomocí vyrovnání čísla NC-bloku. Řídicí jednotka označí zvolené číslo NC-bloku v grafu svislou zelenou čárou.
  - Pokud dvakrát klepnete nebo kliknete v místě grafu, zvolí řídicí systém odpovídající NC-blok v NC-programu a v grafu.
- Monitorovací úkoly jsou označovány specifickými symboly.

**Další informace:** "Přehled monitorovacích úloh", Stránka 314

**Globální nastavení na pracovní ploše Monitorování procesu**

Globální nastavení otevřete symbolem v záhlaví pracovní plochy.

## Oblast Graf

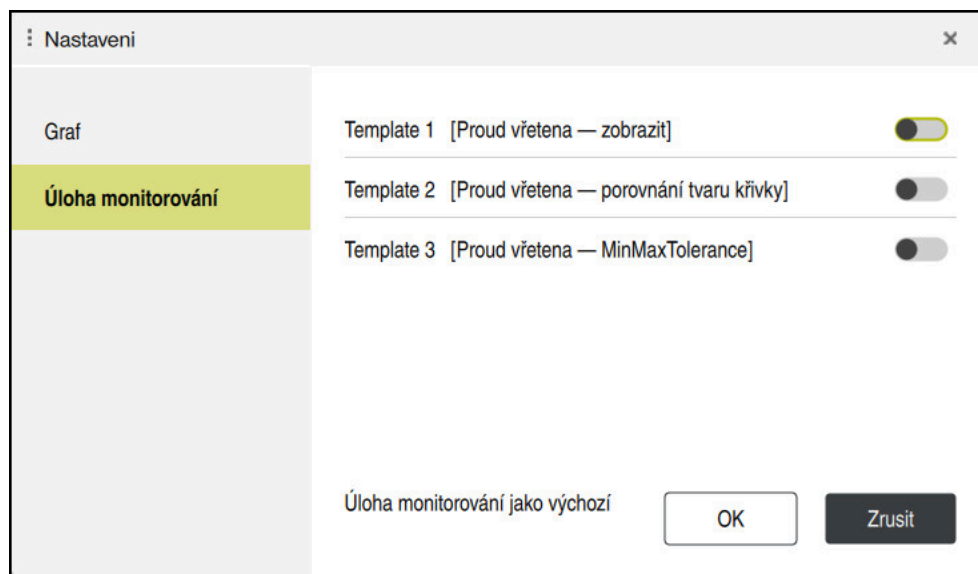
Oblast **Graf** globálního nastavení

Oblast **Graf** nabízí následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Současně vykreslované reference</b>	Zvolíte si maximální počet záznamů, které řídicí systém zobrazuje současně jako grafy v monitorovacích úlohách: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 2</li> <li>■ 4</li> <li>■ 6</li> <li>■ 8</li> <li>■ 10</li> </ul>
<b>Náhled [s]</b>	Během zpracování řídicí systém zobrazuje grafy probíhajících monitorovacích úkolů. Vpravo v grafu můžete zobrazit oblast pro očekávané signály v příštích několika sekundách. Můžete si vybrat, kolik sekund řídicí systém vpravo v grafu zobrazí: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 0</li> <li>■ 2</li> <li>■ 4</li> <li>■ 6</li> </ul>
<b>Zobrazit oblast tunelu</b>	Když je přepínač aktivní, zobrazuje řídicí systém v grafu oblast monitorovacího tunelu s barevným pozadím. Pouze pro postupy, které pracují s tunelem



## Oblast Monitorovacích úkolů



Oblast **Monitorovacích úkolů** Globálních nastavení

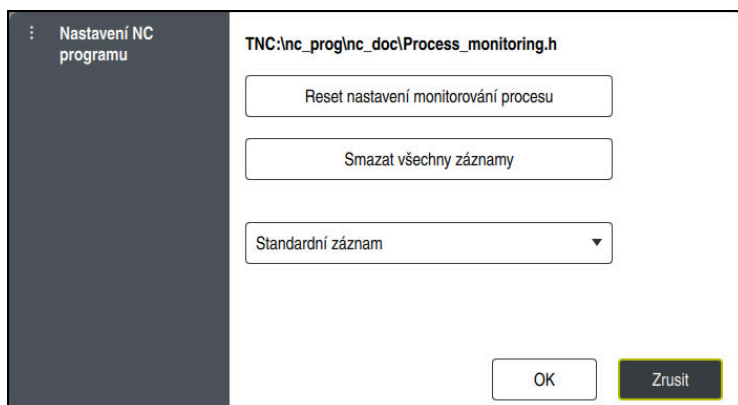
Oblast **Monitorovací úlohy** zobrazuje uložené šablony pro monitorovací úlohy s parametrizací uživatele. Pokud jste dosud neuložili žádné šablony pro monitorovací úlohy, je tato oblast prázdná.

První čtyři aktivované šablony se používají pro nové monitorované úseky nebo NC-programy. Pokud má více aktivovaných šablon stejný signál a postup, použije řídicí systém pouze první šablonu. Pokud máte aktivní méně než čtyři jednoznačné šablony, použije řídicí systém nejprve šablony definované výrobcem stroje a poté šablony Heidenhain.

**Další informace:** "Nastavení parametrizace monitorovacích úloh", Stránka 323

## Specifická nastavení NC-programu

Nastavení daného NC-programu otevřete symbolem ve sloupci **Záznam a** .

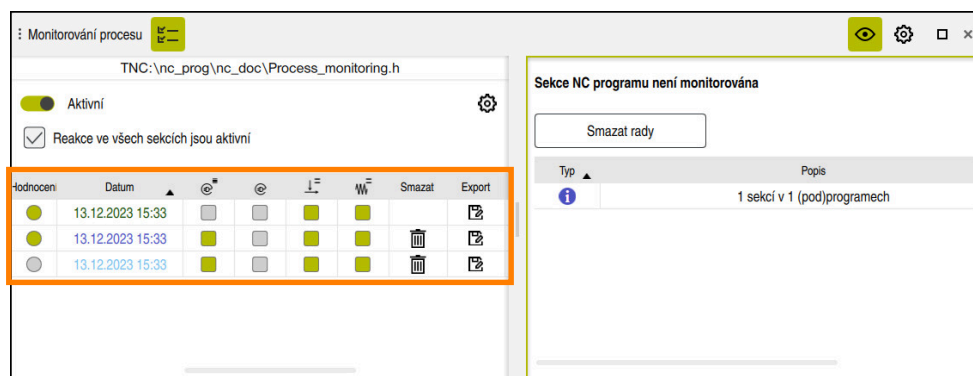


Okno **Nastavení NC programu**

Okno **Nastavení NC programu** nabízí následující nastavení:

- **Reset nastavení monitorování procesu**  
Řídicí systém resetuje nastavení monitorování, vč. nastavení parametrů.
- **Smazat všechny záznamy**  
Na rozdíl od ručního smazání záznamu smaže řídicí systém také první řádek.  
**Další informace:** "Záznamy obrábění", Stránka 311
- Nabídka s možnostmi záznamu, pro ovlivnění požadavků na místo na disku:
  - **Standardní záznam**  
Řídicí systém zaznamenává všechny informace.
  - **Záznamy limitů**  
Řídicí systém zaznamenává až do definovaného počtu obrábění.  
Pokud počet zaznamenaných obrábění překročí maximální počet, přepíše řídicí systém poslední obrábění.  
Rozsah zadávání: **2 ... 999999999**
  - **Pouze meta informace**  
Řídicí systém nezaznamenává žádná procesní data, ale pouze meta-informace, např. datum, čas a výsledky monitorovacích úloh. Záznamy bez procesních údajů nemůže řídicí systém použít jako referenční obrábění. Toto nastavení můžete použít pro monitorování a protokolování, když je monitorování procesu seřízeno. S tímto nastavením výrazně snížíte množství dat.
  - **Každý n-tý záznam**  
Řídicí systém nezaznamenává u každého obrábění procesní data. Definujete, po jakém počtu obrábění řídicí systém zaznamená procesní data. Pro zbývající obrábění řídicí systém zaznamenává pouze metainformace.  
Rozsah zadávání: **2 ... 20**


## Záznamy obrábění



Tabulka, zvýrazněná na tomto snímku obrazovky, není zobrazena v plném rozsahu. Rozsah tabulky závisí na poloze kurzoru v NC-programu:

Tabulka nabízí následující informace a funkce:

Sloupec	Význam
<b>Hodnocení</b>	<p>Když v tomto sloupci vyberete buňku, otevře řídicí systém okno <b>Posouzení součástí</b>.</p> <p>V okně <b>Posouzení součástí</b> můžete hodnotit záznamy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zmetek</b></li> <li>■ <b>Žádné hodnocení</b></li> <li>■ <b>Dobry dílec</b></li> </ul> <p>V závislosti na postupu používá řídicí systém vyhodnocené záznamy jako referenční obrábění pro monitorování. Řídicí systém používá pouze prvních deset dobrých dílců jako referenční obrábění.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> Můžete hodnotit pouze plně zpracované záznamy. Obdélníkové barevné symboly jsou automatická hodnocení monitorování procesu. Kulaté barevné symboly jsou hodnocení, která můžete definovat. Dobré dílce musí být reprezentativní pro proces obrábění, např. nesmí obsahovat pomalejší hodnoty posuvu ze záběhu.</p> </div>
<b>Datum</b>	<p>Řídicí systém ukazuje datum a čas spuštění programu nebo čas zahájení monitorování úseku každého zaznamenaného obrábění.</p>
Symboly monitorovacích úloh, které vygenerovaly výsledek	<p>Řídicí systém zobrazuje více sloupců s monitorovacími úlohami, které vygenerovaly výsledek. Ve sloupcích zobrazuje monitorovací úloha nejhorší skóre jako barevné znázornění.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> Obdélníkové barevné symboly jsou automatická hodnocení monitorování procesu. Kulaté barevné symboly jsou hodnocení, která můžete definovat.</p> </div> <p><b>Další informace:</b> "Přehled monitorovacích úloh", Stránka 314</p> <p>Pokud monitorovací úloha spustila alespoň jednu reakci, zobrazí řídicí systém navíc vykřičník. Pokud zvolíte buňku tabulky s vykřičníkem, ukáže řídicí systém podrobné informace o reakcích.</p>

Sloupec	Význam
Smazat	<p>Pokud zvolíte tento symbol, smaže řídicí systém řádky tabulky s příslušnými, zaznamenanými procesními daty.</p> <p>V tomto okamžiku nelze odstranit první řádek tabulky, protože řídicí systém vyžaduje záznam pro synchronizaci procesních dat.</p> <p>Všechny záznamy, včetně prvního řádku tabulky, smažete v okně <b>Nastavení NC programu</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Specifická nastavení NC-programu", Stránka 310</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor mimo monitorovaných úseků</p>
Export	<p>Protokol ze záznamu můžete exportovat jako soubor HTML nebo CSV. Export obsahuje například data nástrojů a vyhodnocení monitorovacích úloh.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Výrobce stroje definuje, jaká data řídicí systém exportuje.</li> <li>■ Výrobce stroje může definovat, že řídicí systém exportuje záznam automaticky po obrábění.</li> </ul> <p>Strojním parametrem <b>permitAutoExport</b> (č. 141601) definujete, zda může řídicí systém generovat automatické záznamy pro výrobce stroje.</p> </div> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor mimo monitorovaných úseků</p>
Poznámka	Do sloupce <b>Poznámka</b> můžete zadávat poznámky k záznamům.
Nazev nástroje	<p>Název použitého nástroje ze Správy nástrojů</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor v rámci monitorovaných úseků</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
R	<p>Rádus použitého nástroje ze Správy nástrojů</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor v rámci monitorovaných úseků</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
DR	<p>Delta hodnota poloměru použitého nástroje ze Správy nástrojů</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor v rámci monitorovaných úseků</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
L	<p>Délka použitého nástroje ze Správy nástrojů</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor v rámci monitorovaných úseků</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
CUT	<p>Počet břitů použitého nástroje ze Správy nástrojů</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor v rámci monitorovaných úseků</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>
CURR_TIME	<p>Životnost použitého nástroje ze Správy nástrojů na začátku příslušného obrábění</p> <p>Je k dispozici pouze v případě, že je kurzor v rámci monitorovaných úseků</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>



Obsah tabulky můžete třídit podle sloupce výběrem záhlaví sloupce.

### 13.1.4 Monitorovací úlohy

Monitorovací úloha se skládá z následujících vlastností:

- Signál, např. proud vřetena
- Metoda vyhodnocení signálu, např. porovnání tvaru
- V závislosti na zvolené metodě jeden nebo více parametrů, např. citlivost monitorovací úlohy
- Reakce, např. zastavení NC-programu

Řídicí systém obsahuje předdefinované monitorovací úlohy.



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Následující monitorovací úlohy jsou zahrnuty do standardního rozsahu a nakonfigurovány společností HEIDENHAIN. Výrobce stroje nemůže tyto monitorovací úkoly změnit, ale může definovat další monitorovací úkoly.

V každé monitorovací úloze řídicí systém zobrazuje aktuální obrábění jako výslednou veličinu nebo průběh signálu. Průběh signálu ukazuje navíc použité referenční obrábění, stejně jako vísou osu s odpovídající jednotkou. Časová osa je uvedena v sekundách nebo u delších monitorovaných úseků v minutách.



Monitorovací úlohy

## Přehled monitorovacích úloh



Následující tabulka obsahuje přehled monitorovacích úloh. Podrobné informace o následujících vlastnostech naleznete v následujícím obsahu:

- Postup

**Další informace:** "Postup", Stránka 317

- Reakce





**Další informace:** "Reakce", Stránka 324






První čtyři monitorovací úlohy jsou standardní monitorovací úlohy společnosti HEIDENHAIN. Pokud výrobce stroje nedefinoval žádné šablony, jsou tyto monitorovací úlohy ve výchozím nastavení aktivní v novém NC-programu nebo v monitorovaném úseku. Vy také můžete měnit monitorovací úlohy.

**Další informace:** "Změna monitorovacích úloh", Stránka 301

Řídicí systém nabízí následující monitorovací úlohy:

Symbol	Význam
	<p><b>Proud vřetena – porovnání tvarů</b></p> <p><b>Případy použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Detekce ulomení nástroje</li> <li>■ Detekce chybějícího nástroje</li> <li>■ Detekce vadného upnutí</li> <li>■ Zjištění chybějícího předběžného obrábění</li> </ul> <p><b>Signál:</b> Proud vřetena (bez zrychlení vřetena)</p> <p><b>Postup:</b> Porovnání tvarů</p> <p><b>Předpoklad:</b> Alespoň jeden dobrý dílec</p> <p><b>Parametry:</b> Tolerance tvaru křivky vůči referenčním signálům</p>
	<p><b>Proud vřetena – indikace</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Pouze zobrazení bez monitorování</p> <p><b>Signál:</b> Proud vřetena (vyhlazený)</p> <p><b>Postup:</b> Zobrazení grafů</p> <p><b>Předpoklad:</b> Nemá vyžadováno žádné hodnocení</p>
	<p><b>Kolmá regulační odchylka – konstantní</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Detekce odchylek dráhy kolmých k průběhu dráhy</p> <p><b>Signál:</b> Regulační odchylka všech os kolmo k dráze</p> <p><b>Postup:</b> Konstantní</p> <p>Pevné meze, které nezávisí na signálu</p> <p><b>Předpoklad:</b> Nemá vyžadováno žádné hodnocení</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Horní mez pro regulační odchylku v <math>\mu\text{m}</math></li> <li>■ Dolní mez pro regulační odchylku v <math>\mu\text{m}</math></li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>

Symbol	Význam
	<p><b>Override posuvu – konstanta</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Detekce odchylek Override posuvu</p> <p><b>Signál:</b> Override posuvu</p> <p><b>Postup:</b> Konstantní Pevné meze, které nezávisí na signálu</p> <p><b>Předpoklad:</b> Nemá vyžadováno žádné hodnocení</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Horní mez pro Override v %</li> <li>■ Dolní mez pro Override v %</li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>
	<p><b>Override vřetene – konstanta</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Detekce změn Override vřetene</p> <p><b>Signál:</b> Override vřetena</p> <p><b>Postup:</b> Konstantní Pevné meze, které nezávisí na signálu</p> <p><b>Předpoklad:</b> Nemá vyžadováno žádné hodnocení</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Horní mez pro Override v %</li> <li>■ Dolní mez pro Override v %</li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>
	<p><b>Proud vřetena – MinMax tolerance</b></p> <p><b>Případy použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Detekce ulomení nástroje</li> <li>■ Detekce chybějícího nástroje</li> <li>■ Detekce vadného upnutí</li> <li>■ Zjištění chybějícího předběžného obrábění</li> </ul> <p><b>Signál:</b> Proud vřetena (vyhlazený, bez zrychlení vřetena)</p> <p><b>Postup:</b> MinMaxTolerance</p> <p><b>Předpoklad:</b> Alespoň jeden dobrý dílec</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Procentuální tolerance od střední hodnoty referenčních signálů v %</li> <li>■ Statická šířka tunelu v A</li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>
	<p><b>Proud vřetena – směrodatná odchylka</b></p> <p><b>Případy použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Detekce ulomení nástroje</li> <li>■ Detekce chybějícího nástroje</li> <li>■ Detekce vadného upnutí</li> <li>■ Zjištění chybějícího předběžného obrábění</li> </ul> <p><b>Signál:</b> Proud vřetena (vyhlazený, bez zrychlení vřetena)</p> <p><b>Postup:</b> Směrodatná odchylka</p> <p><b>Předpoklad:</b> Alespoň tři dobré dílce</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dynamická šířka tunelu: násobek zjištěné směrodatné odchylky <math>\sigma</math> referenčních signálů</li> <li>■ Statická šířka tunelu v A</li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>

Symbol	Význam
	<p><b>Regulační odchylka kolmá – absolutní</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Detekce odchylek dráhy kolmých k průběhu dráhy</p> <p><b>Signál:</b> Regulační odchylka všech os kolmo k dráze</p> <p><b>Postup:</b> Absolutní Meze, které závisí na signálu</p> <p><b>Předpoklad:</b> Alespoň jeden dobrý dílec</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přípustná odchylka od maximální nebo minimální referenční hodnoty signálu v <math>\mu\text{m}</math></li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>
	<p><b>Regulační odchylka paralelní – absolutní</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Detekce odchylek dráhy paralelně k průběhu dráhy</p> <p><b>Signál:</b> Regulační odchylka všech os paralelně k dráze</p> <p><b>Postup:</b> Absolutní Meze, které závisí na signálu</p> <p><b>Předpoklad:</b> Alespoň jeden dobrý dílec</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přípustná odchylka od maximální nebo minimální referenční hodnoty signálu v <math>\mu\text{m}</math></li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>
	<p><b>Regulační odchylka paralelní – konstanta</b></p> <p><b>Případ použití:</b> Detekce odchylek dráhy paralelně k průběhu dráhy</p> <p><b>Signál:</b> Regulační odchylka všech os paralelně k dráze</p> <p><b>Postup:</b> Konstantní Pevné meze, které nezávisí na signálu</p> <p><b>Předpoklad:</b> Není vyžadováno žádné hodnocení</p> <p><b>Parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Horní mez pro regulační odchylku v <math>\mu\text{m}</math></li> <li>■ Dolní mez pro regulační odchylku v <math>\mu\text{m}</math></li> <li>■ Doba výdrže pro reakce v ms</li> </ul>
	<p><b>Testovací signál – porovnání tvarů</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">  Tato monitorovací úloha je určena pro testovací účely a měla by být použita pouze na žádost fy HEIDENHAIN nebo výrobce stroje! </div> <p><b>Případy použití:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Detekce ulomení nástroje</li> <li>■ Detekce chybějícího nástroje</li> <li>■ Detekce vadného upnutí</li> <li>■ Zjištění chybějícího předběžného obrábění</li> </ul> <p><b>Signál:</b> Procesní signál Signál se může měnit mezi různými stavy softwaru. Kompatibilita mezi aktualizacemi softwaru není zaručena.</p> <p><b>Postup:</b> Porovnání tvarů</p> <p><b>Předpoklad:</b> Alespoň jeden dobrý dílec</p> <p><b>Parametry:</b> Tolerance tvaru křivky vůči referenčním signálům</p>

Když vyberete symbol monitorovací úlohy, otevře řídicí systém okno **Monitorovací úloha**. Monitorovací úlohu můžete změnit nebo odstranit.



## Postup

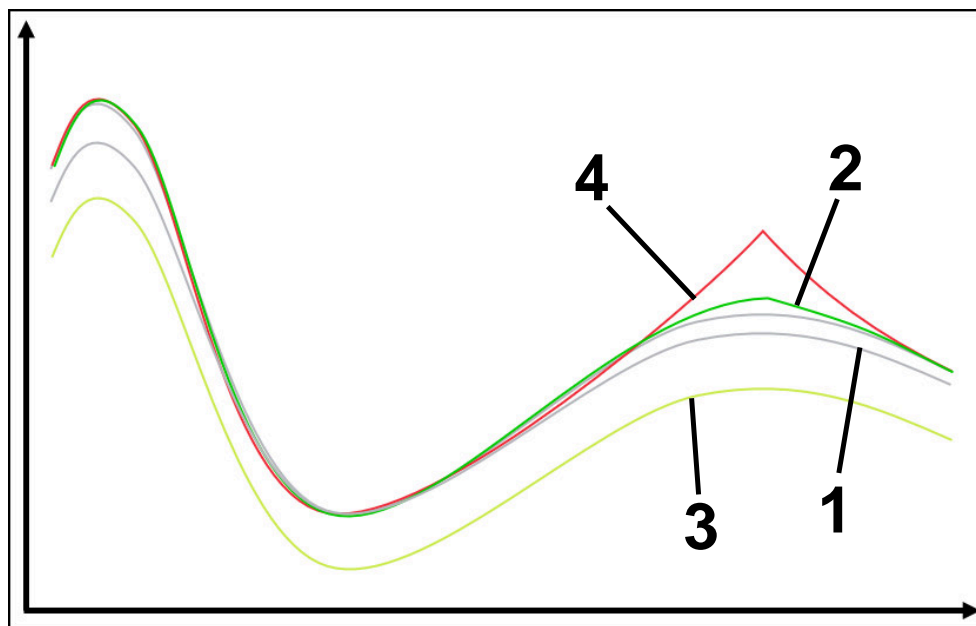
Monitorování procesů nabízí následující postupy:

- Porovnání tvarů  
**Další informace:** "Porovnání tvarů", Stránka 318
- MinMaxTolerance  
**Další informace:** "MinMaxTolerance", Stránka 319
- Směrodatná odchylka  
**Další informace:** "Směrodatná odchylka", Stránka 321
- Indikace  
**Další informace:** "Indikace", Stránka 321
- Absolutní  
**Další informace:** "Absolutní", Stránka 322
- Konstantní  
**Další informace:** "Konstantní", Stránka 322

### Porovnání tvarů

Pomocí metody **Porovnání tvarů** porovnává řídicí systém aktuální křivkový profil signálu v krátkých časových intervalech se záznamy dobrých dílců. Pokud se křivka příliš odchyluje, monitorovací úloha detekuje potenciální poruchu. Dlouhodobý drift signálu nemění tvar křivky, a proto nevede k žádné reakci.

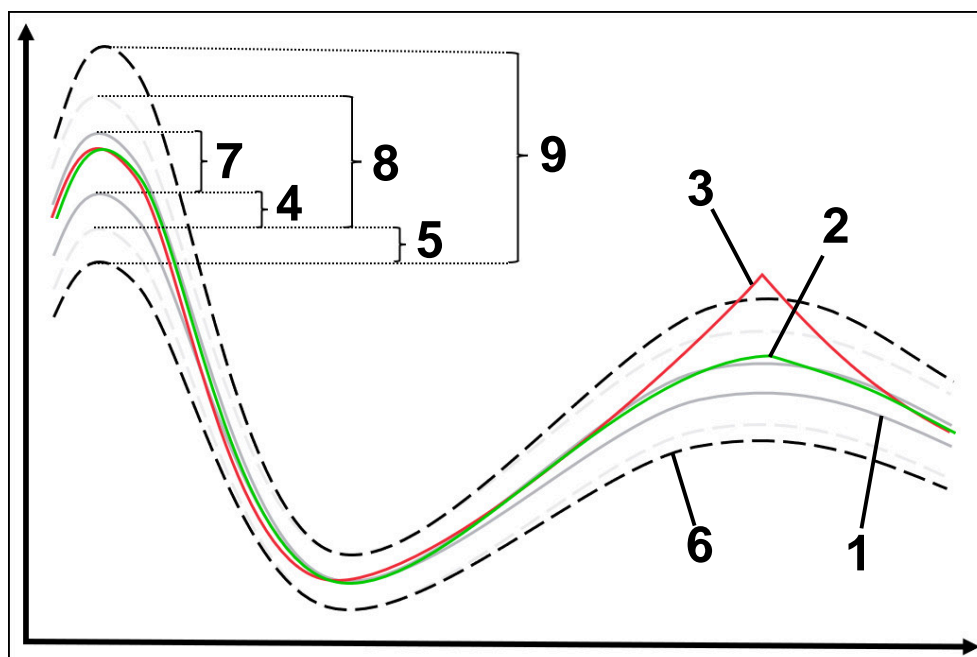
Při této metodě neukazuje řídicí systém žádné meze chyb v průběhu signálu.



- |   |   |   |
|---|---|---|
| 1 | — | <p>Dobré dílce</p> <p>Tyto záznamy jsou vyhodnoceny jako dobré dílce a používají se jako referenční obrábění.</p>   |
| 2 | — | <p>Obrábění s nepatrnou odchylkou</p> <p>Tvar tohoto obrábění se mírně liší od předchozích záznamů, ale zatím nevyvolává reakci.</p>  |
| 3 | — | <p>Obrábění s nepatrnou odchylkou</p> <p>Signál tohoto obrábění se nepatrně liší od předchozích záznamů. Vzhledem k tomu, že tvar je totožný s referenčním obráběním, nevyvolá toto obrábění žádnou reakci.</p> |
| 4 | — | <p>Obrábění s velkou odchylkou</p> <p>Tvar tohoto obrábění se silně liší od předchozích záznamů, a spouští konfigurované reakce.</p>  |

### MinMaxTolerance

Pomocí metody **MinMaxTolerance** monitoruje řídicí systém, zda je aktuální obrábění v oblasti dříve vybraných dobrých dílců, včetně tolerance. Tolerance se skládá z absolutní, statické tolerance a procentuální tolerance, závislé na signálu procesu. Metoda reaguje jak na krátkodobé, tak na dlouhodobé změny signálu. Krátkodobá změna odpovídá například ulomení nástroje a dlouhodobý posun může nastat například v důsledku změny teploty.



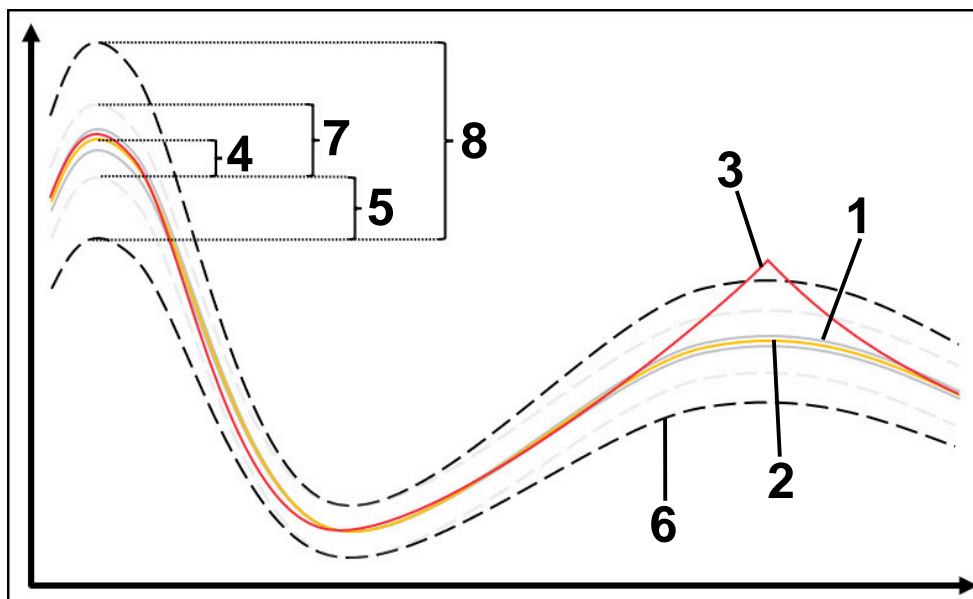
- 1 — Dobré dílce  
Tato obrábění jsou hodnocena jako dobré dílce a používají se jako referenční obrábění pro výpočet mezí chyby.
- 2 — Obrábění bez překročení meze chyby  
Toto obrábění se mírně liší od předchozích záznamů, ale stále je v rámci mezí chyby.
- 3 — Obrábění s překročením meze chyby  
Toto obrábění se výrazně liší od předchozích záznamů. Obrábění překračuje mez chyby a spouští nakonfigurované reakce.
- 4 — Statická tolerance založená na rozsahu MinMax
- 5 — Tolerance v procentech  
Závisí na velikosti referenčních signálů
- 6 — — Meze chyby  
Když obrábění překročí horní nebo dolní mez chyby, spustí monitorovací úloha nakonfigurované reakce.

Meze chyb vyplývají ze součtu následujících hodnot:

- 7 Rozsah MinMax  
Oblast mezi nejvyšším a nejnižším průběhem signálu referenčních obrábění
- 8 Staticky rozšířený rozsah  
Oblast MinMax, rovnoměrně rozšířená o statické tolerance  
Čáry této oblasti se v řídicím systému nezobrazují.
- 9 Šířka tunelu  
Staticky rozšířený rozsah, rozšířený o procentuální tolerance

### Směrodatná odchylka

Pomocí metody **Směrodatná odchylka** monitoruje řídicí systém, zda je aktuální obrábění v oblasti dříve vybraných dobrých dílců, včetně tolerance. Tolerance se skládá ze statického rozsahu a násobku směrodatné odchylky  $\sigma$ . Metoda reaguje jak na krátkodobé, tak na dlouhodobé změny signálu. Krátkodobá změna odpovídá například ulomení nástroje a dlouhodobý posun může nastat například v důsledku změny teploty.



- 1 — Dobré dílce  
Tato obrábění jsou hodnocena jako dobré dílce a používají se jako referenční obrábění pro výpočet mezí chyb.
- 2 — Střední hodnota záznamů
- 3 — Obrábění s překročením meze chyby  
Toto obrábění se výrazně liší od předchozích záznamů. Obrábění překračuje mez chyby a spouští nakonfigurované reakce.
- 4 — Statická tolerance založená na střední hodnotě
- 5 — Statistická tolerance z násobku směrodatné odchylky  $\sigma$  referenčního obrábění
- 6 — — Meze chyb  
Když obrábění překročí horní nebo dolní mez chyby, spustí monitorovací úloha nakonfigurované reakce.

Meze chyb vyplývají ze součtu následujících hodnot:

- 7 — Staticky rozšířený rozsah  
Střední hodnota rovnoměrně rozšířená o statické tolerance  
Čáry této oblasti se v řídicím systému nezobrazují.
- 8 — Šířka tunelu  
Staticky rozšířený rozsah o statistickou toleranci

### Indikace

S metodou **Indikace** zobrazuje řídicí systém průběh zvoleného signálu aktuálního obrábění. Řídicí systém neprovádí žádné reakce, záznam můžete zkontrolovat pouze vizuálně.

**Absolutní**

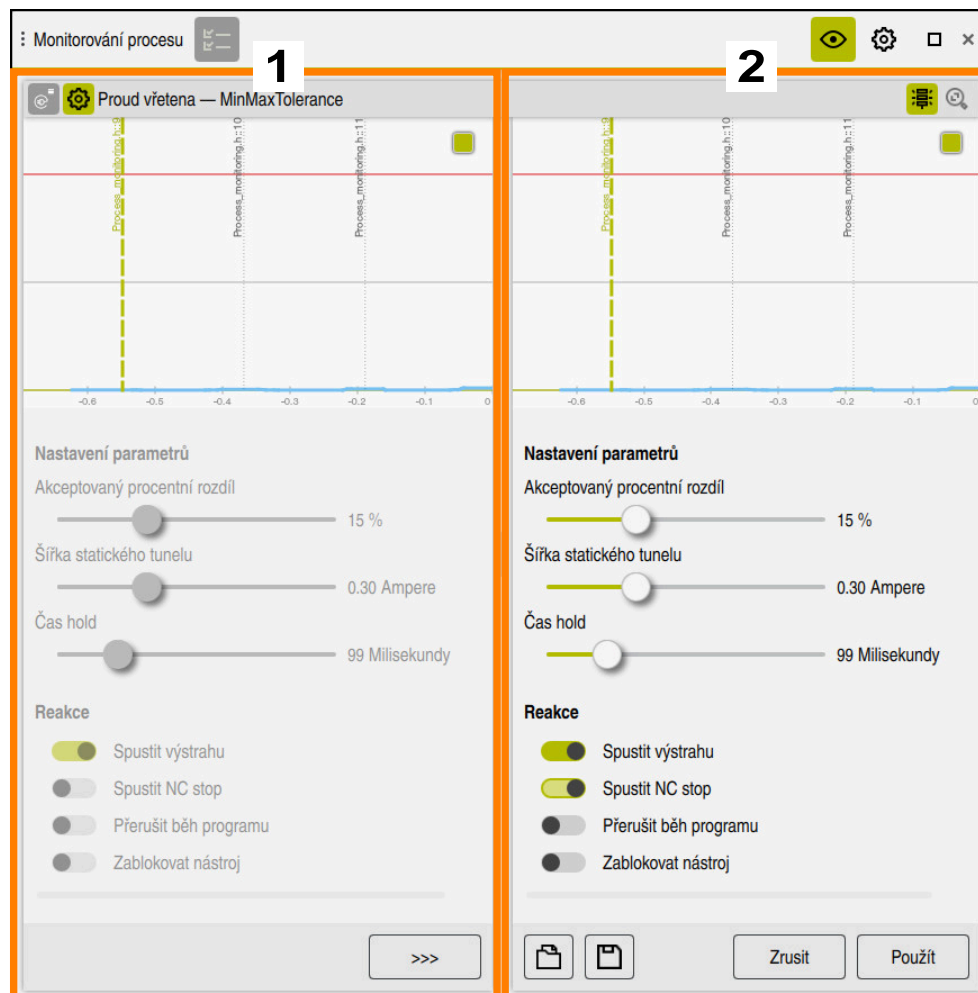
Pomocí **Absolutní** metody monitoruje řídicí systém, zda je aktuální obrábění v mezích chyb. Meze chyb vyplývají z rozsahu referenčního obrábění a definované tolerance. Tolerance jsou závislé na signálech referenčního obrábění. Tolerance můžete definovat absolutně jako pevnou hodnotu nebo relativně jako procenta.

**Konstantní**

Pomocí **Konstantní** metody monitoruje řídicí systém, zda je aktuální obrábění v rozsahu definovaných mezí chyb. Meze chyb vznikají z pevně definovaných tolerancí, které jsou nezávislé na signálu. V důsledku toho monitorovací úloha s touto metodou monitoruje od prvního obrábění a nevyžaduje vyhodnocení záznamů.

## Nastavení parametrizace monitorovacích úloh

Pokud změňte monitorovací úlohu pro příslušný monitorovaný úsek, můžete změnit parametrizaci monitorovacích úloh pro tento úsek.





Když zvolíte nastavení monitorovací úlohy, ukáže řídicí systém dvě oblasti:


- 1 Parametrizace vybraného záznamu  
Řídicí systém zobrazuje parametrizaci, která byla aktivní v době vybraného záznamu, šedivou.
- 2 Náhled aktuální parametrizace  
Řídicí systém zobrazuje aktuální parametrizaci pro monitorovací úlohu. Když změňte nastavení, ukáže řídicí systém, jak změny ovlivní vybrané obrábění.  
Pokud zobrazíte celý graf, zobrazí řídicí systém s barevným čtvercovým symbolem nejhorší výsledek.

Nastavení monitorovacích úloh obsahují následující symboly a tlačítka:

Symbol, tlačítko nebo kombinace kláves	Význam
>>>	Obnovit hodnoty z levého náhledu
Zrusit	Zrušit změny parametrů
Použít	Převzít změny parametrů




Symbol, tlačítko nebo kombinace kláves	Význam
	<p><b>Otevřít</b></p> <p>Pro vybranou monitorovací úlohu můžete načíst existující šablonu parametrizace. Řídicí systém nabízí pouze šablony, které odpovídají vybrané monitorovací úloze.</p>
	<p><b>Uložit</b></p> <p>Parametrizaci aktuální monitorovací úlohy můžete uložit jako šablonu. Po uložení můžete také použít šablony parametrizace pro jiné úseky nebo v jiných NC-programech.</p> <p>Můžete uložit až deset šablon parametrizace. Stávající šablony parametrizace můžete přepsat nebo odstranit.</p>

## Reakce

	<p>Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Výrobce stroje může definovat další reakce.</p>
---	---

Pokud signál překročí meze chyb na delší dobu, než je definovaná doba zdržení, může monitorovací úloha provést jednu nebo více reakcí.

V závislosti na monitorovací úloze si můžete vybrat z následujících reakcí:

Reakce	Význam		
<b>Spustit výstrahu</b>	<p>Řídicí systém varuje v oznamovací nabídce.</p> <p><b>Další informace:</b> "Nabídka oznámení informačního panelu", Stránka 352</p>		
<b>Spustit NC stop</b>	<p>Řídicí systém zastaví NC-program. Můžete zkontrolovat stav obrábění. Pokud se rozhodnete, že nejde o vážnou chybu, můžete s NC-programem pokračovat. Teprve když zrušíte obrábění a restartujete NC-program, aktivuje řídicí systém znovu monitorování procesu.</p>		
<b>Přerušit běh programu</b>	<p>Řídicí systém přeruší NC-program. V NC programu nemůžete pokračovat.</p> <table border="1" data-bbox="549 1559 1209 1722"> <tr> <td></td> <td> <p>Výrobce stroje může definovat, jak se řízení chová při přerušení programu v souvislosti se zpracováním palet, např. pokračuje v obrábění další palety.</p> </td> </tr> </table>		<p>Výrobce stroje může definovat, jak se řízení chová při přerušení programu v souvislosti se zpracováním palet, např. pokračuje v obrábění další palety.</p>
	<p>Výrobce stroje může definovat, jak se řízení chová při přerušení programu v souvislosti se zpracováním palet, např. pokračuje v obrábění další palety.</p>		
<b>Zablokovat nástroj</b>	<p>Řídicí systém zablokuje nástroj ve správě nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p>		



# 14

**Otevírání CAD-  
souborů pomocí  
CAD Viewer**

## 14.1 Základy

### Použití

**CAD Viewer** podporuje následující standardizované typy souborů, které můžete otevřít přímo v řídicím systému:

Typ souboru	Přípona	Formát
STEP (Řídicí systém MCS)	*.stp a *.step	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ AP 203</li> <li>■ AP 214</li> </ul>
IGES	*.igs a *.iges	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verze 5.3</li> </ul>
DXF	*.dxf	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ R10 až 2015</li> <li>■ ASCII</li> </ul>
STL	*.stl	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Binární</li> <li>■ ASCII</li> </ul>

**CAD Viewer** běží jako samostatná aplikace na třetí pracovní ploše řídicího systému.

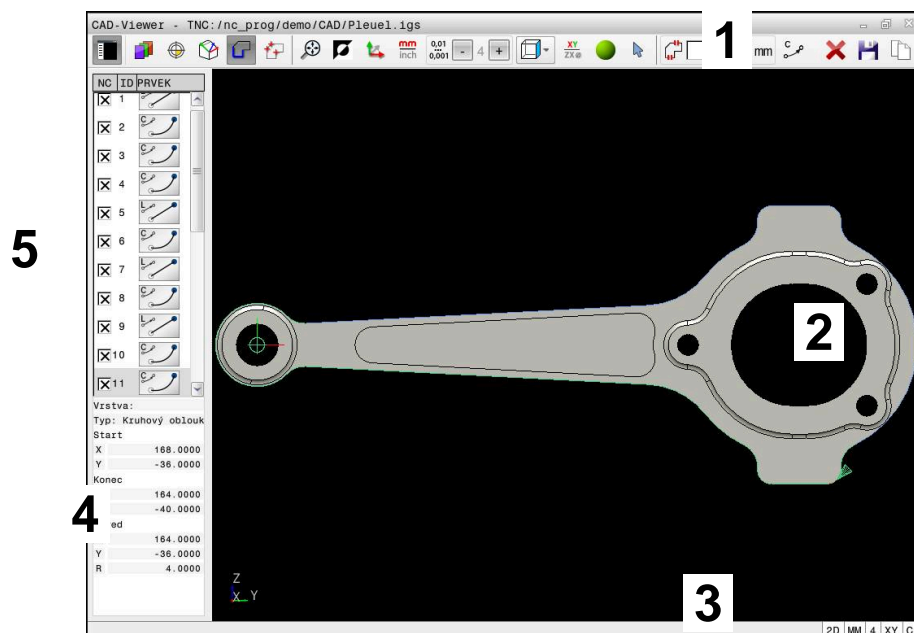
### Příbuzná témata

- Vytváření 2D-skic na řídicím systému

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Popis funkce

### Uspořádání obrazovky

















CAD-soubor otevřený v CAD Viewer













CAD-Viewer obsahuje následující oblasti:

- 1 Panel menu  
**Další informace:** "Symboly panelu menu", Stránka 328
- 2 Grafická oblast  
V okně Grafika řídicí systém zobrazí CAD-model.
- 3 Stavový řádek  
V panelu indikace stavu řídicí systém ukazuje aktivní nastavení.
- 4 Oblast s informacemi o prvku  
**Další informace:** "Oblast Informace o prvku", Stránka 329
- 5 Oblast Zobrazení seznamu  
V oblasti Zobrazení seznamu ukáže řídicí systém informace o aktivních funkcích, např. dostupné Vrstvy (Layers) nebo polohy vztažného bodu na obrobku.

### Symbole panelu menu

Panel menu obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	<p><b>Ukázat okrajový pruh</b> Zobrazit, zvětšit nebo skrýt oblasti Zobrazení seznamu a Informace o prvku</p>
	<p><b>Zobrazte hladinu</b> Zobrazit vrstvy v oblasti Zobrazení seznamu <b>Další informace:</b> "Layer", Stránka 330</p>
	<p><b>Počátek</b> Nastavit vztažný bod obrobku</p>
	<p>Vztažný bod obrobku je nastaven nastavený vztažný bod obrobku smazat <b>Další informace:</b> "Referenční bod obrobku v CAD-souboru", Stránka 331</p>
	
	<p><b>Úroveň</b> Nastavit nulový bod</p>
	<p>Nulový bod je nastaven <b>Další informace:</b> "Nulový bod obrobku v CAD-souboru", Stránka 334</p>
	<p><b>Kontura</b> Vybrat obrys (#42 / #1-03-1) <b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>
	<p><b>Polohy</b> Vybrat pozice (#42 / #1-03-1) <b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>
	<p><b>3D síť</b> Vytvořit povrchovou síť (#152 / #1-04-1) <b>Další informace:</b> "Generovat STL-soubory s 3D síť (#152 / #1-04-1)", Stránka 342</p>
	<p><b>Ukázat vše</b> Nastavit zvětšení na maximální znázornění celé grafiky</p>
	<p><b>Převrátit barvy</b> Přepnout barvu pozadí (černá nebo bílá)</p>
	<p>Přepínání mezi režimem 2D a 3D</p>
	<p>Definování měrové jednotky mm nebo palce <b>CAD Viewer</b> vždy počítá interně s mm. Pokud zvolíte měrové jednotky palce, přepočítává <b>CAD Viewer</b> všechny hodnoty na palce. <b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>

Symbol	Význam
	<p><b>Počet desetinných míst</b></p> <p>Vybrat rozlišení. Rozlišení definuje počet desetinných míst a počet pozic během linearizace.</p> <p><b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p> <p>Výchozí: 4 desetinná místa pro měrovou jednotku <b>mm</b> a 5 desetinných míst pro <b>palce</b></p>
	<p><b>Nastavit pohled</b></p> <p>Přepínání mezi různými náhledy na model, např. <b>Shora</b></p>
	<p><b>Osy</b></p> <p>Volba roviny obrábění:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>XY</b></li> <li>■ <b>YZ</b></li> <li>■ <b>ZX</b></li> <li>■ <b>ZXØ</b></li> </ul> <p>V rovině obrábění <b>ZXØ</b> můžete zvolit rotační obrys (<b>#50 / #4-03-1</b>).</p> <p>Při přebírání obrysu nebo poloh vydává řídicí systém NC-program ve zvolené rovině obrábění.</p> <p><b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>
	<p>Přepínání mezi objemovým a drátěným 3D-modelem</p>
	<p>Zvolit, přidat nebo odstranit režim prvků obrysu</p>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Symbol ukazuje aktuální režim. Kliknutím na symbol aktivujete následující režim.         </div>
	<p><b>Další informace:</b> "Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)", Stránka 336</p>
	<p>Zpět</p>
	<p><b>Smazat celý seznam</b></p>
	<p><b>Uložit obsah celého seznamu do souboru</b></p>
	<p><b>Kopírovat celý seznam do Schránky</b></p> <p>Řídicí systém zachovává obsah schránky pouze tak dlouho, dokud je otevřený <b>CAD Viewer</b>.</p>

### Oblast Informace o prvku

V oblasti Informace o prvku zobrazuje řídicí systém následující informace o vybraném prvku CAD-souboru:

- Příslušná Layer (Vrstva)
- Typ prvku
- Typ bodu:
  - Souřadnice bodu
- Typ čáry:

- Souřadnice výchozího bodu
- Souřadnice koncového bodu
- Typ oblouk a kruh:
  - Souřadnice výchozího bodu
  - Souřadnice koncového bodu
  - Souřadnice středu
  - Rádus

Řídicí systém vždy zobrazuje souřadnice **X**, **Y** a **Z**. V režimu 2D zobrazuje řídicí systém souřadnice Z šedě.

## Layer

CAD-soubory zpravidla obsahují několik vrstev (rovin). Pomocí techniky vrstev seskupuje konstruktér různé prvky, např. samotné obrysy obrobku, kótování, pomocné a konstrukční přímky, šrafování a texty.

Zpracovávaný CAD-soubor musí obsahovat nejméně jednu vrstvu. Řídicí systém automaticky přesune prvky, které nejsou přiřazeny k vrstvě, do vrstvy Anonymní.

Pokud se název vrstvy v oblasti Zobrazení seznamu nezobrazuje celý, můžete tuto oblast zvětšit pomocí symbolu **Ukázat okrajový pruh**.

Se symbolem **Zobrazte hladinu** zobrazí řídicí systém všechny vrstvy (Layers) souboru v okně Zobrazení seznamu. Pomocí zaškrťovacího políčka před názvem můžete jednotlivé vrstvy zobrazit a skrýt.

Při otevření CAD-souboru v **CAD Viewer** se zobrazí všechny existující vrstvy.

Pokud skryjete nadbytečné vrstvy, grafika bude přehlednější.

## Upozornění

- Před načtením do řídicího systému zajistěte, aby název souboru obsahoval pouze povolené znaky.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- Když vyberete vrstvu v oblasti Zobrazení seznamu, můžete vrstvu zapnout a vypnout pomocí mezerníku.
- Pomocí **CAD Viewer** můžete otevírat CAD-soubory, které se skládají z libovolného množství trojúhelníků.

## 14.2 Referenční bod obrobku v CAD-souboru

### Použití

Nulový bod výkresu CAD-souboru není vždy takový, aby jej bylo možné použít jako vztažný bod obrobku. Řídicí systém proto nabízí funkci, se kterou můžete posunout nulový bod obrobku do rozumného místa klepnutím na prvek. Navíc můžete určit vyrovnání souřadného systému.

### Příbuzná témata

- Vztažný bod ve stroji

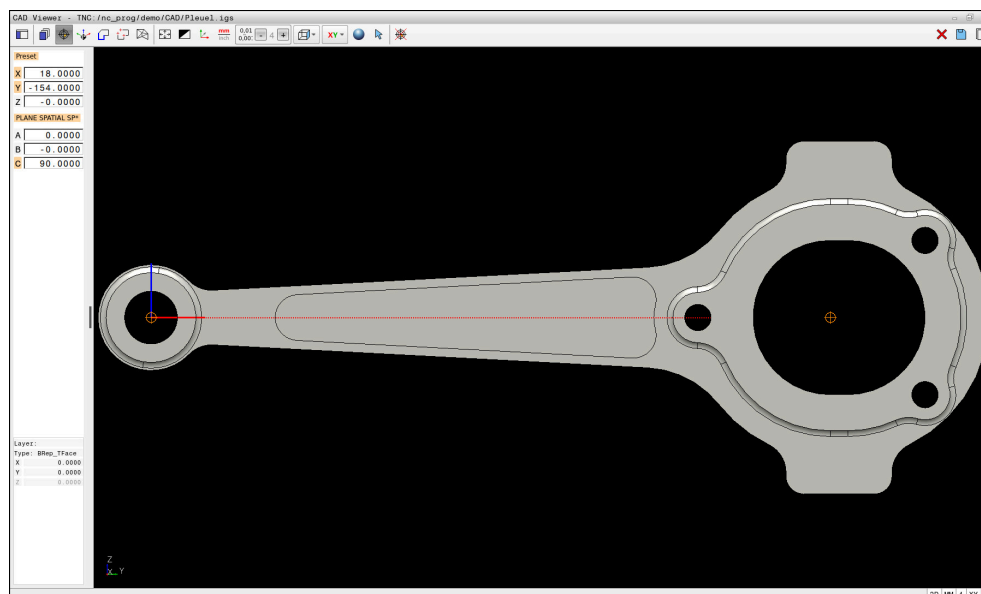
**Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170

## Popis funkce

Pokud zvolíte symbol **Počátek**, řídicí systém zobrazí v okně Zobrazení seznamu následující informace:

- Vzdálenost mezi nastaveným vztažným bodem a nulovým bodem výkresu
- Orientace roviny obrábění

Řídicí systém zobrazuje hodnoty, které se nerovnají 0, oranžově.



Referenční bod obrobku v CAD-souboru

Vztažný bod můžete umístit na následujících místech:

- Přímým zadáním čísel v oblasti Zobrazení seznamu
- Pro čáry:
  - Výchozí bod
  - Střed
  - Koncový bod
- Pro kruhové oblouky:
  - Výchozí bod
  - Střed
  - Koncový bod
- Pro celé kružnice:
  - Na přechodu kvadrantů
  - Ve středu
- V průsečíku:
  - Dvě čáry, i když průsečík leží v prodloužení příslušné čáry
  - Čára a oblouk
  - Čára a plný kruh
  - Dvou kružnic, ať už výseče nebo celé kružnice

Když jste nastavili vztažný bod obrobku, zobrazí řídicí systém v liště menu symbol **Počátek** se žlutým kvadrantem.

Do NC-programu se vztažný bod a volitelné vyrovnání vloží jako komentář, začínající s **počátek** (origin).

```
4 ;origin = X... Y... Z...
```

```
5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```



Informace o vztažném bodu obrobku a nulovém bodu obrobku můžete uložit do souboru nebo do schránky, a to i bez volitelného softwaru CAD-Import (#42 / #1-03-1).



Řídicí systém zachovává obsah schránky pouze tak dlouho, dokud je otevřený **CAD Viewer**.

Vztažný bod můžete ještě změnit i když jste již zvolili obrys. Řídicí systém vypočítává skutečná data obrysu až tehdy, když uložíte zvolený obrys do obrysového programu.

### 14.2.1 Nastavte referenční bod obrobku nebo nulový bod obrobku a orientujte rovinu obrábění



- Následující pokyny platí pro práci s myší. Kroky můžete provádět také pomocí gest.

**Další informace:** "Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku",  
Stránka 94

- Následující obsah platí také pro nulový bod obrobku. V takovém případě vyberte na začátku symbol **Úroveň**.

#### Nastavení referenčního bodu obrobku nebo nulového bodu obrobku na jednotlivém prvku

Vztažný bod obrobku na jednom prvku nastavíte takto:



- ▶ Zvolte **Počátek**
- ▶ Umístěte kurzor na požadovaný prvek
- ▶ Pokud používáte myš, zobrazí řídicí systém volitelné referenční body prvku pomocí šedých symbolů.
- ▶ Klikněte na symbol na požadované pozici
- ▶ Řízení nastaví referenční bod obrobku na zvolenou pozici. Řídicí systém zbarví symbol zeleně.
- ▶ Případně orientovat rovinu obrábění

### Nastavte referenční bod obrobku nebo nulový bod obrobku na průsečík dvou prvků

Referenční bod obrobku můžete nastavit na průsečík čar, plných kruhů a oblouků.

Referenční bod obrobku na průsečíku dvou prvků nastavíte takto:



- ▶ Zvolte **Počátek**
- ▶ Klikněte na první prvek
- ▶ Řídicí systém zvýrazní položku barevně.
- ▶ Klikněte na druhý prvek
- ▶ Řízení nastaví vztažný bod obrobku na průsečík dvou prvků. Řízení označí vztažný bod obrobku zeleným symbolem.
- ▶ Případně orientovat rovinu obrábění



- Je-li možné vypočítat více průsečíků, tak řídicí systém zvolí ten průsečík, který je nejbližší ke klepnutí myši na druhý prvek.
- Pokud dva prvky nemají žádný přímý průsečík, tak řídicí systém automaticky zjistí průsečík v prodloužení prvků.
- Nemůže-li řídicí systém vypočítat žádný průsečík, tak zruší již označený prvek.

### Orientace roviny obrábění

Pro orientaci roviny obrábění musí být splněny následující předpoklady:

- Nastavený vztažný bod
- Prvky, sousedící se vztažným bodem, které lze použít pro požadované vyrovnání

Rovinu obrábění orientujte takto:

- ▶ Zvolte prvek v kladném směru osy X
- > Řídicí systém vyrovná osu X.
- > Řídicí systém změní úhel **C** v oblasti Zobrazení seznamu.
- ▶ Zvolte prvek v kladném směru osy Y
- > Řídicí systém vyrovná osy Y a Z.
- > Řídicí systém změní úhel **A** a **C** v oblasti Zobrazení seznamu.

## 14.3 Nulový bod obrobku v CAD-souboru

### Použití

Vztažný bod obrobku neleží vždy tak, abyste mohli obrábět celou součástku. Řídicí systém proto dává k dispozici funkci, s níž můžete definovat nový nulový bod a rovinu obrábění.

### Příbuzná témata

- Vztažný bod ve stroji  
**Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170

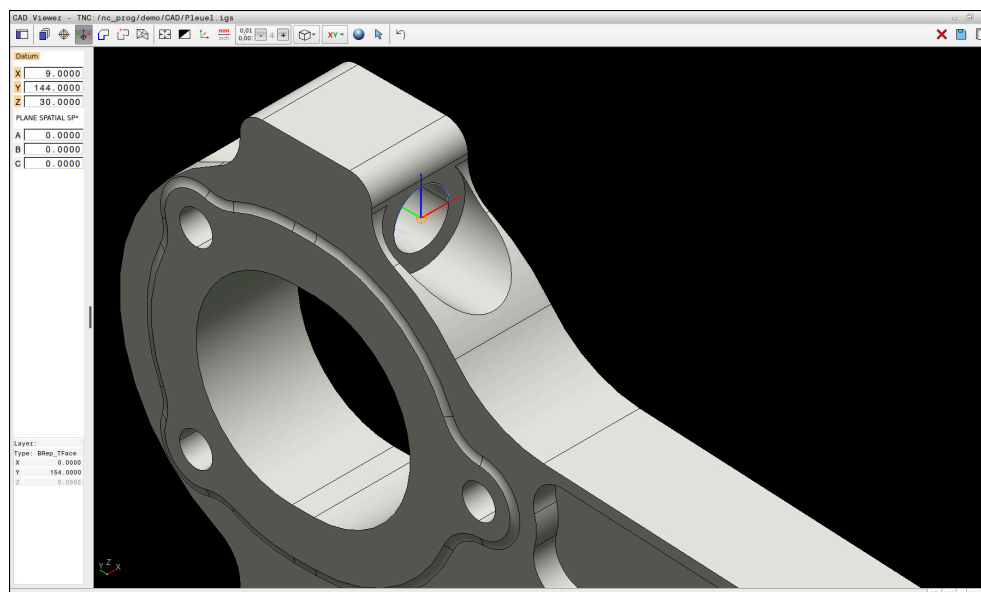
## Popis funkce

Pokud zvolíte symbol **Úroveň**, řídicí systém zobrazí v okně Zobrazení seznamu následující informace:

- Vzdálenost mezi nastaveným nulovým bodem a vztažným bodem obrobku
- Orientace roviny obrábění

Můžete nastavit nulový bod obrobku a také jej posunout dále zadáním hodnot přímo v oblasti Zobrazení seznamu.

Řídicí systém zobrazuje hodnoty, které se nerovnájí 0, oranžově.



Nulový bod obrobku pro naklopené obrábění

Nulový bod s vyrovnáním roviny obrábění můžete nastavit do stejných míst jako vztažný bod.

**Další informace:** "Referenční bod obrobku v CAD-souboru", Stránka 331

Pokud jste nastavili nulový bod obrobku, zobrazí řídicí systém symbol **Úroveň** v panelu nabídky se žlutou plochou.

**Další informace:** "Nastavte referenční bod obrobku nebo nulový bod obrobku a orientujte rovinu obrábění", Stránka 333

Do NC-programu se vloží nulový bod s funkcí **TRANS DATUM AXIS** a jeho volitelným vyrovnáním s **PLANE SPATIAL** jako NC-blok nebo jako komentář.

Pokud nastavíte pouze jeden nulový bod a jeho vyrovnání, řídicí systém vloží funkce jako NC-blok do NC-programu.

**4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...**

**5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX**

Pokud vyberete ještě obrysy nebo body, řídicí systém vloží do NC-programu funkce jako komentář.

**4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...**

**5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX**

Informace o vztažném bodu obrobku a nulovém bodu obrobku můžete uložit do souboru nebo do schránky, a to i bez volitelného softwaru CAD-Import (#42 / #1-03-1).



Řídicí systém zachovává obsah schránky pouze tak dlouho, dokud je otevřený **CAD Viewer**.

## 14.4 Převzetí obrysů a poloh do NC-programů pomocí CAD-importu (#42 / #1-03-1)

### Použití

Soubory CAD můžete otevírat přímo v řídicím systému, aby se z nich extrahovaly obrysy nebo obráběcí polohy. Tyto můžete ukládat jako programy Klartextu (popisného dialogu) nebo soubory bodů. Programy s popisným dialogem (Klartext), získané při výběru obrysu, můžete zpracovávat také na starších řídicích systémech HEIDENHAIN, protože obrysové programy obsahují ve standardní konfiguraci pouze bloky L a CC/C.

### Příbuzná témata

- Používání tabulek bodů

**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly

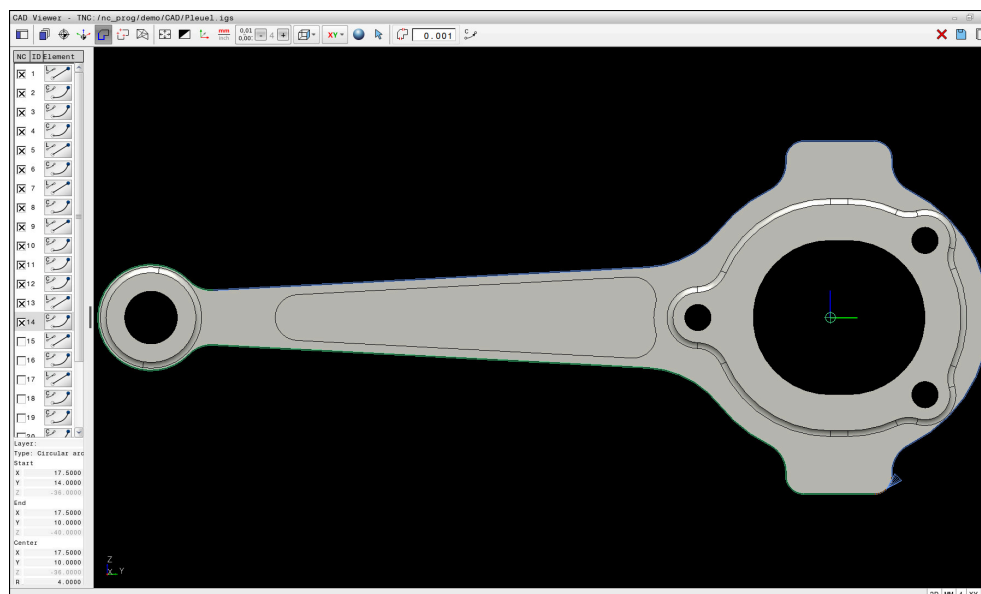
### Předpoklad

- Volitelný software CAD-Import (#42 / #1-03-1)

### Popis funkce

Chcete-li vložit vybraný obrys nebo vybranou obráběcí pozici přímo do NC-programu, použijte schránku řídicího systému. Pomocí schránky můžete přenést obsah také do přídatných nástrojů, jako je např. **Leafpad** nebo **Gnumeric**.







**Další informace:** "Otevření souborů s Tools", Stránka 633



CAD-model s označeným obrysem

## Symboly v CAD-importu

S CAD-importem zobrazí řídicí systém na panelu nabídky následující přidavné funkce:

Symbol	Význam
	<p><b>Natavit toleranci přechodů</b></p> <p>Tolerance definuje jak smí být sousední prvky obrysu od sebe vzdálené. Tolerancí můžete vyrovnat nepřesnosti, ke kterým došlo při zpracování výkresu. Základní nastavení je 0,001 mm.</p>
	<p><b>C nebo CR</b></p> <p>Můžete zvolit, zda řídicí systém v NC-programu vydá kružnice <b>C</b> nebo <b>CR</b>.</p>
	
	<p><b>Zobrazit spojení mezi dvěma pozicemi</b></p> <p>Řídicí systém zobrazuje nebo skrývá dráhy nástroje mezi polohami.</p>
	<p><b>použít dráhovou optimalizaci</b></p> <p>Řídicí systém optimalizuje dráhu pojezdu nástroje mezi polohami obrábění. Pokud symbol zvolíte znovu, řídicí systém optimalizaci zahodí.</p>
	<p><b>Vyhledat kružnice podle rozsahu průměrů. Načíst souřadnice středu do seznamu pozic</b></p> <p>Řízení otevře okno <b>Najít středy kružnice podle rozsahu průměrů</b>. Můžete filtrovat podle průměrů a hloubek.</p>

## Převzetí obrysů

Jako obrysy lze vybrat následující prvky:

- Čára
- Úplný kruh
- Roztečná kružnice
- Křivka
- Jakékoli křivky (např. splinové křivky, elipsy)

## Linearizace

**CAD Viewer** linearizuje všechny obrysy, které nejsou v rovině obrábění.

Při linearizaci rozdělí **CAD Viewer** obrys na jednotlivé segmenty. CAD Import vytvoří ze segmentů co nejdelší přímkové **L** a kruhové dráhy **C** nebo **CR**.

Pomocí linearizace můžete CAD Import také použít k převzetí obrysů, které nelze naprogramovat pomocí dráhových funkcí řídicího systému, např. splinové křivky.

Čím jemněji definujete rozlišení pomocí desetinných míst, tím menší je odchylka převzatého obrysu.

**Další informace:** "Uspořádání obrazovky", Stránka 327



Můžete zabránit linearizaci například kružnic, které nejsou v rovině obrábění. Zvolte rovinu obrábění, ve které je kružnice definována.

**Soustružení (#50 / #4-03-1)**

Pomocí CAD Import můžete také převzít obrysy pro soustružení (#50 / #4-03-1). Než zvolíte soustružený obrys, musíte nastavit vztažný bod do osy rotace. CAD Import ukládá rotační obrysy se souřadnicemi Z a X a vydává X-souřadnice jako hodnoty průměru. Všechny prvky obrysu pod osou rotace nejsou volitelné a mají šedivé pozadí.

**Převzetí poloh**

Pomocí CAD-importu můžete také ukládat pozice, např. pro vrtání.

Pro výběr obráběcích pozic máte tři možnosti:

- Jednotlivý výběr
- Vícenásobný výběr v rámci oblasti
- Vícenásobný výběr pomocí vyhledávacích filtrů

**Další informace:** "Volba pozic", Stránka 340

Můžete vybrat následující typy souborů:

- Tabulka bodů (.PNT)
- Program s popisným dialogem (.H)

Pokud uložíte obráběcí pozice do programu s popisným dialogem (Klartext), řídicí systém vygeneruje pro každou polohu samostatný lineární blok s voláním cyklu (**L X... Y... Z... F MAX M99**).



**CAD Viewer** rozpozná také kružnice jako obráběcí pozice, které se skládají ze dvou polovin kružnic.


**Nastavení filtru pro vícenásobný výběr**

Pokud jste vybrali polohy s rychlou volbou, zobrazí řídicí systém okno **Najít středy kružnice podle rozsahu průměrů**. Pomocí tlačítek pod zobrazenými hodnotami můžete filtrovat průměry nebo hloubky, vycházejí z nulového bodu obrobku. Řídicí systém převezme pouze vámi zvolené průměry nebo hloubky.

Okno **Najít středy kružnice podle rozsahu průměrů** nabízí následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
<<<	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém ukazuje nejmenší nalezený průměr.</li> <li>■ Řídicí systém ukazuje nejnížší nalezenou hloubku.</li> </ul> <p>Tento filtr je ve výchozím nastavení aktivní.</p>
<<<	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém nastaví filtr pro největší průměr na hodnotu, která je zvolená pro nejmenší průměr.</li> <li>■ Řídicí systém nastaví filtr pro největší hloubku na hodnotu, která je zvolená pro nejmenší hloubku.</li> </ul>
<	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém ukazuje další nejmenší nalezený průměr.</li> <li>■ Řídicí systém ukazuje další nejnížší nalezenou hloubku.</li> </ul>
>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém ukazuje další větší nalezený průměr.</li> <li>■ Řídicí systém ukazuje další vyšší nalezenou hloubku.</li> </ul>
>>>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém nastaví filtr pro nejmenší průměr na hodnotu, která je zvolená pro největší průměr.</li> <li>■ Řídicí systém nastaví filtr pro nejnížší hloubku na hodnotu, která je zvolená pro nejvyšší hloubku.</li> </ul>
>>>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Řídicí systém ukáže největší nalezený průměr.</li> <li>■ Řídicí systém ukáže nejvyšší nalezenou hloubku.</li> </ul> <p>Tento filtr je ve výchozím nastavení aktivní.</p>

### 14.4.1 Uložení a volba obrysu

 ■ Následující pokyny platí pro práci s myší. Kroky můžete provádět také pomocí gest.

**Další informace:** "Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku", Stránka 94

■ Při přebírání obrysů a poloh funguje zrušení výběru, smazání a uložení prvků stejným způsobem.

#### Výběr obrysu pomocí existujících obrysových prvků

Obrys s existujícími obrysovými prvky vyberete a uložíte následujícím způsobem:




- ▶ Zvolte **Kontura**
- ▶ Umístěte kurzor na první prvek obrysu
- ▶ Řídicí systém zobrazí navrhovaný směr oběhu přerušovanou čarou.
- ▶ V případě potřeby umístěte kurzor ve směru vzdálenějšího koncového bodu
- ▶ Řídicí systém změní navrhovaný směr oběhu.
- ▶ Zvolte Prvek obrysu.
- ▶ Ovládací prvek zobrazí vybraný prvek obrysu modře a zvýrazní jej v okně Seznam.
- ▶ Řízení zobrazuje další prvky obrysu zeleně.



Řídicí systém navrhuje obrys s nejmenší odchylkou od směru. Chcete-li změnit navržený průběh obrysu, můžete vybrat cesty nezávisle na existujících prvcích obrysu.

- ▶ Vyberte poslední požadovaný prvek obrysu
- ▶ Řídicí systém zobrazí všechny obrysové prvky až k vybranému prvku modře a zvýrazní je v okně Seznam.
- ▶ Zvolte **Uložit obsah celého seznamu do souboru**
- ▶ Řízení otevře okno **Def. název souboru konturový program**.
- ▶ Zadejte jméno
- ▶ Zvolte cestu pro uložení
- ▶ Zvolte **Uložit**
- ▶ Řídicí systém uloží zvolený obrys jako NC-program.



 ■ Případně můžete pomocí symbolu **Kopírovat celý seznam do Schránky** vložit vybraný obrys přes schránku do existujícího NC-programu.

■ Pokud stisknete klávesu CTRL a současně vyberete prvek, zruší řídicí systém výběr prvku pro export.

### Volba cesty nezávisle na existujících prvcích obrysu

Cestu nezávislou na existujících obrysových prvcích vyberete následujícím způsobem:



- ▶ Zvolte **Kontura**



- ▶ Zvolte **Selektieren** (Zvolit)
- > Řídicí systém změní symbol a aktivuje režim **Přidat**.
- ▶ Přejděte k požadovanému obrysovému prvku
- > Řídicí systém zobrazí volitelné body:
  - Koncové nebo středové body čáry nebo křivky
  - Přechody kvadrantů nebo střed kružnice
  - Průsečíky stávajících prvků
- ▶ Zvolte požadovaný bod
- ▶ Zvolte další obrysové prvky



Pokud je prvek obrysu, který má být prodloužen nebo zkrácen, čarou tak řídicí systém prodlužuje nebo zkracuje prvek obrysu lineárně. Je-li obrysový prvek, který má být prodloužen nebo zkrácen, obloukem kruhu tak řídicí systém prodlužuje nebo zkracuje oblouk po kružnici.

### Uložit obrys jako definici polotovaru (#50 / #4-03-1)

Pro definici polotovaru v soustružnickém režimu vyžaduje řízení uzavřený obrys.

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Používejte v definici polotovaru pouze uzavřené obrysy. Ve všech ostatních případech jsou uzavřené obrysy obráběny také podél osy otáčení, což vede ke kolizím.

- ▶ Vyberte nebo naprogramujte pouze potřebné obrysové prvky, např. v rámci definice hotového dílce

Uzavřený obrys zvolte takto:



- ▶ Zvolte **Kontura**
- ▶ Zvolte všechny potřebné prvky obrysu
- ▶ Zvolte výchozí bod prvního prvku obrysu
- > Řízení uzavře obrys.

### 14.4.2 Volba pozic



- Následující pokyny platí pro práci s myší. Kroky můžete provádět také pomocí gest.

**Další informace:** "Všeobecná gesta pro dotykovou obrazovku", Stránka 94

- Při přebírání obrysů a poloh funguje zrušení výběru, smazání a uložení prvků stejným způsobem.

**Další informace:** "Uložení a volba obrysu", Stránka 339



### Jednotlivá volba

Jednotlivé pozice volíte následovně, např. otvory:



- ▶ Zvolte **Polohy**
- ▶ Umístěte kurzor na požadovaný prvek
- ▶ Řídicí systém zobrazuje obvod a střed prvku oranžově.
- ▶ Vyberte požadovaný prvek
- ▶ Řídicí systém zvýrazní vybraný prvek modře a zobrazí ho v oblasti Náhled seznamu.

### Vícenásobný výběr podle rozsahu

Více pozic v rámci oblasti vyberete následovně:



- ▶ Zvolte **Polohy**
- ▶ Vyznačte oblast se stisknutým levým tlačítkem myši
- ▶ Řízení otevře okno **Najít středy kružnice podle rozsahu průměrů**. Okno ukáže identifikované průměry a hloubky.
- ▶ V případě potřeby změňte nastavení filtru
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Řídicí systém převezme všechny polohy zvoleného rozsahu průměrů a hloubek do oblasti Zobrazení seznamu.
- ▶ Řídicí systém ukazuje dráhu pojezdu mezi pozicemi.

### Vícenásobný výběr pomocí vyhledávacího filtru

Více pozic vyberete pomocí vyhledávacího filtru následovně:



- ▶ Zvolte **Polohy**
- ▶ Zvolte **Vyhledat kružnice podle rozsahu průměrů. Načíst souřadnice středu do seznamu pozic**
- ▶ Řízení otevře okno **Najít středy kružnice podle rozsahu průměrů**. Okno ukáže identifikované průměry a hloubky.
- ▶ V případě potřeby změňte nastavení filtru
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Řídicí systém převezme všechny polohy zvoleného rozsahu průměrů a hloubek do oblasti Zobrazení seznamu.
- ▶ Řídicí systém ukazuje dráhu pojezdu mezi pozicemi.

## Upozornění

- Nastavte správné měrové jednotky, aby **CAD Viewer** ukazoval správné hodnoty.
- Dbejte na to, aby souhlasily měrové jednotky NC-programu a **CAD Viewer**. Prvky, uložené do schránky z **CAD Viewer**, neobsahují žádné informace o měrové jednotce.
- Řídicí systém zachovává obsah schránky pouze tak dlouho, dokud je otevřený **CAD Viewer**.
- **CAD Viewer** rozpozná také kružnice jako obráběcí pozice, které se skládají ze dvou polovin kružnic.
- Řídicí systém předá dvě definice polotovaru (**BLK FORM**) do obrysového programu. První definice obsahuje rozměry celého CAD-souboru, druhá – a proto platná definice – obsahuje zvolené obrysové prvky, takže vznikne optimalizovaná velikost polotovaru.
- CAD Import vydává poloměry vytvořených kruhových drah jako komentáře. Na konci generovaných NC-bloků ukazuje CAD Import nejmenší poloměr pro usnadnění výběru nástroje.

## Poznámky k převzetí obrysu

- Pokud v oblasti Zobrazení seznamu dvakrát kliknete na vrstvu (Layer), řídicí systém se přepne do režimu převzetí obrysu a zvolí první vykreslený prvek obrysu. Řídicí systém označí další volitelné prvky tohoto obrysu zeleně. Tímto postupem se vyhnete ručnímu vyhledávání začátku obrysu, zejména u obrysů s mnoha krátkými prvky.
- Zvolte první prvek obrysu tak, aby byl možný bezkolizní nájezd.
- Obrys můžete vybrat i tehdy, když konstruktér uložil čáry do různých vrstev.
- Určete směr oběhu při volbě obrysu tak, aby souhlasil s požadovaným směrem obrábění.
- Volitelné prvky obrysu, zobrazené zeleně, ovlivňují možné průběhy cesty. Bez zelených prvků ukazuje řídicí systém všechny možnosti. Pro odstranění navrženého průběhu obrysu klepněte se současně stisknutou klávesou **CTRL** na první zelený prvek.  
Případně k tomu přejděte do režimu Odstranit:

—

## 14.5 Generovat STL-soubory s 3D sít' (#152 / #1-04-1)

### Použití

S funkcí **3D sít'** generujete STL-soubory z 3D-modelů. S těmi můžete např. opravit vadné soubory upínacích zařízení a držáků nástrojů nebo umístit STL-soubory, vygenerované ze simulace, pro jiné obrábění.

### Příbuzná témata

- Správa upínacích zařízení
- Export simulovaného obrobku jako STL-souboru
- Použití STL-soubor jako polotovar

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Předpoklad

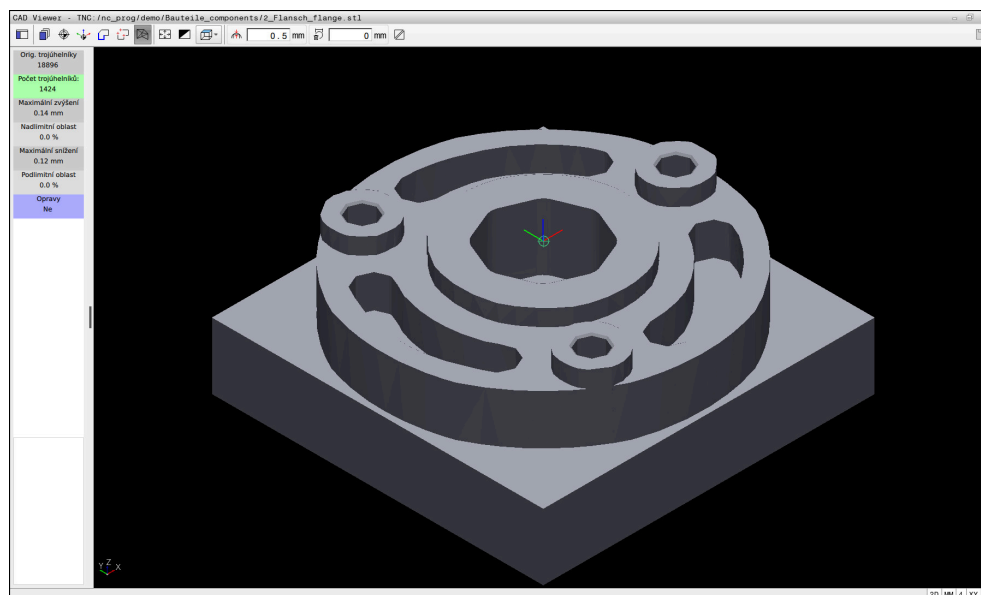
- Volitelný software Optimalizace CAD-modelu (#152 / #1-04-1)

## Popis funkce

Když zvolíte symbol **3D sít'**, přejde řídicí systém do režimu **3D sít'**. Přitom řídicí systém umístí síť trojúhelníků přes 3D-model, otevřený v **CAD Viewer**.

Řídicí systém zjednodušuje původní model a odstraňuje přitom chyby, např. malé otvory v objemu nebo vlastní průniky povrchu.

Výsledek si můžete uložit a používat v různých funkcích řídicího systému, např. jako polotovar pomocí funkce **BLK FORM FILE**.



3D-model v režimu **3D sít'**

Zjednodušený model nebo jeho části mohou být větší nebo menší než původní model. Výsledek závisí na kvalitě původního modelu a zvoleném nastavení v režimu **3D sít'**.

Oblast Zobrazení seznamu obsahuje následující informace:

Rozsah	Význam
<b>Orig. trojúhelníky</b>	Počet trojúhelníků ve výchozím modelu
<b>Počet trojúhelníků:</b>	Počet trojúhelníků s aktivním nastavením ve zjednodušeném modelu
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Pokud má oblast zelené pozadí, je počet trojúhelníků v optimálním rozsahu. Pomocí dostupných funkcí můžete dále snížit počet trojúhelníků. <b>Další informace:</b> "Funkce pro zjednodušený model", Stránka 344</p> </div>	
<b>Maximální zvýšení</b>	Maximální zvětšení trojúhelníkové sítě
<b>Nadlimitní oblast</b>	Procento zvětšené plochy ve srovnání s původním modelem
<b>Maximální snížení</b>	Maximální smrštění trojúhelníkové sítě oproti původnímu modelu
<b>Podlimitní oblast</b>	Procentuálně zmenšená plocha ve srovnání s výchozím modelem

Rozsah	Význam
Opravy	<p>Provedená oprava výchozího modelu</p> <p>Pokud byla provedena oprava, ukáže řídicí systém druh opravy, např. <b>Hole Int Shells</b>.</p> <p>Pokyn k opravě má následující obsah:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hole</b> CAD Viewer uzavřel díry ve 3D-modelu.</li> <li>■ <b>Int</b> CAD Viewer vyřešil vlastní průniky.</li> <li>■ <b>Shells</b> CAD Viewer sloučil několik samostatných objemů.</li> </ul>

Chcete-li použít STL-soubory ve funkcích řídicího systému, musí uložené STL-soubory splňovat následující požadavky:






- Max. 20 000 trojúhelníků
- Trojúhelníková síť tvoří uzavřenou obálku

Čím více trojúhelníků se použilo v STL-souboru, tím větší výpočetní výkon potřebuje řídicí systém v simulaci.

### Funkce pro zjednodušený model

Chcete-li snížit počet trojúhelníků, můžete pro zjednodušený model definovat další nastavení.

CAD Viewer nabízí následující funkce:

Symbol	Význam
	<p><b>Povolené zjednodušení</b></p> <p>Pomocí této funkce zjednodušíte výstupní model o zadanou toleranci. Čím vyšší hodnotu zadáte, tím více se mohou plochy odchylovat od originálu.</p>
	<p><b>Odstranit díry &lt;= průměr</b></p> <p>Pomocí této funkce odstraní díry a kapsy až do zadaného průměru z původního modelu.</p>
	<p><b>Zobrazit pouze optimalizovanou mřížku</b></p> <p>Řídicí systém ukáže pouze zjednodušený model.</p>
	<p><b>Je zobrazen originál</b></p> <p>Řídicí systém ukáže zjednodušený model, překrytý s originální mřížkou výchozího souboru. S touto funkcí můžete posoudit odchylky.</p>
	<p><b>Uložit</b></p> <p>Pomocí této funkce uložíte zjednodušený 3D-model s provedenými nastaveními jako STL-soubor.</p>

### 14.5.1 Polohování 3D-modelu pro obrábění zadní strany

STL-soubor pro obrábění zadní strany polohujete následujícím způsobem:

- ▶ Export simulovaného obrobku jako STL-souboru

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

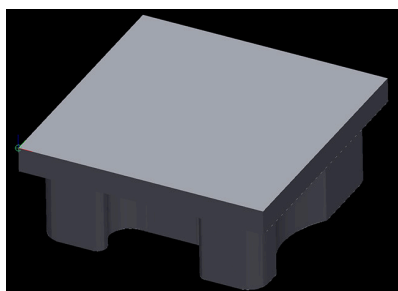


- ▶ Zvolte režim **Soubory**

- ▶ Zvolte exportovaný STL-soubor
- ▶ Řídicí systém otevře STL-soubor v **CAD Viewer**.



- ▶ Zvolte **Počátek**
- ▶ Řídicí systém zobrazí v oblasti Zobrazení seznamu informace o poloze vztažného bodu.
- ▶ Zadejte hodnotu nového vztažného bodu v oblasti **Počátek**, např. **Z-40**
- ▶ Potvrďte zadání
- ▶ Souřadný systém orientujte v oblasti **PLANE SPATIAL SP\***, např. **A+180** a **C+90**
- ▶ Potvrďte zadání



- ▶ Zvolte **3D sít'**
- ▶ Řídicí systém otevře režim **3D sít'** a zjednoduší 3D-model s výchozími nastaveními.
- ▶ V případě potřeby 3D-model dále zjednodušte pomocí funkcí v režimu **3D sít'**

**Další informace:** "Funkce pro zjednodušený model ",  
Stránka 344



- ▶ Zvolte **Uložit**
- ▶ Řízení otevře okno **Definujte název souboru 3D sítě**.
- ▶ Zadejte požadovaný název souboru
- ▶ Zvolte **Uložit**
- ▶ Řídicí systém uloží STL-soubor pro obrábění zadní strany.



Výsledek můžete pro obrábění zadní strany zahrnout do funkce **BLK FORM FILE**.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



# 15

**Oblast pomůcek pro  
ovládání**

## 15.1 Klávesnice na obrazovce panelu řídicího systému

### Použití

Pomocí klávesnice na obrazovce můžete zadávat NC-funkce, písmena a čísla a procházet obsah.

Klávesnice na obrazovce nabízí následující režimy:

- NC-zadávání
- Zadávání textu
- Zadávání rovnic

### Popis funkce

Po startu řízení standardně otevře režim NC-zadávání.

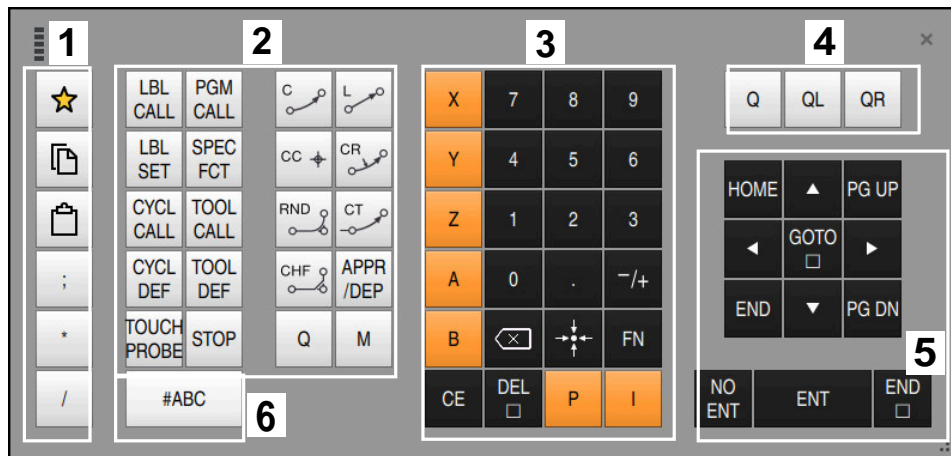
Klávesnicí můžete po obrazovce posunovat. I když se provozní režim změní, klávesnice zůstane aktivní, dokud ji nezavřete.

Řídicí systém si pamatuje polohu a režim klávesnice na obrazovce až do vypnutí.

Pracovní plocha **Klávesnice** nabízí stejné funkce jako klávesnice na obrazovce.



## Oblasti NC-zadávání



Klávesnice na obrazovce v režimu NC-zadávání

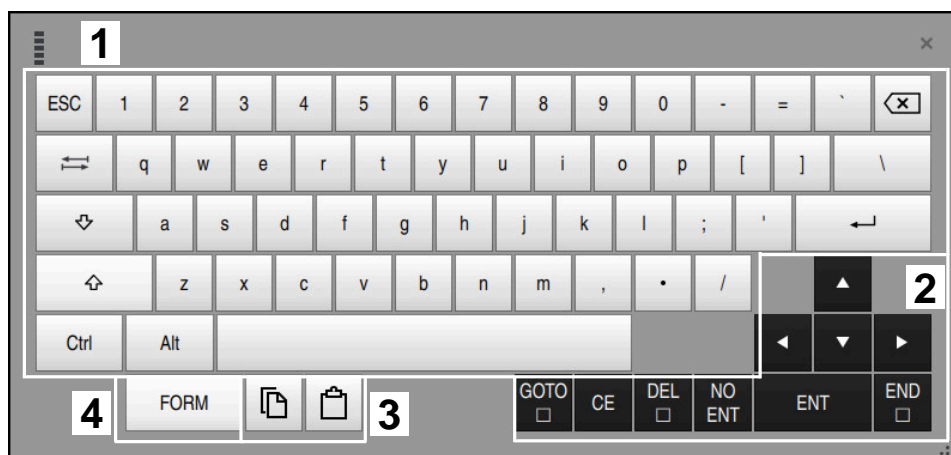
NC-zadávání obsahuje následující oblasti:

- 1 Funkce souborů
  - Definování oblíbených položek
  - Kopírování
  - Vložení
  - Vložit komentář
  - Vložit odrážku
  - Skrýt NC-blok
- 2 NC-funkce
- 3 Osové klávesy a zadávání čísel
- 4 Q-parametry
- 5 Navigační a dialogová tlačítka
- 6 Přepnout na zadávání textu

**i** Pokud v oblasti NC-funkcí stisknete tlačítko **Q** několikrát, mění řídicí systém vloženou syntaxi v následujícím pořadí:

- **Q**
- **QL**
- **QR**

## Oblasti zadávání textu

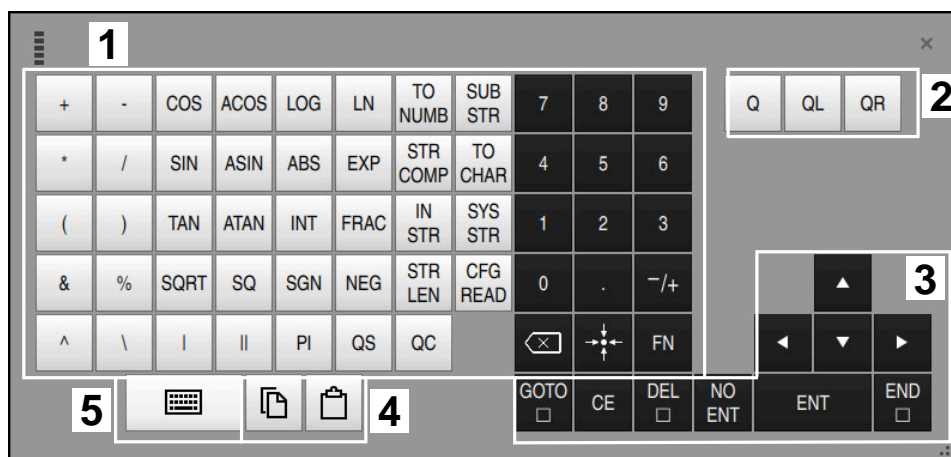


Klávesnice na obrazovce v režimu zadávání textu

Zadávání textu obsahuje následující oblasti:

- 1 Zadání
- 2 Navigační a dialogová tlačítka
- 3 Kopírovat a vložit
- 4 Přepnout na zadávání vzorce

## Oblasti zadávání vzorců



Klávesnice na obrazovce v režimu zadávání vzorců

Zadávání vzorců obsahuje následující oblasti:

- 1 Zadání
- 2 Q-parametry
- 3 Navigační a dialogová tlačítka
- 4 Kopírovat a vložit
- 5 Přepnout na NC-zadání

### 15.1.1 Otevření a zavření klávesnice na obrazovce

Klávesnici na obrazovce otevřete následovně:



- ▶ Na ovládacím panelu vyberte položku **Klávesnice na obrazovce**
- > Řídicí systém otevře klávesnici na obrazovce.

Klávesnici na obrazovce zavřete následovně:



- ▶ Vyberte **Klávesnici na obrazovce**, když je otevřená klávesnice na obrazovce
- ▶ Případně vyberte možnost **Zavřít** na klávesnici na obrazovce
- > Řídicí systém zavře klávesnici na obrazovce.









## 15.2 Nabídka oznámení informačního panelu

### Použití

V nabídce oznámení na informačním panelu zobrazuje řídicí systém vzniklé chyby a pokyny. V otevřeném režimu zobrazuje řídicí systém podrobné informace o hlášeních.

### Popis funkce

Řídicí systém rozlišuje následující typy hlášení s následujícími symboly:

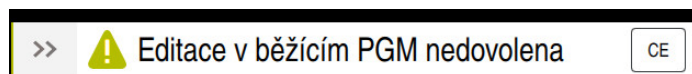
Symbol	Typ hlášení	Význam
	Chyba Typ Otázka	Řídicí systém zobrazí dialog s možností výběru, ze kterého si musíte něco zvolit.  Tuto chybu nemůžete smazat, můžete si vybrat pouze jednu z možností odpovědi. V případě potřeby řídicí systém pokračuje v dialogu, dokud není jednoznačně objasněna příčina nebo náprava chyby.
	Chyba Typ Reset	Řídicí systém se musí znovu spustit. Chybové hlášení nemůžete smazat.
	Chyba Typ Nouzové zastavení	Řízení provede Nouzové zastavení. Pokud není odstraněna příčina chyby, tak chybu nemůžete smazat.
	Chyba	Aby bylo možné pokračovat, je třeba zprávu vymazat. Pokud není odstraněna příčina chyby, tak chybu nemůžete smazat.
	Varování	Můžete pokračovat, aniž byste museli zprávu odstranit.  Většinu varování můžete kdykoli smazat; u některých varování je třeba nejprve odstranit příčinu.
	Informace	Můžete pokračovat, aniž byste museli zprávu odstranit.  Informaci můžete kdykoliv smazat.
	Poznámka	Můžete pokračovat, aniž byste museli zprávu odstranit.  Řídicí systém zobrazuje poznámku až do dalšího platného stisknutí klávesy.
		Žádná nevyřízená hlášení

Nabídka hlášení je ve výchozím nastavení sbalená.

Řídicí systém zobrazuje hlášení např. v těchto případech:

- Logická chyba v NC-programu
- Neproveditelné obrysové prvky
- Nesprávné použití dotykové sondy
- Změny hardwaru

## Obsah



Nabídka hlášení je sbalená v informačním panelu

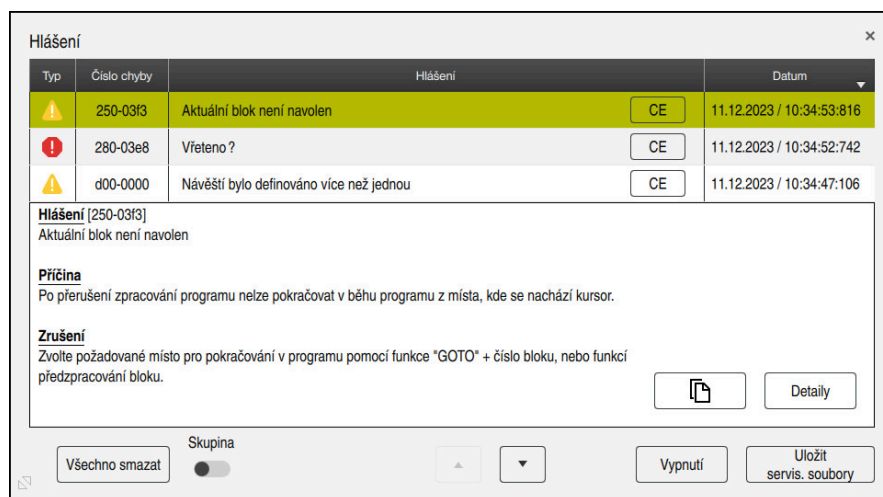
Když řídicí systém zobrazí nové hlášení, bliká šipka na levé straně hlášení. Touto šipkou potvrdíte přečtení hlášení, poté řídicí systém zmenší velikost hlášení.

Řídicí systém zobrazuje ve sbalené nabídce hlášení následující informace:

- Typ hlášení
- Hlášení
- Počet aktivních chyb, varování a informací

## Podrobná hlášení

Pokud ťuknete nebo kliknete na symbol nebo v oblasti hlášení, rozbalí řídicí systém nabídku hlášení.



Rozbalená nabídka hlášení, s čekajícími hlášeními

Řídicí systém zobrazuje všechna čekající hlášení chronologicky.

Nabídka hlášení zobrazuje následující informace:

- Typ hlášení
- Číslo chyby
- Hlášení
- Datum
- Další informace (příčina, náprava, informace o NC-programu)

## Smazání hlášení

Pro smazání hlášení máte následující možnosti:

- Klávesa **CE**
- Tlačítko **CE** v nabídce hlášení
- Tlačítko **Všechno smazat** v nabídce hlášení

## Detaily

Pomocí tlačítka **Detaily** můžete zobrazit a skrýt interní informace o hlášení. Tyto informace jsou důležité v případě servisu.

## Seskupit

Pokud aktivujete přepínač **Skupina**, zobrazí řídicí systém všechna upozornění se stejným číslem chyby na jednom řádku. Díky tomu je seznam hlášení kratší a přehlednější.

Řídicí systém zobrazuje počet hlášení pod číslem chyby. S **CE** smažete všechna hlášení jedné skupiny.

## Servisní soubor

Tlačítkem **Uložit servis. soubory** otevřete okno **Uložit servis. soubory**.

Okno **Uložit servis. soubory** nabízí následující možnosti, jak vytvořit servisní soubor:

- Pokud dojde k chybě, můžete ručně vytvořit servisní soubor.
  - Další informace:** "Vytvořit servisní soubor ručně", Stránka 354
- Pokud se chyba vyskytne vícekrát, můžete číslo chyby použít k automatickému vytváření servisních souborů. Jakmile dojde k chybě, uloží řídicí systém servisní soubor.
  - Další informace:** "Vytvoření servisního souboru automaticky", Stránka 355

Servisní soubor pomáhá servisnímu technikovi s hledáním závad. Řízení ukládá data, která poskytují informace o aktuální situaci stroje a obrábění, např. aktivní NC-programy do 10 MB, data nástrojů a protokoly stisknutých kláves.

Název servisního souboru se skládá z vámi definovaného názvu a časového razítka.

Pokud vytvoříte několik servisních souborů se stejným názvem, uloží řídicí systém maximálně pět souborů a v případě potřeby odstraní soubor s nejstarším časovým razítkem. Po vytvoření proveďte zálohu servisních souborů, například jejich přesunutím do jiné složky.

### 15.2.1 Vytvořit servisní soubor ručně

Servisní soubor vytvoříte ručně takto:



- ▶ Rozbalte nabídku hlášení



- ▶ Zvolte **Uložit servis. soubory**
- ▶ Řídicí systém otevře okno **Uložit servisní soubor**.
- ▶ Zadejte název souboru



- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Řízení uloží servisní soubor do složky **TNC:\service**.

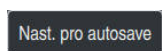


Pomocí přepínače můžete definovat, zda řídicí systém ukládá data monitorování procesu (#168 / #5-01-1) aktuálního NC-programu do servisního souboru.

## 15.2.2 Vytvoření servisního souboru automaticky

Můžete definovat až 5 čísel chyb, při jejichž výskytu řídicí systém automaticky vytvoří servisní soubor.

Nové číslo chyby definujete takto:



- ▶ Rozbalte nabídku hlášení
- ▶ Zvolte **Uložit servis. soubory**
- > Řídicí systém otevře okno **Uložit servisní soubor**.
- ▶ Zvolte **Nast. pro autosave**
- > Řízení otevře tabulku pro čísla chyb.
- ▶ Zadání čísla chyby
- ▶ Aktivujte zaškrťovací políčko **Aktiv**.
- > Jakmile dojde k chybě, vytvoří řídicí systém automaticky servisní soubor.
- ▶ Případně zadejte komentář, například který problém se vyskytl.





# 16

**Aplikace MDI**

## Použití

V aplikaci **MDI** můžete zpracovávat jednotlivé NC-bloky bez kontextu NC-programu, např. **PLANE RESET**. Pokud stisknete tlačítko **NC-Start**, bude řídicí systém zpracovávat jednotlivé NC-bloky.

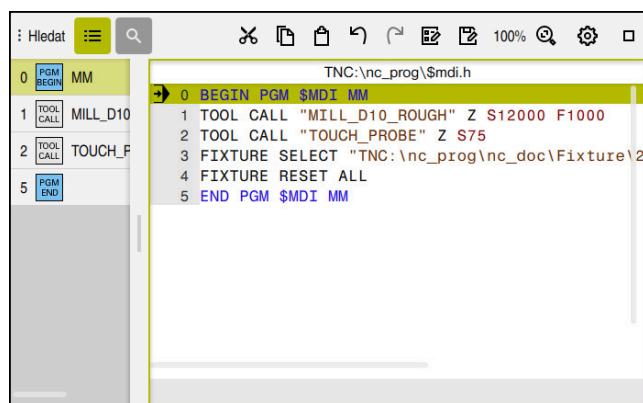
Můžete také vytvářet NC-program postupně. Řídicí systém si pamatuje modálně účinné informace programu.

### Příbuzná témata

- Vytvoření NC-programů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Zpracování NC-programů  
**Další informace:** "Chod programu", Stránka 401

## Popis funkce

Pokud programujete s měrovou jednotkou mm, řízení standardně používá NC-program **\$mdi.h**. Pokud programujete s měrovou jednotkou INCH (palce), řízení používá NC-program **\$mdi\_inch.h**.




Pracovní plocha **Hledat** v aplikaci **MDI**

Aplikace **MDI** nabízí následující pracovní plochy:

- **GPS (#44 / #1-06-1)**  
**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285
- **Nápověda**
- **Polohy**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121
- **Hledat**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- **Simulace**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- **Status**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Status", Stránka 129
- **Klávesnice**  
**Další informace:** "Klávesnice na obrazovce panelu řídicího systému", Stránka 348

## Symbole a tlačítka

Aplikace **MDI** obsahuje ve funkčním panelu následující tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	Prováděcí kurzor Prováděcí kurzor ukazuje, který NC-blok se aktuálně zpracovává nebo je označen ke zpracování.
<b>Klartext editor</b>	Pokud je přepínač aktivní, provádíte úpravy pomocí dialogu. Když je přepínač vypnutý, provádíte úpravy v textovém editoru. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Vložit NC funkci</b>	Řízení otevře okno <b>Vložit NC funkci</b> . <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Q info</b>	Řídicí systém otevře okno <b>Seznam Q parametrů</b> , kde můžete zobrazit a upravit aktuální hodnoty a popisy proměnných. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>GOTO číslo bloku</b>	Označit NC-blok ke zpracování, bez ohledu na předchozí NC-bloky <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>/ Vynechat blok vyp/zap</b>	NC-bloky s / skrývat. Znakem / skryté NC-bloky se v průběhu programu nezpracují, jakmile je aktivní přepínač <b>Vynechat blok</b> . <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Vynechat blok</b>	Když je přepínač aktivní, řídicí systém nezpracovává NC-bloky skryté s /. Když je přepínač zapnutý, řídicí systém zbarví přeskokované NC-bloky šedivě. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>; Komentář vyp/zap</b>	Před aktuálním NC-blokem ; přidat nebo odebrat. Pokud začíná NC-blok s ;, je to komentář. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>F LIMIT</b>	Aktivujete omezení rychlosti posuvu a definujete hodnotu. <b>Další informace:</b> "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406
<b>F omezeno</b>	Aktivujete nebo deaktivujete limit posuvu pro Funkční bezpečnost FS. Pouze u strojů s Funkční bezpečností FS <b>Další informace:</b> "Omezení posuvu s funkční bezpečností FS", Stránka 526
<b>ACC</b>	Když je spínač zapnutý, aktivuje řídicí systém Aktivní potlačení drncení ACC (#145 / #2-30-1). <b>Další informace:</b> "Aktivní potlačení drncení ACC (#145 / #2-30-1)", Stránka 284
<b>Odjetí nástroje</b>	Pokud je NC-program zastaven během cyklu řezání závitu, můžete s nástrojem odjet. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly
<b>Úpravy</b>	Řídicí systém otevře kontextovou nabídku. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Nástroje</b>	Řídicí systém otevře aplikaci <b>Správa nástrojů</b> v režimu <b>Tabulky</b> . <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202

Symbol nebo tlačítko	Význam
<b>Vnitřní stop</b>	<p>Pokud byl např. NC-program přerušen z důvodu chyby nebo zastavení, nabízí řídicí systém tento přepínač.</p> <p>Pomocí tohoto tlačítka přerušíte chod programu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Přerušení chodu programu, zastavení nebo zrušení", Stránka 407</p>
<b>Resetovat program</b>	<p>Když zvolíte <b>Vnitřní stop</b> nabízí řídicí systém toto tlačítko.</p> <p>Řídicí systém resetuje modálně působící informace programu, stejně jako dobu chodu programu.</p>

### Modálně účinné informace programu

V aplikaci **MDI** zpracováváte NC-bloky vždy v režimu **Blok po bloku**. Pokud řízení zpracovalo NC-blok, je chod programu považován za přerušovaný.

**Další informace:** "Přerušení chodu programu, zastavení nebo zrušení", Stránka 407

Řídicí systém označuje čísla všech NC-bloků, které jste postupně zpracovali, zeleně.

V tomto stavu ukládá řídicí systém následující údaje:

- poslední vyvolaný nástroj
- aktivní transformace souřadnic (například posunutí nulového bodu, natočení, zrcadlení);
- Souřadnice naposledy definovaného středu kruhu

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém ztrácí určitými manuálními zákroky modálně působící informace o programu a tím tzv. kontextový vztah. Po ztrátě kontextového vztahu mohou vzniknout neočekávané a nechtěné pohyby. Během následujícího obrábění vzniká riziko kolize!

- ▶ Následné zákroky neprovádějte:
  - Pohyb kurzorem do jiného NC-bloku
  - Příkaz skoku **GOTO** do jiného NC-bloku
  - Editování NC-bloku
  - Změna hodnot proměnných pomocí okna **Seznam Q parametrů**
  - Změna provozního režimu
- ▶ Kontextový vztah obnovit opakováním požadovaných NC-bloků

- V aplikaci **MDI** můžete vytvářet a spouštět NC-programy krok za krokem. Poté můžete s funkcí **Uložit jako** uložit aktuální obsah pod jiným názvem souboru.
- Následující funkce nejsou v aplikaci **MDI** k dispozici:
  - Vyvolání NC-programu pomocí **PGM CALL**
  - Test programu na pracovní ploše **Simulace**
  - Funkce **Ruční přejezd** a **Poloha přiblížení** při přerušném chodu programu
  - Funkce **Sken bloku**
- Řídicí systém vždy ukazuje prováděcí kurzor v popředí. Prováděcí kurzor někdy překrývá nebo zakrývá jiné symboly.

17

**Dotykové sondy**

## 17.1 Seřízení dotykových sond

### Použití

V okně **Konfigurace kodéru** můžete zakládat a spravovat všechny dotykové sondy řídicího systému na obrobky a nástroje.

Dotykové sondy s rádiovým přenosem můžete zakládat a spravovat pouze v okně **Konfigurace kodéru**.

### Příbuzná témata

- Založení dotykové sondy na obrobek s kabelem nebo infračerveným přenosem s pomocí tabulky dotykových sond  
**Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467
- Založení dotykové sondy na obrobek s kabelem nebo infračerveným přenosem ve strojním parametru **CfgTT** (Č. 122700)  
**Další informace:** "Strojní parametry", Stránka 585

### Popis funkce

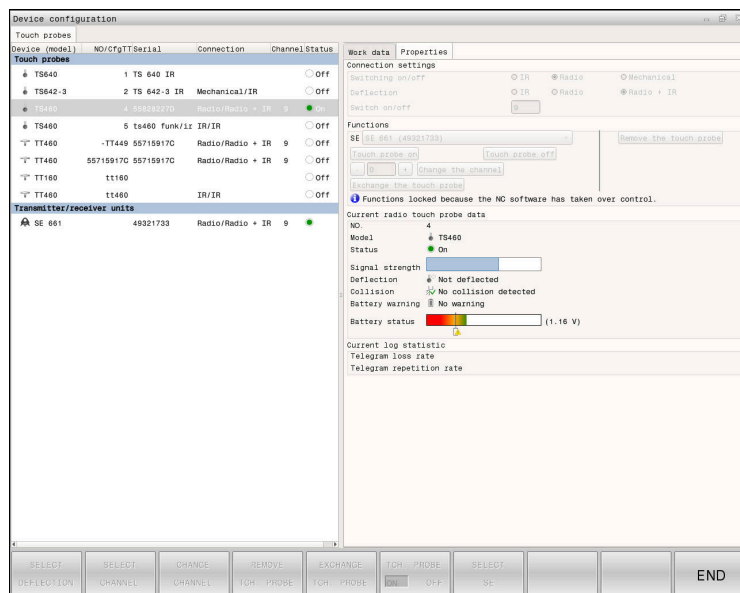
Otevřete okno **Konfigurace kodéru** ve skupině **Nastavení stroje** aplikace **Nastavení**. Dvakrát ťukněte nebo klikněte na bod nabídky **Nastavit dotykové sondy**.

**Další informace:** "Aplikace Nastavení", Stránka 529

Dotykové sondy s rádiovým přenosem můžete zakládat a spravovat pouze v okně **Konfigurace kodéru**.

Aby řídicí systém rozpoznal rádiové systémy, budete potřebovat vysílací a přijímací jednotku **SE 661** s rozhraním EnDat.

Nové hodnoty definujete v oblasti **Pracovní data**.



### Oblasti okna Konfigurace kodéru

#### Oblast Dotykové sondy

V oblasti **Dotykové sondy** řídicí systém ukazuje, všechny definované dotykové sondy na obrobky a na nástroje a také vysílací a přijímací jednotky. Všechny ostatní oblasti obsahují podrobné informace o zvolené položce.

**Oblast Pracovní data**

V oblasti **Pracovní data** zobrazuje řídicí systém pro dotykovou sondu na obrobek hodnoty z tabulky dotykových sond.

U dotykové sondy na nástroj zobrazuje řídicí systém hodnoty ze strojního parametru **CfgTT** (Č. 122700).

Zobrazené hodnoty můžete zvolit a měnit. Řídicí systém ukazuje pod oblastí **Dotykové sondy** informace o aktivní hodnotě, např. možnosti volby. Hodnoty dotykové sondy na nástroje můžete měnit pouze po zadání hesla 123.

**Oblast Vlastnosti**

V oblasti **Vlastnosti** ukazuje řídicí systém údaje o spojení a diagnostické funkce.

U dotykové sondy s rádiovým spojením ukazuje řídicí systém v **Data aktuální rádiové dotykové sondy** následující informace:

Indikace	Význam
Č.	Číslo v tabulce dotykové sondy
Typ	Typ dotykové sondy
Stav	Dotyková sonda aktivní nebo neaktivní
Síla signálu	Uvedení síly signálu ve sloupcovém diagramu Nejlepší dosud známé spojení ukazuje řídicí systém jako plný sloupeček.
Vychýlení	Dotykový hrot je vychýlen nebo není vychýlen
Kolize	Kolize nebo kolize nerozpoznána
Stav baterie	Údaj o kvalitě baterie Při napětí nižším, než je vyznačený sloupek, vydá řídicí systém varování.

Nastavení spojení **Zapnutí / vypnutí** je předvoleno typem dotykové sondy. Pod **Vychýlením** můžete zvolit, jak má dotyková sonda přenášet signálu po dotyku.

Vychýlení	Význam
IR	Dotykový signál infračervený
Rádiově	Dotykový signál rádiový
Rádio + IR	Řízení zvolí dotykový signál



Když aktivujete rádiové spojení dotykové sondy s nastavením pro spojení **Zapnout/Vypnout**, zůstává signál zachovaný i po výměně nástroje. Rádiové spojení s tímto nastavením spojení musíte deaktivovat.

### Tlačítka

Řízení nabízí následující tlačítka:

Tlačítko	Funkce
<b>VYTVOŘIT TS ZADÁNÍ</b>	Založit novou dotykovou sondu na obrobek Nové hodnoty definujete v oblasti <b>Pracovní data</b> .
<b>VYTVOŘIT TT ZADÁNÍ</b>	Založit novou dotykovou sondu na nástroj Nové hodnoty definujete v oblasti <b>Pracovní data</b> .
<b>VYBRAT ODCHYLKU</b>	Zvolte snímací signál
<b>VYBRAT KANÁL</b>	Vyberte rádiový kanál Vyberte kanál s nejlepším přenosem a dávejte pozor na rušení s jinými stroji nebo rádiovým ručním kolečkem.
<b>ZMĚNIT KANÁL</b>	Změna rádiového kanálu
<b>ODSTRANIT TS SONDU</b>	Smazat data dotykové sondy Řídicí systém smaže položku z okna <b>Konfigurace kodéru</b> a z tabulky dotykových sond nebo strojních parametrů.
<b>VYMĚNIT TS SONDU</b>	Uložit novou dotykovou sondu do aktivního řádku Řídicí systém automaticky přepíše výrobní číslo vyměněné dotykové sondy novým číslem.
<b>VYBRAT SE</b>	Zvolte vysílací a přijímací jednotku SE
<b>VYBRAT IR VÝKON</b>	Zvolte sílu infračerveného signálu Sílu je třeba změnit pouze v případě, že dojde k chybám.
<b>VYBRAT RÁDIO VÝKON</b>	Zvolte sílu rádiového signálu Sílu je třeba změnit pouze v případě, že dojde k chybám.

### Poznámka

Pomocí strojního parametru **CfgHardware** (č. 100102) výrobce stroje definuje, zda řídicí systém ukazuje nebo skrývá dotykové sondy v okně **Konfigurace kodéru**. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!



# 18

**Funkce dotykové  
sondy v režimu  
Ruční**

## 18.1 Základy

### Použití

Pomocí funkcí dotykové sondy můžete nastavovat vztažné body na obrobku, provádět měření na obrobku a také zjišťovat a kompenzovat šikmou polohu obrobku.

### Příbuzná témata

- Automatické cykly dotykové sondy pro obrobek  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Tabulka vztažných bodů  
**Další informace:** "Tabulka vztažných bodů \*.pr", Stránka 479
- Tabulka nulových bodů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Vztažné systémy  
**Další informace:** "Vztažné soustavy", Stránka 220
- Předvolené proměnné  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Předpoklady

- Kalibrovaná dotyková sonda na obrobky  
**Další informace:** "Kalibrování obrobkové dotykové sondy", Stránka 381

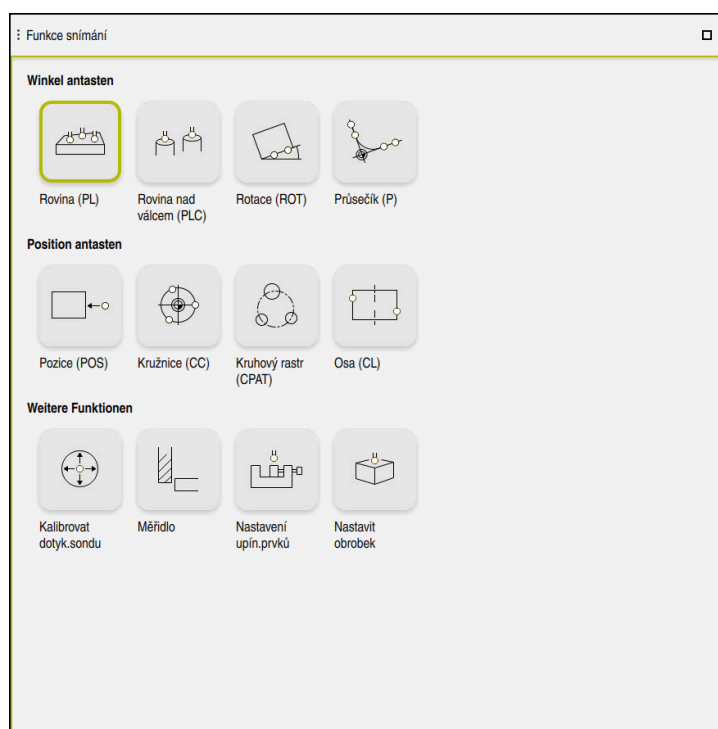
## Popis funkce

V režimu **Ruční** v aplikaci **Nastavení** nabízí řídicí systém následující funkce pro seřízení stroje:

- Nastavit vztažný bod obrobku
- Zjistit a kompenzovat šikmou polohu obrobku
- Kalibrovat obrobkovou dotykovou sondu
- Kalibrovat nástrojovou dotykovou sondu
- **Změřit nástroj**
- **Set up fixtures** (#140 / #5-03-2)  
**Další informace:** "Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)", Stránka 255
- **Nastavit obrobek** (#159 / #1-07-1)  
**Další informace:** "Seřízení obrobku s grafickou podporou (#159 / #1-07-1)", Stránka 388

Řízení nabízí v rámci funkcí následující metody snímání:

- Metoda ručního snímání  
 Jednotlivé snímací procesy můžete ručně polohovat a spouštět v rámci funkce dotykové sondy.  
**Další informace:** "Nastavení vztažného bodu v hlavní ose", Stránka 374
- Automatická metoda snímání  
 Před spuštěním snímací rutiny napolohujete dotykovou sondu ručně na první bod dotyku a vyplníte formulář s parametry pro příslušnou funkci dotykové sondy. Když spustíte funkci dotykové sondy, řídicí systém polohuje sondu a snímá automaticky.  
**Další informace:** "Určení středu kružnice čepu pomocí automatického snímání", Stránka 376



Pracovní plocha **Funkce snímání**

## Přehled

Funkce dotykové sondy jsou rozděleny do následujících skupin:

### Sejmout úhel

Skupina **Sejmout úhel** obsahuje následující funkce dotykové sondy:

Tlačítko	Funkce
 <b>Rovina (PL)</b>	<p>K určení prostorového úhlu roviny použijte funkci <b>Rovina (PL)</b>. Poté uložte hodnoty do tabulky vztažných bodů nebo vyrovnejte rovinu.</p>
 <b>Rovina nad válcem (PLC)</b>	<p>S funkcí <b>Rovina nad válcem (PLC)</b> snímáte jeden nebo dva válce s různou výškou. Řídicí systém vypočítá ze sejmutých bodů prostorový úhel roviny. Poté uložte hodnoty do tabulky vztažných bodů nebo vyrovnejte rovinu.</p>
 <b>Rotace (ROT)</b>	<p>Použijte funkci <b>Rotace (ROT)</b> k určení šikmé polohy obrobku pomocí přímky. Poté uložte zjištěnou šikmou polohu jako základní transformaci nebo offset do tabulky vztažných bodů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Určení a kompenzace natočení obrobku", Stránka 378</p>
 <b>Průsečík (P)</b>	<p>Pomocí funkce <b>Průsečík (P)</b> snímáte čtyři objekty. Snímacími objekty mohou být pozice nebo kružnice. Ze sejmutých bodů řízení určí průsečík os a šikmou polohu obrobku. Průsečík můžete nastavit jako vztažný bod. Zjištěnou šikmou polohu můžete převzít jako základní transformaci nebo jako Offset do tabulky vztažných bodů.</p>



Řídicí systém interpretuje základní transformaci jako základní natočení a offset jako otočení stolu.

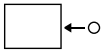



**Další informace:** "Tabulka vztažných bodů \*.pr", Stránka 479

Šikmou polohu můžete převzít jako otočení stolu pouze tehdy, pokud je na stroji osa rotace stolu a její orientace je kolmá na souřadný systém obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Porovnání posunutí a 3D-základního natočení", Stránka 398





**Sejmout pozici**

Skupina **Sejmout pozici** obsahuje následující funkce dotykové sondy:

Tlačítko	Funkce
	<p>Pomocí funkce <b>Pozice (POS)</b> snímáte polohu v ose X, ose Y nebo ose Z.</p> <p><b>Další informace:</b> "Nastavení vztažného bodu v hlavní ose", Stránka 374</p>
	<p>Pomocí funkce <b>Kružnice (CC)</b> určíte souřadnice středu kruhu, např. v díře nebo u čepu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Určení středu kružnice čepu pomocí automatického snímání", Stránka 376</p>
	<p>Pomocí funkce <b>Kruhový rastr (CPAT)</b> určíte středové souřadnice kruhového vzoru.</p>
	<p>Pomocí funkce <b>Osa (CL)</b> určíte střed výstupku nebo drážky.</p>

**Skupina Přídavné funkce**






Skupina **Přídavné funkce** obsahuje následující funkce dotykové sondy:

Tlačítko	Funkce
	<p>Pomocí funkce <b>Kalibrovat dotyk.sonde</b> určíte délku a poloměr obrobkové dotykové sondy.</p> <p><b>Další informace:</b> "Kalibrování obrobkové dotykové sondy", Stránka 381</p>
	<p>S funkcí <b>Měřidlo</b> můžete nástroj změřit s naškrábnutím.</p> <p>V této funkci řízení podporuje frézovací nástroje, vrtací nástroje a soustružnické nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> "Werkzeug vermessen mit Ankratzen", Stránka</p>
	<p>S funkcí <b>Set up fixtures</b> určíte pomocí obrobkové dotykové sondy polohu upínacího zařízení ve strojním prostoru (#140 / #5-03-2).</p> <p><b>Další informace:</b> "Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)", Stránka 255</p>
	<p>S funkcí <b>Nastavit obrobek</b> určíte pomocí obrobkové dotykové sondy polohu obrobku ve strojním prostoru (#159 / #1-07-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Seřízení obrobku s grafickou podporou (#159 / #1-07-1)", Stránka 388</p>

## Symboly a tlačítka



### Obecné symboly a tlačítka ve funkcích dotykové sondy

V závislosti na zvolených funkcích dotykové sondy máte k dispozici tato tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	<b>Ukončit snímání</b>
	Vybrat referenční bod obrobku a referenční bod palety a v případě potřeby upravit hodnoty <b>Další informace:</b> "Okno Změnit předvolbu", Stránka 373 <b>Další informace:</b> "Tabulka vztažných bodů *.pr", Stránka 479
	Zobrazit pomocné obrázky ke zvolené funkci dotykové sondy
	Zvolit směr snímání
	Převzít aktuální polohu
	Ručně najet a snímat body na rovné ploše
	Ručně najet a snímat body na čepu nebo v otvoru
	Automaticky najet a snímat body na čepu nebo v otvoru Pokud úhel otevření obsahuje hodnotu 360°, vrátí řídicí systém dotykovou sondu obrobku po posledním snímání do polohy před spuštěním funkce snímání.
<b>Nástroje</b>	Řídicí systém otevře aplikaci <b>Správa nástrojů</b> v režimu <b>Tabulky</b> . <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202
<b>Vnitřní stop</b>	Pokud byl např. NC-program přerušen z důvodu chyby nebo zastavení, nabízí řídicí systém tento přepínač. Pomocí tohoto tlačítka přerušíte chod programu. <b>Další informace:</b> "Přerušení chodu programu, zastavení nebo zrušení", Stránka 407

**Symbole a tlačítka pro kalibraci**




Řídicí systém nabízí následující možnosti pro kalibrování 3D-dotykové sondy:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	Kalibrování délky 3D-dotykové sondy
	Kalibrování rádiusu 3D-dotykové sondy
<b>Použít kalibrační data</b>	Přenést údaje z kalibrování do správy nástrojů

**Další informace:** "Kalibrování obrobkové dotykové sondy", Stránka 381

Kalibrování 3D-dotykové sondy můžete provést pomocí kalibračního standardu, například kalibračního prstence.

Řízení nabízí následující možnosti:

Symbol	Význam
	Zjištění rádiusu a středového přesazení kalibračním prstencem
	Zjištění rádiusu a středového přesazení čepem nebo kalibračním trnem
	Zjištění rádiusu a středového přesazení kalibrační kuličkou Kalibrování ve 3D volitelné dotykové sondy obrobku (#92 / #2-02-1) <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování <b>Další informace:</b> "3D-kalibrace (#92 / #2-02-1)", Stránka 382

**Tlačítka v okně Pracovní rovina je nekonzistentní!**

Pokud poloha rotačních os neodpovídá situaci naklopení v okně **3-D rotace**, otevře řídicí systém okno **Pracovní rovina je nekonzistentní!**

Řídicí systém nabízí v okně **Pracovní rovina je nekonzistentní!** následující funkce:

Tlačítko	Význam
<b>3-D ROT Použít status</b>	S funkcí <b>3-D ROT Použít status</b> převezmeme polohu rotačních os do okna <b>3-D rotace</b> . <b>Další informace:</b> "Okno 3-D rotace (#8 / #1-01-1)", Stránka 241
<b>3-D ROT Ignorovat status</b>	S funkcí <b>3-D ROT Ignorovat status</b> vypočítá řídicí systém výsledky snímání za předpokladu, že rotační osy jsou v nulovém postavení.
<b>Vyrovnat rotační osy</b>	S funkcí <b>Vyrovnat rotační osy</b> vyrovnáte rotační osy na aktivní situaci naklopení v okně <b>3-D rotace</b> .

**Tlačítka pro naměřené hodnoty**

Po provedení funkce dotykového systému vyberte požadovanou reakci řídicího systému.

Řízení nabízí následující funkce:

<b>Tlačítko</b>	<b>Význam</b>
<b>Kompenzovat aktivní předvolbu</b>	Pomocí funkce <b>Kompenzovat aktivní předvolbu</b> přenesete výsledek měření do aktivního řádku tabulky vztažných bodů. <b>Další informace:</b> "Tabulka vztažných bodů *.pr", Stránka 479
<b>Opravte nulový bod</b>	Pomocí funkce <b>Opravte nulový bod</b> přenesete výsledek měření do požadovaného řádku tabulky nulových bodů. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Vyrovnat otočný stůl</b>	Pomocí funkce <b>Vyrovnat otočný stůl</b> vyrovnáte mechanicky rotační osy podle výsledků měření.
<b>Opravte referenční bod palety</b>	Pomocí funkce <b>Opravte referenční bod palety</b> převeďte výsledek měření do aktivního řádku tabulky vztažných bodů palety. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování

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

V závislosti na stroji může řídicí systém mít další tabulky vztažných bodů pro palety. Hodnoty z tabulky vztažných bodů palety, definované výrobcem stroje, se projeví ještě dříve než hodnoty z vámi definované tabulky vztažných bodů. Zda a který referenční bod palety je aktivní, ukazuje řídicí systém na pracovní ploše **Polohy**. Protože hodnoty tabulky referenčních bodů palety nejsou mimo aplikaci **Nastavení** viditelné ani editovatelné, hrozí při všech pohybech riziko kolize!

- ▶ Dbejte na dokumentaci výrobce vašeho stroje
- ▶ Používejte vztažné body palet výlučně ve spojení s paletami
- ▶ Vztažné body palety měňte pouze po konzultaci s výrobcem stroje
- ▶ Kontrola vztažného bodu palety před obráběním v aplikaci **Nastavení**





## Okno Změnit předvolbu

V okně **Změnit předvolbu** můžete zvolit vztažný bod nebo editovat jeho hodnoty.

**Další informace:** "Správa vztažných bodů", Stránka 234

Okno **Změnit předvolbu** nabízí následující tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	Řídicí systém zobrazí tabulku vztažných bodů. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
	Řídicí systém zobrazí tabulku vztažných bodů palety. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Reset základního natočení</b>	Řídicí systém resetuje hodnoty sloupců <b>SPA, SPB</b> a <b>SPC</b> .
<b>Reset offsetů</b>	Řídicí systém resetuje hodnoty sloupců <b>A_OFFS, B_OFFS</b> a <b>C_OFFS</b> .
<b>Použit změny a smazat stávající objekty snímání</b>	Řídicí systém aktivuje vybraný referenční bod a odstraní předchozí body snímání. Řídicí systém pak okno uzavře.
<b>Použit</b>	Řídicí systém uloží změny a zvolený vztažný bod. Řídicí systém pak okno uzavře.
<b>Reset</b>	Řídicí systém zruší změny a obnoví opět výchozí stav.
<b>Zrusit</b>	Řízení zavře okno bez uložení.



Pokud změníte nějakou hodnotu, tak řídicí systém označí tuto hodnotu s modrým puntíkem.

## UPOZORNĚNÍ

### Pozor nebezpečí kolize!

V závislosti na stroji může řídicí systém mít další tabulky vztažných bodů pro palety. Hodnoty z tabulky vztažných bodů palety, definované výrobcem stroje, se projeví ještě dříve než hodnoty z vámi definované tabulky vztažných bodů. Zda a který referenční bod palety je aktivní, ukazuje řídicí systém na pracovní ploše **Polohy**. Protože hodnoty tabulky referenčních bodů palety nejsou mimo aplikaci **Nastavení** viditelné ani editovatelné, hrozí při všech pohybech riziko kolize!

- ▶ Dbejte na dokumentaci výrobce vašeho stroje
- ▶ Používejte vztažné body palet výlučně ve spojení s paletami
- ▶ Vztažné body palety měňte pouze po konzultaci s výrobcem stroje
- ▶ Kontrola vztažného bodu palety před obráběním v aplikaci **Nastavení**

## Soubor protokolu cyklů dotykové sondy

Poté, co řídicí systém provede cyklus dotykové sondy, zapíše systém naměřené hodnoty do souboru TCHPRMAN.html.

Hodnoty minulých měření můžete zkontrolovat v souboru **TCHPRMAN.html**.

Pokud jste ve strojním parametru **FN16DefaultPath** (č.102202) nezařadili žádnou cestu, uloží řídicí systém soubor TCHPRMAN.html přímo do **TNC**.

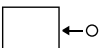
Pokud provádíte několik cyklů dotykové sondy za sebou, tak řídicí systém ukládá naměřené hodnoty pod sebou.

### 18.1.1 Nastavení vztažného bodu v hlavní ose

Vztažný bod v libovolné ose snímáte následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**



- ▶ Vyvolejte obrobkovou dotykovou sondu jako nástroj
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**



- ▶ Zvolte funkci dotykové sondy **Pozice (POS)**
- ▶ Řízení otevře funkci dotykové sondy **Pozice (POS)**.



- ▶ Zvolte **Změna vztažného bodu**
- ▶ Řízení otevře okno **Změna vztažného bodu**.
- ▶ Zvolte požadovaný řádek v tabulce vztažných bodů
- ▶ Řízení označí zvolený řádek zeleně.
- ▶ Zvolte **Použit**
- ▶ Řízení aktivuje zvolený řádek jako vztažný bod obrobku.
- ▶ Pomocí osových tlačítek nastavit obrobkovou dotykovou sondu do požadované polohy snímání, např. nad obrobkem v pracovním prostoru



- ▶ Zvolte směr snímání, např. **Z-**



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení provede snímání a poté automaticky odtáhne dotykovou sondu do výchozího bodu.
- ▶ Řídicí systém zobrazí výsledky měření.
- ▶ V oblasti **Jmen. hodnota** zadejte nový vztažný bod snímané osy, např. **1**

Kompenzovat  
aktivní předvolbu



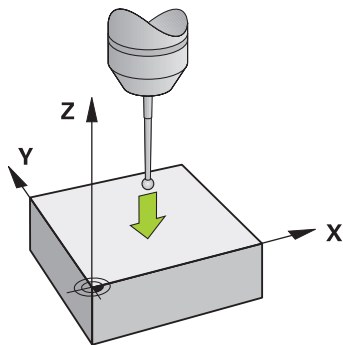
- ▶ Zvolte **Kompenzovat aktivní předvolbu**
- > Řídicí systém zadá definovanou požadovanou hodnotu do tabulky vztažných bodů.
- > Řízení označí řádek symbolem.



Pokud použijete funkci **Opravte nulový bod**, označí řídicí systém řádek také symbolem.  
Po dokončení snímání první osy můžete pomocí funkce snímání **Pozice (POS)** snímat až dvě další osy.



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- > Řízení zavře funkci snímání **Pozice (POS)**.



## 18.1.2 Určení středu kružnice čepu pomocí automatického snímání

Střed kružnice sejmeme následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**

- ▶ Vyvolejte obrobkovou dotykovou sondu jako nástroj  
**Další informace:** "Aplikace Ruční operace", Stránka 160



- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**

- ▶ Zvolte **Kružnice (CC)**
- ▶ Řízení otevře funkci snímání **Kružnice (CC)**.



- ▶ V případě potřeby zvolte pro snímání jiný vztažný bod



- ▶ Vyberte metodu měření **A**



- ▶ Zvolte **Typ obrysu**, např. čep

- ▶ Zadejte **Prumer**, např. 60 mm

- ▶ Případně zadejte **Bezpečná vzdálenost (min. hodnota = SET\_UP)**



Řídicí systém navrhuje součet hodnoty sloupce **SET\_UP** tabulky dotykové sondy a poloměru snímací kuličky jako bezpečnou vzdálenost.

- ▶ Zadejte **Počáteční úhel**, např. -180°

- ▶ Zadejte **Úhlová délka**, např. 360°

- ▶ Umístěte 3D-dotykovou sondu do požadované polohy snímání vedle obrobku a pod povrchem obrobku

- ▶ Vyberte směr snímání, např. **X+**

- ▶ Otočte potenciometr posuvu na nulu

- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**



- ▶ Pomalu otáčejte potenciometrem posuvu

- ▶ Řízení vykonává funkci dotykové sondy na základě zadaných dat.

- ▶ Řídicí systém zobrazí výsledky měření.

- ▶ V oblasti **Jmen. hodnota** zadejte nový vztažný bod snímání os, např. **0**

Kompenzovat  
aktivní předvolbu



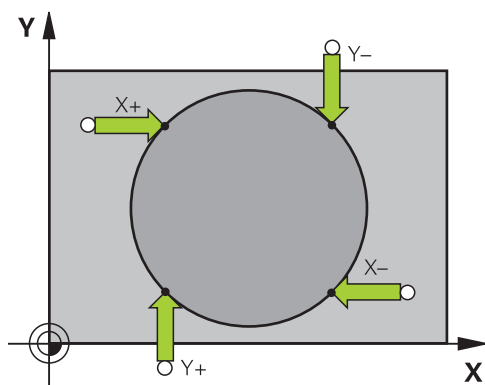
- ▶ Zvolte **Kompenzovat aktivní předvolbu**
- ▶ Řízení nastaví vztažný bod na zadanou požadovanou hodnotu.
- ▶ Řízení označí řádek symbolem.



Pokud použijete funkci **Opravte nulový bod**, označí řídicí systém řádek také symbolem.



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- ▶ Řízení zavře funkci snímání **Kružnice (CC)**.



### 18.1.3 Určení a kompenzace natočení obrobku

Natočení obrobku snímáte následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**



- ▶ Vyvolejte 3D-dotykovou sondu jako nástroj
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**



- ▶ Vyberte **Rotace (ROT)**
- ▶ Řízení otevře snímací funkci **Rotace (ROT)**.
- ▶ V případě potřeby zvolte pro snímání jiný vztažný bod



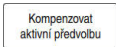
- ▶ Umístěte 3D-dotykovou sondu do požadované snímací polohy v pracovním prostoru



- ▶ Vyberte směr snímání, např. **Y+**



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení provede první proces snímání a omezí směry snímání, které lze následně zvolit.



- ▶ Umístěte 3D-dotykovou sondu do druhé snímací polohy v pracovním prostoru



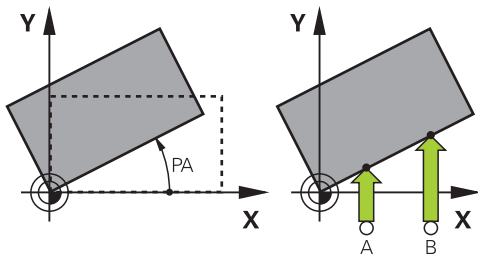
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řídicí systém provede snímání a poté zobrazí výsledky měření.
- ▶ Zvolte **Kompenzovat aktivní předvolbu**
- ▶ Řízení přeneso zjištěné základní natočení do sloupce **SPC** aktivního řádku v tabulce vztažných bodů.
- ▶ Řízení označí řádek symbolem.



V závislosti na ose nástroje lze výsledek měření zapsat také do jiného sloupce tabulky vztažných bodů, např. **SPA**.



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- ▶ Řídicí systém zavře snímací funkci **Rotace (ROT)**.



### 18.1.4 Používání funkcí dotykové sondy s mechanickými sondami nebo měřicími hodinkami

Pokud váš stroj nemá elektronickou 3D-dotykovou sondu, můžete použít všechny funkce ruční dotykové sondy s manuálními metodami snímání, včetně mechanických sond nebo naškrábnutí.

K tomuto účelu nabízí řídicí systém tlačítko **Převzít pozici**.

Základní natočení zjistíte pomocí mechanické sondy následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**



- ▶ Vyměňte nástroj, např. analogovou 3D-sondu nebo pákový snímač
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Vyberte snímací funkci **Rotace (ROT)**



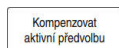
- ▶ Vyberte směr snímání, např. **Y+**
- ▶ Mechanickou sondou najedte na první pozici, kterou má řídicí systém převzít



- ▶ Vyberte **Převzít pozici**
- > Řídicí systém uloží aktuální pozici.
- ▶ Mechanickou sondou přejedte na další pozici, kterou má řídicí systém převzít



- ▶ Vyberte **Převzít pozici**
- > Řídicí systém uloží aktuální pozici.



- ▶ Zvolte **Kompenzovat aktivní předvolbu**
- > Řízení přeneso zjištěné základní natočení do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.
- > Řízení označí řádek symbolem.



Zjištěné úhly mají různé účinky podle toho, zda jsou přeneseny do příslušné tabulky jako offset nebo jako základní natočení.

**Další informace:** "Porovnání posunutí a 3D-základního natočení", Stránka 398



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- > Řídicí systém zavře snímací funkci **Rotace (ROT)**.

## Upozornění

- Pokud používáte bezkontaktní nástrojovou dotykovou sondu, používáte funkce dotykové sondy od cizího výrobce, např. pro laserovou dotykovou sondu. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Přístup k tabulce vztažných bodů palety ve funkcích dotykové sondy závisí na konfiguraci výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Použití funkcí dotykové sondy dočasně deaktivuje Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1).

**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285

- Funkce ruční dotykové sondy můžete používat v soustružnickém režimu (#50 / #4-03-1) pouze v omezené míře.
- Dotykovou sondu musíte v soustružnickém režimu samostatně kalibrovat. Základní poloha strojního stolu v režimu frézování a soustružení se může lišit, proto musíte dotykovou sondu kalibrovat při soustružení bez středového přesazení. Chcete-li uložit další kalibrovaná data nástrojů do stejného nástroje, můžete vytvořit index nástroje.

**Další informace:** "Indexovaný nástroj", Stránka 178

- Pokud při aktivním sledování vřetena snímáte s otevřenými bezpečnostními dvířky, jsou otáčky vřetena omezené. Po dosažení maximálního počtu povolených otáček vřetena se změní směr otáčení vřetena a řízení již nemusí orientovat vřeteno po nejkratší dráze.
- Pokud se pokusíte nastavit referenční bod v zablokované ose tak řídicí systém vydá upozornění nebo chybovou zprávu v závislosti na nastavení od výrobce stroje.
- Pokud píšete do prázdného řádku tabulky vztažných bodů, doplní řídicí systém automaticky hodnoty do ostatních sloupců. Chcete-li úplně definovat vztažný bod, musíte určit hodnoty ve všech osách a zapsat je do tabulky vztažných bodů.
- Pokud není založena žádná dotyková sonda obrobku, můžete provést převzetí polohy pomocí **NC-startu**. Řízení ukazuje varování, že v tomto případě neprobíhá žádný pohyb snímání.
- V následujících případech kalibrujte dotykovou sondu obrobku znovu:
  - Uvedení do provozu
  - Ulomení dotykového hrotu
  - Výměna dotykového hrotu
  - Změna posuvu při snímání
  - Nepravidelnosti, způsobené například zahříváním stroje
  - Změna aktivní osy nástroje
- Pokud není během snímání dosaženo snímaného bodu, zobrazí řídicí systém varování. Pomocí **NC-start** můžete pokračovat v procesu snímání.

## Definice

### Sledování vřetena

Je-li v tabulce dotykové sondy aktivní parametr **Track** (Sledování), orientuje řídicí systém dotykovou sondu obrobku tak, aby snímala stále na stejném místě. Vychýlením ve stejném směru můžete snížit chybu měření na opakovatelnou přesnost dotykové sondy obrobku. Toto chování se nazývá Sledování vřetena.



## 18.2 Kalibrování obrobkové dotykové sondy

### Použití

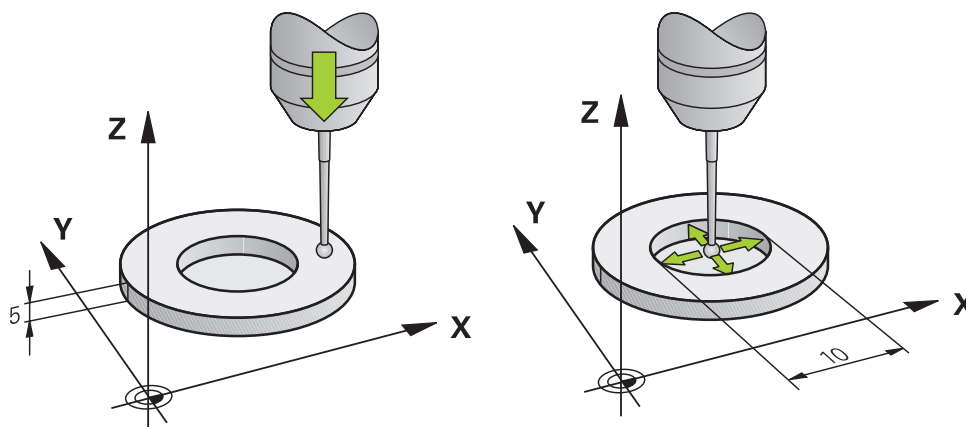
Aby bylo možné přesně určit skutečný spínací bod 3D-dotykové sondy, musíte dotykový systém kalibrovat. Jinak nemůže řídicí systém zjistit žádné přesné měřicí výsledky.

Při 3D-kalibrování zjišťujete chování při vychýlení obrobkové dotykové sondy v libovolném směru snímání v závislosti na úhlu (#92 / #2-02-1). I když se dotyková sonda na obrobek nevychýlí přesně axiálně nebo radiálně, můžete dosáhnout pomocí 3D-kalibrace přesných výsledků měření.

### Příbuzná témata

- Automatická kalibrace obrobkové dotykové sondy
  - Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Tabulka dotykové sondy
  - Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467
- 3D-korekce rádiusu v závislosti na úhlu záběru (#92 / #2-02-1)
  - Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Popis funkce



Při kalibrování zjišťuje řídicí systém efektivní délku dotykového hrotu a efektivní rádius snímací kuličky. K provedení kalibrace 3D-dotykové sondy upněte na pracovní stůl stroje kalibrační prstenec nebo čep se známou výškou a se známým rádiusem. Účinná délka obrobkové dotykové sondy se vztahuje k referenčnímu bodu držáku nástroje.

**Další informace:** "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173

Obrobkovou dotykovou sondu můžete kalibrovat pomocí různých přípravků. Obrobkovou dotykovou sondu kalibrujete např. pomocí ofrézované čelní plochy na délku a kalibračního kroužku na rádius. Tímto způsobem dosáhnete vztah mezi obrobkovou dotykovou sondou a nástroji ve vřetenu. Při tomto postupu se nástroje, měřené seřizovacím přípravkem pro nástroje, a kalibrovaná obrobková dotyková sonda shodují.

## Kalibrování dotykového hrotu ve tvaru L

Než budete kalibrovat dotykový hrot ve tvaru L, musíte nejdříve definovat parametry v tabulce dotykové sondy. Pomocí těchto přibližných hodnot může řídicí systém vyrovnat dotykovou sondu při kalibrování a zjistit skutečné hodnoty.

Předem definujte v tabulce dotykové sondy následující parametry:

Parametr	Definovaná hodnota
<b>CAL_OF1</b>	Délka výložníku Výložník je zahnutá délka dotykového hrotu ve tvaru L
<b>CAL_OF2</b>	0
<b>CAL_ANG</b>	Úhel vřetena, při kterém stojí výložník souběžně s hlavní osou Pro jeho zjištění polohujte výložník ručně do směru hlavní osy a odečtěte hodnotu na indikaci polohy.

Řídicí systém přepíše po kalibrování předem definované hodnoty v tabulce dotykové sondy se zjištěnými hodnotami.

**Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467

Řídicí systém orientuje při kalibrování délky dotykovou sondu na kalibrační úhel, definovaný ve sloupci **CAL\_ANG**.

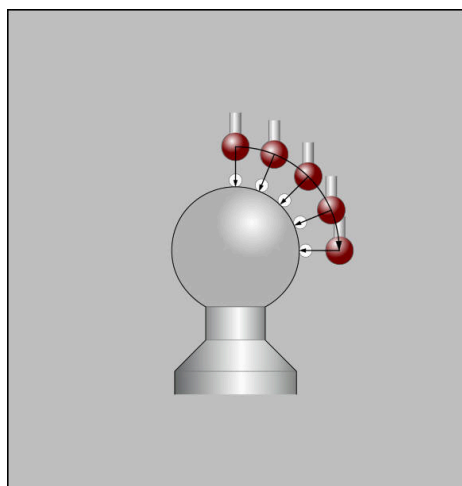
Při kalibrování dotykové sondy dbejte na to, aby Override posuvu byl 100 %. Tak můžete při následujícím snímání používat vždy stejný posuv jako při kalibrování. To umožňuje vyloučit nepřesnosti způsobené změnou posuvu při snímání.

## 3D-kalibrace (#92 / #2-02-1)

Po kalibraci s kuličkou řízení nabízí možnost kalibrovat dotykovou sondu v závislosti na úhlu. K tomu snímá řízení kalibrační kuličku vertikálně ve čtvrtině kruhu. 3D-kalibrační data popisují chování dotykové sondy při vychýlení v libovolném směru snímání.

Řízení uloží odchylky do tabulky korekcí\* **.3DTC** do složky **TNC:\system\3D-ToolComp**.

Řízení vytvoří samostatnou tabulku pro každou kalibrovanou dotykovou sondu. V tabulce nástrojů je automaticky uvedena reference ve sloupci **DR2TABLE**



3D-kalibrace

### Měření obálky

Při kalibrování rádiusu snímací kuličky provádí řídicí systém automatickou snímací rutinu. Při prvním průchodu zjistí řídicí systém střed kalibračního prstence nebo čepu (hrubé měření) a polohuje dotykovou sondu do středu. Poté se během vlastního kalibrování (jemné měření) zjistí rádius snímací kuličky. Pokud dotyková sonda umožňuje měření s pootočením, tak se přesazení středu zjistí v dalším průchodu.

Zda nebo jak může být dotyková sonda orientována, je u dotykových sond HEIDENHAIN předdefinováno. Jiné dotykové sondy konfiguruje výrobce stroje.

Při kalibraci rádiusu lze v závislosti na možné orientaci obrobkové dotykové sondy provést až tři měření kruhu. První dvě měření kruhu určují přesazení středu dotykové sondy obrobku. Třetí měření kruhu určuje účinný poloměr snímací kuličky. Pokud kvůli obrobkové dotykové sondě není možná žádná orientace vřetena nebo je možná pouze určitá orientace, nejsou měření kruhu nutná.

## 18.2.1 Kalibrace délky dotykové sondy obrobku

Dotykovou sondu obrobku kalibrujete pomocí ofrézované plochy následovně:

- ▶ Změřte stopkovou frézu na seřizovacím přípravku pro nástroje
- ▶ Proměřenou stopkovou frézu vložte do zásobníku nástrojů stroje
- ▶ Zadejte data nástroje stopkové frézy do Správy nástrojů
- ▶ Upněte polotovar



- ▶ Zvolte režim **Ruční**

- ▶ Vyměňte stopkovou frézu ve stroji
- ▶ Zapněte vřeteno, např. s **M3**
- ▶ Pomocí ručního kolečka naškrábněte polotovar

**Další informace:** "Nastavení vztažného bodu s frézovacím nástrojem", Stránka 235

- ▶ Nastavte vztažný bod v ose nástroje, např. **Z**
- ▶ Umístěte stopkovou frézu vedle polotovaru
- ▶ Přisuňte o malou hodnotu v ose nástroje, např. **-0.5 mm**
- ▶ Ofrézujte polotovar pomocí ručního kolečka
- ▶ Znovu nastavte vztažný bod v ose nástroje, např. **Z=0**
- ▶ Vypněte vřeteno, např. s **M5**
- ▶ Vyměňte nástrojovou dotykovou sondu
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Kalibrovat dotyk.sondu**



- ▶ Vyberte měřicí metodu **Kalibrace délky**
- ▶ Řídicí systém zobrazí aktuální kalibrační hodnoty.
- ▶ Zadejte polohu referenční plochy, např. **0**
- ▶ Umístěte dotykovou sondu obrobku těsně nad povrchem ofrézované plochy



Před spuštěním funkce dotykové sondy zkontrolujte, zda je snímaná oblast rovná a bez třísek.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení provede snímání a poté automaticky odtáhne dotykovou sondu do startovního bodu.
- ▶ Kontrola výsledků

Použit kalibrační data

- ▶ Zvolte **Použit kalibrační data**
- ▶ Řízení převezme kalibrovanou délku 3D-dotykové sondy do tabulky nástrojů.



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- ▶ Řídicí systém zavře snímací funkci **Kalibrovat dotyk.sondu**.

## 18.2.2 Kalibrace rádiusu dotykové sondy obrobku

Obrobkovou dotykovou sondu kalibrujete pomocí kroužku pro nastavení rádiusu následovně:

- ▶ Kalibrační kroužek upněte na stůl stroje, např. s upínkami



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Umístěte 3D-dotykovou sondu do otvoru kalibračního kroužku



Ujistěte se, že dotyková kulička je zcela uvnitř kalibračního kroužku. Výsledkem je, že řídicí systém snímá s největším bodem dotykové kuličky.



- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Kalibrovat dotyk.sondu**



- ▶ Vyberte měřicí metodu **Poloměr**



- ▶ Vyberte **Kalibrační kroužek** jako Kalibrační normál

- ▶ Zadejte průměr kalibračního kroužku
- ▶ Zadejte startovní úhel
- ▶ Zadejte počet snímaných bodů
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > 3D-dotyková sonda sejme v automatické snímací rutině všechny potřebné body. Řízení vypočítá efektivní poloměr snímací kuličky. Pokud je možné měření s otočením, tak řídicí systém vypočítá přesazení středu.



- ▶ Kontrola výsledků
- ▶ Zvolte **Použít kalibrační data**
- > Řízení uloží kalibrovaný rádius 3D-dotykové sondy do tabulky nástrojů.

Použít kalibrační data



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- > Řídicí systém zavře snímací funkci **Kalibrovat dotyk.sondu**.

### 18.2.3 Dotyková sonda na obrobek 3D-kalibrování (#92 / #2-02-1)

Obrobkovou dotykovou sondu kalibrujete pomocí kalibrační koule na rádiu následovně:

- ▶ Kalibrační kroužek upněte na stůl stroje, např. s upínkami



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Umístěte dotykovou sondu obrobku na střed nad kuličkou
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Kalibrovat doty. sondu**



- ▶ Vyberte měřicí metodu **Poloměr**



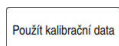
- ▶ Zvolte jako kalibrační normál **Kalibrační kouli**

- ▶ Zadejte průměr kuličky
- ▶ Zadejte startovní úhel
- ▶ Zadejte počet snímacích bodů



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > 3D-dotyková sonda sejme v automatické snímací rutině všechny potřebné body. Řízení vypočítá efektivní poloměr snímací kuličky. Pokud je možné měření s otočením, tak řídicí systém vypočítá přesazení středu.

- ▶ Kontrola výsledků



- ▶ Zvolte **Použít kalibrační data**
- > Řízení uloží kalibrování rádiu 3D-dotykové sondy do tabulky nástrojů.
- > Řídicí systém ukazuje metodu měření **3D-kalibrace**.



- ▶ Zvolte metodu měření **3D-kalibrace**

- ▶ Zadejte počet snímacích bodů



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > 3D-dotyková sonda sejme v automatické snímací rutině všechny potřebné body.



- ▶ Zvolte **Použít kalibrační data**
- > Řídicí systém uloží odchylky do tabulky korekcí na adresu **TNC:\system\3D-ToolComp**.



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- > Řídicí systém zavře snímací funkci **Kalibrovat doty. sondu**.

### Poznámky ke kalibraci

- Aby bylo možno stanovit přesazení středu snímací kuličky, musí být řídicí systém k tomu výrobcem stroje připraven.
- Pokud po procesu kalibrace stisknete tlačítko **OK**, převezme řídicí systém kalibrační hodnoty pro aktivní dotykovou sondu. Aktualizovaná data nástrojů jsou pak okamžitě platná, nové vyvolání nástroje není nutné.
- HEIDENHAIN přebírá záruku za funkce cyklů dotykových sond pouze ve spojení s dotykovými sondami HEIDENHAIN
- Pokud provádíte vnější kalibrování, tak musíte dotykovou sondu předpolohovat nad středem kalibrační kuličky nebo kalibračního trnu. Ujistěte se, že na snímané body lze najet bez kolize.
- Řízení uloží účinnou délku a účinný rádius dotykové sondy do tabulky nástrojů. Řízení uloží přesazení středu dotykové sondy do tabulky dotykové sondy. Řízení spojuje data z tabulky dotykové sondy s daty z tabulky nástrojů pomocí parametru **TP\_NO**.

**Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467

## 18.3 Seřízení obrobku s grafickou podporou (#159 / #1-07-1)

### Použití

Pomocí funkce **Nastavit obrobek** můžete určit polohu a šikmost obrobku pouze s jedinou funkcí dotykové sondy a uložit ji jako vztažný bod obrobku. Během seřizování můžete snímat na zakřivených plochách.

Řídicí systém vás také podporuje zobrazením upínací situace a možných bodů snímání v pracovní ploše **Simulace** pomocí 3D-modelu.

### Příbuzná témata

- Funkce dotykové sondy v aplikaci **Nastavení**  
**Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365
- Vytvoření STL-souboru obrobku  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Pracovní plocha **Simulace**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Měření upínacích zařízení s grafickou podporou (#140 / #5-03-2)  
**Další informace:** "Integrovat upínací prostředky do Monitorování kolizí (#140 / #5-03-2)", Stránka 255

### Předpoklady

- Volitelný software Grafická podpora seřizování (#159 / #1-07-1)
- Obrobková dotyková sonda, vhodně definovaná ve Správě nástrojů:
  - Poloměr kuličky ve sloupci **R2**
  - Pokud snímáte na šikmých plochách, vedení vřetena ve sloupci **TRACK** je aktivní**Další informace:** "Nástrojová data pro dotykové sondy", Stránka 200
- Kalibrovaná obrobková dotyková sonda  
Pokud snímáte na šikmých plochách, musíte obrobkovou dotykovou sondu 3D-kalibrovat (#92 / #2-02-1).  
**Další informace:** "Kalibrování obrobkové dotykové sondy", Stránka 381
- 3D-model obrobku jako STL-soubor  
STL-soubor může obsahovat maximálně 300 000 trojúhelníků. Čím více odpovídá 3D-model skutečnému obrobku, tím přesněji můžete obrobek seřídít.  
V případě potřeby optimalizujte 3D-model pomocí funkce **3D síť** (#152 / #1-04-1).  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## Popis funkce

Funkce **Nastavit obrobek** je dostupná jako funkce dotykové sondy v aplikaci **Nastavení** režimu **Ruční**.

Rozsah funkce **Nastavit obrobek** závisí na volitelném softwaru Rozšířené funkce skupiny 1 (#8 / #1-01-1) a Rozšířené funkce skupiny 2 (#9 / #4-01-1) takto:

- Obojí volitelný software je povolený:  
Před seřizováním můžete nástroj naklopit a během seřizování jej naklonit, abyste mohli snímat i složité obrobky, např. dílce s tvarovanými plochami.
- Odemčené jsou pouze Rozšířené funkce skupiny 1 (#8 / #1-01-1):  
Před seřizováním můžete naklápět. Rovina obrábění musí být konzistentní. Pokud pojdíte mezi snímanými body osami otáčení, zobrazí řídicí systém chybové hlášení.



Pokud aktuální souřadnice os otáčení a definované úhly naklonění (okno **3D ROT**) souhlasí, tak je rovina obrábění konzistentní.

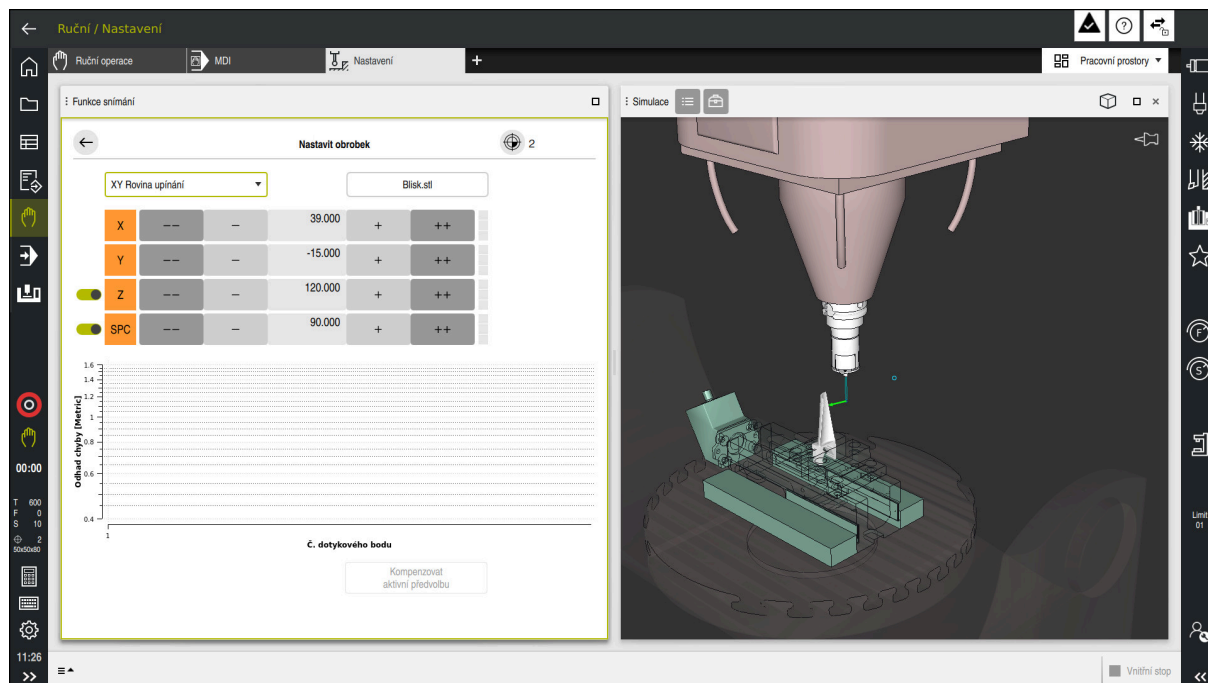
- Žádný ze dvou volitelných softwarů není povolen:  
Před seřizováním nemůžete naklápět. Pokud pojdíte mezi snímanými body osami otáčení, zobrazí řídicí systém chybové hlášení.

**Další informace:** "Naklonění roviny obrábění (#8 / #1-01-1)", Stránka 239

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Rozšíření pracovní plochy Simulace

Navíc k pracovní ploše **Funkce snímání** nabízí pracovní plocha **Simulace** grafickou podporu při seřizování obrobku.












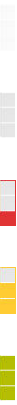
Funkce **Nastavit obrobek** s otevřenou pracovní plochou **Simulace**

Když je funkce **Nastavit obrobek** aktivní, pracovní plocha **Simulace** zobrazuje následující položky:

- Aktuální poloha obrobku z pohledu řídicího systému
  - Snímané body na obrobku
  - Možný směr snímání pomocí šipky:
    - Žádná šipka  
Snímání není možné. Obrobková dotyková sonda je příliš daleko od obrobku nebo se obrobková dotyková sonda z hlediska řídicího systému nachází v obrobku.  
V tomto případě můžete případně korigovat polohu 3D-modelu v simulaci.
    - Červená šipka  
Snímání ve směru šipky není možné.
- i** Snímání na hranách, rozích nebo silně zakřivených oblastech obrobku neposkytuje přesné výsledky měření. Řízení proto blokuje snímání v těchto oblastech.
- Žlutá šipka  
Snímání ve směru šipky je možné za určitých podmínek. Snímání se provádí ve zrušeném směru nebo by mohlo způsobit kolizi.
  - Zelená šipka  
Snímání ve směru šipky je možné.

## Symbole a tlačítka

Funkce **Nastavit obrobek** nabízí následující symboly a tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	Otevření okna <b>Změnit předvolbu</b> Můžete zvolit a případně editovat referenční bod obrobku a referenční bod palety.  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Po sejmutí prvního bodu zbarví řídicí systém symbol šedivě.</div>
<b>XY Rovina upínání</b>	Tímto menu definujete režim snímání. V závislosti na režimu snímání ukazuje řídicí systém příslušné směry os a prostorový úhel. <b>Další informace:</b> "Režim snímání", Stránka 392
	Název souboru 3D-modelu
	Posunutí polohy virtuálního obrobku o 10 mm nebo 10° v záporném směru osy  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Obrobkem pohybujete v hlavní ose v mm a v rotační ose ve stupních.</div>
	Posunutí polohy virtuálního obrobku o 1 mm nebo 1° v záporném směru osy
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přímé zadání polohy virtuálního obrobku</li> <li>■ Hodnota a odhadovaná přesnost hodnoty po snímání</li> </ul>
	Posunutí polohy virtuálního obrobku o 1 mm nebo 1° v kladném směru osy
	Posunutí polohy virtuálního obrobku o 10 mm nebo 10° v kladném směru osy
	Stav směru Řídicí systém ukazuje následující barvy: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Šedá Směr osy je v tomto seřizování zrušený a nebere se v úvahu.</li> <li>■ Bílá Dosud nebyly zjištěny žádné snímané body.</li> <li>■ Červená Řídicí systém nemůže určit polohu obrobku v tomto směru osy.</li> <li>■ Žlutá Poloha obrobku v tomto směru osy již obsahuje informace. Informace v tuto chvíli ještě nemají smysl.</li> <li>■ Zelená Řídicí systém může určit polohu obrobku v tomto směru osy.</li> </ul>
<b>Kompenzovat aktivní předvolbu</b>	Řízení uloží zjištěné hodnoty do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.

## Režim snímání

Obrobek můžete snímat v následujících režimech:

- **XY Rovina upínání**  
Směry os **X**, **Y** a **Z** jakož i prostorový úhel **SPC**
- **XZ Rovina upínání**  
Směry os **X**, **Y** a **Z** jakož i prostorový úhel **SPB**
- **YZ Rovina upínání**  
Směry os **X**, **Y** a **Z** jakož i prostorový úhel **SPA**
- **6D**  
Směry os **X**, **Y** a **Z** jakož i prostorový úhel **SPA**, **SPB** a **SPC**

V závislosti na režimu snímání ukazuje řídicí systém příslušné směry os a prostorový úhel. V rovinách upínání **XY**, **XZ** a **YZ** můžete případně přepínačem zrušit vybranou nástrojovou osu a prostorový úhel. Řízení nebere v úvahu zrušené směry os během seřizování a umístí obrobek pouze s ohledem na další směry os.

HEIDENHAIN doporučuje provádět seřizování s těmito kroky:

- 1 Předpolohovat 3D-model ve strojním prostoru  
V tomto okamžiku řízení nezná přesnou polohu obrobku, ale zná polohu dotykové sondy obrobku. Pokud předběžně polohujete 3D-model na základě polohy dotykové sondy obrobku, získáte hodnoty blízké poloze skutečného obrobku.
- 2 První snímané body nastavit ve směrech os **X**, **Y** a **Z**  
Když řídicí systém může určit polohu ve směru jedné osy, tak změní stav příslušné osy na zelenou.
- 3 Dalšími snímanými body určit prostorový úhel  
Pro dosažení co největší přesnosti při snímání prostorového úhlu umístěte snímané body co nejdále od sebe.
- 4 Pomocí přídatných kontrolních bodů zvýšit přesnosti  
Přídavné kontrolní body na konci procesu měření zvyšují přesnost shody a minimalizují chyby směrů os mezi 3D-modelem a skutečným obrobkem. Provádějte tolik snímání, až řídicí systém ukazuje požadovanou přesnost pod aktuální hodnotou.

Diagram odhadu chyby ukáže pro každý snímaný bod, jak je 3D-model odhadem vzdálen od skutečného obrobku.

**Další informace:** "Diagram odhadu chyby", Stránka 393

## Diagram odhadu chyby

S každým snímaným bodem dále omezujete možné umístění obrobku a přibližujete 3D-model ke skutečné poloze ve stroji.

Diagram odhadu chyby ukáže odhadovanou hodnotu, jak je 3D-model vzdálen od skutečného obrobku. Přitom řídicí systém sleduje celý obrobek, nejen snímané body.

Když diagram odhadu chyby ukazuje zelené kružnice a požadovanou přesnost, tak je seřizování ukončené.

Na přesnost proměření obrobku mají vliv následující faktory:

- Přesnost obrobkové dotykové sondy
- Přesnost kinematiky stroje
- Odchytky 3D-modelu od skutečného obrobku
- Stav skutečného obrobku, např. neobrobené oblasti

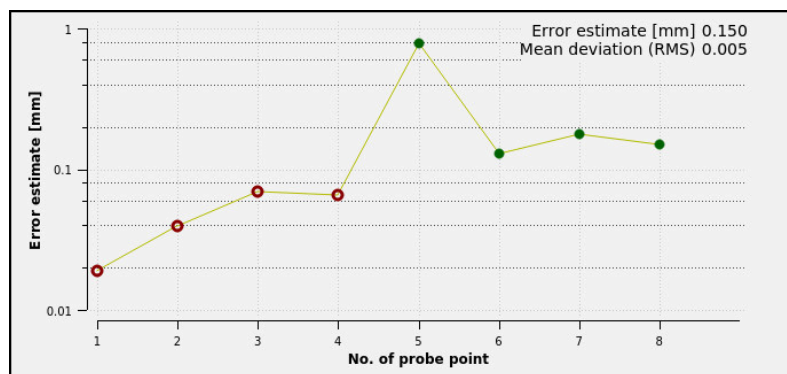


Schéma odhadu chyby ve funkci **Nastavit obrobek**

Diagram odhadu chyby ve funkci **Nastavit obrobek** ukazuje následující informace:

- **Střední odchyška (RMS)**  
Tato oblast zobrazuje průměrnou vzdálenost skutečného obrobku od 3D-modelu v mm.
- **Odhad chyby [mm]**  
Tato osa ukazuje průběh odhadu chyby pomocí jednotlivých dotykových bodů. Řízení ukazuje červené kružnice, dokud nemůže určit všechny směry os. Od tohoto bodu ukazuje řídicí systém zelené kružnice.
- **Č. dotykového bodu**  
Tato osa ukazuje čísla jednotlivých snímaných bodů.

### 18.3.1 Seřízení obrobku

Vztažný bod nastavíte pomocí funkce **Nastavit obrobek** takto:

- ▶ Upevnění skutečného obrobku ve strojním prostoru



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Vyměňte dotykovou sondu obrobku
- ▶ Ručně umístěte obrobkovou dotykovou sondu nad obrobek na výrazný bod, např. nad rohem



Tento krok usnadňuje následující postup.



- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Nastavit obrobek**
- ▶ Řízení otevře menu **Nastavit obrobek**.
- ▶ Vyberte 3D-model, který odpovídá skutečnému obrobku
- ▶ Zvolte **Otevřít**
- ▶ Řídicí systém otevře vybraný 3D-model v simulaci.
- ▶ Případně otevřete okno **Změnit předvolbu**
- ▶ Případně zvolte nový vztažný bod
- ▶ Případně zvolte **Použít**
- ▶ Předběžně umístěte 3D-model ve virtuálním strojním prostoru pomocí tlačítek jednotlivých směrů os



Použijte obrobkovou dotykovou sondu jako vodičko při předběžném polohování obrobku. I během seřizování můžete ručně korigovat polohu s funkcemi pro posun obrobku. Poté sejměte nový bod.

- ▶ Nastavte režim snímání, např. **XY Rovina upínání**
- ▶ Polohování obrobkové dotykové sondy, až řídicí systém ukáže zelenou šipku, směřující dolů



Vzhledem k tomu, že jste dosud pouze předběžně polohovali 3D-model, nemůže zelená šipka poskytnout spolehlivou informaci o tom, zda při snímání také snímáte požadovanou oblast obrobku. Zkontrolujte, zda si poloha obrobku v simulaci a stroje vzájemně odpovídají a zda je možné snímat ve směru šipky na stroji. Nesnímejte v bezprostřední blízkosti hran, zkosení nebo zaoblení.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řídicí systém snímá ve směru šipky.
- ▶ Řízení zbarví stav osy **Z** zeleně a přesune obrobek do snímané polohy. Řídicí systém označí sejmutou pozici v simulaci bodem.
- ▶ Proces opakujte ve směrech os **X+** a **Y+**
- ▶ Řídicí systém zbarví stav os do zelena.

- ▶ Snímání dalšího bodu ve směru osy **Y+** pro základní natočení
- ▶ Řídicí systém zbarví stav prostorového úhlu **SPC** do zelena.
- ▶ Snímání kontrolního bodu ve směru osy **X-**
- ▶ Zvolte **Kompenzovat aktivní předvolbu**
- ▶ Řízení uloží zjištěné hodnoty do aktivního řádku tabulky vztažných bodů.
- ▶ Ukončit funkci **Nastavit obrobek**

Kompenzovat  
aktivní předvolbu



## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Abyste mohli snímat přesnou upínací situaci na stroji, musíte správně kalibrovat obrobkovou dotykovou sondu a správně definovat hodnotu **R2** ve Správě nástrojů. Jinak mohou nesprávná nástrojová data obrobkové dotykové sondy vést k nepřesnostem měření a případně ke kolizi.

- ▶ V pravidelných intervalech kalibrujte obrobkovou dotykovou sondu
- ▶ Zadání parametru **R2** ve Správě nástrojů

- Řízení nedokáže rozpoznat rozdíly v modelování mezi 3D-modelem a skutečným obrobkem.
- Přiřadíte-li obrobkové dotykové sondě nosič nástroje, můžete snáze rozpoznat kolize.
- HEIDENHAIN doporučuje snímat kontrolní body pro směr os na obou stranách obrobku. Tím koriguje řídicí systém polohu 3D-modelu v simulaci rovnoměrně.

## 18.4 Nástroj měřený naškrábnutím

### Použití

Ne všechny stroje mají dotykovou sondu na pro měření nástroje. Funkce dotykové sondy **Nástroj zmeren** umožňuje určit rozměry nástroje naškrábnutím obrobku.

### Příbuzná témata

- Funkce dotykové sondy v aplikaci **Nastavení**
  - ▶ **Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365
- Automatické měření nástroje pomocí cyklů
  - ▶ **Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje

### Popis funkce

Pro naškrábnutí nepoužívejte 3D-dotykovou sondu, ale měřený nástroj. Při naškrábnutí přejedte opatrně s nástrojem k povrchu obrobku, až uvidíte stopu po nepatrném odběru třísky. S ručním kolečkem můžete dosáhnout vyšší přesnosti. Ve směru snímání **X** nebo **Y** určíte poloměr nástroje. Pokud zvolíte směr snímání **Z**, určíte délku nástroje.

## Tlačítka ve funkci Změřit nástroj

Řídicí systém nabízí následující možnosti zápisu zjištěných hodnot poloměru nebo délky do tabulky nástrojů:

Tlačítko	Význam
Zapsat základní hodnoty	Řídicí systém převezme hodnoty do sloupců <b>R</b> nebo <b>L</b> . Řídicí systém resetuje existující hodnoty Delta ve sloupcích <b>DR</b> nebo <b>DL</b> .
Zapsat delta hodnoty	Řídicí systém zapíše hodnoty Delta do sloupců <b>DR</b> nebo <b>DL</b> .

**Další informace:** "Tabulky nástrojů", Stránka 441

### 18.4.1 Měření nástroje s naškrábnutím

Rozměry stopkové frézy určíte pomocí funkce **Nástroj zmeren** takto:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Případně nastavte vztažný bod obrobku



Nastavte vztažný bod obrobku na povrchy, které mají být naškrábnuty, abyste získali jednoznačnou referenci.

- ▶ Výměna měřeného nástroje
- ▶ Případně definujte otáčky
- ▶ Start vřetena nástroje
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Vyberte snímací funkci **Měřidlo**



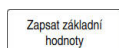
- ▶ Naškrábněte obrobek v požadovaném směru osy, např. **X+**



- ▶ Zvolte příslušný směr snímání **X+**



- ▶ Zvolte **Převzetí aktuální polohy**
- ▶ Řídicí systém převezme skutečnou polohu osy X do sloupce **Skutečná hodnota**.
- ▶ Řídicí systém zobrazí výsledky měření.
- ▶ Zadejte **Jmenovitá hodnota**, např. **0**
- ▶ Zvolte **Zapsat základní hodnoty**
- ▶ Řídicí systém převezme hodnotu do sloupce **R** tabulky nástrojů.
- ▶ Řídicí systém resetuje stávající hodnotu Delta ve sloupci **DR**.



Pokud zvolíte **Zapsat delta hodnoty**, zadá řídicí systém do sloupce **DR** pouze jednu hodnotu Delta.



- ▶ V případě potřeby naškrábněte další směr osy, např. **Z-**



- ▶ Zvolte **Ukončit snímání**
- ▶ Řídicí systém zavře snímací funkci **Měřidlo**.



## 18.5 Potlačení monitorování dotykové sondy

### Použití

Pokud se při pojezdu obrobkovou dotykovou sondou příliš přiblížíte k obrobku, můžete dotykovou sondu neúmyslně vychýlit. Vychýlenou obrobkovou dotykovou sondu v monitorovaném stavu nemůžete odjet. Vychýlenou obrobkovou dotykovou sondu můžete odjet tehdy, když potlačíte monitorování dotykové sondy.

### Popis funkce

Pokud řídicí systém nepřijímá stabilní signál od sondy, zobrazí tlačítko **Potlačit monitorování dotykové sondy**.

Dokud je monitorování dotykové sondy vypnuté, vydává řídicí systém chybové hlášení **Monitorování dotykové sondy je na 30 sekund vypnuto**. Toto chybové hlášení zůstává asi 30 sekund aktivní.

### 18.5.1 Deaktivování monitorování dotykové sondy

Monitorování dotykové sondy deaktivujete následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Zvolte **Potlačit monitorování dotykové sondy**
- ▶ Řídicí systém vypne monitorování dotykové sondy na 30 sekund.
- ▶ V případě potřeby pojeďte dotykovou sondou tak, aby řídicí systém přijímal stabilní signál ze sondy

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Pokud je monitorování dotykové sondy vypnuté, neprovádí řídicí systém kontrolu kolize. Musíte zajistit, aby dotyková sonda mohla bezpečně poježdět. Při nesprávně zvoleném směru pojezdu vzniká riziko kolize!

- ▶ Opatrně pojeďte osami v režimu **Ruční**

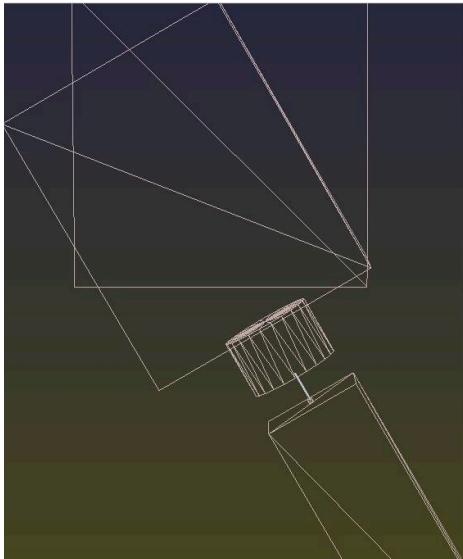
Pokud dotyková sonda dává během 30 sekund stabilní signál, pak se automaticky aktivuje monitorování dotykové sondy před uplynutím 30 sekund a chybové hlášení se smaže.

## 18.6 Porovnání posunutí a 3D-základního natočení

Následný příklad ukazuje rozdíl mezi oběma možnostmi.

### Offset

Výchozí stav



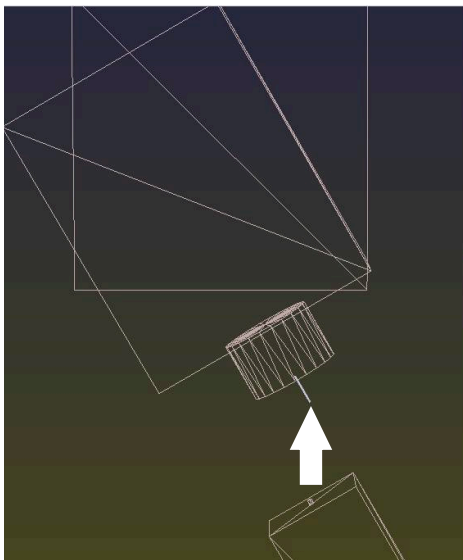
Indikace polohy:

- Aktuální poloha
- **B** = 0
- **C** = 0

Tabulka vztažných bodů:

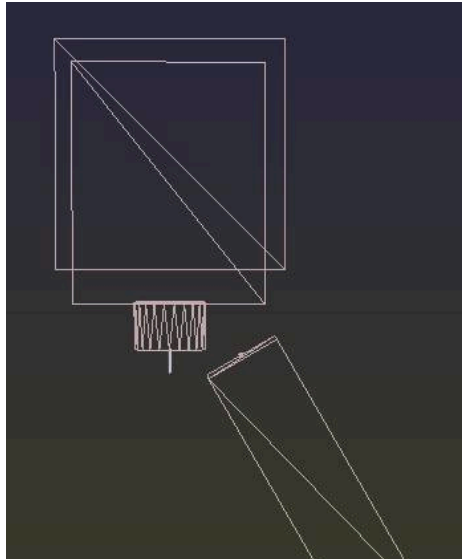
- **SPB** = 0
- **B\_OFFS** = -30
- **C\_OFFS** = +0

Pohyb ve směru +Z v nenaklopeném stavu



### 3D-základní natočení

Výchozí stav



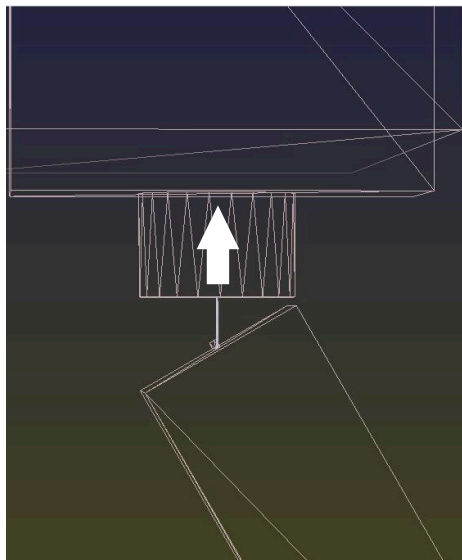
Indikace polohy:

- Aktuální poloha
- **B** = 0
- **C** = 0

Tabulka vztažných bodů:

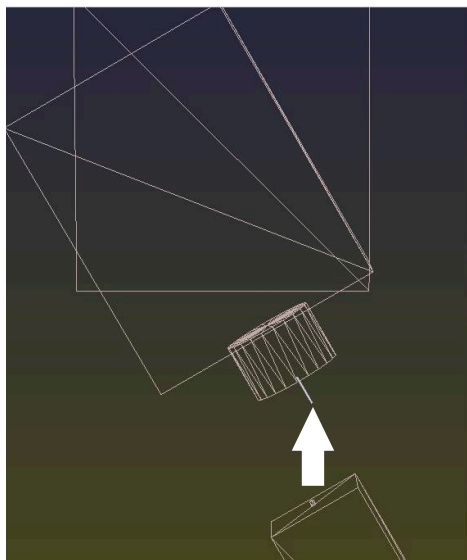
- **SPB** = -30
- **B\_OFFS** = +0
- **C\_OFFS** = +0

Pohyb ve směru +Z v nenaklopeném stavu



**Offset**

Pohyb ve směru +Z v nakloněném stavu  
**PLANE SPATIAL se SPA+0 SPB+0 SPC+0**

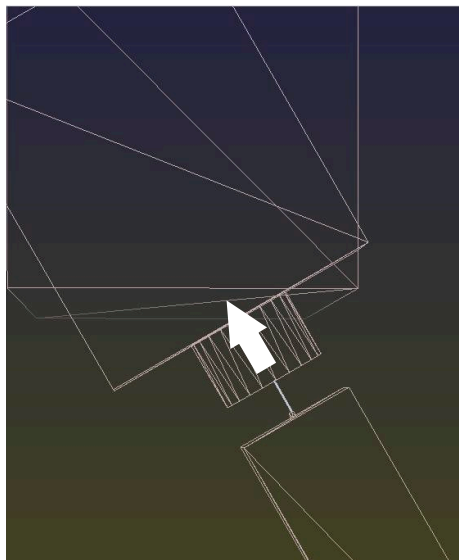


> Orientace **nesouhlasí!**

**3D-základní natočení**

Pohyb ve směru +Z v nakloněném stavu

**PLANE SPATIAL se SPA+0 SPB+0 SPC+0**



- > Orientace souhlasí!
- > Následující obrábění **je správné.**



HEIDENHAIN doporučuje používat 3D-základní naklopení, protože tato možnost je univerzálně použitelná.



# 19

**Chod programu**

## 19.1 Režim Běh programu

### 19.1.1 Základy

#### Použití

Pomocí provozního režimu **Běh programu** zhotovujete obrobky postupem, kde řídicí systém zpracovává např. NC-programy plynule, nebo blok po bloku.

Tabulky palet zpracováváte rovněž v tomto provozním režimu.

#### Příbuzná témata

- Jednotlivé NC-bloky zpracováváte v aplikaci **MDI**  
**Další informace:** "Aplikace MDI", Stránka 357
- Vytvoření NC-programů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Tabulka palet  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor, nebezpečí od manipulovaných dat!

Pokud zpracováváte NC-programy přímo ze síťové jednotky nebo z USB-zařízení, tak nemáte žádnou možnost zjistit, že byl váš NC-program změněný nebo zmanipulovaný. Navíc může rychlost sítě zpomalit zpracování NC-programů. Může dojít k nežádoucím pohybům stroje a kolizím.

- ▶ Zkopírujte NC-program a všechny volané soubory na diskovou jednotku **TNC**:

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Pokud upravujete NC-programy mimo pracovní plochu **Hledat**, nemáte kontrolu nad tím, zda řídicí systém změny rozpozná. Může dojít k nežádoucím pohybům stroje a kolizím.

- ▶ NC-programy editujte výlučně na pracovní ploše **Hledat**

## Popis funkce



Následující obsahy platí také pro tabulky palet a seznamy zakázek.

Když NC-program znovu zvolíte nebo kompletně zpracujete, stojí kurzor na začátku programu.

Když spustíte obrábění v jiném NC-bloku, musíte NC-blok nejdříve zvolit pomocí **Sken bloku**.

**Další informace:** "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412

Řídicí systém zpracovává NC-programy standardně v režimu Blok za blokem, tlačítkem **NC-Start**. V tomto režimu provede řídicí systém NC-program až do jeho konce nebo do ručního, případně naprogramovaného přerušení.

V režimu **Blok po bloku** odstartujete každý NC-blok jednotlivě tlačítkem **NC-Start**.

Řídicí systém zobrazuje stav zpracování symbolem **Řízení v provozu** v přehledu stavu.

**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127

Režim **Běh programu** nabízí následující pracovní plochy:

- **GPS** (#44 / #1-06-1)

**Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285

- **Polohy**

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121

- **Hledat**

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- **Simulace**

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

- **Status**

**Další informace:** "Pracovní plocha Status", Stránka 129

- **Monitorování procesu** (#168 / #5-01-1)

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



Po otevření tabulky palet zobrazí řídicí systém pracovní plochu **Seznam.zakázek**.

Tyto pracovní plochy nemůžete změnit.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Symbole a tlačítka

Režim **Běh programu** obsahuje následující symboly a tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	<p><b>Otevřít soubor</b></p> <p>Pomocí <b>Otevřít soubor</b> můžete otevřít soubor, např. NC-program. Když otevřete nový soubor, zavře řídicí systém aktuálně vybraný soubor.</p>
	<p>Prováděcí kurzor</p> <p>Prováděcí kurzor ukazuje, který NC-blok se aktuálně zpracovává nebo je označen ke zpracování.</p>
<b>Blok po bloku</b>	<p>Pokud je přepínač aktivní, spustíte zpracování každého NC-bloku jednotlivě pomocí tlačítka <b>NC-Start</b>.</p> <p>Když je aktivní režim Jednotlivého bloku, změní se symbol provozního režimu na panelu řídicího systému.</p>
<b>Q info</b>	<p>Řídicí systém otevře okno <b>Seznam Q parametrů</b>, kde můžete zobrazit a upravit aktuální hodnoty a popisy proměnných.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>Kompenzační tabulky</b>	<p>Řídicí systém otevře výběrové menu s následujícími tabulkami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>D</b></li> <li>■ <b>T-CS</b></li> <li>■ <b>WPL-CS</b></li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Korekce během chodu programu", Stránka 421</p>
<b>GOTO kurzor</b>	<p>Řídicí systém označí aktuálně vybraný řádek tabulky ke zpracování. Řídicí systém nabízí tlačítko při otevřené tabulce palet.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>F omezeno</b>	<p>Aktivujete nebo deaktivujete limit posuvu pro Funkční bezpečnost FS. Pouze u strojů s Funkční bezpečností FS</p> <p><b>Další informace:</b> "Omezení posuvu s funkční bezpečností FS", Stránka 526</p>
<b>AFC</b>	<p>Můžete aktivovat nebo deaktivovat Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Přepínač AFC v provozním režimu Běh programu", Stránka 279</p>
<b>Nastavení AFC</b>	<p>Řídicí systém otevře menu s následujícími možnostmi pro AFC (#45 / #2-31-1):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ AFC-základní nastavení <b>AFC.TAB</b></li> <li>■ Soubor nastavení <b>AFC.DEP</b> pro zkušební řezy aktivního NC-programu</li> <li>■ Soubor protokolu <b>AFC2.DEP</b> aktivního NC-programu</li> <li>■ <b>Stop Teach</b></li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Tlačítko Nastavení AFC", Stránka 281</p>
<b>ACC</b>	<p>Když je spínač zapnutý, aktivuje řídicí systém Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1).</p> <p><b>Další informace:</b> "Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1)", Stránka 284</p>
<b>F LIMIT</b>	<p>Aktivujete omezení rychlosti posuvu a definujete hodnotu.</p> <p><b>Další informace:</b> "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406</p>



Symbol nebo tlačítko	Význam
<b>Možnosti běhu programu</b>	<p>Když tlačítko zvolíte, otevře řídicí systém okno <b>Možnosti běhu programu</b> s následujícími volbami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nastavení pro Override Controller <b>Další informace:</b> "Okno Možnosti běhu programu", Stránka 512</li> <li>■ <b>Provést podmíněný stop</b> Řízení nabízí následující body zastavení: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Před přechodem na rychloposuv</b></li> <li>■ <b>Před přechodem na rychlost posuvu</b></li> <li>■ <b>Mezi dvěma rychloposuvy</b></li> <li>■ <b>Před voláním nástroje</b></li> <li>■ <b>Před nakloněním pracovní roviny</b></li> <li>■ <b>Před voláním cyklu</b></li> <li>■ <b>Volání v cyklu</b></li> </ul> <b>Další informace:</b> "Okno Možnosti běhu programu", Stránka 512</li> <li>■ <b>Přísuv F LIMIT</b> Aktivujete omezení rychlosti posuvu a definujete hodnotu. <b>Další informace:</b> "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406</li> <li>■ <b>Vynechat blok</b> Když je přepínač aktivní, řídicí systém nezpracovává NC-bloky skryté s /. Když je přepínač zapnutý, řídicí systém zbarví přeskakované NC-bloky šedivě. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ <b>Pauza na M1</b> Když je přepínač aktivní, zastaví řídicí systém zpracování v každém NC-bloku s <b>M1</b>. Když je přepínač vypnutý, řídicí systém zbarví prvky syntaxe <b>M1</b> šedivě. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> </ul>
<b>Vynechat blok</b>	<p>Když je přepínač aktivní, řídicí systém nezpracovává NC-bloky skryté s /. Když je přepínač zapnutý, řídicí systém zbarví přeskakované NC-bloky šedivě. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>Pauza na M1</b>	<p>Když je přepínač aktivní, zastaví řídicí systém zpracování v každém NC-bloku s <b>M1</b>. Když je přepínač vypnutý, řídicí systém zbarví prvky syntaxe <b>M1</b> šedivě. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>GOTO číslo bloku</b>	<p>Označit NC-blok ke zpracování, bez ohledu na předchozí NC-bloky <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>Ruční přejezd</b>	<p>Během přerušení chodu programu můžete osami pojíždět ručně. Když je aktivní <b>Ruční přejezd</b>, změní se symbol provozního režimu na panelu řídicího systému. <b>Další informace:</b> "Ruční pojíždění během přerušení", Stránka 411</p>
<b>Edit</b>	<p>Když je tlačítko aktivní, můžete upravovat tabulku palet. Řídicí systém nabízí přepínač při otevřené tabulce palet. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p>
<b>3D ROT</b>	<p>Během přerušení chodu programu můžete osami pojíždět ručně při naklopené rovině obrábění (#8 / #1-01-1). <b>Další informace:</b> "Ruční pojíždění během přerušení", Stránka 411</p>

Symbol nebo tlačítko	Význam
<b>Poloha přiblížení</b>	Opětovné najetí na obrys po ručním pojezdu osami stroje během přerušení <b>Další informace:</b> "Opětné najetí na obrys", Stránka 419
<b>Sken bloku</b>	Funkcí <b>Sken bloku</b> můžete zahájit obrábění v libovolném NC-bloku. Řízení matematicky zohledňuje NC-program až do tohoto NC-bloku, např. zda bylo vřeteno zapnuto pomocí <b>M3</b> . <b>Další informace:</b> "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412
<b>Odjetí nástroje</b>	Pokud je NC-program zastaven během cyklu řezání závitu, můžete s nástrojem odjet. <b>Chybějící odkaz!</b>
<b>Otevřít v editoru</b>	Řídicí systém otevře aktivní NC-program v režimu <b>Editor</b> , také volané NC-programy. Řídicí systém nabízí přepínač při otevřeném NC-programu. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Nástroje</b>	Řídicí systém otevře aplikaci <b>Správa nástrojů</b> v režimu <b>Tabulky</b> . <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202
<b>Vnitřní stop</b>	Pokud byl např. NC-program přerušen z důvodu chyby nebo zastavení, nabízí řídicí systém tento přepínač. Pomocí tohoto tlačítka přerušíte chod programu.
<b>Resetovat program</b>	Když zvolíte <b>Vnitřní stop</b> nabízí řídicí systém toto tlačítko. Řízení umístí kurzor na začátek programu a resetuje modální informace o programu a chod programu.

### Omezení posuvu F LIMIT

Pomocí tlačítka **F LIMIT** můžete snížit posuv pro všechny režimy. Redukce platí pro všechny rychloposuvy a pojezdy. Vámi zadaná hodnota zůstává po restartu aktivní.

Tlačítko **F LIMIT** je k dispozici v aplikaci **MDI** a v režimu **Editor**.

Když zvolíte tlačítko **F LIMIT** na panelu funkcí, otevře řídicí systém okno **Posuv F LIMIT**.

Když je aktivní omezení posuvu, řídicí systém barevně zvýrazní tlačítko **F LIMIT** a ukáže definitivní hodnotu. Na pracovních plochách **Polohy** a **Status** ukazuje řídicí systém posuv oranžově.

**Další informace:** "Statusanzeige", Stránka

Omezení posuvu vypnete v okně **Posuv F LIMIT** zadáním 0.

### Přerušení chodu programu, zastavení nebo zrušení

Máte různé možnosti, jak zastavit provádění programu:

- Přerušit chod programu, např. pomocí přídatné funkce **M0**
- Zastavit chod programu, např. pomocí klávesy **NC-Stop**
- Přerušení chodu programu, např. tlačítkem **NC-Stop** a tlačítkem **Vnitřní stop**
- Ukončit chod programu, např. pomocnými funkcemi **M2** nebo **M30**

Řídicí systém automaticky přeruší program při vážných chybách, například při vyvolání cyklu se stojícím vřetenem.

**Další informace:** "Nabídka oznámení informačního panelu", Stránka 352

Pokud pracujete v režimu **Blok po bloku** nebo v aplikaci **MDI**, přejde řídicí systém po každém zpracovaném NC-bloku do stavu přerušeni.

Řídicí systém zobrazuje aktuální stav chodu programu symbolem **Řízení v provozu**.

**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127

V přerušeném nebo zrušeném stavu můžete např. provádět následující funkce:

- Volba provozního režimu
- Ruční pojezd osami
- Kontrolovat a příp. změnit Q-parametry pomocí funkce **Q INFO**
- Změnu nastavení volitelného přerušeni naprogramovaného s **M1**
- Změnu nastavení přeskočení NC-bloků naprogramovaného s **/**

## UPOZORNĚNÍ

### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém ztrácí určitými manuálními zákroky modálně působící informace o programu a tím tzv. kontextový vztah. Po ztrátě kontextového vztahu mohou vzniknout neočekávané a nechtěné pohyby. Během následujícího obrábění vzniká riziko kolize!

- ▶ Následné zákroky neprovádějte:
  - Pohyb kurzorem do jiného NC-bloku
  - Příkaz skoku **GOTO** do jiného NC-bloku
  - Editování NC-bloku
  - Změna hodnot proměnných pomocí okna **Seznam Q parametrů**
  - Změna provozního režimu
- ▶ Kontextový vztah obnovit opakováním požadovaných NC-bloků

### Programovaná přerušeni

Přerušeni můžete definovat přímo v NC-programu. Řízení přeruší provádění programu v některém NC-bloku, který obsahuje některé z těchto zadání:

- naprogramované zastavení **STOP** (s přídatnou funkcí a bez ní)
- naprogramované zastavení **M0**
- podmíněné zastavení **M1**

### Pokračování v provádění programu

Po zastavení tlačítkem **NC-Stop** nebo naprogramovaném přerušeni můžete pokračovat v chodu programu tlačítkem **NC-Start**.

Po naprogramovaném přerušeni programu **Vnitřní stop** musíte začít od začátku NC-programu nebo použít funkci **Sken bloku**.

Po přerušeni chodu programu v rámci podprogramu nebo opakování úseku programu musíte použít pro nový vstup do programu funkci **Sken bloku**.

**Další informace:** "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412

### Modálně účinné informace programu

Řídicí systém uloží při přerušení chodu programu následující data:

- poslední vyvolaný nástroj
- aktivní transformace souřadnic (například posunutí nulového bodu, natočení, zrcadlení);
- Souřadnice naposledy definovaného středu kruhu

Řídicí systém použije data pro opětné najetí na obrys tlačítkem **Poloha přiblížení**.

**Další informace:** "Opětné najetí na obrys", Stránka 419



Uložená data zůstávají aktivní až do resetování, například volbou programu.

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Kvůli ukončení programu, ručnímu zásahu nebo chybějícímu resetu NC-funkcí stejně jako transformacím, může řídicí systém provádět neočekávané nebo nežádoucí pohyby. To může vést ke škodám na obrobku nebo ke kolizi.

- ▶ Všechny naprogramované NC-funkce a transformace v rámci NC-programu znovu zrušte
- ▶ Proveďte simulaci před zpracováním NC-programu
- ▶ Zkontrolujte, zda všeobecné i doplňkové indikace stavu mají aktivní NC-funkce a také transformace, např. aktivní základní naklopení před zpracováním NC-programu
- ▶ NC-programy zajíždějte opatrně a v režimu **Blok po bloku**

- Řídicí systém označí v provozním režimu **Běh programu** aktivní soubory se stavem **M**, např. zvolený NC-program nebo tabulky. Pokud takový soubor otevřete v jiném provozním režimu, zobrazí řídicí systém stav na záložce panelu aplikací.
- Před pojezdem osou řízení zkontroluje, zda byly dosaženy definované otáčky. U polohovacích bloků s posuvem **FMAX** řídicí systém otáčky nekontroluje.
- Během chodu programu můžete měnit posuv a otáčky vřetene pomocí potenciometru.
- Pokud změníte vztažný bod obrobku během přerušení chodu programu, musíte znovu zvolit NC-blok pro opětovný vstup.

**Další informace:** "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412

- HEIDENHAIN doporučuje po každém vyvolání nástroje zapnout vřeteno pomocí **M3** nebo **M4**. Tím zabráníte problémům za chodu programu, např. při startu po přerušení.
  - Nastavení v pracovní ploše **GPS** působí na chod programu, např. proložení ručního kolečka (#44 / #1-06-1).
- Další informace:** "Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)", Stránka 285
- Řídicí systém vždy ukazuje prováděcí kurzor v popředí. Prováděcí kurzor někdy překrývá nebo zakrývá jiné symboly.

## Definice

Zkratka	Definice
GPS (global program settings)	Globální nastavení programu
ACC (active chatter control)	Aktivní potlačení drnčení

### 19.1.2 Navigační cesta na pracovní ploše Hledat

#### Použití

Pokud zpracováváte NC-program nebo tabulku palet nebo je testujete v otevřené pracovní ploše **Simulace**, tak zobrazuje řídicí systém v informační liště souboru pracovní plochy **Hledat** navigační cestu.

Řídicí systém zobrazuje názvy všech použitých NC-programů v navigační cestě a otevře obsah všech NC-programů v pracovní ploše. To vám usnadní sledování obrábění při vyvolání programů a v případě přerušení chodu programu můžete přecházet mezi NC-programy.

#### Příbuzná témata

- Vyvolání programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Pracovní plocha **Hledat**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Pracovní plocha **Simulace**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Přerušovaný chod programu  
**Další informace:** "Přerušování chodu programu, zastavení nebo zrušení", Stránka 407

#### Předpoklad

- Otevřená pracovní plocha **Hledat** a **Simulace**  
V režimu **Editor** potřebujete k použití funkce obě pracovní plochy.

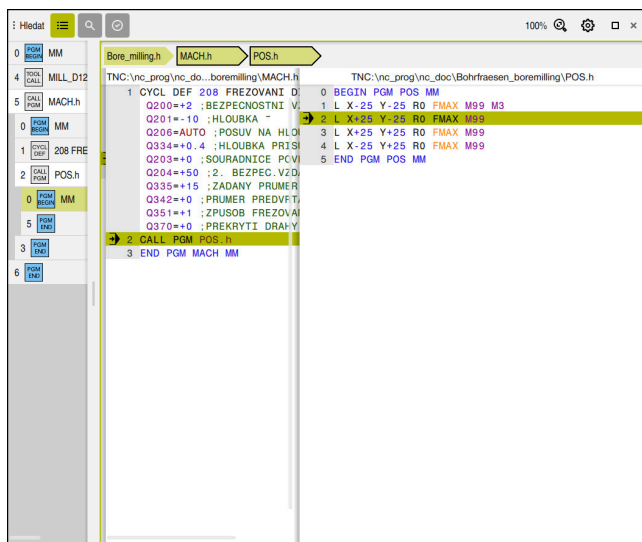
## Popis funkce

Řídicí systém zobrazuje název NC-programu jako prvek cesty v panelu s podrobnými informacemi. Jakmile řídicí systém vyvolá jiný NC-program, přidá řízení nový prvek cesty s názvem volaného NC-programu.

Navíc řídicí systém ukáže obsah volaného NC-programu v nové rovině v pracovní ploše **Hledat**. Řídicí systém ukazuje tolik NC-programů vedle sebe, kolik dovolí velikost pracovní plochy. V případě potřeby nově otevřené NC-programy překrývají ty NC-programy, které byly dosud otevřené. Řídicí systém ukazuje úzké překryté NC-programy na levém okraji pracovní plochy.

Když je zpracování přerušeno, můžete mezi NC-programy přecházet. Když zvolíte prvek cesty jednoho NC-programu, otevře řídicí systém obsah.

Když zvolíte poslední prvek cesty, označí řídicí systém aktivní NC-blok s prováděcím kurzorem automaticky. Když stisknete tlačítko **NC-Start**, bude řídicí systém zpracovávat NC-program od tohoto místa dále.



Volané NC-programy v pracovní ploše **Hledat** v režimu **Běh programu**

## Znázornění prvků cesty

Řídicí systém zobrazuje prvky cesty takto:

Zobrazení	Význam
Černý rámeček	NC-program je v pracovní ploše <b>Hledat</b> viditelný a nebude zakrytý ostatními NC-programy.
Zelené pozadí	Na aktuální pozici kurzoru je NC-program aktivní nebo se bere v úvahu pro chod programu. Pokud je kurzor např. ve volaném NC-programu, zohlední se volaný NC-program při chodu programu.
Šedivé pozadí	NC-program je aktivní pro zpracování, ale není na aktuální pozici kurzoru zohledněn při chodu programu. Pokud jste např. zastavili zpracování a přešli do volajícího NC-programu, zobrazí řídicí systém prvek cesty volaného NC-programu šedivě.

## Poznámka

V režimu **Běh programu** obsahuje sloupec **Struktura** všechny členící body, i volaného NC-programu. Řídicí systém odsazuje členění volaných NC-programů.

S použitím členících bodů se můžete pohybovat v každém NC-programu. Řídicí systém ukáže příslušné NC-programy v pracovní ploše **Hledat**. Navigační cesta vždy zůstává na pozici zpracování.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 19.1.3 Ruční pojezdění během přerušení

#### Použití

Během přerušení chodu programu můžete osami stroje pojezdět ručně.

Okno **Naklonit pracovní rovinu (3D ROT)** umožňuje zvolit, ve kterém referenčním systému budete pojezdět osami (#8 / #1-01-1).

#### Příbuzná témata



- Ruční pojezdění strojními osami  
**Další informace:** "Pojezd osami stroje", Stránka 161
- Ruční naklopení roviny obrábění (#8 / #1-01-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### Popis funkce

Pokud zvolíte funkci **Ruční přejezd**, můžete pojezdět s osovými tlačítky řídicího systému.

**Další informace:** "Pojíždění osami pomocí směrových tlačítek os", Stránka 162

V okně **Naklonit pracovní rovinu (3D ROT)** můžete zvolit tyto možnosti:

Symbol	Funkce	Význam
	<b>Stroj M-CS</b>	Pojíždění ve strojním souřadném systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222
	<b>Obrobek W-CS</b>	Pojíždění v souřadném systému obrobku <b>W-CS</b> <b>Další informace:</b> "Souřadnicový systém obrobku W-CS", Stránka 226
	<b>Pracovní rovina WPL-CS</b>	Pojíždění v souřadném systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b> <b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny-WPL-CS", Stránka 228
	<b>Nástroj T-CS</b>	Pojíždění v souřadném systému nástroje <b>T-CS</b> <b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny-WPL-CS", Stránka 228

Když zvolíte některou funkci, zobrazí řídicí systém příslušný symbol na pracovní ploše **Polohy**. Na tlačítku **3D ROT** ukazuje řídicí systém také aktivní souřadný systém.

Když je aktivní **Ruční přejezd**, změní se symbol provozního režimu na panelu řídicího systému.

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Během přerušení chodu programu můžete osami pojíždět ručně, např. pro vyjetí z otvoru při naklonené obráběcí rovině. Pokud zvolíte chybné nastavení **3D ROT** nebo posunete nástroj nesprávným směrem, hrozí nebezpečí kolize!

- ▶ Dávejte přednost používání funkce **T-CS**
- ▶ Kontrola směru jízdy
- ▶ Pojezd s malým posuvem

- U některých strojů musíte ve funkci **Ruční přejezd** povolit osová tlačítka pomocí tlačítka **NC-Start**.  
Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

### 19.1.4 Vstup do programu se Startem z bloku

#### Použití

Funkcí **VÝPOČET BLOKU** můžete zpracovávat NC-program od libovolně zvoleného NC-bloku. Řídicí systém bere výpočetně v úvahu obrábění obrobku až do tohoto NC-bloku. Řízení zapne např. před startem, včetně.

#### Příbuzná témata

- Vytvoření NC-programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Tabulky palet a seznamy zakázek  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### Předpoklad

- Funkce povolená výrobcem stroje  
Funkci **Sken bloku** musí povolit a konfigurovat výrobce vašeho stroje.



## Popis funkce

Pokud byl NC-program přerušen za dále uvedených okolností, tak řízení uloží bod přerušení:

- Tlačítko **Vnitřní stop**
- Nouzové zastavení
- Výpadek proudu

Pokud řídicí systém najde při restartu uložený bod přerušení, vydá hlášení. Můžete pak provést START Z BLOKU přímo z místa přerušení. Řídicí systém ukáže hlášení při prvním přechodu do režimu **Běh programu**.

K provedení Výpočtu bloku máte tyto možnosti:

- Výpočet bloku v hlavním programu, případně s opakováním  
**Další informace:** "Provedení jednoduchého Startu z bloku", Stránka 415
- Několikastupňový Výpočet bloku v podprogramu a cyklech dotykové sondy  
**Další informace:** "Provedení vícestupňovitého Startu z bloku", Stránka 416
- Předvýpočet a start z bloku v tabulkách bodů  
**Další informace:** "Start z bloku v tabulkách bodů", Stránka 417
- Výpočet bloku v programech palet  
**Další informace:** "Start z bloku v tabulkách palet", Stránka 418

Řízení resetuje na začátku Startu z bloku data jako při novém zvolení NC-programu. Během Startu z bloku můžete režim **Blok po bloku** aktivovat a deaktivovat.

## Okno Sken bloku

Okno **Sken bloku** s uloženým bodem přerušení a otevřenou oblastí **Tabulka bodů**

Okno **Sken bloku** obsahuje následující informace:

Řádek	Význam
<b>Číslo palety</b>	Číslo řádku tabulky palet
<b>Hledat</b>	Cesta aktivního NC-programu
<b>Číslo bloku</b>	Číslo NC-bloku, od kterého startuje chod programu Se symbolem <b>Výběr</b> můžete zvolit NC-blok v NC-programu.
<b>Opakování</b>	Pokud se NC-blok nachází v opakovaném úseku programu, stojí číslo opakování na vstupu
<b>Číslo poslední palety</b>	Aktivní číslo palety v okamžiku přerušení Bod přerušení zvolíte tlačítkem <b>Zvolit poslední</b> .
<b>Poslední program</b>	Cesta aktivního NC-programu v době přerušení Bod přerušení zvolíte tlačítkem <b>Zvolit poslední</b> .
<b>Poslední blok</b>	Číslo aktivního NC-bloku v době přerušení Bod přerušení zvolíte tlačítkem <b>Zvolit poslední</b> .
<b>Point file</b>	Cesta tabulky bodů V oblasti <b>Tabulka bodů</b>
<b>Číslo bodu</b>	Řádek tabulky bodů V oblasti <b>Tabulka bodů</b>

## Provedení jednoduchého Startu z bloku

Jednoduchým Startem z bloku vstoupíte do NC-programu takto:



- ▶ Zvolte provozní režim **Běh programu**

Sken bloku

- ▶ Zvolte **Sken bloku**
- > Řízení otevře okno **Sken bloku**. Políčka **Hledat**, **Číslo bloku** a **Opakování** jsou naplněna aktuálními hodnotami.

- ▶ Případně zadejte **Hledat**

- ▶ Zadejte **Číslo bloku**

- ▶ Případně zadejte **Opakování**

Zvolit poslední

- ▶ Případně začněte se **Zvolit poslední** z uložených bodů přerušení



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení spustí Výpočet bloku a počítá až do zadaného NC-bloku.

- > Pokud jste změnil status stroje, zobrazí řízení okno **Obnovit stav stroje**.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení znovu obnoví strojní stav, např. **TOOL CALL**, nebo přídatné funkce.

- > Pokud jste změnil osově polohy, zobrazí řízení okno **Pořadí os pro návrat na konturu**:



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení najede s uvedenou najížděcí logikou na potřebné pozice.



Jednotlivé osy můžete také sami polohovat v požadovaném pořadí.

**Další informace:** "Najíždění osami ve vlastním, zvoleném pořadí", Stránka 420



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení dále zpracovává NC-program.

## Provedení vícestupňového Startu z bloku

Pokud vstupujete např. do podprogramu, který je volán několikrát, tak použijte vícestupňový Start z bloku. Nejprve přejděte na požadované volání podprogramu a poté pokračujte ve Startu z bloku. Stejný postup používejte u volaných NC-programů.

Vícestupňovitým Startem z bloku vstoupíte do NC-programu takto:



- ▶ Zvolte provozní režim **Běh programu**



- ▶ Zvolte **Sken bloku**
- ▶ Řízení otevře okno **Sken bloku**. Políčka **Hledat**, **Číslo bloku** a **Opakování** jsou naplněna aktuálními hodnotami.
- ▶ Proveďte Start z bloku k prvnímu místu vstupu.

**Další informace:** "Provedení jednoduchého Startu z bloku", Stránka 415



- ▶ Případně aktivujte tlačítko **Blok po bloku**



- ▶ Případně zpracovávejte tlačítkem **NC-Start** jednotlivé NC-bloky



- ▶ Zvolte **Pokračování skenu bloku**



- ▶ Definujte NC-blok pro vstup
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení spustí Výpočet bloku a počítá až do zadaného NC-bloku.
- ▶ Pokud jste změnili status stroje, zobrazí řízení okno **Obnovit stav stroje**.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení znovu obnoví strojní stav, např. **TOOL CALL**, nebo přídatné funkce.
- ▶ Pokud jste změnili osové polohy, zobrazí řízení okno **Pořadí os pro návrat na konturu**.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení najede s uvedenou najížděcí logikou na potřebné pozice.



Jednotlivé osy můžete také sami polohovat v požadovaném pořadí.

**Další informace:** "Najíždění osami ve vlastním, zvoleném pořadí", Stránka 420



- ▶ Případně znovu zvolte **Pokračování skenu bloku**



- ▶ Opakujte kroky
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- ▶ Řízení dále zpracovává NC-program.

## Start z bloku v tabulkách bodů

Do tabulky bodů vstoupíte následujícím způsobem:



- ▶ Zvolte provozní režim **Běh programu**



- ▶ Zvolte **Sken bloku**
- > Řízení otevře okno **Sken bloku**. Políčka **Hledat**, **Číslo bloku** a **Opakování** jsou naplněna aktuálními hodnotami.

- ▶ Zvolte **Tabulka bodů**

- > Řízení otevře oblast **Tabulka bodů**.

- ▶ Zadejte název tabulky bodů u **Point file**

- ▶ Zvolte u **Číslo bodu** číslo řádku v tabulce bodů pro vstup



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení spustí Výpočet bloku a počítá až do zadaného NC-bloku.

- > Pokud jste změnil status stroje, zobrazí řízení okno **Obnovit stav stroje**.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení znovu obnoví strojní stav, např. **TOOL CALL**, nebo přídatné funkce.

- > Pokud jste změnil osové polohy, zobrazí řízení okno **Pořadí os pro návrat na konturu**:



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**

- > Řízení najede s uvedenou najížděcí logikou na potřebné pozice.



Jednotlivé osy můžete také sami polohovat v požadovaném pořadí.

**Další informace:** "Najíždění osami ve vlastním, zvoleném pořadí", Stránka 420



Chcete-li vstoupit se Startem z bloku do vzoru bodů, pak postupujte stejně. Definujte v políčku **Číslo bodu** požadovaný bod pro vstup. První bod ve vzoru bodů má číslo 0.

**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly

## Start z bloku v tabulkách palet

Do tabulky palet vstoupíte následujícím způsobem:



- ▶ Zvolte provozní režim **Běh programu**

Sken bloku

- ▶ Zvolte **Sken bloku**
- > Řízení otevře okno **Sken bloku**.
- ▶ U **Číslo palety** zadejte číslo řádku v tabulce palet
- ▶ Případně zadejte **Hledat**
- ▶ Zadejte **Číslo bloku**

Zvolit poslední

- ▶ Případně začněte se **Zvolit poslední** z uložených bodů přerušení



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řízení spustí Výpočet bloku a počítá až do zadaného NC-bloku.
- > Pokud jste změnili status stroje, zobrazí řízení okno **Obnovit stav stroje**.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řízení znovu obnoví strojní stav, např. **TOOL CALL**, nebo přídavné funkce.
- > Pokud jste změnili osově polohy, zobrazí řízení okno **Pořadí os pro návrat na konturu**.



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řízení najede s uvedenou najížděcí logikou na potřebné pozice.



Jednotlivé osy můžete také sami polohovat v požadovaném pořadí.

**Další informace:** "Najíždění osami ve vlastním, zvoleném pořadí", Stránka 420



Pokud je přerušena chod programu při zpracování tabulky palet, řízení nabídne poslední zvolený NC-blok posledního zpracovávaného NC-programu jako bod přerušení.

## Upozornění

<b>UPOZORNĚNÍ</b>
<p><b>Pozor nebezpečí kolize!</b></p> <p>Pokud vyberete NC-blok za chodu programu pomocí funkce <b>GOTO</b> a poté spustíte NC-program, bude řízení ignorovat všechny dříve naprogramované NC-funkce, např. transformace. Tím vzniká během následujících pojezdů riziko kolize!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <b>GOTO</b> používejte pouze při programování a testování NC-programů.</li> <li>▶ Při zpracování NC-programů používejte výlučně <b>Sken bloku</b></li> </ul>

<b>UPOZORNĚNÍ</b>
<p><b>Pozor nebezpečí kolize!</b></p> <p>Funkce <b>Sken bloku</b> přeskočí naprogramované cykly dotykové sondy. Tím neobsahují výsledkové parametry žádné nebo nesprávné hodnoty. Pokud následné obrábění používá výsledkové parametry, tak vzniká riziko kolize!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vícetupňovité používání funkce <b>Sken bloku</b></li> </ul>

- Řízení nabízí v pomocném okně pouze dialogy, které jsou během postupu potřebné.
- Pokud vstoupíte do tabulky palet se Startem z bloku, řídicí systém vždy zpracuje vybraný řádek tabulky palet s orientací na obrobek. Za řádkem tabulky palet, zvoleným ve funkci **Sken bloku**, řídicí systém opět pracuje podle definované metody zpracování.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Řídicí systém zobrazuje počet opakování také po interním zastavení na kartě **LBL** v pracovní ploše **Status**.  
**Další informace:** "Záložka LBL", Stránka 134
- Funkce **Sken bloku** se nesmí používat společně s následujícími funkcemi:
  - Cykly dotykové sondy **0**, **1**, **3** a **4** ve fázi hledání Startu z bloku
- HEIDENHAIN doporučuje po každém vyvolání nástroje zapnout vřetenem pomocí **M3** nebo **M4**. Tím zabráníte problémům za chodu programu, např. při startu po přerušení.

### 19.1.5 Opětné najetí na obrys

#### Použití

Pomocí funkce **Nájezd na posici** najede řídicí systém nástrojem na obrys obrobku v následujících situacích:

- Opětné najetí po pojíždění strojními osami během přerušení, které bylo provedeno bez **Interní stop**
- Opětné najetí po Startu z bloku, například po přerušení pomocí **Interní stop**
- Jestliže se změnila poloha některé osy po přerušení regulačního obvodu během přerušení programu (závisí na provedení stroje)

#### Příbuzná témata

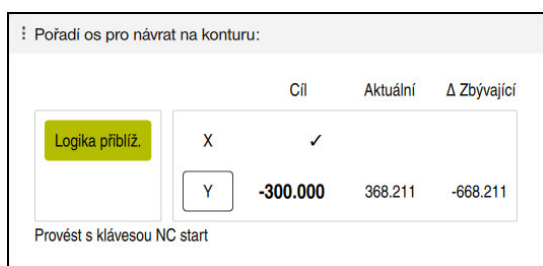
- Ruční pojíždění při přerušení programu  
**Další informace:** "Ruční pojíždění během přerušení", Stránka 411
- Funkce **Sken bloku**  
**Další informace:** "Vstup do programu se Startem z bloku", Stránka 412

## Popis funkce

Pokud jste vybrali tlačítko **Ruční přejezd**, změní se text tohoto tlačítka na **Poloha přiblížení**.

Pokud zvolíte **Poloha přiblížení**, zobrazí řízení okno **Pořadí os pro návrat na konturu**:

### Okno Pořadí os pro návrat na konturu:



Okno **Pořadí os pro návrat na konturu**:

Řídicí systém zobrazí v okně **Pořadí os pro návrat na konturu**: všechny osy, které ještě nejsou ve správné poloze pro chod programu.

Řídicí systém nabízí speciální nájezdovou logiku pro pořadí pojezdů. Když je nástroj v nástrojové ose pod bodem nájezdu, pak řídicí systém nabízí nástrojovou osu jako první směr pojezdu. Osy můžete také sami polohovat v požadovaném pořadí.

**Další informace:** "Najíždění osami ve vlastním, zvoleném pořadí", Stránka 420

Pokud se ruční osy podílí na opětovném najíždění, nezobrazí řídicí systém žádnou najížděcí logiku. Pokud jste ruční osy správně polohovaly, nabízí řídicí systém pro zbývající osy najížděcí logiku.

**Další informace:** "Ruční najíždění osami", Stránka 421

## Najíždění osami ve vlastním, zvoleném pořadí

Osy můžete sami polohovat ve vlastním pořadí takto:



- ▶ Vyberte **Poloha přiblížení**
- Řídicí systém zobrazí okno **Pořadí os pro návrat na konturu**: a osy, kterými se bude pojíždět.
- ▶ Zvolte požadovanou osu, např. **X**
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- Řídicí systém pojíždí osou do požadované pozice.
- Pokud osa stojí ve správné pozici, ukáže řídicí systém u **Cíl** křížek.
- ▶ Polohování zbývajících os
- Pokud stojí všechny osy ve správné pozici, zavře řídicí systém okno.



## Ruční najždění osami

Ručními osami pojíždíte takto:

Poloha  
přiblížení

- ▶ Vyberte **Poloha přiblížení**
- > Řídicí systém zobrazí okno **Pořadí os pro návrat na konturu:** a osy, kterými se bude pojíždět.
- ▶ Zvolte ruční osu, např. **W**
- ▶ Polohujte ruční osu do polohy, která je zobrazena v okně
- > Když ruční osa se snímačem dosáhne polohy, řídicí systém automaticky odstraní hodnotu.
- ▶ Zvolte **Osa je v poloze**
- > Řídicí systém uloží polohu.

### Poznámka

Pomocí strojního parametru **restoreAxis** (č. 200305) definuje výrobce stroje, s jakým pořadím os najíždí řídicí systém znovu na obrys

### Definice

#### Ruční osa

Ruční osy jsou osy bez pohonu, které musí polohovat obsluha.

## 19.2 Korekce během chodu programu

### Použití

Během chodu programu můžete otvírat a editovat zvolené tabulky korekcí a aktivní tabulky nulových bodů.

#### Příbuzná témata

- Používání tabulek korekcí  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Editování tabulek korekcí v NC-programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Obsah a tvorba korekčních tabulek  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Obsah a tvorba tabulky nulových bodů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Aktivování tabulky nulových bodů v NC-programu  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Popis funkce

Řídicí systém otevře zvolené tabulky v režimu **Tabulky**.

Změněná data budou platit až po novém aktivování korekce nebo nulového bodu.

## 19.2.1 Otevření tabulek z režimu Běh programu

Korekční tabulky otevřete z režimu **Běh programu** takto:

Kompenzační  
tabulky

- ▶ Zvolte **Kompenzační tabulky**
- > Řízení otevře menu s volbami.
- ▶ Vyberte požadovanou tabulku
  - **D**: Tabulka nulových bodů
  - **T-CS**: Korekční tabulka **\*.tco**
  - **WPL-CS**: Korekční tabulka **\*.wco**
- > Řídicí systém otevře zvolenou tabulku v režimu **Tabulky**.

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém bere v úvahu změny v tabulce nulových bodů nebo v korekční tabulce až když jsou hodnoty uloženy. V NC-programu musíte znovu aktivovat nulový bod nebo korekční hodnotu, jinak bude řízení nadále používat předchozí hodnoty.

- ▶ Změny v tabulce potvrďte okamžitě, např. tlačítkem **ENT**
  - ▶ Nová aktivace nulového bodu nebo korekce v NC-programu
  - ▶ NC-program spouštějte po změně v tabulce opatrně
- Když otevřete tabulku v provozním režimu **Běh programu**, zobrazí řídicí systém stav na kartě tabulky **M**. Stav znamená, že tato tabulka je aktivní pro chod programu.
  - Pomocí schránky můžete přenést polohy os z indikace polohy do tabulky nulových bodů.

**Další informace:** "Přehled stavů na panelu TNC", Stránka 127

## 19.3 Aplikace Odjetí

### Použití

S aplikací **Odjetí** můžete nástrojem po výpadku napájení odjet, např. se závitníkem z obrobku.

Odjet můžete také s naklopenou rovinou obrábění nebo s naklopeným nástrojem.

### Předpoklad

- Povolené výrobcem stroje  
Strojním parametrem **retractionMode** (č. 124101) výrobce stroje definuje, zda řídicí systém při startu zobrazí tlačítko **Odjetí**.

### Popis funkce

Aplikace **Odjetí** nabízí následující pracovní plochy:

- **Odjetí**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Odjetí", Stránka 424
- **Polohy**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121
- **Status**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Status", Stránka 129

Aplikace **Odjetí** obsahuje ve funkčním panelu následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
<b>Odjetí</b>	Odjezd nástrojem s osovými tlačítky nebo s elektronickým ručním kolečkem
<b>Konec odjetí</b>	Ukončení aplikace <b>Odjetí</b> Řízení otevře okno <b>Konec odjetí?</b> s ověřovacím dotazem.
<b>Počáteční hodnoty</b>	Reset zadání v políčkách <b>A, B, C</b> a <b>Stoupání závitu</b> na původní hodnotu

Volíte aplikaci **Odjetí** přepínačem **Odjetí** při startu v následujících stavech:

- Výpadek napětí
- Chybí řídicí napětí pro relé
- Aplikace **Nájezd referenč.bodu**

Pokud jste aktivovali před výpadkem proudu omezení posuvu, tak je toto omezení stále ještě aktivní. Když zvolíte tlačítko **Odjetí**, otevře řídicí systém pomocné okno. V tomto okně můžete vypnout omezení posuvu.

**Další informace:** "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406

## Pracovní plocha Odjetí

Pracovní plocha **Odjetí** obsahuje následující informace:

Řádek	Význam
<b>Mod pojezdu</b>	Mód pojezdu pro odjetí: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Strojní osy</b>: Pojíždění ve strojním souřadném systému <b>M-CS</b></li> <li>■ <b>Sklopný systém</b>: Pojíždění v souřadném systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b> (#8 / #1-01-1)</li> <li>■ <b>Osa nástroje</b>: Pojíždění v nástrojovém souřadném systému <b>T-CS</b> (#8 / #1-01-1)</li> <li>■ <b>Zavit</b>: Pojíždění v <b>T-CS</b> s vyrovnávacím pohybem vřetena</li> </ul> <b>Další informace:</b> "Vztažné soustavy", Stránka 220
<b>Kinematika</b>	Název aktivní kinematiky stroje
<b>A, B, C</b>	Aktuální poloha rotačních os Platné při režimu pojezdu <b>Sklopný systém</b>
<b>Stoupání závitu</b>	Stoupání závitu ze sloupce <b>PITCH</b> Správy nástrojů Platné při režimu pojezdu <b>Zavit</b>
<b>Směr otáčení</b>	Směr otáčení závitořezného nástroje: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Pravotočivý závit</b></li> <li>■ <b>Levotočivý závit</b></li> </ul> Platné při režimu pojezdu <b>Zavit</b>
<b>Souřadnicový systém překrytí ručního kolečka</b>	Souřadný systém, ve kterém působí překryvání ručního kolečka Platné při režimu pojezdu <b>Osa nástroje</b>

Řídicí systém volí režim pojezdu a příslušné parametry automaticky. Pokud nejsou režim pojezdu nebo parametry správně předvolené, můžete je ručně upravit.

## Poznámka

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor riziko pro nástroj a obrobek!

Výpadek napájení během obrábění může vést k nekontrolovanému takzvanému úplnému zastavení nebo brzdění os. Pokud byl nástroj před výpadkem napájení v záběru, nelze navíc po restartování řídicího systému osám nastavovat reference. U os bez nastavených referencí převezme řídicí systém poslední uložené osově hodnoty jako aktuální pozici, která se může lišit od skutečné pozice. Následující pojezdy tak nesouhlasí s pohyby před výpadkem proudu. Pokud je nástroj při pojezdech stále v záběru, mohou kvůli upnutí vzniknout škody na nástrojích a obrobkách!

- ▶ Používejte nízkou rychlost posuvu
- ▶ U os bez nastavených referencí není monitorování pojezdové oblasti k dispozici.

## Příklad

Během cyklu řezání závitu v naklonené rovině obrábění vypadl proud. Musíte závitekem odjet:

- ▶ Zapněte napájecí napětí pro řídicí systém a stroj
- > Řídicí systém spustí operační systém. Tento proces může trvat několik minut.
- > Řídicí systém ukáže na pracovní ploše **Start/Login** dialog **Přerušeni**



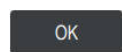
- ▶ Aktivujte přepínač **Odjetí**



- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém přeloží PLC-program.



- ▶ Zapněte řídicí napětí
- > Řídicí systém zkontroluje funkci obvodu Nouzového vypnutí
- > Řídicí systém otevře aplikaci **Odjetí** a ukáže okno **Převzít hodnoty polohy?**



- ▶ Porovnání zobrazených poloh se skutečnými polohami
- ▶ Zvolte **OK**

- > Řízení zavře okno **Převzít hodnoty polohy?**

- ▶ Příp. zvolte režim pojezdu **Zavit**

- ▶ Případně zadejte stoupání závitu

- ▶ Příp. zvolte směr otáčení

- ▶ Zvolte **Odjetí**

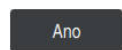


- ▶ Odjed'te nástrojem s osovými tlačítky nebo s ručním kolečkem



- ▶ Zvolte **Konec odjetí**

- > Řízení otevře okno **Konec odjetí?** s ověřovacím dotazem.



- ▶ Pokud došlo ke správnému odjetí nástroje, zvolte **Ano**.

- > Řízení zavře okno **Konec odjetí?** a aplikaci **Odjetí**.



# 20

**Tabulky**

## 20.1 Režim Tabulky

### Použití

V režimu **Tabulky** můžete otevírat a příp. editovat různé tabulky řídicího systému.

### Popis funkce

Pokud zvolíte **Přidat**, ukáže řídicí systém pracovní plochy **Rychlý výběr nové tabulky** a **Otevřít soubor**.

Na pracovní ploše **Rychlý výběr nové tabulky** můžete vytvořit novou tabulku a některé tabulky otevřít přímo.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Na pracovní ploše **Otevřít soubor** můžete otevřít existující tabulku nebo vytvořit novou.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Může být otevřeno současně i několik tabulek. Řídicí systém zobrazuje tabulku ve vlastní aplikaci.

Pokud je pro chod programu nebo simulaci zvolená tabulka, zobrazí řídicí systém stav **M** nebo **S** v záložce aplikace. Stav jsou pro aktivní aplikaci barevně zvýrazněny, pro zbývající aplikace jsou šedivé.

Pracovní plochy **Tabulka** a **Tvar** můžete otevřít v každé aplikaci.

**Další informace:** "Pracovní plocha Tabulka", Stránka 432

**Další informace:** "Pracovní plocha Tvar pro tabulky", Stránka 438

V místní nabídce můžete volit různé funkce, např. **Kopírovat**.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## Tlačítka

Režim **Tabulky** obsahuje na funkčním panelu následující tlačítka pro různé tabulky:

Tlačítko	Význam
Zpět	Řídicí systém zruší poslední změnu.
Zopakovat	Řídicí systém opět obnoví poslední zrušenou změnu.
GOTO záznam	Řídicí systém otevře okno <b>Instrukce skoku GOTO</b> . Řídicí systém skočí na číslo řádku, které jste definovali.
Edit	Když je přepínač aktivní, můžete tabulku editovat.
Resetovat řádek	Řídicí systém resetuje všechna data v řádku.
Označit řádek	Řídicí systém označí aktuálně vybraný řádek.

V závislosti na vybrané tabulce obsahuje řídicí systém ve funkčním panelu také následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
Vložit řádky	Řídicí systém otevře okno <b>Vložit řádky</b> , ve kterém můžete vložit jeden nebo více nových řádků. Pokud zaškrtnete políčko <b>Připoj.</b> , vloží řídicí systém řádky za aktuálně poslední řádek tabulky.
Smazat řádky	Řídicí systém smaže aktuálně vybraný řádek.
Vložit nástroj	Řízení otevře okno <b>Vložit nástroj</b> , kde můžete definovat následující obsah: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Typ:</b> <b>Další informace:</b> "Typy nástrojů", Stránka 184</li> <li>■ <b>Číslo řádku (Číslo nástroje?)</b></li> <li>■ <b>Počet řad</b></li> <li>■ <b>Index</b> <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</li> <li>■ <b>Připoj.</b> Připojit několik řádek na konec tabulky <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</li> </ul>
Smazat nástroj	Řídicí systém smaže nástroj, zvolený ve Správě nástrojů. Nemůžete smazat žádné nástroje zadané v tabulce míst. Řídicí systém ukáže tlačítka šedivá. <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202
Import	Řízení naimportuje data nástroje. <b>Další informace:</b> "Import nástrojových dat", Stránka 204
Inspect	Řízení kontroluje nástroj.
Unload	Řízení nástroj vyskladní.
Load	Řízení nástroj uloží do skladu.
Aktivovat předvolbu	Řízení aktivuje aktuálně zvolený řádek tabulky vztažných bodů jako vztažný bod. <b>Další informace:</b> "Tabulka vztažných bodů *.pr", Stránka 479
Zablok. záznam	Řízení zablokuje aktuálně zvolený řádek tabulky vztažných bodů a tím chrání obsahy před změnami. <b>Další informace:</b> "Ochrana proti zápisu řádků tabulky", Stránka 484



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
V případě potřeby výrobce stroje tlačítka přizpůsobí.

### 20.1.1 Editace obsahu tabulky

Obsah tabulky editujte takto:

- ▶ Zvolte požadovanou buňku



- ▶ Aktivování **Úpravy**

- > Řídicí systém aktivuje hodnoty pro editaci.



Chcete-li upravit obsah tabulky, můžete také poklepat nebo kliknout na buňku tabulky. Řídicí systém ukáže okno **Editace je zakázána. Povolit?** Můžete povolit úpravu hodnot nebo zrušit operaci.



Pokud je přepínač **Úpravy** aktivní, můžete obsahy na pracovní ploše **Tabulka** a také na ploše **Tvar** editovat.

### Upozornění

- Řízení nabízí možnost přenést tabulky z předchozích verzí řídicího systému do TNC7 a v případě potřeby je automaticky upravit.
- Pokud otevřete tabulku s chybějícími sloupci, otevře řídicí systém okno **Neúplné rozvržení tabulky**, např. u tabulky nástrojů z předchozí verze řízení. Při vytváření nové tabulky ve Správě souborů neobsahuje tabulka ještě žádné informace o požadovaných sloupcích. Když tabulku otevřete poprvé, otevře řídicí systém okno **Neúplné rozvržení tabulky** v režimu **Tabulky**. V okně **Neúplné rozvržení tabulky** můžete pomocí menu s výběrem zvolit šablonu tabulky. Řídicí systém ukazuje, které sloupce tabulky byly případně vloženy nebo odstraněny.
- Pokud jste např. editovali tabulky v textovém editoru, nabízí řídicí systém funkci **Aktualizovat TAB / PGM**. Touto funkcí můžete doplnit chybný formát tabulky.



Tabulky upravujte pouze pomocí editoru tabulek v režimu **Tabulky**, aby se předešlo chybám, např. ve formátování.

- Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
Pomocí opčního strojního parametru **CfgTableCellCheck** (č. 141300) může výrobce stroje definovat pravidla pro sloupce tabulky. Parametr nabízí možnost definovat sloupce jako povinná políčka nebo je automaticky resetovat na výchozí hodnotu. Pokud pravidlo není splněno, zobrazí řídicí systém symbol upozornění.

## 20.2 Okno Vytvořit novou tabulku

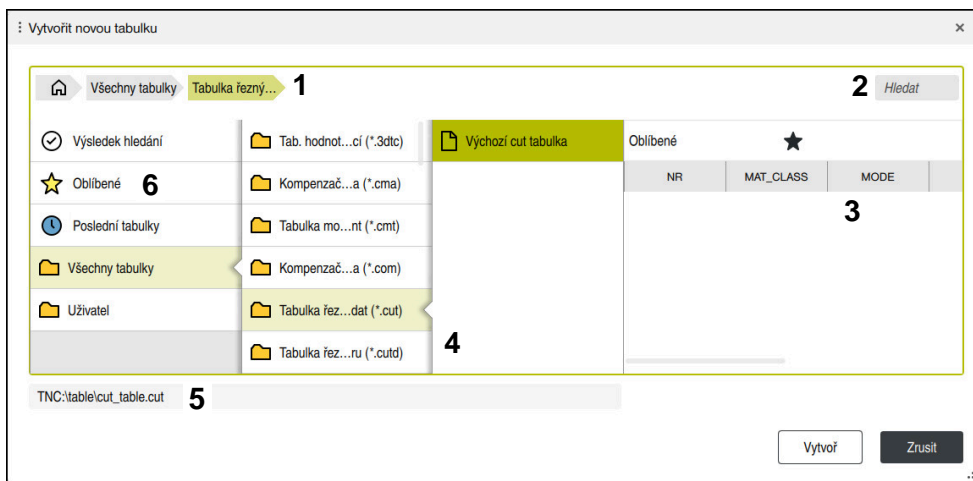
### Použití

Pro vytvoření tabulek použijte okno **Vytvořit novou tabulku** v pracovní ploše **Rychlý výběr nové tabulky**.

### Příbuzná témata

- Pracovní plocha **Rychlý výběr nové tabulky**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Dostupné typy souborů pro tabulky  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Popis funkce



Okno **Vytvořit novou tabulku**

Okno **Vytvořit novou tabulku** ukazuje následující oblasti:

- 1 Navigační cesta  
V navigační cestě zobrazuje řídicí systém polohu aktuální složky ve struktuře složek. Pomocí jednotlivých prvků navigační cesty se můžete dostat do vyšších úrovní složek.
- 2 Hledání  
Můžete vyhledávat libovolný řetězec znaků. Řídicí systém ukáže výsledky pod **Výsledek hledání**.
- 3 Řídicí systém zobrazuje následující informace a funkce:
  - Přidání nebo odebrání položky do Oblíbených
  - Náhled
- 4 Sloupce obsahu  
Řídicí systém ukazuje složku a dostupné prototypy pro každý typ tabulky.
- 5 Cesta vytvářené tabulky
- 6 Navigační sloupec  
Navigační panel obsahuje následující oblasti:
  - **Výsledek hledání**
  - **Oblíbené**  
Řídicí systém ukáže všechny složky a prototypy, které jste označili jako Oblíbené.
  - **Poslední funkce**  
Řídicí systém zobrazuje jedenáct naposledy použitých prototypů.
  - **Všechny funkce**  
Řídicí systém ukáže ve struktuře složek všechny dostupné typy tabulek.

## Upozornění

- Názvy tabulek a sloupců musí začínat písmenem a nesmí obsahovat žádné výpočetní znaky, například **+**. Tyto znaky mohou způsobit při načítání nebo čtení dat problémy kvůli SQL-příkazům.
- Volitelný parametr stroje **CfgTableCreate** (č. 140900) umožňuje výrobcí stroje poskytnout další oblasti v navigačním sloupci, např. tabulky pro uživatele.
- Volitelný parametr stroje **dialogText** (č. 105506) umožňuje výrobcí stroje definovat jiné názvy pro typy tabulek, např. Tabulka nástrojů namísto **t**.

## 20.3 Pracovní plocha Tabulka

### Použití

V pracovní ploše **Tabulka** zobrazuje řídicí systém obsah tabulky. U některých tabulek řízení zobrazuje vlevo sloupec s filtry a vyhledávací funkcí.

### Popis funkce

T	P	NAME
6	1.6	MILL_D12_ROUGH
26	1.26	MILL_D12_FINISH
55	1.55	FACE_MILL_D125
105		TORUS_MILL_D12_1
106		TORUS_MILL_D12_15
107		TORUS_MILL_D12_2
108		TORUS_MILL_D12_3
109		TORUS_MILL_D12_4
158		BALL_MILL_D12
173		NC_DEBURRING_D12
188		SIDE_MILLING_CUTTER_D125
204		NC_SPOT_DRILL_D12
233		DRILL_D12
291		ANGLE_MILL_CUT_REV_D12_ANG30_TS

Pracovní plocha **Tabulka**

Pracovní plocha **Tabulka** je v režimu **Tabulky** v každé aplikaci standardně otevřená.

Řídicí systém zobrazuje název a cestu k souboru nad záhlavím tabulky.

Pokud zvolíte název sloupce, seřadí řídicí systém obsah tabulky podle tohoto sloupce.

Pokud to tabulka dovolí, můžete obsahy tabulek v této pracovní ploše také editovat.








Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

V případě potřeby výrobce stroje přizpůsobí zobrazený obsah, např. titulek sloupců tabulky.

## Symboly a klávesové zkratky

Pracovní plocha **Tabulka** obsahuje následující symboly nebo klávesové zkratky:

Symbol nebo klávesová zkratka	Význam
	Otevření nebo zavření sloupce <b>Filtr</b> <b>Další informace:</b> "Sloupec Filtr na pracovní ploše Tabulka", Stránka 433
 CTRL + F	Otevření nebo zavření sloupce <b>Hledat</b> <b>Další informace:</b> "Sloupec Hledat na pracovní ploše Tabulka", Stránka 435
< >	Povolit nebo zakázat <b>Změnit šířku sloupce</b>
	<b>Změňte vlastnosti tabulky</b> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
100 %	Aktuální velikost obsahu Otevřít nebo zavřít menu <b>Změnit měřítko</b>
	<b>Resetovat změnu měřítka</b> Nastavení velikosti písma tabulky na 100 %
	Otevřít nebo zavřít nastavení v okně <b>Tabulky</b> <b>Další informace:</b> "Nastavení na pracovní ploše Tabulka", Stránka 436
CTRL + A	Označit (vybrat) všechny řádky
CTRL + SPACE	Označit aktivní řádek nebo ukončit označování
SHIFT + UP	Označit také řádek výše
SHIFT + DOWN	Označte také řádek níže

## Sloupec Filtr na pracovní ploše Tabulka

Můžete filtrovat následující tabulky:

- **Správa nástrojů**
- **Tabulka kapes**
- **Předvolby**
- **Tab. nástrojů**

Pokud na filtr jednou ťuknete nebo na něj kliknete, aktivuje řídicí systém kromě aktuálně aktivních filtrů také zvolený filtr. Pokud na filtr dvakrát ťuknete nebo kliknete, aktivuje řídicí systém pouze zvolený filtr a deaktivuje všechny ostatní filtry.

### Filtry ve Správa nástrojů

Řídicí systém nabízí standardní filtry ve **Správa nástrojů**:

- **Všechny nástroje**
- **Zásobník nástrojů**

Podle výběru **Všechny nástroje** nebo **Zásobník nástrojů** nabízí řídicí systém ve sloupci Filtr ještě následující standardní filtry:

- **Všechny typy**
- **Frézovací nástroje**
- **Vrtáky**
- **Závitníky**
- **Závitové nože**
- **Soustruž. nástroje** (#50 / #4-03-1)
- **Dotykové sondy**
- **Orovnávací nástroje** (#156 / #4-04-1)
- **Brusné nástroje** (#156 / #4-04-1)
- **Nedefinované nástroje**

### Filtry ve Tabulka kapes

Řídicí systém nabízí standardní filtry ve **Tabulka kapes**:

- **all pockets**
- **spindle**
- **main magazine**
- **empty pockets**
- **occupied pockets**

### Filtry v tabulce Předvolby



Řídicí systém nabízí následující standardní filtry v tabulce **Předvolby**:

- **Zákl. transformace**
- **Přesahy**
- **Zobr. vše**

### Uživatelské filtry

Můžete dále vytvářet uživatelem definované filtry.

Ke každému uživatelskému filtru nabízí řízení následující symboly:

Symbol	Význam
	Když kliknete na <b>Úpravy</b> , otevře řídicí systém sloupec <b>Hledat</b> . Vybraný filtr můžete upravit a uložit nebo uložit filtr s novým názvem. <b>Další informace:</b> "Sloupec Hledat na pracovní ploše Tabulka", Stránka 435
	Vybraný filtr můžete smazat.

Pokud chcete uživatelské filtry deaktivovat, musíte dvakrát ťuknout nebo kliknout na filtr **Vše**.



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Tato Uživatelská příručka popisuje základní funkce řídicího systému. Výrobce stroje může funkce řídicího systému na daném stroji přizpůsobit, rozšířit nebo omezit.

### Propojení podmínek a filtrů

Řídicí systém propojuje filtry takto:

- Operátor UND (A) pro více podmínek v rámci jednoho filtru  
Například vytvoříte uživatelský filtr, který obsahuje podmínky **R=8** a **L > 150**. Když tento filtr aktivujete, filtruje řídicí systém řádky tabulky. Řídicí systém ukazuje pouze řádky tabulky, které splňují obě podmínky současně.
- Operátor ODER (NEBO) mezi filtry stejného typu  
Pokud aktivujete např. standardní filtry **Frézovací nástroje** a **Soustruž. nástroje**, filtruje řídicí systém řádky tabulky. Řídicí systém ukazuje pouze řádky tabulky, které splňují minimálně jednu podmínku. Řádek tabulky musí obsahovat buď frézovací nástroj, nebo soustružnický nástroj.
- Operátor UND (A) mezi filtry různého typu  
Například vytvoříte uživatelský filtr, který obsahuje podmínku **R > 8**. Když tento filtr a standardní filtr **Frézovací nástroje** aktivujete, filtruje řídicí systém řádky tabulky. Řídicí systém ukazuje pouze řádky tabulky, které splňují obě podmínky současně.

### Sloupec Hledat na pracovní ploše Tabulka

Můžete prohledávat následující tabulky:

- **Správa nástrojů**
- **Tabulka kapes**
- **Předvolby**
- **Tab. nástrojů**

Ve funkci Hledat můžete definovat několik podmínek.

Každá podmínka obsahuje následující informace:

- Sloupec tabulky, např. **T** nebo **NÁZEV**  
Sloupec vyberete v nabídce **Hledat v**.
- Popř. operátor, např. **Obsahuje** nebo **Rovno (=)**  
Operátor zvolíte v nabídce **Operátor**.
- Hledaný termín v zadávacím políčku **Hledat**



Pokud prohledáváte sloupce s předdefinovanými hodnotami výběru, nabízí řídicí systém místo zadávacího políčka menu s volbami.

Řízení nabízí následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
+	Pomocí <b>Přidat</b> můžete přidávat několik podmínek. Když spustíte vyhledávání, podmínky platí kombinovaně.  V jednom uživatelském filtru můžete uložit několik podmínek.
Hledat	Řízení prohledá tabulku.
Reset	Řídicí systém resetuje zadané podmínky a odstraní přídavné podmínky.
Uložit	Zadané podmínky můžete uložit jako filtr. Filtru můžete dát libovolný název.



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Tato Uživatelská příručka popisuje základní funkce řídicího systému. Výrobce stroje může funkce řídicího systému na daném stroji přizpůsobit, rozšířit nebo omezit.

## Nastavení na pracovní ploše Tabulka

V okně **Tabulky** můžete ovlivnit zobrazovaný obsah v pracovní ploše **Tabulka**.

Okno **Tabulky** obsahuje následující oblasti:

- **Obecně**
- **Pořadí sloupců**

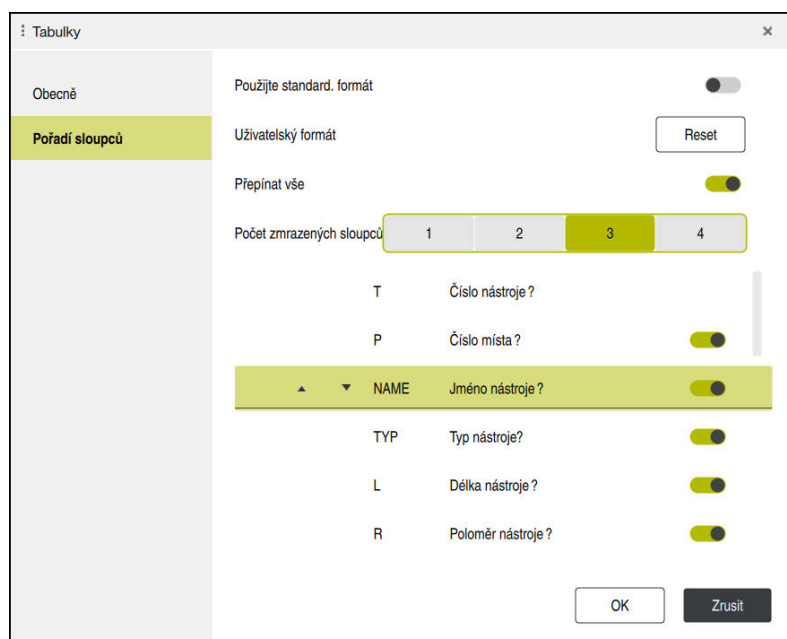
### Oblast Obecně

Vybraná nastavení v oblasti **Obecně** platí modálně.

Pokud je aktivní přepínač **Synchronizovat tabulku a tvar**, tak se kurzor pohybuje synchronně. Pokud vyberete například jiný sloupec tabulky na pracovní ploše **Tabulka**, přesune řídicí systém kurzor také v pracovní oblasti **Tvar**.



## Oblast Pořadí sloupců

Okno **Tabulky**

Oblast **Pořadí sloupců** obsahuje následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Použijte standard. formát</b>	Po aktivaci tlačítka zobrazí řídicí systém všechny sloupce tabulky a zobrazí je ve standardním pořadí. Pokud tlačítko znovu deaktivujete, obnoví řídicí systém předchozí nastavení.
<b>Uživatelský formát</b>	Pokud aktivujete tlačítko <b>Reset</b> , resetuje řídicí systém vaše změny na nastavení standardního formátu.
<b>Přepínat vše</b>	Po aktivaci přepínače zobrazí řídicí systém všechny sloupce tabulky. Po deaktivaci přepínače skryje řídicí systém všechny sloupce tabulky. První sloupec tabulky nemůžete skrýt.
<b>Počet zmrazených sloupců</b>	Definujete, kolik sloupců tabulky řídicí systém fixuje na levém okraji tabulky. Můžete fixovat až čtyři sloupce tabulky. I v případě, že přejdete dále vpravo v tabulce, zůstávají tyto sloupce tabulky viditelné.
Sloupce aktuálně otevřené tabulky	Řídicí systém ukazuje všechny sloupce tabulky pod sebou. Přepínači můžete každý sloupec tabulky samostatně zobrazit nebo skrýt. Po zvoleném počtu zafixovaných sloupců řídicí systém zobrazí čáru. Pokud zvolíte sloupec tabulky, ukáže řídicí systém šipky nahoru a dolů. Pomocí těchto šipek můžete změnit pořadí sloupců. První sloupec tabulky nemůžete posunout.

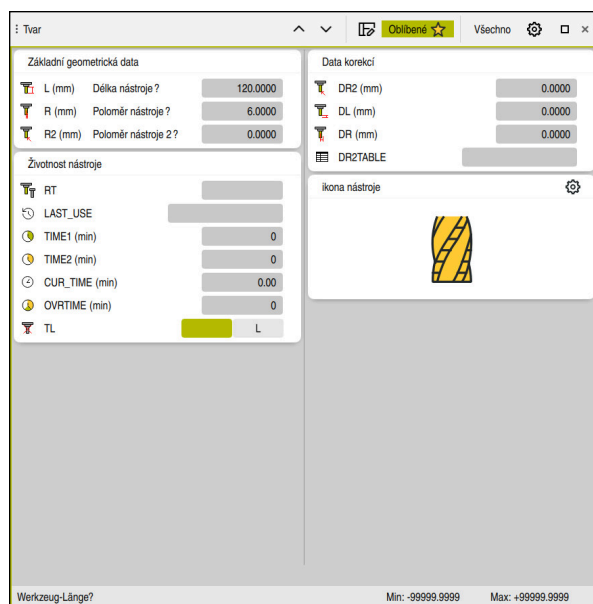
Nastavení v oblasti **Pořadí sloupců** platí pouze pro aktuálně otevřenou tabulku.

## 20.4 Pracovní plocha Tvar pro tabulky

### Použití

V pracovní ploše **Tvar** zobrazuje řídicí systém celý obsah vybraného řádku tabulky. V závislosti na tabulce můžete zpracovávat hodnoty ve formuláři.

### Popis funkce



Pracovní plocha **Tvar** v náhledu **Oblíbené**

Řídicí systém ukazuje pro každý parametr následující informace:

- Popř. symbol parametru
- Název parametru
- Popř. jednotky
- Popis parametru
- Aktuální hodnota

Řídicí systém ukazuje obsah určitých tabulek seskupený na pracovní ploše **Tvar**.









Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

V případě potřeby výrobce stroje přizpůsobí zobrazený obsah, např. titulek sloupců tabulky.

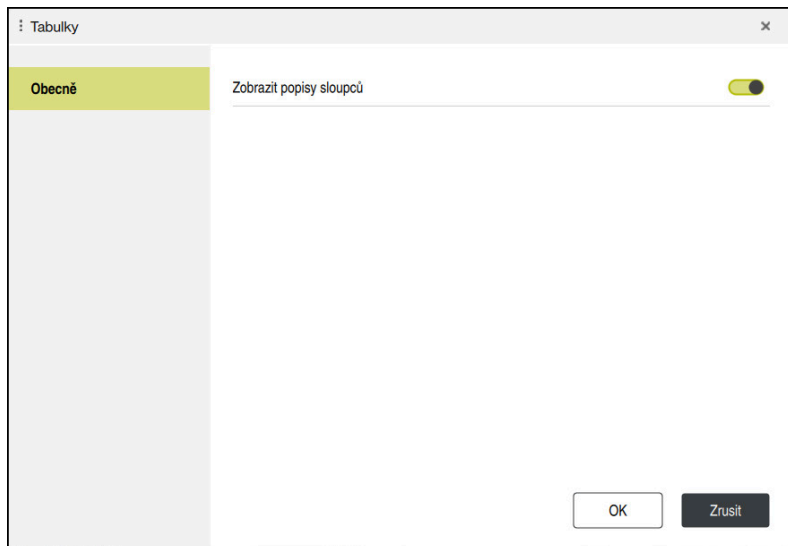
## Tlačítka a symboly

Pracovní plocha **Tvar** obsahuje následující tlačítka, symboly nebo klávesové zkratky:

Tlačítka, symboly nebo klávesové zkratky	Význam
 SHIFT + UP  SHIFT + DOWN	<b>Navigovat</b> Přecházení mezi řádky tabulky
	<b>Přizpůsobit rozvržení</b> Můžete provést následující úpravy rozvržení: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Přidat nebo odebrat oblasti k náhledu <b>Oblíbené</b></li> <li>■ Změnit uspořádání oblastí pomocí chapače</li> <li>■ Přidat nebo odebrat sloupce</li> </ul>
<b>Oblíbené</b>	V tomto náhledu zobrazuje řídicí systém oblasti, které jsou označeny jako Oblíbené. Můžete si vytvořit vlastní náhled s pomocí Oblíbených.
<b>Všechno</b>	V tomto náhledu řídicí systém ukazuje všechny oblasti.
	<b>Nastavení</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Otevření nastavení v okně <b>Tabulky</b>  <b>Další informace:</b> "Nastavení na pracovní ploše Tvar", Stránka 440</li> <li>■ Změna velikosti grafiky v oblasti <b>Tool Icon</b></li> </ul>
	<b>Přidat</b> Řídicí systém zobrazí tento symbol pouze při přizpůsobování rozvržení. Tento symbol umožňuje přidat následující prvky: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sloupec                Pracovní prostor můžete rozdělit do více sloupců.  <b>Další informace:</b> "Přidat sloupec v pracovní ploše", Stránka 440</li> <li>■ Oblast                Do náhledu <b>Oblíbené</b> můžete přidat další oblast.</li> </ul>
	<b>Odstran.</b> Řídicí systém zobrazí tento symbol pouze při přizpůsobování rozvržení. Pomocí tohoto symbolu můžete smazat prázdný sloupec.

## Nastavení na pracovní ploše Tvar

V okně **Tabulky** můžete zvolit, zda má řídicí systém zobrazovat popis parametrů. Vybrané nastavení platí modálně.



### 20.4.1 Přidat sloupec v pracovní ploše

Sloupec přidáte následujícím způsobem:



- ▶ Zvolte **Přizpůsobit rozvržení**
- > Řídicí systém aktivuje všechny funkce pro přizpůsobení rozložení pracovní plochy.
- ▶ Přejetí prstem doleva v pracovní ploše



- ▶ Zvolte **Přidat**
- > Řídicí systém vloží nový sloupec.



- ▶ Popř. posunout oblasti



- ▶ Zvolte **Přizpůsobit rozvržení**
- > Řídicí systém uloží změny.

### Upozornění

- Řídicí systém ukáže v oblasti **Tool Icon** symbol zvoleného typu nástroje.
- U soustružnických nástrojů zohledňují symboly také zvolenou orientaci nástroje a ukazují, kde platí příslušná data nástroje (#50 / #4-03-1).

**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

- Řídicí systém ukazuje obrázek nápovědy, jak platí parametry pro brusné nástroje (#156 / #4-04-1).

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 20.5 Tabulky nástrojů

### 20.5.1 Přehled

Tato kapitola obsahuje tabulky nástrojů řídicího systému:

- Tabulka nástrojů **tool.t**  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441
- Tabulka soustružnických nástrojů **toolturn.trn** (#50 / #4-03-1)  
**Další informace:** "Tabulka soustružnických nástrojů toolturn.trn (#50 / #4-03-1)", Stránka 451
- Tabulka brusných nástrojů **toolgrind.grd** (#156 / #4-04-1)  
**Další informace:** "Tabulka brusných nástrojů toolgrind.grd (#156 / #4-04-1)", Stránka 455
- Tabulka orovnávacích nástrojů **tooldress.drs** (#156 / #4-04-1)  
**Další informace:** "Tabulka orovnávacích nástrojů tooldress.drs (#156 / #4-04-1)", Stránka 464
- Tabulka dotykové sondy **tchprobe.tp**  
**Další informace:** "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467

S výjimkou dotykových sond můžete nástroje ve Správě nástrojů editovat.

**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202

### 20.5.2 Tabulka nástrojů tool.t

#### Použití

Tabulka nástrojů **tool.t** obsahuje specifické údaje vrtacích a frézovacích nástrojů. Kromě toho tabulka nástrojů obsahuje všechny údaje o nástrojích všech technologií, např. životnost **CUR\_TIME**.

#### Příbuzná témata

- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Potřebná nástrojová data pro frézy a vrtáky  
**Další informace:** "Nástrojová data pro frézy a vrtáky", Stránka 189




#### Popis funkce



Tabulka nástrojů má název souboru **tool.t** a musí být uložena ve složce **TNC:\table** (tabulka).

Tabulka nástrojů **tool.t** obsahuje následující parametry:








Parametr	Význam
T	<p><b>Číslo nástroje ?</b> Číslo řádku tabulky nástrojů Pomocí čísla nástroje můžete každý nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Index můžete definovat za tečkou. <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>0,0 ... 32 767,9</b></p>




Parametr	Význam
<b>NÁZEV</b>	<p><b>Jméno nástroje ?</b></p> <p>Pomocí názvu nástroje můžete nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Index můžete definovat za tečkou.</p> <p><b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</p> <p>Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b></p>
<b>L</b>	<p><b>Délka nástroje ?</b></p> <p>Délka nástroje, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p><b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ...+99 999,999 9</b></p>
<b>R</b>	<p><b>Poloměr nástroje ?</b></p> <p>Rádus nástroje, vztažený k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p><b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ...+99 999,999 9</b></p>
<b>R2</b>	<p><b>Poloměr nástroje 2 ?</b></p> <p>Poloměr rohu pro přesnou definici nástroje pro třírozměrnou korekci rádiusu, grafické znázornění a monitorování kolize, např. s kulovými frézami nebo půlkruhovými vypouklými frézami.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ...+99 999,999 9</b></p>
<b>DL</b>	<p><b>Přídavek na délku nástroje ?</b></p> <p>Delta hodnota délky nástroje jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p> <p>Přičítá se k parametru <b>L</b></p> <p>Rozsah zadávání: <b>-999,999 9 ...+999,999 9</b></p>
<b>DR</b>	<p><b>Přídavek na poloměr nástroje ?</b></p> <p>Delta hodnota rádiusu nástroje jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p> <p>Přičítá se k parametru <b>R</b></p> <p>Rozsah zadávání: <b>-999,999 9 ...+999,999 9</b></p>
<b>DR2</b>	<p><b>Přídavek na poloměr nástroje 2 ?</b></p> <p>Delta hodnota rádiusu nástroje 2 jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p> <p>Přičítá se k parametru <b>R2</b></p> <p>Rozsah zadávání: <b>-999,999 9 ...+999,999 9</b></p>






Parametr	Význam
<b>TL</b> 	<b>Nástroj blokován?</b> Uvolnění nebo zablokování nástroje pro obrábění: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bez zadání: Uvolněný</li> <li>■ <b>L</b>: Zablokovaný</li> </ul> Řízení zablokuje nástroj po překročení maximální životnosti nástroje <b>TIME1</b> , maximální životnosti nástroje 2 <b>TIME2</b> nebo po překročení jednoho z parametrů pro automatické měření nástroje. Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: Žádná hodnota, <b>L</b>
<b>RT</b> 	<b>Sesterský nástroj ?</b> Číslo sesterského nástroje Pokud řídicí systém vyvolá v TOOL CALL nástroj, který není k dispozici nebo je zablokován, tak provede záměnu za sesterský nástroj. Pokud je aktivní <b>M101</b> a aktuální životnost nástroje <b>CUR_TIME</b> překročí hodnotu <b>TIME2</b> , řízení nástroj zablokuje a ve vhodném okamžiku ho zamění za sesterský nástroj. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Pokud není sesterský nástroj k dispozici nebo je zablokován, tak řídicí systém provede záměnu za sesterský nástroj sesterského nástroje. Index můžete definovat za tečkou. <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Definujete-li hodnotu 0 tak řízení nepoužije sesterský nástroj. Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>0,0 ... 32 767,9</b>
<b>TIME1</b> 	<b>Maximální životnost ?</b> Maximální životnost nástroje v minutách Pokud aktuální životnost nástroje <b>CUR_TIME</b> překročí hodnotu <b>TIME1</b> , řízení nástroj zablokuje a při příštím vyvolání nástroje vydá chybové hlášení. Chování je závislé na daném stroji. Informujte se ve vaší příručce ke stroji! Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b>




Parametr	Význam
<b>TIME2</b> 	<p><b>Max. životnost při TOOL CALL ?</b></p> <p>Maximální životnost 2 nástroje v minutách.</p> <p>Řídicí systém zamění v následujících případech sesterský nástroj:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pokud aktuální životnost nástroje <b>CUR_TIME</b> překročí hodnotu <b>TIME2</b>, řízení nástroj zablokuje. Řídicí systém již nástroj při vyvolání nezamění. Pokud je sesterský nástroj <b>RT</b> definován a je k dispozici v zásobníku, tak řídicí systém provede jeho výměnu. Pokud není sesterský nástroj k dispozici, řízení zobrazí chybové hlášení.</li> <li>■ Pokud je aktivní <b>M101</b> a aktuální životnost nástroje <b>CUR_TIME</b> překročí hodnotu <b>TIME2</b>, řízení nástroj zablokuje a ve vhodném okamžiku ho zamění za sesterský nástroj <b>RT</b>.</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Chování je závislé na daném stroji. Informujte se ve vaší příručce ke stroji! Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b></p>
<b>CUR_TIME</b> 	<p><b>Aktuální čas nasazení ?</b></p> <p>Aktuální životnost nástroje odpovídá době, po kterou je nástroj v záběru. Nástroj je v záběru, jakmile je vřeteno zapnuto a řídicí systém pojíždí s posuvem obrábění. Řídicí systém počítá tento čas automaticky a zadává aktuální životnost v minutách.</p> <p>Životnost aktivního nástroje můžete upravit během chodu programu, např. po výměně rezné destičky. Řízení okamžitě použije hodnotu k monitorování životnosti.</p> <p>Řídicí systém aktualizuje hodnotu cyklicky během provádění NC-programu, stejně jako během vyvolání nástroje a na konci programu.</p> <p>Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999,99</b></p>
<b>TYP</b>	<p><b>Typ nástroje?</b></p> <p>V závislosti na zvoleném typu nástroje zobrazí řídicí systém příslušné parametry nástroje na pracovní ploše <b>Tvar</b> ve Správě nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Typy nástrojů", Stránka 184 <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p> <p>Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>MILL, MILL_R, MILL_F, MILL_FACE, BALL, TORUS, MILL_CHAMFER, DRILL, TAP, CENT, TURN, TCHP, REAM, CSINK, TSINK BOR, BCKBOR, GF, GSF, EP, WSP, BGF, ZBGF, GRIND a DRESS</b></p>
<b>DOC</b>	<p><b>Komentář k nástroji ?</b></p> <p>Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b></p>
<b>PLC (Programovatelný řídicí systém)</b>	<p><b>PLC - Stav?</b></p> <p>Informace o nástroji pro PLC Informujte se ve vaší příručce ke stroji! Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>%0000000 ... %11111111</b></p>









Parametr	Význam
<b>LCUTS</b> 	<b>Délka břitu v ose nástroje ?</b> Délka břitu pro přesnou definici nástroje pro grafické zobrazení, automatický výpočet v rámci cyklů a sledování kolizí. Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>LU</b> 	<b>Použitelná délka nástroje?</b> Využitelná délka pro přesnou definici nástroje pro grafické zobrazení, automatický výpočet v rámci cyklů a sledování kolizí u např. odbroušených stopkových frézek. Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 999,999 9</b>
<b>RN</b> 	<b>Poloměr dřívku nástroje?</b> Poloměr krčku pro přesnou definici nástroje pro grafické znázornění a monitorování kolize např. s odbroušenými stopkovými frézami nebo kotoučovými frézami. Pouze pokud je efektivní délka <b>LU</b> větší než délka břitu <b>LCUTS</b> , může nástroj obsahovat poloměr krčku <b>RN</b> . Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 999,999 9</b>
<b>ANGLE (ÚHEL)</b> 	<b>Max. úhel ponoření ?</b> Maximální úhel zanoření nástroje při rampování při cyklech. Rozsah zadávání: <b>-360,00 ... +360,00</b>
<b>CUT</b> 	<b>POČET BŘITŮ ?</b> Počet břitů nástroje pro automatické měření nástroje nebo výpočet řezných dat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> Rozsah zadávání: <b>0 ... 99</b>
<b>TMAT</b> 	<b>Materiál nástroje?</b> Řezný materiál z tabulky řezných materiálů nástrojů <b>TMAT.tab</b> pro výpočet řezných dat. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b>
<b>CUTDATA</b> 	<b>Tabulka řezných dat?</b> Pro výpočet řezných dat vyberte tabulku řezných dat s příponou <b>*.cut</b> nebo <b>*.cutd</b> . <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 20</b>

Parametr	Význam
<b>LTOL</b> 	<p><b>Opotřebení-tolerance: délka ?</b></p> <p>Přípustná odchylka délky nástroje pro detekci opotřebení při automatickém měření nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci <b>TL</b>.</p> <p>Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 5,000 0</b></p>
<b>RTOL</b> 	<p><b>Opotřebení-tolerance: poloměr ?</b></p> <p>Přípustná odchylka rádiusu nástroje pro detekci opotřebení při automatickém měření nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci <b>TL</b>.</p> <p>Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 5,000 0</b></p>
<b>R2TOL</b>	<p><b>Tolerance opotřebení: poloměr 2?</b></p> <p>Přípustná odchylka rádiusu 2 nástroje při detekci opotřebení pro automatické měření nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci <b>TL</b>.</p> <p>Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 9,999 9</b></p>
<b>DIRECT</b> 	<p><b>Směr řezu?</b></p> <p>Směr řezu nástroje pro automatické měření rotujícího nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ -: <b>M3</b></li> <li>■ +: <b>M4</b></li> </ul> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: -, +</p>

Parametr	Význam
<b>R-OFFS</b> 	<p><b>Přesazení nástroje: poloměr?</b></p> <p>Poloha nástroje při měření délky, přesazení mezi středem nástrojové dotykové sondy a středem nástroje pro jeho automatické měření.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
<b>L-OFFS</b> 	<p><b>Přesazení nástroje: Délka?</b></p> <p>Poloha nástroje při měření rádiu, vzdálenost mezi horní hranou nástrojové dotykové sondy a špičkou nástroje pro jeho automatické měření.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Přičítá se ke strojnímu parametru <b>offsetToolAxis</b> (č. 122707)</p> <p>Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
<b>LBREAK</b> 	<p><b>Zlomení-tolerance: délka?</b></p> <p>Přípustná odchylka délky nástroje pro detekci ulomení při automatickém měření nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci <b>TL</b>.</p> <p>Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 9,000 0</b></p>
<b>RBREAK</b> 	<p><b>Zlomení-tolerance: poloměr ?</b></p> <p>Přípustná odchylka rádiu nástroje pro detekci ulomení při automatickém měření nástroje.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Je-li zadaná hodnota překročena, pak řídicí systém nástroj zablokuje ve sloupci <b>TL</b>.</p> <p>Tento parametr platí pro všechny druhy technologií pro následující nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Frézy a vrtáky</li> <li>■ Nástroje k soustružení (#50 / #4-03-1)</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 9,000 0</b></p>
<b>NMAX</b> 	<p><b>Maximální otáčky [1/MIN]</b></p> <p>Omezení otáček vřetena na naprogramovanou hodnotu, včetně ovládání potenciometrem.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 999 999</b></p>

Parametr	Význam
<b>LIFTOFF</b> 	<b>Odjezd povolen?</b> Povolení automatického odjezdu nástroje, když je aktivní <b>M148</b> nebo <b>FUNCTION LIFTOFF</b> : <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Y</b>: Aktivovat <b>LIFTOFF</b></li> <li>■ <b>N</b>: Deaktivovat <b>LIFTOFF</b></li> </ul> <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>Y, N</b>
<b>TP_NO</b>	<b>Počet dotykových sond</b> Číslo dotykové sondy v tabulce dotykové sondy <b>tchprobe.tp</b> <b>Další informace:</b> "Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp", Stránka 467 Rozsah zadávání: <b>0 ... 99</b>
<b>T-ANGLE</b> 	<b>Úhel špičky nástroje</b> Vrcholový úhel pro přesnou definici nástroje pro grafické zobrazení, automatický výpočet v rámci cyklů a sledování kolizí, např. u vrtáků. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>-180 ... +180</b>
<b>LAST_USE</b> 	<b>Datum/čas posledního použití nástroje</b> Čas, kdy byl nástroj naposledy použit Řídicí systém aktualizuje hodnotu cyklicky během provádění NC-programu, stejně jako během vyvolání nástroje a na konci programu. Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>00:00:00 01.01.1971 ... 23:59:59 31.12.2030</b>
<b>PTYP</b>	<b>Typ nástroje pro tabulku míst?</b> Typ nástroje pro vyhodnocení v tabulce pozic <b>Další informace:</b> "Tabulka míst tool_p.tch", Stránka 471 Informujte se ve vaší příručce ke stroji! Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>0 ... 99</b>
<b>AFC</b>	<b>strategie řízení</b> Regulační strategie Adaptivního řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1) z tabulky <b>AFC.tab</b> <b>Další informace:</b> "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274 Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 10</b>
<b>ACC</b>	<b>ACC je aktivní?</b> Povolení nebo zakázání Aktivního potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1) : <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Y</b>: Aktivovat</li> <li>■ <b>N</b>: Deaktivovat</li> </ul> <b>Další informace:</b> "Aktivní potlačení drnčení ACC (#145 / #2-30-1)", Stránka 284 Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>Y, N</b>

Parametr	Význam
<b>PITCH</b> 	<b>Stoupání závitu nástroje?</b> Stoupání závitu nástroje pro automatický výpočet v cyklech. Kladné znaménko odpovídá pravému závitu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>-9,999 9 ... +9,999 9</b>
<b>AFC-LOAD</b>	<b>Referenční výkon pro AFC [%]</b> Referenční výkon regulace, závislý na nástroji, proAFC (#45 / #2-31-1). Zadání v procentech se vztahuje ke jmenovitému výkonu vřetena. Předvolenou hodnotu řízení okamžitě používá pro regulaci, čímž odpadá zkušební řez. Určete hodnotu předem pomocí zkušebního řezu. <b>Další informace:</b> "AFC-zkušební řez", Stránka 280 Rozsah zadávání: <b>1,0 ... 100,0</b>
<b>AFC-OVLD1</b>	<b>Úroveň výstrahy [%] přetíž. AFC</b> Monitorování opotřebení nástroje, související s řezáním proAFC (#45 / #2-31-1). Zadání v procentech se vztahuje k výkonu referenční regulace. Hodnota 0 vypne funkci monitorování. Prázdné políčko nemá žádný účinek. <b>Další informace:</b> "Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje", Stránka 282 Rozsah zadávání: <b>0,0 ... 100,0</b>
<b>AFC-OVL2</b>	<b>Úroveň vypnutí [%] při přetížení AFC</b> Monitorování zatížení nástroje, související s řezáním proAFC (#45 / #2-31-1). Zadání v procentech se vztahuje k výkonu referenční regulace. Hodnota 0 vypne funkci monitorování. Prázdné políčko nemá žádný účinek. Pokud tento sloupec obsahuje hodnotu, řídicí systém ignoruje sloupec <b>AFC-OVLD1</b> . <b>Další informace:</b> "Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje", Stránka 282 Rozsah zadávání: <b>0,0 ... 100,0</b>
<b>KINEMATIC</b> 	<b>Kinematika nástroj-nosič</b> Přiřazení držáku nástroje k přesné definici nástroje pro grafické zobrazení a sledování kolizí. <b>Další informace:</b> "Správa držáků nástrojů", Stránka 207 Volba pomocí výběrového okna Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií. Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 20</b>
<b>TSHAPE</b> 	<b>Model 3D-nástroje</b> Přiřazení 3D-modelu k přesné definici nástroje pro grafické zobrazení a monitorování kolize. <b>Další informace:</b> "Model nástroje (#140 / #5-03-2)", Stránka 211 Volba pomocí výběrového okna Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 50</b>

Parametr	Význam
DR2TABLE	<p><b>Tabulka hodnot kompenzace pro DR2</b></p> <p>Přiřazení tabulky korekčních hodnot <b>*.3dtc</b> ke 3D-korekci poloměru nástroje, závislé na úhlu záběru (#92 / #2-02-1). Řízení tak může kompenzovat např. tvarové nepřesnosti kulové frézy nebo chování při vychýlení dotykové sondy.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>Volba pomocí výběrového okna</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 16</b></p>
OVRTIME 	<p><b>Životnost nástroje vypršela</b></p> <p>Doba v minutách, po kterou lze nástroj používat nad rámec definované životnosti nástroje ve sloupci <b>TIME2</b>.</p> <p>Funkci tohoto parametru definuje výrobce stroje. Výrobce stroje určuje, jakým způsobem bude řídicí systém používat tento parametr při vyhledávání názvů nástrojů. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99</b></p>
RCUTS 	<p><b>Šířka indexovatelné vložky</b></p> <p>Čelní šířka břitu pro přesnou definici nástroje pro grafické zobrazení, automatický výpočet v rámci cyklů a sledování kolizí, např. u výměnných řezných destiček.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999,999 9</b></p>
DB_ID	<p><b>ID pro centrální správu nástrojů</b></p> <p>Pomocí ID-databáze můžete nástroj identifikovat, např. v rámci Správy nástrojů pomocí klientské aplikace.</p> <p><b>Další informace:</b> "ID-databáze", Stránka 178</p> <p>HEIDENHAIN doporučuje u indexovaných nástrojů přiřazovat ID-databáze k hlavnímu nástroji.</p> <p><b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</p> <p>Tento parametr platí pro všechny nástroje všech druhů technologií.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 40</b></p>
R_TIP 	<p><b>Poloměr špičky</b></p> <p>Poloměr špičky nástroje pro přesnou definici nástroje pro grafické zobrazení, automatický výpočet v rámci cyklů a sledování kolizí, např. u kuželových záhlubníků.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 999,999 9</b></p>

## Upozornění

- Pomocí strojního parametru **unitOfMeasure** (č. 101101) definujete měrnou jednotku palec. Tím se automaticky nezmění měrná jednotka tabulky nástrojů!

**Další informace:** "Založení tabulky nástrojů v palcích", Stránka 471

- Pokud chcete archivovat tabulky nástrojů nebo je použít pro simulaci, uložte soubor pod jakýmkoli jiným názvem s příslušnou příponou.
- Řídicí systém graficky zobrazuje hodnoty Delta ze Správy nástrojů v simulaci. V případě Delta hodnot z NC-programu nebo z korekčních tabulek řízení změní pouze polohu nástroje v simulaci.
- Definujte název nástroje jednoznačně!

Pokud definujete stejný název nástroje pro několik nástrojů, vyhledává řídicí systém nástroj v následujícím pořadí:

- Nástroj, který je ve vřetenu
- Nástroj, který je v zásobníku



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Pokud existuje několik zásobníků, může výrobce stroje zadat pořadí vyhledávání nástrojů v zásobnících.

- Nástroj, který je definován v tabulce nástrojů, ale aktuálně není v zásobníku  
Pokud řídicí systém najde například v zásobníku více disponibilních nástrojů, tak použije nástroj s nejkratší zbývajícím životností.
- Výrobce stroje používá strojní parametr **offsetToolAxis** (č. 122707) k definování vzdálenosti mezi horní hranou nástrojové dotykové sondy a hrotem nástroje. Parametr **L-OFFS** se přičítá k této definované vzdálenosti.
- Výrobce stroje používá strojní parametr **zeroCutToolMeasure** (č. 122724) k definování, zda řízení zohledňuje parametr **R-OFFS** při automatickém měření nástroje.

### 20.5.3 Tabulka soustružnických nástrojů **toolturn.trn (#50 / #4-03-1)**

#### Použití

Tabulka soustružnických nástrojů **toolturn.trn** obsahuje specifické údaje soustružnických nástrojů.

#### Příbuzná témata

- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Potřebná nástrojová data soustružnického nástroje  
**Další informace:** "Nástrojová data pro soustružnické nástroje (#50 / #4-03-1)", Stránka 191
- Frézovací a soustružnické obrábění na řídicím systému  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Všeobecná nástrojová data, pro všechny technologie  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441




#### Předpoklady

- Volitelný software Frézování a soustružení (#50 / #4-03-1)
- Ve Správě nástrojů je definovaný **TYP** soustružnického nástroje  
**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184








## Popis funkce









Tabulka soustružnických nástrojů má název souboru **toolturn.trn** a musí být uložena ve složce **TNC:\table** (tabulka).

Tabulka soustružnických nástrojů **toolturn.trn** obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
T	<p>Číslo řádku tabulky soustružnických nástrojů</p> <p>Pomocí čísla nástroje můžete každý nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>Index můžete definovat za tečkou.</p> <p><b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</p> <p>Číslo řádku musí souhlasit s číslem soustružnického nástroje v <b>tool.t</b>.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0,0 ... 32 767,9</b></p>
NAME	<p><b>Název nástroje?</b></p> <p>Pomocí názvu nástroje můžete nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> <p>Index můžete definovat za tečkou.</p> <p><b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b></p>
ZL	<p> <b>Délka nástroje 1?</b></p> <p>Délka nástroje ve směru Z, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p><b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
XL	<p> <b>Délka nástroje 2?</b></p> <p>Délka nástroje ve směru X, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p><b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
YL	<p> <b>Délka nástroje 3?</b></p> <p>Délka nástroje ve směru Y, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p><b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
DZL	<p> <b>Přídavek na délku nástroje 1?</b></p> <p>Delta hodnota délky nástroje 1 jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p> <p>Přičítá se k parametru <b>ZL</b></p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
DXL	<p> <b>Přídavek na délku nástroje 2?</b></p> <p>Delta hodnota délky nástroje 2 jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</p> <p>Přičítá se k parametru <b>XL</b></p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>



Parametr	Význam
<b>DYL</b> 	<b>Nadměrná délka nástroje 3?</b> Delta hodnota délky nástroje 3 jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Přičítá se k parametru <b>YL</b> Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>RS</b> 	<b>Poloměr břitů?</b> Řídicí systém zohledňuje rádius břitu při korekci rádiusu břitu. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování V soustružnických cyklech zohledňuje řízení geometrii břitu nástroje tak, aby nedocházelo k poškozování definovaného obrysu. Není-li možné úplně obrobek obrysu, vydá řídicí systém výstrahu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Řízení zohledňuje u geometrie břitu také parametry <b>TO</b> , <b>T-ANGLE</b> a <b>P-ANGLE</b> . Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999,999 9</b>
<b>DRS</b> 	<b>Přesah poloměru řezného nástroje?</b> Delta hodnota rádiusu břitu jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje Přičítá se k parametru <b>RS</b> Rozsah zadávání: <b>-999,999 9 ... +999,999 9</b>
<b>TO</b> 	<b>Orientace nástroje?</b> Z orientace nástroje odvozuje řízení polohu břitu nástroje a podle typu nástroje i další informace, jako např. směr úhlu nastavení. Tyto informace jsou potřeba např. k výpočtu kompenzace rádiusu břitu a frézy nebo úhlu zanořování. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Informujte se ve vaší příručce ke stroji!            Řízení ukáže pro každý typ nástroje možnou orientaci nástroje. Výrobce stroje může toto přiřazení změnit.         </div> V soustružnických cyklech zohledňuje řízení geometrii břitu nástroje tak, aby nedocházelo k poškozování definovaného obrysu. Není-li možné úplně obrobek obrysu, vydá řídicí systém výstrahu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Řízení zohledňuje u geometrie břitu také parametry <b>RS</b> , <b>T-ANGLE</b> a <b>P-ANGLE</b> . Rozsah zadávání: <b>1 ... 19</b>
<b>SPB-INSERT</b> 	<b>Úhlový přesah?</b> Úhel zahnutí pro zapichovací a závitorezné nástroje, prostorový úhel B Rozsah zadávání: <b>-90.0 ... +90.0</b>
<b>ORI</b> 	<b>Úhel orientace vřetena?</b> Úhlová poloha nástrojového vřetena pro vyrovnání soustružnického nástroje Rozsah zadávání: <b>-360.000 ... +360.000</b>

Parametr	Význam
<b>T-ANGLE</b> 	<b>Úhel nástroje</b> <p>V soustružnických cyklech zohledňuje řízení geometrii břitu nástroje tak, aby nedocházelo k poškození definovaného obrysu. Není-li možné úplně obrobek obrysu, vydá řídicí systém výstrahu.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly  Řízení zohledňuje u geometrie břitu také parametry <b>RS</b>, <b>TO</b> a <b>P-ANGLE</b>.  Rozsah zadávání: <b>0 ... 179 999</b></p>
<b>P-ANGLE</b> 	<b>Bod rohu</b> <p>V soustružnických cyklech zohledňuje řízení geometrii břitu nástroje tak, aby nedocházelo k poškození definovaného obrysu. Není-li možné úplně obrobek obrysu, vydá řídicí systém výstrahu.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly  Řízení zohledňuje u geometrie břitu také parametry <b>RS</b>, <b>TO</b> a <b>T-ANGLE</b>.  Rozsah zadávání: <b>0 ... 179 999</b></p>
<b>CUTLENGTH</b>  	<b>Řezná délka zapichovacího nástroje</b> <p>Délka břitu soustružnického nebo zapichovacího nástroje  Řízení monitoruje délku břitu v úběrových cyklech. Pokud je naprogramovaná hloubka řezu větší než délka břitu definovaná v tabulce nástrojů, vydá řídicí systém varování a automaticky redukuje hloubku řezu.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly  Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999,999 9</b></p>
<b>CUTWIDTH</b>  	<b>Šířka zapichování nástroje</b> <p>Řídicí systém používá šířku zapichovacího nástroje pro výpočet v cyklech.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly  Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999,999 9</b></p>
<b>DCW</b> 	<b>Nadměrná šířka zapichovacího nástroje</b> <p>Delta hodnota šířky zapichovacího nástroje jako korekce v souvislosti s cykly dotykové sondy. Řízení automaticky zadává korekce po změření obrobku.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje  Přičítá se k parametru <b>CUTWIDTH</b>  Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
<b>TYPE</b> 	<b>Typ soustružnického nástroje</b> <p>V závislosti na zvoleném typu soustružnického nástroje zobrazí řídicí systém vhodné parametry nástroje v pracovní ploše <b>Tvar</b> ve Správě nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Typy v rámci soustružnických nástrojů (#50 / #4-03-1)", Stránka 186  <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202  Volba pomocí výběrového okna  Zadání: <b>ROUGH</b>, <b>FINISH</b>, <b>THREAD</b>, <b>RECESS</b>, <b>BUTTON</b> a <b>RECTURN</b></p>
<b>WPL-DX-DIAM</b>	<b>Hodnota korekce pro průměr obrobku</b> <p>Korekce pro průměr obrobku vzhledem k souřadnicovému systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228  Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>

Parametr	Význam
<b>WPL-DZL</b>	<p><b>Korekce pro délku obrobku</b></p> <p>Korekce pro délku obrobku vzhledem k souřadnicovému systému roviny obrábění <b>WPL-CS</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Souřadný systém obráběcí roviny WPL-CS", Stránka 228 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>

### Upozornění

- Řídicí systém graficky zobrazuje hodnoty Delta ze Správy nástrojů v simulaci. V případě Delta hodnot z NC-programu nebo z korekčních tabulek řízení změní pouze polohu nástroje v simulaci.
- Hodnoty geometrie z tabulky nástrojů **tool.t**, např. délka **L** nebo poloměr **R** nejsou pro soustružnické nástroje účinné.
- Definujte název nástroje jednoznačně!  
Pokud definujete stejný název nástroje pro několik nástrojů, vyhledává řídicí systém nástroj v následujícím pořadí:
  - Nástroj, který je ve vřetenu
  - Nástroj, který je v zásobníku



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
Pokud existuje několik zásobníků, může výrobce stroje zadat pořadí vyhledávání nástrojů v zásobnících.

- Nástroj, který je definován v tabulce nástrojů, ale aktuálně není v zásobníku  
Pokud řídicí systém najde například v zásobníku více disponibilních nástrojů, tak použije nástroj s nejkratší zbývajícím životností.
- Pokud chcete archivovat tabulky nástrojů nebo je použít pro simulaci, uložte soubor pod jakýmkoli jiným názvem s příslušnou příponou.
- Pomocí strojního parametru **unitOfMeasure** (č. 101101) definujete měrnou jednotku palec. Tím se automaticky nezmění měrná jednotka tabulky nástrojů!  
**Další informace:** "Založení tabulky nástrojů v palcích", Stránka 471
- Sloupce **WPL-DX-DIAM** a **WPL-DZL** jsou ve standardní konfiguraci deaktivovány. Strojním parametrem **columnKeys** (č. 105501) aktivuje výrobce stroje sloupce **WPL-DX-DIAM** a **WPL-DZL**. Označení se může lišit.

## 20.5.4 Tabulka brusných nástrojů toolgrind.grd (#156 / #4-04-1)

### Použití

Tabulka brusných nástrojů **toolgrind.trn** obsahuje specifické údaje brusných nástrojů.

**Příbuzná témata**

- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Potřebná nástrojová data brusného nástroje  
**Další informace:** "Nástrojová data pro brusné nástroje (#156 / #4-04-1)", Stránka 193
- Broušení na frézkách  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Tabulka orovnávacích nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka orovnávacích nástrojů tooldress.drs (#156 / #4-04-1)", Stránka 464
- Všeobecná nástrojová data, pro všechny technologie  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

**Předpoklady**

- Volitelný software pro souřadnicové broušení (#156 / #4-04-1)
- Ve Správě nástrojů je definovaný **TYP** brusný nástroj  
**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184

**Popis funkce****UPOZORNĚNÍ****Pozor nebezpečí kolize!**

Řídicí systém ukáže ve formuláři Správy nástrojů pouze relevantní parametry zvoleného typu nástroje. Tabulky nástrojů obsahují uzamčené parametry, které jsou určeny pouze pro interní posuzování. Ruční úpravou těchto dodatečných parametrů se data nástroje již nemohou shodovat. Během následujících pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ Editovat nástroje ve formuláři ve Správě nástrojů

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


Řízení rozlišuje mezi volně editovatelnými a zablokovanými parametry. Řízení zapisuje do zablokovaných parametrů a používá tyto parametry pro interní posouzení. S těmito parametry nesmíte manipulovat. Po manipulaci se zablokovanými parametry se data nástroje již nemohou shodovat. Během následujících pohybů vzniká riziko kolize!









- ▶ Editovat pouze volně editovatelné parametry ve Správě nástrojů
- ▶ Dodržujte pokyny k zablokovaným parametrům v přehledové tabulce dat nástrojů








**Další informace:** "Nástrojová data pro brusné nástroje (#156 / #4-04-1)", Stránka 193




Tabulka brusných nástrojů má název souboru **toolgrind.grd** a musí být uložena ve složce **TNC:\table** (tabulka).

Tabulka brusných nástrojů **toolgrind.grd** obsahuje následující parametry:







Parametr	Význam
T	<p><b>Číslo nástroje</b></p> <p>Číslo řádku tabulky brusných nástrojů</p> <p>Pomocí čísla nástroje můžete každý nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Index můžete definovat za tečkou.</p> <p><b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</p> <p>Číslo musí souhlasit s číslem nástroje v tabulce nástrojů <b>tool.t</b>.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 32767</b></p>
NAME	<p><b>Název brusného kotouče</b></p> <p>Pomocí názvu nástroje můžete nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání.</p> <p><b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Index můžete definovat za tečkou.</p> <p><b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b></p>
TYPE 	<p><b>Typ brusného kotouče</b></p> <p>V závislosti na zvoleném typu brusného nástroje zobrazí řídicí systém vhodné parametry nástroje na pracovní ploše <b>Tvar</b> ve Správě nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Typy v rámci brusných nástrojů (#156 / #4-04-1)", Stránka 187</p> <p><b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</p> <p>Volba pomocí výběrového okna</p> <p>Zadání: <b>GRIND_PIN, GRIND_CONE, GRIND_CUP, GRIND_CYLINDER, GRIND_ANGULAR</b> a <b>GRIND_FACE</b></p>
R-OVR 	<p><b>Poloměr brusného kotouče</b></p> <p>Vnější poloměr brusného nástroje</p> <p>Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0.000000 ... 999.999999</b></p>
L-OVR 	<p><b>Přesah brusného kotouče</b></p> <p>Délka až ke vnějšímu poloměru brusného nástroje, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p>Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0.000000 ... 999.999999</b></p>
LO 	<p><b>Celková délka</b></p> <p>Absolutní délka brusného nástroje, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje</p> <p>Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat.</p> <p><b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0.000000 ... 999.999999</b></p>

Parametr	Význam
<b>LI</b> 	<b>Délka k vnitřní hraně</b> Délka až k vnitřní hraně, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0.000000 ... 999.999999</b>
<b>B</b> 	<b>Šířka</b> Šířka brusného nástroje Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0.000000 ... 999.999999</b>
<b>G</b> 	<b>Hloubka</b> Hloubka brusného kotouče Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0.000000 ... 999.999999</b>
<b>ALPHA</b>	<b>Úhel sklonu</b> Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0.00000 ... 90.00000</b>
<b>GAMMA</b>	<b>Úhel rohu</b> Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>45,00000 ... 180,00000</b>
<b>RV</b> 	<b>Poloměr hrany pro L-OVR</b> Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
<b>RV1</b> 	<b>Poloměr hrany pro LO</b> Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
<b>RV2</b> 	<b>Poloměr hrany pro LI</b> Tento parametr již nesmíte po úvodním orovnění editovat. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
<b>dR-OVR</b> 	<b>Kompensace poloměru</b> Delta hodnota poloměru pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>R-OVR</b> Rozsah zadávání: <b>-999,999999 ... +999,999999</b>
<b>dL-OVR</b> 	<b>Kompensace přesahu</b> Delta hodnota vyložení pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>L-OVR</b> Rozsah zadávání: <b>-999,999999 ... +999,999999</b>

Parametr	Význam
<b>dLO</b> 	<b>Kompensace celkové délky</b> Delta hodnota celkové délky pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>LO</b> Rozsah zadávání: <b>-999,999999 ... +999,999999</b>
<b>dLI</b> 	<b>Kompensace délky k vnitřní hraně</b> Delta hodnota délky k vnitřní hraně pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>LI</b> Rozsah zadávání: <b>-999,999999 ... +999,999999</b>
<b>R_SHAFT</b> 	<b>Poloměr dřívku nástroje</b> Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
<b>R_MIN</b> 	<b>Min. povolený poloměr</b> Pokud po orovnění klesne poloměr pod zde definovaný minimální povolený poloměr, zobrazí řídicí systém chybové hlášení. Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
<b>B_MIN</b> 	<b>Min. povolená šířka</b> Pokud po orovnění klesne šířka pod zde definovanou minimální povolenou šířku, zobrazí řídicí systém chybové hlášení. Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
<b>V_MAX</b> 	<b>Maximální povolená řezná rychlost</b> Omezení řezné rychlosti Tuto hodnotu nelze překročit ani vyššími naprogramovanými hodnotami, ani pomocí potenciometru. Rozsah zadávání: <b>0,000 ... 999,999</b>
<b>V</b>	<b>Aktuální řezná rychlost</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,000 ... 999,999</b>
<b>W</b>	<b>Úhel sklonu</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>-90.00000 ... 90.00000</b>
<b>W_TYPE</b>	<b>Skloněno směrem k vnitřní nebo vnější hraně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>-1, 0, +1</b>
<b>KIND</b>	<b>Typ obrábění (vnitřní/vnější broušení)</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0, 1</b>
<b>HW</b>	<b>Brusný kotouč s odlehčovacím řezem</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0, 1</b>
<b>HWA</b> 	<b>Úhel odlehčovacího řezu na vnější straně</b> Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 45,00000</b>

Parametr	Význam
HWI 	<b>Úhel odlehčovacího řezu na vnitřní straně</b> Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 45,00000</b>
INIT_D_OK	<b>Prvotní orovnění bylo provedeno</b> Úvodní orovnění je první orovnění brusného kotouče. Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0, 1</b>
INIT_D_PNR	<b>Umístění orovnávače pro prvotní orovnění</b> Místo orovňávání, používané pro úvodní orovnění Rozsah zadávání: <b>0 ... 9999</b>
INIT_D_DNR	<b>Číslo orovnávače pro prvotní orovnění</b> Číslo orovnávače, použitého pro úvodní orovnění Rozsah zadávání: <b>0 ... 32767</b>
MESS_OK	<b>Změřte brusný kotouč</b> Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Orovnávací nástroj s opotřebením, COR_TYPE_DRESSTOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> . Rozsah zadávání: <b>0, 1</b>
STATE	<b>Stav nastavení</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>%0000000000000000 ... %1111111111111111</b>
A_NR_D	<b>Číslo orovnávače (orovňávání na průměr)</b> Řídicí systém používá tento parametr pouze při volbě <b>Orovnávací nástroj s opotřebením, COR_TYPE_DRESSTOOL</b> v parametru <b>COR_TYPE</b> . Číslo nástroje použitého orovnávače Odpovídá parametru <b>T_DRESS</b> ve Správě nástrojů Rozsah zadávání: <b>0 ... 32767</b>
A_NR_A	<b>Číslo orovnávače (orovňávání vnější hrany)</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 32767</b>
A_NR_I	<b>Číslo orovnávače (orovňávání vnitřní hrany)</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 32767</b>
DRESS_N_D 	<b>Čítač orovňávání na průměr (specifikace)</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>
DRESS_N_A 	<b>Čítač orovňávání vnější hrany (specifikace)</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>
DRESS_N_I 	<b>Čítač orovňávání vnitřní hrany (specifikace)</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>



Parametr	Význam
DRESS_N_D_ACT 	<b>Aktuální čítač orovnávaní průměru</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>
DRESS_N_A_ACT 	<b>Aktuální čítač orovnávaní vnější hrany</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>
DRESS_N_I_ACT 	<b>Aktuální čítač orovnávaní vnitřní hrany</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>
AD 	<b>Velikost odtažení na průměru</b> Řídicí systém používá tento parametr při orovnávaní pomocí cyklu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
AA 	<b>Velikost odtažení na vnější hraně</b> Řídicí systém používá tento parametr při orovnávaní pomocí cyklu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
AI 	<b>Velikost odtažení na vnitřní hraně</b> Řídicí systém používá tento parametr při orovnávaní pomocí cyklu. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
FORM	<b>Tvar brusného kotouče</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00 ... 99,99</b>
A_PL	<b>Délka sražení na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
A_PW	<b>Úhel sražení na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 89,99999</b>
A_R1	<b>Poloměr rohu na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
A_L	<b>Délka vnější strany</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
A_HL	<b>Délka odlehčovacího řezu, hloubka kotouče na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
A_HW	<b>Úhel odlehčovacího řezu na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 45,00000</b>

Parametr	Význam
A_S	<b>Boční hloubka na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
A_R2	<b>Úhel odjetí na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
A_G	<b>Rezerva na vnější straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_PL	<b>Délka sražení na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_PW	<b>Úhel sražení na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 89,99999</b>
I_R1	<b>Poloměr rohu na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_L	<b>Délka vnější strany</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_HL	<b>Délka odlehčovacího řezu, hloubka kotouče na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_HW	<b>Úhel odlehčovacího řezu na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 45,00000</b>
I_S	<b>Boční hloubka na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_R2	<b>Úhel odjetí na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
I_G	<b>Rezerva na vnitřní straně</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,00000 ... 999,99999</b>
COR_ANG	<b>Úhel sklonu orovnávacího nástroje</b> Momentálně bez funkce Rozsah zadávání: <b>0,000 00 ... 360,000 00</b>

Parametr	Význam
COR_TYPE	<p><b>Výběr metody kompenzace</b></p> <p>Můžete volit mezi následujícími metodami korekce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Brusný kotouč s kompenzací, COR_TYPE_GRINDTOOL</b> Metoda korekce s úběrem materiálu na brusném nástroji <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</li> <li>■ <b>Orovnávací nástroj s opotřebením, COR_TYPE_DRESSTOOL</b> Metoda korekce s úběrem materiálu na orovnávacím nástroji</li> </ul> <p>Volba pomocí výběrového okna</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0, 1</b></p>

### Upozornění

- Hodnoty geometrie z tabulky nástrojů **tool.t**, např. délka nebo poloměr nejsou pro brusné nástroje účinné.
  - Pokud orovnááte brusný nástroj, nesmí být brusnému nástroji přiřazena žádná kinematika držáku nástrojů.
  - Změřte brusný nástroj po orovnání, aby řídicí systém zadal správné hodnoty delta.
  - Definujte název nástroje jednoznačně!
- Pokud definujete stejný název nástroje pro několik nástrojů, vyhledává řídicí systém nástroj v následujícím pořadí:
- Nástroj, který je ve vřetenu
  - Nástroj, který je v zásobníku



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Pokud existuje několik zásobníků, může výrobce stroje zadat pořadí vyhledávání nástrojů v zásobnících.

- Nástroj, který je definován v tabulce nástrojů, ale aktuálně není v zásobníku  
Pokud řídicí systém najde například v zásobníku více disponibilních nástrojů, tak použije nástroj s nejkratší zbývající životností.
- Řídicí systém graficky zobrazuje hodnoty Delta ze Správy nástrojů v simulaci. V případě Delta hodnot z NC-programu nebo z korekčních tabulek řízení změní pouze polohu nástroje v simulaci.
- Pokud chcete archivovat tabulky nástrojů nebo je použít pro simulaci, uložte soubor pod jakýmkoli jiným názvem s příslušnou příponou.
- Pomocí strojního parametru **unitOfMeasure** (č. 101101) definujete měrnou jednotku palec. Tím se automaticky nezmění měrná jednotka tabulky nástrojů!

**Další informace:** "Založení tabulky nástrojů v palcích", Stránka 471

## 20.5.5 Tabulka orovnávacích nástrojů `tooldress.drs` (#156 / #4-04-1)

### Použití

Tabulka soustružnických nástrojů `toolturn.trn` obsahuje specifické údaje soustružnických nástrojů.

### Příbuzná témata

- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů", Stránka 202
- Potřebná nástrojová data pro orovnávací nástroj  
**Další informace:** "Nástrojová data pro orovnávací nástroje (#156 / #4-04-1)", Stránka 198
- Úvodní orovnávací  
**Další informace:** Uživatelská příručka Obráběcí cykly
- Broušení na frézkách  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Tabulka brusných nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka brusných nástrojů `toolgrind.grd` (#156 / #4-04-1)", Stránka 455
- Všeobecná nástrojová data, pro všechny technologie  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů `tool.t`", Stránka 441

### Předpoklady










- Volitelný software pro souřadnicové broušení (#156 / #4-04-1)
- Ve Správě nástrojů je definovaný **TYP** orovnávací nástroj  
**Další informace:** "Typy nástrojů", Stránka 184


### Popis funkce

Tabulka orovnávacích nástrojů má název souboru `tooldress.drs` a musí být uložena ve složce `TNC:\table` (tabulka).

Tabulka orovnávacích nástrojů `tooldress.drs` obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
T	Číslo řádku tabulky orovnávacích nástrojů Pomocí čísla nástroje můžete každý nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Index můžete definovat za tečkou. <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Číslo řádku musí souhlasit s číslem soustružnického nástroje v <code>tool.t</code> . Rozsah zadávání: <b>0,0 ... 32 767,9</b>
NAME	<b>Název orovnávacího nástroje</b> Pomocí názvu nástroje můžete nástroj jednoznačně identifikovat, např. pro jeho vyvolání. <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Index můžete definovat za tečkou. <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b>

Parametr	Význam
<b>ZL</b> 	<b>Délka nástroje: 1</b> Délka nástroje ve směru Z, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje <b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>XL</b> 	<b>Délka nástroje: 2</b> Délka nástroje ve směru X, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje <b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>YL</b> 	<b>Délka nástroje: 3</b> Délka nástroje ve směru Y, vztažená k referenčnímu bodu držáku nástroje <b>Další informace:</b> "Vztažný bod držáku nástroje", Stránka 173 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>DZL</b> 	<b>Přesah délky nástroje 1</b> Delta hodnota délky nástroje 1 pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>ZL</b> Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>DXL</b> 	<b>Přesah délky nástroje 2</b> Delta hodnota délky nástroje 2 pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>XL</b> Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>DYL</b> 	<b>Přesah délky nástroje 3</b> Delta hodnota délky nástroje 3 pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>YL</b> Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b>
<b>RS</b> 	<b>Poloměr špičky nástroje</b> Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 99 999,999 9</b>
<b>DRS</b> 	<b>Přesah poloměru řezného nástroje</b> Delta hodnota poloměru břitu pro korekci nástroje Přičítá se k parametru <b>RS</b> Rozsah zadávání: <b>-999,999 9 ... +999,999 9</b>
<b>TO</b> 	<b>Orientace nástroje</b> Řídicí systém odvozuje z orientování nástroje polohování břitu nástroje. Rozsah zadávání: <b>1 ... 9</b>
<b>CUTWIDTH</b>	<b>Šířka nástroje (deska, váleček)</b> Šířka nástroje u typů nástrojů <b>Orovnávací dlaždice</b> a <b>Orovnávací kladka</b> Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 99 999,999 9</b>

Parametr	Význam
<b>TYPE</b> 	<b>Typ orovnávacího nástroje</b> V závislosti na zvoleném typu orovnávacího nástroje zobrazí řídicí systém vhodné parametry nástroje v pracovní ploše <b>Tvar</b> ve Správě nástrojů. <b>Další informace:</b> "Typy v rámci orovnávacích nástrojů (#156 / #4-04-1)", Stránka 187 <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202 Volba pomocí výběrového okna Zadávání: <b>DRESS_FIX_RADIUS</b> , <b>HORNED</b> , <b>DRESS_ROT_RADIUS</b> , <b>DRESS_FIX_FLAT</b> a <b>DRESS_ROT_FLAT</b>
<b>N-DRESS</b>	<b>Otáčky nástroje (orovnávací vřeteno)</b> Otáčky orovnávacího vřetena nebo orovnávací kladky Rozsah zadávání: <b>0,000 0 ... 99 999,999 9</b>

### Upozornění

- Orovnávací nástroj se nemění do vřetena. Orovnávací nástroj musíte ručně namontovat na místo, určené výrobcem stroje. Navíc musíte nástroj definovat v tabulce míst.
- Pokud orovnáváte brusný nástroj, nesmí být brusnému nástroji přiřazena žádná kinematika držáku nástrojů.

**Další informace:** "Tabulka míst tool\_p.tch", Stránka 471

- Hodnoty geometrie z tabulky nástrojů **tool.t**, např. délka nebo poloměr nejsou pro orovnávací nástroje účinné.
- Definujte název nástroje jednoznačně!

Pokud definujete stejný název nástroje pro několik nástrojů, vyhledává řídicí systém nástroj v následujícím pořadí:

- Nástroj, který je ve vřetenu
- Nástroj, který je v zásobníku



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Pokud existuje několik zásobníků, může výrobce stroje zadat pořadí vyhledávání nástrojů v zásobnících.

- Nástroj, který je definován v tabulce nástrojů, ale aktuálně není v zásobníku  
 Pokud řídicí systém najde například v zásobníku více disponibilních nástrojů, tak použije nástroj s nejkratší zbývající životností.
- Pokud chcete archivovat tabulky nástrojů, uložte soubor pod jakýmkoli jiným názvem s příslušnou příponou.
- Pomocí strojního parametru **unitOfMeasure** (č. 101101) definujete měrnou jednotku palec. Tím se automaticky nezmění měrná jednotka tabulky nástrojů!

**Další informace:** "Založení tabulky nástrojů v palcích", Stránka 471

## 20.5.6 Tabulka dotykové sondy tchprobe.tp

### Použití

V tabulce dotykové sondy **tchprobe.tp** definujete dotykovou sondu (DS) a údaje pro proces snímání, např. snímací posuv. Používáte-li několik dotykových sond, tak můžete pro každou sondu uložit její vlastní data.

### Příbuzná témata

- Editování nástrojových dat ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů ", Stránka 202
- Funkce dotykové sondy  
**Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365
- Cykly dotykové sondy pro kalibrování sondy na obrobek  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Cykly dotykové sondy pro kalibrování sondy na nástroje  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Automatické cykly dotykové sondy pro obrobek  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Automatické cykly dotykové sondy pro nástroje  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje
- Automatické cykly dotykové sondy pro měření kinematiky  
**Další informace:** Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje

## Popis funkce

### UPOZORNĚNÍ


#### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém nemůže dotykové hroty tvaru L chránit pomocí Dynamického monitorování kolize DCM (#40 / #5-03-1) před kolizemi. Při používání dotykové sondy existuje nebezpečí kolize s dotykovým hrotem ve tvaru L!








- ▶ Opatrně otestujte NC-program nebo úsek programu v režimu **Běh programu Blok po bloku**
- ▶ Pozor na možné kolize

Tabulka dotykové sondy má název souboru **tchprobe.tp** a musí být uložena ve složce **TNC:\table** (tabulka).

Tabulka dotykové sondy **tchprobe.tp** obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
<b>NO</b>	<p><b>Pořadové číslo dotykové sondy</b></p> <p>Pomocí tohoto čísla přiřadíte dotykovou sondu k údajům ve sloupci <b>TP_NO</b> Správy nástrojů.</p> <p>Rozsah zadávání: <b>1 ... 99</b></p>
<b>TYP</b>	<p><b>Výběr dotykové sondy?</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Pro dotykovou sondu TS 642 jsou k dispozici následující hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TS642-3</b>: Dotyková sonda se aktivuje kuželovým spínačem. Tento režim není podporován.</li> <li>■ <b>TS642-6</b>: Dotyková sonda se aktivuje infračerveným signálem. Používejte tento režim.</li> </ul> </div> <p>Zadání: <b>TS120, TS220, TS249, TS260, TS440, TS444, TS460, TS630, TS632, TS640, TS642-3, TS642-6, TS649, TS740, TS 760, KT130, OEM</b></p>
<b>CAL_OF1</b>	<p><b>TS-přesazení středu, hlavní osa? [mm]</b></p> <p>V závislosti na výběru sloupce <b>STYLUS</b> má tento parametr následující funkci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>SIMPLE</b>: Přesazení osy dotykové sondy vůči ose vřetena v hlavní ose</li> <li>■ <b>L-TYPE</b>: Délka výložníku dotykového hrotu ve tvaru L</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
<b>CAL_OF2</b>	<p><b>TS-přesazení středu, vedl.osa? [mm]</b></p> <p>Přesazení osy dotykové sondy vůči ose vřetena ve vedlejší ose</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
<b>CAL_ANG</b>	<p><b>Úhel vřetena při kalibraci?</b></p> <p>V závislosti na výběru sloupce <b>STYLUS</b> má tento parametr následující funkci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>SIMPLE</b>: Řídicí systém orientuje dotykovou sondu před kalibrací či snímáním na tento úhel vřetena (pokud je toto nastavení možné).</li> <li>■ <b>L-TYPE</b>: Řízení orientuje výložník pomocí úhlu vřetena.</li> </ul> <p>Řídicí systém orientuje dotykovou sondu před kalibrací či snímáním na orientační úhel (pokud je toto nastavení možné).</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0.0000 ... 359.9999</b></p>



Parametr	Význam
<b>F</b> 	<b>Posuv dotyk.sondy? [mm/min]</b> Pomocí strojního parametru <b>maxTouchFeed</b> (č. 122602) definuje výrobce stroje maximální posuv snímání. Pokud je <b>F</b> větší než maximální posuv snímání, použije se maximální posuv snímání. Rozsah zadávání: <b>0 ... 9999</b>
<b>FMAX</b> 	<b>Rychloposuv v cyklu sondy? [mm/min]</b> Posuv, kterým řídicí systém dotykovou sondu předpolohuje a kterým ji polohuje mezi měřicími body Rozsah zadávání: <b>+10 ... +99 999</b>
<b>DIST</b> 	<b>Maximální měřicí rozsah? [mm]</b> Pokud nedojde během snímání v rámci definované dráhy k vychýlení dotykového hrotu, vydá řídicí systém chybové hlášení. Rozsah zadávání: <b>0.00100 ... 99999.99999</b>
<b>SET_UP</b> 	<b>Bezpečná vzdálenost? [mm]</b> Vzdálenost dotykové sondy od definovaného bodu snímání při předpolohování Čím menší tuto hodnotu zadáte, tím přesněji musíte definovat polohu snímání. K této hodnotě se přičítají bezpečné vzdálenosti, definované v cyklu dotykové sondy. Rozsah zadávání: <b>0.00100 ... 99999.99999</b>
<b>F_PREPOS</b> 	<b>Předpoloh.s rychloposuvem? ENT/NOENT</b> Rychlost při předpolohování: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>FMAX_PROBE</b>: Předpolohování s rychlostí z <b>FMAX</b></li> <li>■ <b>FMAX_MACHINE</b>: Předpolohování strojním rychloposuvem</li> </ul> Zadání: <b>FMAX_PROBE, FMAX_MACHINE</b>
<b>TRACK</b> 	<b>Sonda orientována ? Ano=ENT/Ne=NOENT</b> Orientování infračerveného systému při každém snímání: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>ON</b>: Řízení orientuje dotykovou sondu do definovaného směru snímání. Dotykový hrot se tak vždy vychýlí ve stejném směru a zvyšuje se přesnost měření.</li> <li>■ <b>OFF</b>: Řídicí systém dotykovou sondu neorientuje.</li> </ul> Pokud změníte parametr <b>TRACK</b> , tak musíte dotykovou sondu znovu kalibrovat. Zadání: <b>ON, OFF</b>
<b>SERIAL</b> 	<b>Výrobní číslo?</b> Řídicí systém automaticky edituje tento záznam u dotykových sond s rozhraním EnDat. Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 15</b>
<b>REACTION</b>	<b>Reakce? EMERGSTOP=ENT/NCSTOP=NOENT</b> Dotykové sondy s adaptérem na ochranu proti kolizi reagují resetováním pohotovostního signálu, jakmile rozpoznají kolizi. Reakce na resetování signálu připravenosti: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NCSTOP</b>: Přerušit NC-program</li> <li>■ <b>EMERGSTOP</b>: Nouzové zastavení, rychlejší zabrzdění os</li> </ul> Zadání: <b>NCSTOP, EMERGSTOP</b>

Parametr	Význam
STYLUS	<b>Tvar hrotu</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>SIMPLE</b>: Rovný dotykový hrot</li> <li>■ <b>L-TYPE</b>: Dotykový hrot tvaru L</li> </ul>

## Editace tabulky dotykové sondy

Tabulku dotykové sondy editujte takto:



- ▶ Zvolte režim **Tabulky**



- ▶ Zvolte **Přidat**
- > Řídicí systém otevře pracovní plochy **Rychlý výběr** a **Otevřít soubor**.



- ▶ Na pracovní ploše **Otevřít soubor** zvolte soubor **tchprobe.tp**

























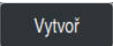


- ▶ Zvolte **Otevřít**
- > Řídicí systém otevře aplikaci **Dotykové sondy**.
- ▶ Aktivování **Edit**
- ▶ Zvolte požadovanou hodnotu
- ▶ Editovat hodnotu

## Upozornění

- Hodnoty v tabulce dotykové sondy můžete také editovat ve správě nástrojů.
- Pokud chcete archivovat tabulky nástrojů nebo je použít pro simulaci, uložte soubor pod jakýmkoli jiným názvem s příslušnou příponou.
- Strojním parametrem **overrideForMeasure** (č. 122604) výrobce stroje definuje, zda můžete během snímání měnit posuv potenciometrem.

## 20.5.7 Založení tabulky nástrojů v palcích

Tabulku nástrojů založíte v palcích následovně:

-  ▶ Zvolte režim **Ruční**
-  ▶ Zvolte **T**
-  ▶ Zvolte nástroj **T0**
-  ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
-  ▶ Řídicí systém odebere aktuální nástroj a nevloží nový nástroj.
-  ▶ Spusťte znovu řízení
-  ▶ Nepotvrzujte **Přerušeni**
-  ▶ Zvolte režim **Soubory**
-  ▶ Otevřete složku **TNC:\table**
-  ▶ Původní soubor přejmenujte, např. **tool.t** na **tool\_mm.t**
-  ▶ Zvolte režim **Tabulky**
-  ▶ Zvolte **Vytvořit novou tabulku**
-  ▶ Řízení otevře okno **Vytvořit novou tabulku**.
-  ▶ Zvolte složku s příslušným typem tabulky, např. **t**
-  ▶ Zvolte požadovaný prototyp
-  ▶ Zvolte cestu
-  ▶ Řídicí systém otevře okno **Uložit jako**.
-  ▶ Vyberte složku **table**
-  ▶ Zadejte název, např. **tool**
-  ▶ Zvolte dvakrát **Vytvoř**
-  ▶ Řídicí systém otevře kartu **Tab. nástrojů** v režimu **Tabulky**.
-  ▶ Spusťte znovu řízení
-  ▶ **Přerušeni** potvrďte tlačítkem **CE**
-  ▶ Zvolte záložku **Tab. nástrojů** v režimu **Tabulky**
-  ▶ Řídicí systém používá nově založenou tabulku jako tabulku nástrojů.



Abyste mohli používat aplikaci **Správa nástrojů**, musíte všechny dostupné tabulky nástrojů zakládat v palcích.

## 20.6 Tabulka míst tool\_p.tch

### Použití

Tabulka míst **tool\_p.tch** obsahuje přiřazení míst v zásobníku nástrojů. Tuto definici potřebuje řídicí systém pro záměnu nástrojů.

**Příbuzná témata**

- Vyvolání nástroje  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Tabulka nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

**Předpoklad**

- Nástroj je definovaný ve Správě nástrojů  
**Další informace:** "Správa nástrojů ", Stránka 202

**Popis funkce**

Tabulka míst má název souboru **tool\_p.tch** a musí být uložena ve složce **TNC:**  
`\table` (tabulka).

Tabulka míst **tool\_p.tch** obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
<b>P</b>	<b>Číslo místa ?</b> Číslo pozice nástroje v zásobníku nástrojů Rozsah zadávání: <b>0.0 ... 99.9999</b>
<b>T</b>	<b>Číslo nástroje ?</b> Číslo řádku nástroje z tabulky nástrojů Strojním parametrem <b>deleteLoadedTool</b> (č. 125301) definujete, zda smíte editovat sloupce <b>T</b> . Výrobce stroje tento parametr zapíná. <b>Další informace:</b> "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441 Rozsah zadávání: <b>1 ... 99 999</b>
<b>TNAME</b>	<b>Jméno nástroje ?</b> Název nástroje z tabulky nástrojů Když zadáte číslo nástroje, řídicí systém automaticky převezme název nástroje. <b>Další informace:</b> "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441 Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b>
<b>RSV</b>	<b>Rezervace místa?</b> Pokud je nástroj ve vřetenu, rezervuje řídicí systém místo pro tento nástroj v plochém zásobníku. Rezervace místa pro nástroj: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bez zadání: Místo není rezervováno</li> <li>■ <b>R</b>: Místo je rezervováno</li> </ul> Rozsah zadávání: Žádná hodnota, <b>R</b>
<b>ST</b>	<b>Speciální nástroj?</b> Definování nástroje jako speciálního nástroje, např. pro nadrozměrné nástroje: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bez zadání: Není to speciální nástroj</li> <li>■ <b>S</b>: Speciální nástroj</li> </ul> Rozsah zadávání: Žádná hodnota, <b>S</b>

Parametr	Význam
<b>F</b>	<p><b>Pevné místo?</b></p> <p>Nástroj vrátet pokaždé do stejného místa v zásobníku, např. u speciálních nástrojů</p> <p>Rezervace pevného místa pro nástroj:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bez zadání: Není to pevné místo</li> <li>■ <b>F</b>: Pevné místo</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: Žádná hodnota, <b>F</b></p>
<b>L</b>	<p><b>Blokované místo?</b></p> <p>Místo je blokováno pro nástroj, např. vedlejší místa u speciálních nástrojů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bez zadání: Není to zablokováno</li> <li>■ <b>L</b>: Zablokováno</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: Žádná hodnota, <b>L</b></p>
<b>DOC</b>	<p><b>Komentář k místu ?</b></p> <p>Řízení převezme automaticky komentář k nástroji z tabulky nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b></p>
<b>PLC (Programovatelný řídicí systém)</b>	<p><b>PLC - Stav?</b></p> <p>Informace k tomuto nástrojovému místu, které se přenesou do PLC</p> <p>Funkci tohoto parametru definuje výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>%00000000 ... %11111111</b></p>
<b>P1 ... P5</b>	<p><b>Hodnota?</b></p> <p>Funkci tohoto parametru definuje výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 9 ... +99 999,999 9</b></p>
<b>PTYP</b>	<p><b>Typ nástroje pro tabulku míst?</b></p> <p>Typ nástroje pro vyhodnocení v tabulce míst</p> <p>Funkci tohoto parametru definuje výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99</b></p>
<b>LOCKED_ABOVE</b>	<p><b>Místo nahore zamknout?</b></p> <p>V plochem zásobníku zablokovat místo nahoře</p> <p>Tento parametr je závislý na stroji. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b></p>
<b>LOCKED_BELOW</b>	<p><b>Místo dole zamknout?</b></p> <p>V plochem zásobníku zablokovat místo dole</p> <p>Tento parametr je závislý na stroji. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b></p>
<b>LOCKED_LEFT</b>	<p><b>Místo vlevo zamknout?</b></p> <p>V plochem zásobníku zablokovat místo vlevo</p> <p>Tento parametr je závislý na stroji. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b></p>

Parametr	Význam
LOCKED_RIGHT	<p><b>Místo vpravo zamknout?</b></p> <p>V plochem zásobníku zablokovat místo vpravo</p> <p>Tento parametr je závislý na stroji. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b></p>
LAST_USE	<p><b>LAST_USE</b></p> <p>Řízení převezme automaticky datum a čas posledního vyvolání nástroje z tabulky nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441</p> <p>Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 20</b></p>
S1	<p><b>S1</b></p> <p>Hodnota pro vyhodnocení v PLC.</p> <p>Funkci tohoto parametru definuje výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 16</b></p>
S2	<p><b>S2</b></p> <p>Hodnota pro vyhodnocení v PLC.</p> <p>Funkci tohoto parametru definuje výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p> <p>Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 16</b></p>

## 20.7 Soubor použitých nástrojů

### Použití

Řízení ukládá informace o nástrojích NC-programu do souboru použitých nástrojů, např. všechny potřebné nástroje a časy jejich používání. Tento soubor je vyžadován řídicím systémem pro kontrolu používaných nástrojů.

### Příbuzná témata

- Jak používat kontrolu používaných nástrojů  
**Další informace:** "Kontrola použitých nástrojů", Stránka 214
- Práce s tabulkou palet  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Data nástrojů z tabulky nástrojů  
**Další informace:** "Tabulka nástrojů tool.t", Stránka 441

### Předpoklady

- **vytváření souboru použitých nástrojů** je povolené výrobcem stroje  
Strojním parametrem **createUsageFile** (č. 118701) výrobce stroje definuje, zda je povolená funkce **vytváření souboru použitých nástrojů**.  
**Další informace:** "Vytvoření souboru použitých nástrojů", Stránka 214
- Nastavení **vytváření souboru použitých nástrojů** je nastaveno na **jednou** nebo **vždy**  
**Další informace:** "Nastavení kanálu", Stránka 534

## Popis funkce

Tabulka použitých nástrojů obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
NR	Číslo řádku souboru použitých nástrojů Rozsah zadávání: <b>0 ... 99 999</b>
TOKEN	Ve sloupci <b>TOKEN</b> ukáže řídicí systém jedním slovem, jaké informace příslušný řádek obsahuje: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TOOL</b>: Data každého vyvolání nástroje, seřazená chronologicky</li> <li>■ <b>TTOTAL</b>: Celková data nástroje, seřazená podle abecedy</li> <li>■ <b>STOTAL</b>: Volané NC-programy, seřazené chronologicky</li> <li>■ <b>TIMETOTAL</b>: Součet doby používání nástroje v NC-programu</li> <li>■ <b>TOOLFILE</b>: Cesta tabulky nástrojů</li> </ul> Tak může řídicí systém při kontrole používání nástroje zjistit, zda jste provedli simulaci s <b>tool.t</b> . Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 17</b>
TNR	Číslo nástroje Pokud řídicí systém ještě nevyměnil žádný nástroj, tak sloupec obsahuje hodnotu <b>-1</b> . Rozsah zadávání: <b>-1 ... 32767</b>
IDX	Index nástroje Rozsah zadávání: <b>0 ... 9</b>
NAME	Název nástroje Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 32</b>
TIME	Doba používání nástroje v sekundách Doba, po kterou je nástroj v záběru, bez rychloposuvu Rozsah zadávání: <b>0 ... 9 999 999</b>
WTIME	Celková doba používání nástroje v sekundách Celková doba mezi výměnou nástrojů, po kterou je nástroj používán Rozsah zadávání: <b>0 ... 9 999 999</b>
RAD	Součet rádiusu nástroje <b>R</b> a Delta-rádiusu <b>DR</b> z tabulky nástrojů Rozsah zadávání: <b>-999 999,9999 ... 999 999,9999</b>
BLOCK	Číslo NC-bloku vyvolání nástroje Rozsah zadávání: <b>0 ... 999999999</b>
PATH	Cesta NC-programu, tabulky palet nebo tabulky nástrojů Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 300</b>
T	Číslo nástroje včetně jeho indexu Pokud řídicí systém ještě nevyměnil žádný nástroj, tak sloupec obsahuje hodnotu <b>-1</b> . Rozsah zadávání: <b>-1 ... 32767.9</b>

Parametr	Význam
<b>OVRMAX</b>	Maximální Override posuvu Pokud pouze simulujete obrábění, zadá řídicí systém hodnotu <b>100</b> . Rozsah zadávání: <b>0 ... 32767</b>
<b>OVRMIN</b>	Minimální Override posuvu Pokud pouze simulujete obrábění, zadá řídicí systém hodnotu <b>-1</b> . Rozsah zadávání: <b>-1 ... 32767</b>
<b>NAMEPRG</b>	Druh definice nástroje při jeho vyvolání: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>0</b>: Číslo nástroje je programováno</li> <li>■ <b>1</b>: Název nástroje je programován</li> </ul> Rozsah zadávání: <b>0, 1</b>
<b>LINENR</b>	Číslo řádku tabulky palet, v níž je definován NC-program Rozsah zadávání: <b>-1 ... 99999</b>

### Poznámka

Řídicí systém uloží soubor o použitých nástrojích jako závislý soubor s koncovkou **\*.dep**.

V nastavení provozního režimu **Soubory** můžete definovat, zda řídicí systém zobrazuje závislé soubory ve Správě souborů.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 20.8 Pořadí nasaz.T (#93 / #2-03-1)

### Použití

V tabulce **Pořadí nasaz.T** ukazuje řídicí systém pořadí vyvolaných nástrojů v NC-programu. Před začátkem programu můžete vidět, kdy se koná např. ruční výměna nástroje.

### Předpoklady

- Volitelný software Rozšířená správa nástrojů (#93 / #2-03-1)
- Vytvoření souboru použitých nástrojů

**Další informace:** "Vytvoření souboru použitých nástrojů", Stránka 214

**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474



## Popis funkce

Pokud zvolíte NC-program v režimu **Běh programu**, vytvoří řídicí systém tabulku **Pořadí nasaz.T** automaticky. V aplikaci **Pořadí nasaz.T** režimu **Tabulky** ukáže řídicí systém tabulku. Řídicí systém zobrazuje chronologický seznam všech volaných nástrojů aktivního NC-programu a volaných NC-programů. Tabulku nemůžete editovat.

Tabulka **Pořadí nasaz.T** obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
NR	Pořadové číslo řádků tabulky
T	Číslo použitého nástroje, popř. s indexem <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Může se odlišovat od naprogramovaného nástroje, např. při použití sesterského nástroje
NAME	Název použitého nástroje, popř. s indexem <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Může se odlišovat od naprogramovaného nástroje, např. při použití sesterského nástroje
WZ-INFO	Řídicí systém zobrazuje následující informace o nástroji: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>OK:</b> Nástroj je v pořádku</li> <li>■ <b>blokován:</b> Nástroj je zablokovaný</li> <li>■ <b>není nalezen:</b> Nástroj není definovaný v tabulce míst <b>Další informace:</b> "Tabulka míst tool_p.tch", Stránka 471</li> <li>■ <b>chybí číslo T:</b> Nástroj není definovaný ve Správě nástrojů <b>Další informace:</b> "Správa nástrojů", Stránka 202</li> </ul>
T-PROG	Číslo nebo název naprogramovaného nástroje, popř. s indexem <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178
POUŽITÍ	Celková doba používání nástroje ze sloupce <b>WTIME</b> z <b>tabulky použitých nástrojů</b> , v sekundách Celková doba mezi výměnou nástrojů, po kterou je nástroj používán <b>Další informace:</b> "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
WZW-ZEIT	Předpokládaný čas výměny nástroje
ČAS M3/M4	Celková doba používání nástroje ze sloupce <b>TIME</b> z <b>tabulky použitých nástrojů</b> , v sekundách Doba, po kterou je nástroj v záběru, bez rychloposuvu <b>Další informace:</b> "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
MIN-OVRD	Minimální hodnota potenciometru posuvu během chodu programu, v procentech
MAX-OVRD	Maximální hodnota potenciometru posuvu během chodu programu, v procentech
NC-PGM	Cesta NC-programu, ve kterém je nástroj naprogramován
ZÁSOBNÍK	Řídicí systém zapisuje to tohoto sloupce, zda se ve nástroj aktuálně nachází v zásobníku nebo ve vřetenu. U nulového nástroje nebo nástroje, který není v tabulce míst definován, zůstane tento sloupec prázdný. <b>Další informace:</b> "Tabulka míst tool_p.tch", Stránka 471

## 20.9 Seznam obsazení (#93 / #2-03-1)

### Použití

V tabulce **Seznam obsazení** ukazuje řídicí systém informace o všech vyvolaných nástrojích v rámci NC-programu. Před začátkem programu můžete kontrolovat, zda jsou např. všechny nástroje v zásobníku.

### Předpoklady

- Volitelný software Rozšířená správa nástrojů (#93 / #2-03-1)
- Vytvoření souboru použitých nástrojů
  - Další informace:** "Vytvoření souboru použitých nástrojů", Stránka 214
  - Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474

### Popis funkce

Pokud zvolíte NC-program v režimu **Běh programu**, vytvoří řídicí systém tabulku **Seznam obsazení** automaticky. V aplikaci **Seznam obsazení** režimu **Tabulky** ukáže řídicí systém tabulku. Řídicí systém zobrazuje seznam všech volaných nástrojů aktivního NC-programu a volaných NC-programů podle čísla nástroje. Tabulku nemůžete editovat.

Tabulka **Seznam obsazení** obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
T	Číslo použitého nástroje, popř. s indexem <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178 Může se odlišovat od naprogramovaného nástroje, např. při použití sesterského nástroje
WZ-INFO	Řídicí systém zobrazuje následující informace o nástroji: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>OK:</b> Nástroj je v pořádku</li> <li>■ <b>blokován:</b> Nástroj je zablokovaný</li> <li>■ <b>není nalezen:</b> Nástroj není definovaný v tabulce míst <b>Další informace:</b> "Tabulka míst tool_p.tch", Stránka 471</li> <li>■ <b>chybí číslo T:</b> Nástroj není definovaný ve Správě nástrojů <b>Další informace:</b> "Správa držáků nástrojů", Stránka 207</li> </ul>
T-PROG	Číslo nebo název naprogramovaného nástroje, popř. s indexem <b>Další informace:</b> "Indexovaný nástroj", Stránka 178
ČAS M3/M4	Celková doba používání nástroje ze sloupce <b>TIME</b> z <b>tabulky použitých nástrojů</b> , v sekundách Doba, po kterou je nástroj v záběru, bez rychloposuvu <b>Další informace:</b> "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
ZÁSOBNÍK	Řídicí systém zapisuje to tohoto sloupce, zda se ve nástroj aktuálně nachází v zásobníku nebo ve vřetenu. U nulového nástroje nebo nástroje, který není v tabulce míst definován, zůstane tento sloupec prázdný. <b>Další informace:</b> "Tabulka míst tool_p.tch", Stránka 471

## 20.10 Tabulka vztažných bodů \*.pr

### Použití

Pomocí tabulky vztažných bodů **preset.pr** můžete spravovat vztažné body, např. polohu a šikmou polohu obrobku ve stroji. Aktivní řádka tabulky vztažných bodů slouží jako vztažný bod obrobku v NC-programu a jako počátek souřadnicového systému obrobku **W-CS**.

**Další informace:** "Vztažný bod ve stroji", Stránka 170

### Příbuzná témata

- Nastavení a aktivování vztažných bodů

**Další informace:** "Správa vztažných bodů", Stránka 234

### Popis funkce

Tabulka vztažných bodů je obvykle uložena ve složce (adresáři) **TNC:\table** a má název **preset.pr**. V režimu **Tabulky** je tabulka vztažných bodů obvykle otevřená.





Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje může definovat pro tabulku vztažných bodů jinou cestu.


Pomocí opčního strojního parametru **basisTrans** (č. 123903) definuje výrobce stroje pro každou oblast pojezdu vlastní tabulku vztažných bodů.

## Symbole a tlačítka tabulky vztažných bodů

Tabulka vztažných bodů obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	Aktivní řádek
	Řádek je chráněn proti zápisu

Když editujete vztažný bod, otevře řídicí systém okno s následujícími možnostmi zadání:

Symbol nebo tlačítko	Funkce
	<p><b>Převzetí aktuální polohy</b> Řídicí systém otevře nebo zavře indikaci polohy přehledu stavů. Pokud vyberete osu, převezme řídicí systém zvolenou hodnotu při <b>Nastavit předvolbu</b>. <b>Další informace:</b> "Převzetí aktuální polohy v tabulce vztažných bodů", Stránka 484</p>
<b>Nastavit předvolbu</b>	<p>Řízení interpretuje zadanou hodnotu jako požadovanou hodnotu indikace pro skutečnou pozici. Řízení vypočítá z této informace potřebnou hodnotu tabulky. Zadaná hodnota platí v základním souřadném systému <b>B-CS</b>. <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Pokud aktivujete editovaný vztažný bod, zobrazí řídicí systém zadanou hodnotu jako skutečnou hodnotu v indikaci polohy.</p>
<b>Opravit</b>	<p>Řízení započítá zadanou hodnotu do aktuální hodnoty tabulky. Můžete zadávat jak kladnou tak i zápornou hodnotu. Zadaná hodnota platí přírůstkově v základním souřadném systému <b>B-CS</b>.</p>
<b>Edit</b>	<p>Řízení převezme zadanou hodnotu beze změny jako hodnotu tabulky. Zadaná hodnota se vztahuje na počátek souřadnic základního souřadného systému <b>B-CS</b>.</p>

## Parametry tabulky vztažných bodů

Tabulka vztažných bodů obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
NO	Číslo řádku v tabulce vztažných bodů Rozsah zadávání: <b>0 ... 99999999</b>
DOC	Komentář Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 16</b>
X	X-souřadnice vztažného bodu Základní transformace vztahující se k základnímu souřadnicovému systému <b>B-CS</b> <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
Y	Y-souřadnice vztažného bodu Základní transformace vztahující se k základnímu souřadnicovému systému <b>B-CS</b> <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
Z	Z-souřadnice vztažného bodu Základní transformace vztahující se k základnímu souřadnicovému systému <b>B-CS</b> <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
SPA	Prostorový úhel vztažného bodu v ose A Základní transformace vztahující se k základnímu souřadnému systému <b>B-CS</b> <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Působí jako 3D-základní naklopení v ose nástroje <b>Z</b> <b>Další informace:</b> "Základní naklopení a 3D-Základní naklopení", Stránka 236 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 999 9 ... +99 999,999 999 9</b>
SPB	Prostorový úhel vztažného bodu v ose B Základní transformace vztahující se k základnímu souřadnému systému <b>B-CS</b> <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Působí jako 3D-základní naklopení v ose nástroje <b>Z</b> <b>Další informace:</b> "Základní naklopení a 3D-Základní naklopení", Stránka 236 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 999 9 ... +99 999,999 999 9</b>
SPC	Prostorový úhel vztažného bodu v ose C Základní transformace vztahující se k základnímu souřadnému systému <b>B-CS</b> <b>Další informace:</b> "Základní souřadný systém B-CS", Stránka 224 Působí jako základní naklopení v ose nástroje <b>Z</b> <b>Další informace:</b> "Základní naklopení a 3D-Základní naklopení", Stránka 236 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 999 9 ... +99 999,999 999 9</b>
X_OFFS	Poloha osy X pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
Y_OFFS	Poloha osy Y pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>

Parametr	Význam
Z_OFFS	Poloha osy Z pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
A_OFFS	Úhel osy A pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 999 9 ... +99 999,999 999 9</b>
B_OFFS	Úhel osy B pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 999 9 ... +99 999,999 999 9</b>
C_OFFS	Úhel osy C pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 999 9 ... +99 999,999 999 9</b>
U_OFFS	Poloha osy U pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
V_OFFS	Poloha osy V pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
W_OFFS	Poloha osy W pro vztažný bod Offset vztahující se ke strojnímu souřadnicovému systému <b>M-CS</b> <b>Další informace:</b> "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222 Rozsah zadávání: <b>-99 999,999 99 ... +99 999,999 99</b>
ACTNO	Aktivní vztažný bod obrobku Řídicí systém zanes do aktivního řádku automaticky <b>1</b> . Rozsah zadávání: <b>0, 1</b>
LOCKED	Ochrana proti zápisu řádku tabulky Rozsah zadávání: <b>Šířka textu 16</b>



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Pomocí opčního parametru stroje **CfgPresetSettings** (č. 204600) může výrobce stroje zablokovat nastavení vztažného bodu v jednotlivých osách.

## Základní transformace a Offset

Řídicí systém interpretuje základní transformace **SPA, SPB** a **SPC** jako základní naklonění nebo 3D-základní naklonění v obrobkovém souřadném systému **W-CS**. Řídicí systém pojíždí hlavní osy během zpracování podle základního naklonění, aniž by obrobek změnil polohu.

**Další informace:** "Základní naklonění a 3D-Základní naklonění", Stránka 236

Řízení interpretuje všechny Offsety v osách, jako posuny ve strojním souřadném systému **M-CS**. Účinek Offsetů závisí na kinematice stroje.

**Další informace:** "Strojní souřadný systém M-CS", Stránka 222



HEIDENHAIN doporučuje používat 3D-základní naklonění, protože tato možnost je univerzálně použitelná.

## Příklad použití

Se snímací funkcí **Rotace (ROT)** určíte šikmou polohu obrobku. Výsledek můžete převzít jako základní transformaci nebo jako Offset do tabulky vztažných bodů.

**Další informace:** "Určení a kompenzace natočení obrobku", Stránka 378

Vypočítané výsledky	Skutečná hodnota	Jmenovitá hodnota
<input checked="" type="checkbox"/> Základní otáčení	180.00000	<input type="text" value="180.00000"/> °
<input type="checkbox"/> Otočení stolu	180.00000	180.00000 °

Kompenzovat aktivní předvolbu

Vyrovnat otočný stůl

Opravte referenční bod palety

Výsledky snímací funkce **Rotace (ROT)**

Pokud aktivujete přepínač **Základní otáčení**, interpretuje řídicí systém šikmou polohu jako základní transformaci. Tlačítkem **Kompenzovat aktivní předvolbu** uloží řídicí systém výsledek do sloupců **SPA, SPB** a **SPC** tabulky vztažných bodů. Tlačítko **Vyrovnat otočný stůl** nemá v tomto případě žádnou funkci.

Pokud aktivujete přepínač **Otočení stolu**, interpretuje řídicí systém šikmou polohu jako Offset. Tlačítkem **Kompenzovat aktivní předvolbu** uloží řídicí systém výsledek do sloupců **A\_OFFS, B\_OFFS** a **C\_OFFS** tabulky vztažných bodů. Tlačítkem **Vyrovnat otočný stůl** můžete pojíždět s rotačními osami na polohu Offsetu.

## Ochrana proti zápisu řádků tabulky

Pomocí tlačítka **Zablok. záznam** můžete chránit libovolné řádky v tabulce vztažných bodů před přepsáním. Řídicí systém zadá hodnotu **L** do sloupce **LOCKED**.

**Další informace:** "Chránit řádek tabulky bez hesla", Stránka 484

Alternativně můžete řádek chránit heslem. Řídicí systém zadá hodnotu **###** do sloupce **LOCKED**.

**Další informace:** "Chránit řádek tabulky s heslem", Stránka 485

Řídicí systém zobrazuje před řádky s ochranou proti zápisu symbol.



Když řídicí systém ukazuje ve sloupci **LOCKED** hodnotu **OEM**, je tento sloupec uzamčen výrobcem stroje.

## UPOZORNĚNÍ

### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Řádky chráněné heslem lze odemknout pouze vybraným heslem. Zapomenutá hesla nelze obnovit. Chráněné řádky tak zůstanou trvale blokovány.

- ▶ Doporučuje se chránit řádky tabulky bez hesla
- ▶ Poznamenat si hesla

## 20.10.1 Převzetí aktuální polohy v tabulce vztažných bodů

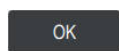
Skutečnou polohu osy převezmete do tabulky vztažných bodů následovně:



- ▶ Aktivujte přepínač **Edit**



- ▶ Poklepejte nebo dvakrát klikněte na řádek tabulky, který chcete změnit, např. ve sloupci **X**
- ▶ Řídicí systém otevře okno s možnostmi zadávání.
- ▶ Zvolte **Převzetí aktuální polohy**
- ▶ Řídicí systém otevře indikaci polohy přehledu stavů.
- ▶ Zvolte požadovanou hodnotu
- ▶ Řídicí systém převeze hodnotu do okna a aktivuje tlačítko **Nastavit předvolbu**.



- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Řídicí systém vypočítá potřebnou hodnotu tabulky a zapíše hodnotu do tabulky.
- ▶ Případně zavřete indikaci polohy přehledu stavů

## 20.10.2 Aktivovat ochranu proti zápisu

### Chránit řádek tabulky bez hesla

Řádek tabulky chráníte bez hesla následovně:



- ▶ Aktivujte přepínač **Edit**



- ▶ Zvolte požadovaný řádek
- ▶ Aktivujte přepínač **Zablok. záznam**
- ▶ Řídicí systém zadá hodnotu **L** do sloupce **LOCKED**.



- ▶ Řídicí systém aktivuje ochranu proti zápisu a před řádkem zobrazí symbol.



### Chránit řádek tabulky s heslem


**UPOZORNĚNÍ**

**Pozor, může dojít ke ztrátě dat!**


Řádky chráněné heslem lze odemknout pouze vybraným heslem. Zapomenutá hesla nelze obnovit. Chráněné řádky tak zůstanou trvale blokovány.

- ▶ Doporučuje se chránit řádky tabulky bez hesla
- ▶ Poznamenat si hesla

Řádek tabulky chráníte s heslem následovně:



- ▶ Aktivujte přepínač **Edit**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na sloupec **LOCKED** požadovaného řádku
- ▶ Zadejte heslo
- ▶ Potvrďte zadání
- ▶ Řídicí systém zadá hodnotu **###** do sloupce **LOCKED**.




- ▶ Řídicí systém aktivuje ochranu proti zápisu a před řádkem zobrazí symbol.


### 20.10.3 Odstranění ochrany proti zápisu

#### Odblokování řádku tabulky bez hesla

Řádek tabulky, který je chráněn bez hesla, odemknete následujícím způsobem:



- ▶ Aktivujte přepínač **Edit**



- ▶ Deaktivování přepínače **Zablok. záznam**
- ▶ Řídicí systém odstraní hodnotu **L** ze sloupce **LOCKED**.
- ▶ Řídicí systém deaktivuje ochranu proti zápisu a odstraní symbol před řádkem.

### Odblokování řádku tabulky s heslem

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Řádky chráněné heslem lze odemknout pouze vybraným heslem. Zapomenutá hesla nelze obnovit. Chráněné řádky tak zůstanou trvale blokovány.

- ▶ Doporučuje se chránit řádky tabulky bez hesla
- ▶ Poznamenat si hesla

Řádek tabulky, který je chráněn heslem, odemknete následujícím způsobem:























- ▶ Aktivujte přepínač **Edit**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na sloupec **LOCKED** požadovaného řádku
- ▶ Smažte **###**
- ▶ Zadejte heslo
- ▶ Potvrďte zadání
- > Řídicí systém deaktivuje ochranu proti zápisu a odstraní symbol před řádkem.

#### 20.10.4 Založení tabulky nástrojů v palcích (Inch)

Pokud v položce menu **Nastavení stroje** definujete měrnou jednotku palec (inch), tak měrná jednotka tabulky vztažných bodů se automaticky nezmění.

**Další informace:** "Položka nabídky Nastavení stroje", Stránka 533

Tabulku vztažných bodů založíte v palcích následovně:

-  ▶ Spustíte znovu řízení
-  ▶ Nepotvrzujete **Přerušeni**
-  ▶ Zvolte režim **Soubory**
-  ▶ Otevřete složku **TNC:\table**
-  ▶ Přejmenovat původní soubor **preset.pr**, např. na **preset\_mm.pr**
-  ▶ Zvolte režim **Tabulky**
-  ▶ Zvolte **Vytvořit novou tabulku**
-  > Řídicí systém otevře okno **Vytvořit novou tabulku.**
-  ▶ Vyberte složku **pr**
-  ▶ Zvolte požadovaný prototyp
-  ▶ Zvolte cestu
-  > Řídicí systém otevře okno **Uložit jako.**
-  ▶ Vyberte složku **table**
-  ▶ Zadejte název **preset.pr.**
-  ▶ Zvolte dvakrát **Vytvoř**
-  > Řídicí systém otevře kartu **Předvolby** v režimu **Tabulky.**
-  ▶ Spustíte znovu řízení
-  ▶ **Přerušeni** potvrďte tlačítkem **CE**
-  ▶ Zvolte kartu **Předvolby** v režimu **Tabulky**
-  > Řídicí systém použije nově založenou tabulku jako tabulku vztažných bodů.

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, nebezpečí značných věcných škod!

Políčka nedefinovaná v tabulce vztažných bodů se chovají jinak než políčka s hodnotou **0**: Políčka s **0** přepíší při aktivaci předchozí hodnotu, v nedefinovaných políčkách zůstane předchozí hodnota zachována. Pokud je zachována předchozí hodnota, existuje riziko kolize!

- ▶ Před aktivací vztažného bodu zkontrolujte zda jsou ve všech sloupcích zapsané hodnoty
- ▶ Zadejte hodnoty do nedefinovaných sloupců, např. **0**
- ▶ Případně nechte výrobce definovat **0** jako výchozí hodnotu pro sloupce

- K optimalizaci velikosti souborů a rychlosti zpracování udržujte tabulku vztažných bodů co nejmenší.
- Nové řádky můžete připojovat pouze na konec tabulky vztažných bodů.
- Když editujete hodnotu ve sloupci **DOC**, musíte vztažný bod znovu aktivovat. Až poté řídicí systém převezme novou hodnotu.  
**Další informace:** "Aktivace vztažných bodů", Stránka 236
- V závislosti na stroji může mít řídicí systém další tabulky vztažných bodů pro palety. Pokud je vztažný bod palety aktivní, vztahují se vztažné body v tabulce vztažných bodů na tento vztažný bod palety.  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Pokud dojde k přerušení nebo zastavení manuálního snímání nebo NC-programu, nemůžete tabulku vztažných bodů editovat. Když poklepete nebo Źuknete na buňku tabulky, zobrazí řídicí systém okno **Editace není možná. Provést interní stop?**. Pokud zvolíte **Ano**, může řídicí systém ztratit snímané body nebo modální informace o programu.

#### Upozornění ve spojení se strojními parametry

- Pomocí opčního parametru stroje **initial** (č. 105603) definuje výrobce stroje výchozí hodnotu pro každý sloupec nového řádku.
- Pokud se měrová jednotka tabulky vztažných bodů neshoduje s měrovou jednotkou, definovanou v parametru stroje **unitOfMeasure** (č. 101101), zobrazí řídicí systém zprávu v dialogovém panelu v režimu **Tabulky**.
- Pomocí volitelného strojního parametru **presetToAlingAxes** (č. 300203) definuje výrobce stroje pro jednotlivé osy, jak řídicí systém interpretuje Offsety v následujících NC-funkcích:
  - **FUNCTION PARAXCOMP**
  - **FUNCTION POLARKIN** (#8 / #1-01-1)
  - **FUNCTION TCPM** nebo **M128** (#9 / #4-01-1)
  - **FACING HEAD POS** (#50 / #4-03-1)**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 20.11 Tabulky pro AFC (#45 / #2-31-1)

### 20.11.1 AFC-Základní nastavení AFC.tab

#### Použití

V tabulce **AFC.tab** definujete nastavení regulace, pomocí které řídicí systém provádí řízení posuvu. Tabulka musí být uložena v adresáři **TNC:\table**.

#### Příbuzná témata

- Programování AFC

**Další informace:** "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274

#### Předpoklad

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)

#### Popis funkce

Data v této tabulce představují výchozí hodnoty, které se zkopírují během zkušebního řezu do souboru, souvisejícího s příslušným NC-programem. Hodnoty slouží jako základ regulace.

**Další informace:** "Popis funkce", Stránka 492



Použijete-li sloupec **AFC-LOAD** tabulky nástrojů k zadání referenčního výkonu regulace, závislého na nástroji, vytvoří řízení soubor přidružený k příslušnému NC-programu bez zkušebního řezu. Vytvoření souboru se koná krátce před regulováním.

#### Parametry

Tabulka **AFC.tab** obsahuje následující parametry:

Parametr	Význam
NR	Číslo řádku tabulky Rozsah zadávání: <b>0 ... 9999</b>
AFC	Název nastavení regulace Tento název musíte zadat do sloupce <b>AFC</b> Správy nástrojů. Tím definujete přiřazení regulačního parametru k nástroji. Rozsah zadávání: Šířka textu 10
FMIN	Posuv, při kterém řídicí systém provede reakci na přetížení. Zadejte procentuální hodnotu, vztaženou k naprogramovanému posuvu. Není nutné v soustružnickém režimu (#50 / #4-03-1) Pokud ukazují sloupečky <b>AFC.TABFMIN</b> a <b>FMAX</b> každý hodnotu 100 %, je Adaptivní regulace posuvu deaktivovaná, ale monitorování opotřebení a zatížení nástroje od řezání zůstává. <b>Další informace:</b> "Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje", Stránka 282 Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>

Parametr	Význam
<b>FMAX</b>	<p>Maximální posuv do materiálu, do kterého může řídicí systém posuv zvyšovat automaticky.</p> <p>Zadejte procentuální hodnotu, vztaženou k naprogramovanému posuvu.</p> <p>Není nutné v soustružnickém režimu (#50 / #4-03-1)</p> <p>Pokud ukazují sloupečky <b>AFC.TABFMIN</b> a <b>FMAX</b> každý hodnotu 100 %, je Adaptivní regulace posuvu deaktivovaná, ale monitorování opotřebení a zatížení nástroje od řezání zůstává.</p> <p><b>Další informace:</b> "Sledování opotřebení nástroje a zatížení nástroje", Stránka 282</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b></p>
<b>FIDL</b>	<p>Posuv, se kterým má řídicí systém pojíždět mimo materiál.</p> <p>Zadejte procentuální hodnotu, vztaženou k naprogramovanému posuvu.</p> <p>Není nutné v soustružnickém režimu (#50 / #4-03-1)</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b></p>
<b>FENT</b>	<p>Posuv, kterým má řídicí systém zajíždět nebo vyjíždět do/z materiálu.</p> <p>Zadejte procentuální hodnotu, vztaženou k naprogramovanému posuvu.</p> <p>Není nutné v soustružnickém režimu (#50 / #4-03-1)</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b></p>
<b>OVLD</b>	<p>Reakce, kterou má řídicí systém provést při přetížení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>M:</b> zpracování makra, definovaného výrobcem stroje.</li> <li>■ <b>S:</b> provést okamžitý NC-stop.</li> <li>■ <b>F:</b> provést NC-stop, když nástroj již není v materiálu</li> <li>■ <b>E:</b> zobrazit na obrazovce pouze chybové hlášení.</li> <li>■ <b>L :</b> Zablokovat aktuální nástroj</li> <li>■ <b>-:</b> Neprovádět při přetížení žádnou reakci</li> </ul> <p>Pokud při aktivní regulaci dojde k překročení maximálního výkonu vřetena na více než 1 sekundu a zároveň není dosažen definovaný minimální posuv, provede řídicí systém reakci na přetížení.</p> <p>V souvislosti s monitorováním opotřebení nástroje v závislosti na řezání vyhodnocuje řízení pouze možnosti <b>M, E</b> a <b>L!</b></p> <p>Při sledování zatížení nástroje sloupcem <b>AFC_OVLD2</b> nemá tento parametr žádný vliv.</p> <p>Zadávání: <b>M, S, F, E, L</b> nebo -</p>
<b>POUT</b>	<p>Výkon vřetene, při kterém má řídicí systém rozpoznat výstup obrobku.</p> <p>Zadejte procentuální hodnotu, vztaženou k naučené referenční zátěži.</p> <p>Doporučená hodnota: 8 %</p> <p>V soustružnickém režimu minimální zatížení <b>Pmin</b> pro monitorování nástroje (#50 / #4-03-1)</p> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 100</b></p>
<b>SENS</b>	<p>Citlivost (agresivita) regulace</p> <p>50 odpovídá pomalé regulaci, 200 je velmi agresivní regulace. Agresivní regulace reaguje rychle a s velkými změnami hodnot, má ale sklon k překmitům.</p> <p>V soustružnickém režimu aktivujte monitorování minimálního zatížení <b>Pmin</b> (#50 / #4-03-1):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>1: Pmin</b> se vyhodnotí</li> <li>■ <b>0: Pmin</b> se nehodnotí</li> </ul> <p>Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b></p>

Parametr	Význam
<b>PLC (Programovatelný řídicí systém)</b>	Hodnota, kterou řídicí systém přenáší do PLC na začátku operace obrábění. Výrobce stroje definuje, zda a které funkce řídicí systém provádí. Rozsah zadávání: <b>0 ... 999</b>

### Upozornění

- Pokud není v adresáři **TNC:\table** k dispozici žádná tabulka AFC.TAB, tak řídicí systém použije interní, napevno definované nastavení regulace pro zkušební řez. Případně při předvoleném regulačním referenčním výkonu, závislém na nástroji, řídicí systém reguluje referenční výkon okamžitě. HEIDENHAIN doporučuje pro bezpečný a definovaný proces používat tabulky AFC.TAB.
- Názvy tabulek a sloupců musí začínat písmenem a nesmí obsahovat žádné výpočetní znaky, například **+**. Tyto znaky mohou způsobit při načítání nebo čtení dat problémy kvůli SQL-příkazům.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## 20.11.2 Soubor nastavení AFC.DEP pro zkušební řezy

### Použití

Při zkušebním řezu kopíruje řídicí systém nejdříve pro každý úsek obrábění základní nastavení, definovaná v tabulce AFC.TAB, do souboru **<název>.H.AFC.DEP**. **<název>** přitom odpovídá názvu NC-programu, pro který zkušební řez provádíte. Navíc řídicí systém zjistí během zkušebního řezu maximální výkon vřetena a tuto hodnotu také uloží do tabulky.

### Příbuzná témata

- Základní nastavení AFC v tabulce **AFC.tab**  
**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489
- Seřízení a používání AFC  
**Další informace:** "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274

### Předpoklad


- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)

## Popis funkce

Každý řádek souboru **<název>.H.AFC.DEP** odpovídá jednomu úseku obrábění, který spustíte pomocí **FUNCTION AFC CUT BEGIN** a s **FUNCTION AFC CUT END** ho ukončíte. Všechna data v souboru **<název>.H.AFC.DEP** můžete editovat, pokud si přejete ještě provést optimalizaci. Pokud jste provedli optimalizaci srovnáním s hodnotami, jež jsou zanesené v tabulce AFC.TAB, zapíše řídicí systém \* před nastavení regulace do sloupce AFC.

**Další informace:** "AFC-Základní nastavení AFC.tab", Stránka 489

Soubor **AFC.DEP** obsahuje navíc k obsahu z tabulky **AFC.tab** následující informace:

Sloupec	Funkce
NR	Číslo obráběného úseku
TOOL	Číslo nebo název nástroje, kterým se provedl obráběný úsek (nelze editovat).
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Ve spojení s AFC (#45 / #2-31-1) nesmí název nástroje obsahovat následující znaky: # \$ &amp; , .         </div>
IDX	Index nástroje, kterým se provedl obráběný úsek (nelze editovat).
N	Rozlišení pro vyvolání nástroje: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>0</b>: nástroj byl vyvolán svým číslem</li> <li>■ <b>1</b>: nástroj byl vyvolán svým názvem</li> </ul>
PREF	Referenční zátěž vřetena. Řídicí systém zjistí tuto hodnotu v procentech, vztaženou ke jmenovitému výkonu vřetena.
ST	Stav obráběného úseku: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>L</b>: při příštím zpracování se provede pro tento obráběcí úsek zkušební řez, již zanesené hodnoty v této řádce řídicí systém přepíše.</li> <li>■ <b>C</b>: zkušební řez byl úspěšně proveden. Při příštím zpracování se může provádět automatická regulace posuvu.</li> </ul>
AFC	Název nastavení regulace

## Upozornění

- Uvědomte si, že soubor **<název>.H.AFC.DEP** je zablokován pro editaci, pokud zpracováváte NC-program **<název>.H**.  
Řídicí systém zruší zablokování editace až tehdy, když se zpracovává některá z těchto funkcí:
  - **M2**
  - **M30**
  - **END PGM**
- V nastavení provozního režimu **Soubory** můžete definovat, zda řídicí systém zobrazuje závislé soubory ve Správě souborů.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



### 20.11.3 Soubor protokolu AFC2.DEP

#### Použití

Během zkušebního řezu ukládá řídicí systém pro každý úsek obrábění různé informace do souboru <název>.H.AFC2.DEP. <název> přitom odpovídá názvu NC-programu, pro který zkušební řez provádíte. Během regulace řídicí systém data aktualizuje a provádí různá vyhodnocování.

#### Příbuzná témata

- Seřízení a používání AFC

**Další informace:** "Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)", Stránka 274

#### Předpoklad

- Volitelný software Adaptivní řízení posuvu AFC (#45 / #2-31-1)

#### Popis funkce

Soubor **AFC2.DEP** obsahuje tyto informace:

Sloupec	Funkce
NR	Číslo obráběcího úseku
TOOL	Číslo nebo název nástroje, kterým se provedl obráběcí úsek.
IDX	Index nástroje, kterým se provedl obráběcí úsek.
SNOM	Cílové otáčky vřetena [ot/min]
SDIFF	Maximální rozdíl otáček vřetena v % od cílových otáček.
CTIME	Operační doba (nástroj v záběru)
FAVG	Průměrný posuv (nástroj v záběru)
FMIN	Nejmenší vyskytnuvší se koeficient posuvu. Řídicí systém ukazuje hodnotu v procentech, vztaženou k programovanému posuvu.
PMAX	Maximální výkon vřetena, který se vyskytl během obrábění. Řídicí systém ukáže tuto hodnotu v procentech, vztaženou ke jmenovitému výkonu vřetena
PREF	Referenční zátěž vřetena. Řídicí systém ukáže tuto hodnotu v procentech, vztaženou ke jmenovitému výkonu vřetena
OVLD	Reakce, kterou řídicí systém provedl při přetížení: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>M</b>: bylo zpracováno makro definované výrobcem stroje.</li> <li>■ <b>S</b>: byl proveden přímý NC-stop.</li> <li>■ <b>F</b>: NC-stop byl proveden, když nástroj již nebyl v materiálu</li> <li>■ <b>E</b>: na obrazovce bylo zobrazeno chybové hlášení.</li> <li>■ <b>L</b>: aktuální nástroj byl zablokován</li> <li>■ -: při přetížení nebyla provedena žádná reakce</li> </ul>
BLOCK	Číslo bloku, kde začíná obráběcí úsek.



Řídicí systém určuje během regulace aktuální operační čas, jakož i výsledné časové úspory v procentech. Výsledky hodnocení zapisuje řízení mezi hesla **total** a **saved** (uloženy) do posledního řádku souboru protokolu. Při pozitivní časové bilanci je procento rovněž kladné.

### Poznámka

V nastavení provozního režimu **Soubory** můžete definovat, zda řídicí systém zobrazuje závislé soubory ve Správě souborů.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

#### 20.11.4 Editace tabulek pro AFC

Tabulky pro AFC můžete otevřít za chodu programu a v případě potřeby je upravit. Řídicí systém nabízí pouze tabulky pro aktivní NC-program.

Tabulku pro AFC otevřete takto:



- ▶ Zvolte režim **Běh programu**

Nastavení AFC

- ▶ Zvolte **Nastavení AFC**
- > Řízení otevře menu s volbami. Řídicí systém zobrazí všechny existující tabulky pro tento NC-program.
- ▶ Zvolte soubor, například **AFC.TAB**
- > Řídicí systém otevře soubor v režimu **Tabulky**.

# 21

**Elektronické ruční  
kolečko**

## 21.1 Základy

### Použití

Pokud najíždíte polohu ve strojním prostoru při otevřených dveřích stroje, nebo přisouváte o malou hodnotu, můžete použít elektronické ruční kolečko. S elektronickým ručním kolečkem můžete pojíždět v osách a provádět některé funkce řídicího systému.

### Příbuzná témata

- Krokové polohování  
**Další informace:** "Polohování os v přírůstcích", Stránka 163
- Proložení ručního kolečka s GPS (#44 / #1-06-1)  
**Další informace:** "Funkce Připoloh.ručním kol.", Stránka 292
- Proložení ručního kolečka s **M118**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Virtuální osa nástroje **VT** (#44 / #1-06-1)  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Funkce dotykové sondy v režimu **Ruční**  
**Další informace:** "Funkce dotykové sondy v režimu Ruční", Stránka 365

### Předpoklad

- Elektronické ruční kolečko, např. HR 550FS  
Řídicí systém podporuje tato elektronická ruční kolečka:
  - HR 410: Ruční kolečko bez displeje, připojené kabelem
  - HR 420: Ruční kolečko s displejem, připojené kabelem
  - HR 510: Ruční kolečko bez displeje, připojené kabelem
  - HR 520: Ruční kolečko s displejem, připojené kabelem
  - HR 550FS: Ruční kolečko s displejem, bezdrátový přenos dat

### Popis funkce

Elektronická ruční kolečka můžete používat v režimech **Ruční** a **Běh programu**.

Přenosná ruční kolečka HR 520 a HR 550FS jsou vybavená displejem, na kterém řídicí systém ukazuje různé informace. Pomocí softtlačítek ručního kolečka můžete provádět seřizovací funkce, například nastavovat vztažné body nebo zadávat přídatné funkce.

Pokud jste aktivovali ruční kolečko aktivačním tlačítkem ručního kolečka nebo přepínačem **Ruční kolečko**, tak můžete řídicí systém nadále ovládat pouze s ručním kolečkem. Pokud v tomto stavu stisknete osová tlačítka, ukáže řídicí systém hlášení **Ovládací jednotka MB0 je zablokována**.

Když zvolíte režim **Ruční** deaktivuje řídicí systém ruční kolečko.

Je-li připojeno k řízení více ručních koleček, tak můžete ruční kolečko aktivovat a deaktivovat pouze aktivačním tlačítkem na daném ručním kolečku. Než můžete zvolit jiné ruční kolečko, musíte aktivní ruční kolečko deaktivovat.

## Funkce v režimu Běh programu

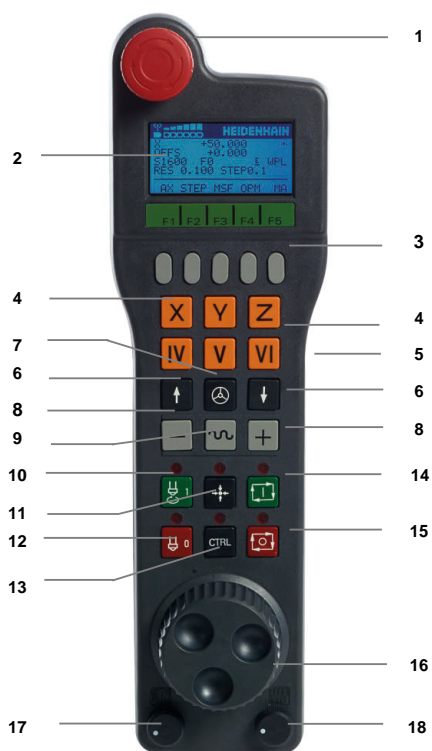
Následující funkce můžete provádět v režimu **Běh programu**:

- Klávesa **NC-start** (tlačítko ručního kolečka **NC-start**)
- Klávesa **NC-stop** (tlačítko ručního kolečka **NC-stop**)
- Když jste stiskli klávesu **NC-Stop**: Interní Stop (softklávesy ručního kolečka **MOP** a poté **Stop**)
- Když jste stiskli klávesu **NC-Stop**: Ruční pojíždění v ose (softklávesy ručního kolečka **MOP** a poté **MAN**)
- Opětné najetí na obrys po ručním pojíždění v osách během přerušení chodu programu (softtlačítka ručního kolečka **MOP** a poté **REPO**). Ovládání se provádí softtlačítky ručního kolečka.

**Další informace:** "Opětné najetí na obrys", Stránka 419

- Zapnutí/vypnutí funkce »Naklopení roviny obrábění« (softtlačítka ručního kolečka **MOP** a poté **3D**)

## Ovládací prvky elektronického ručního kolečka

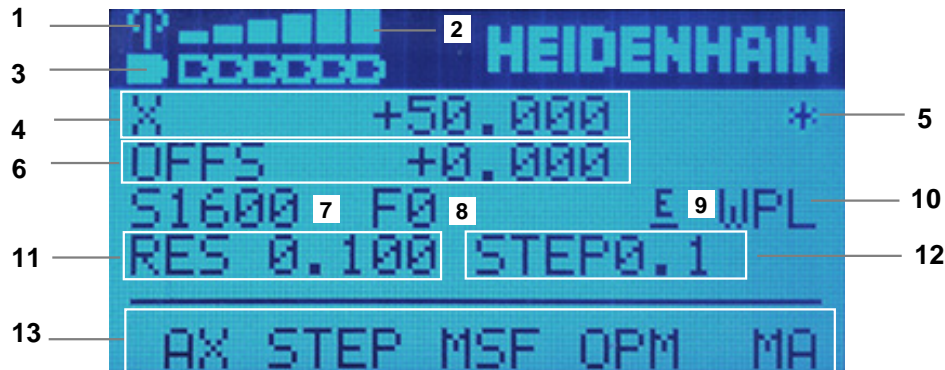


Elektronické ruční kolečko obsahuje následující ovládací prvky:

- 1 Klávesa **NOUZOVÉ VYPNUTÍ**
- 2 Displej ručního kolečka pro zobrazení stavu a výběr funkcí
- 3 Softtlačítka ručního kolečka
- 4 Tlačítka os, výrobce stroje je může změnit podle příslušné konfigurace os
- 5 Potvrzovací tlačítko  
Potvrzovací tlačítko se nachází na zadní stěně ručního kolečka.
- 6 Směrové klávesy (klávesy se šipkami) pro nastavení rozlišení ručního kolečka
- 7 Aktivační tlačítko ručního kolečka  
Ruční kolečko můžete povolit nebo zakázat.

- 8 Směrové tlačítko  
Tlačítko pro směr pojezdu
- 9 Proložení rychloposuvu do pojezdu
- 10 Roztočení vřetena (funkce závislá na stroji, výrobce stroje může tlačítko změnit)
- 11 Tlačítko **Generovat NC-blok** (funkce závislá na stroji, výrobce stroje může tlačítko změnit)
- 12 Vypnout vřeteno (funkce závislá na stroji, výrobce stroje může tlačítko změnit)
- 13 Tlačítko **CTRL** pro speciální funkce (funkce závislá na stroji, výrobce stroje může klávesu změnit)
- 14 Klávesa **NC-start** (funkce závislá na stroji, výrobce stroje může klávesu změnit)
- 15 Tlačítko **NC-Stop**  
Funkce závislá na stroji, výrobce stroje může tlačítko změnit
- 16 Ruční kolečko
- 17 Potenciometr otáček vřetena
- 18 Potenciometr posuvu
- 19 Kabelová přípojka, odpadá u bezdrátového kolečka HR 550FS

### Obsahy na displeji elektronického ručního kolečka



Displej elektronického ručního kolečka obsahuje následující oblasti:

- 1 Ruční kolečko je v dokovací stanici nebo je aktivní bezdrátové spojení  
Pouze u bezdrátového ručního kolečka HR 550FS
- 2 Síla pole  
Šest sloupečků = maximální síla pole  
Pouze u bezdrátového ručního kolečka HR 550FS
- 3 Stav nabití akumulátoru  
Šest sloupečků = maximální nabití. Během nabíjení probíhá sloupeček zleva doprava.  
Pouze u bezdrátového ručního kolečka HR 550FS
- 4 **X+50.000**: Poloha zvolené osy
- 5 **\***: STIB (řídící systém je v provozu): je spuštěný program nebo je osa v pohybu

- 6 Překrytí ručního kola vypnuto **M118** nebo Globální nastavení programu GPS (#44 / #1-06-1)  
**Další informace:** "Funkce Připoloh.ručním kol.", Stránka 292  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- 7 **S1600:** Aktuální otáčky vřetena
- 8 Aktuální posuv, kterým se projíždí zvolená osa  
Během chodu programu ukazuje řízení aktuální dráhový posuv.
- 9 **E:** Došlo k chybovému hlášení  
Pokud se zobrazí na řídicím systému chybové hlášení, zobrazí se na displeji ručního kolečka po dobu 3 sekund zpráva **ERROR**. Pak uvidíte na displeji **E** dokud je chyba v řídicím systému aktivní.
- 10 Aktivní nastavení v okně **3-D rotace:**
  - **VT:** Funkce **Osa nastroje**
  - **WP:** Funkce **Základní otáčení**
  - **WPL:** Funkce **3D ROT****Další informace:** "Okno 3-D rotace (#8 / #1-01-1)", Stránka 241
- 11 Rozlišení ručního kolečka  
Dráha, která se ujede na jedno otočení ručního kolečka.  
**Další informace:** "Rozlišení ručního kolečka", Stránka 500
- 12 Krokové polohování je aktivní nebo není  
Když je funkce aktivní, ukazuje řídicí systém aktivní pojezdový krok.
- 13 Panel softtlačítek  
Lišta softtlačítek obsahuje následující funkce:
  - **AX:** Zvolit strojní osu  
**Další informace:** "Vytvoření polohovacího bloku", Stránka 502
  - **STEP:** Krokové polohování  
**Další informace:** "Krokové polohování", Stránka 502
  - **MSF:** Provádění různých funkcí v režimu **Ruční**, např. zadání posuvu **F**  
**Další informace:** "Zadání přídatných funkcí M", Stránka 501
  - **OPM:** Volba provozního režimu
    - **MAN:** Provozní režim **Ruční**
    - **MDI:** Aplikace **MDI** v režimu **Ruční**
    - **RUN:** Režim **Běh programu**
    - **SGL:** Druh **Blok po bloku** režimu **Běh programu**
  - **MA:** Přepínání míst v zásobníku nástrojů

## Rozlišení ručního kolečka

Citlivost ručního kolečka určuje, jaká dráha se má v dané ose ujet na otáčku ručního kolečka. Citlivost ručního kolečka vyplývá z definované rychlosti kolečka v ose a interní úrovně rychlosti v řídicím systému. Úroveň rychlosti popisuje procentní podíl rychlost ručního kolečka. Řízení vypočítává pro každou úroveň rychlosti citlivost ručního kolečka. Výsledné citlivosti ručního kolečka jsou přímo volitelné směrovými klávesami na ručním kolečku (pouze pokud není aktivní krokování).

Rychlost ručního kolečka popisuje hodnotu, např. 0,01 mm o kterou pojezdíte, když otočíte o 1 polohu na rastru ručního kolečka. Rychlost ručního kolečka můžete měnit směrovými tlačítky na ručním kolečku.

Pokud jste definovali rychlost ručního kolečka s 1, tak můžete zvolit následující rozlišení ručního kolečka:

Výsledné citlivosti ručního kolečka v mm/otáčku a stupních/otáčku:

0.0001/0.0002/0.0005/0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1

Výsledné citlivosti ručního kolečka v palcích/otáčku:

0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

### Příklady výsledných citlivostí ručního kolečka:

Definovaná rychlost ručního kolečka	Úroveň rychlosti	Výsledná citlivost ručního kolečka
10	0.01 %	0.001 mm/otáčku
10	0.01 %	0.001 stupňů/otáčku
10	0.0127 %	0.00005 palců/otáčku

## Účinek potenciometru posuvu při aktivaci ručního kolečka

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor může dojít k poškození obrobku

Při přepínání mezi ovládacím pultem stroje a ručním kolečkem může dojít snížení posuvu. To může způsobit viditelné stopy na obrobku.

- ▶ Nejdříve odjedzte nástrojem a poté přepínejte mezi ručním kolečkem a ovládacím pultem stroje.

Nastavení potenciometru posuvu na ručním kolečku a na ovládacím panelu stroje se mohou lišit. Po aktivaci ručního kolečka řídicí systém automaticky aktivuje potenciometr posuvu ručního kolečka. Po vypnutí ručního kolečka řídicí systém automaticky aktivuje potenciometr posuvu ovládacího pultu stroje.

Aby se posuv při přepínání mezi potenciometry nezměřil, tak se posuv buď zmrazí nebo sníží.

Je-li posuv před přepnutím větší než posuv po přepnutí, redukuje řídicí systém posuv na menší hodnotu.

Je-li posuv před přepnutím menší než posuv po přepnutí, řídicí systém posuv zmrazí. V takovém případě musíte vrátit potenciometr posuvu na předchozí hodnotu; teprve poté funguje aktivovaný potenciometr posuvu.



### 21.1.1 Zadání otáček vřetena S

Otáčky vřetena **S** zadáte pomocí elektronického ručního kolečka takto:

- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **F3 (MSF)**.
- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **F2 (S)**.
- ▶ Požadované otáčky zvolte stiskem klávesy **F1** nebo **F2**
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém aktivuje zadané otáčky.



Když držíte tlačítko **F1** nebo **F2** stisknuté, tak řídicí systém zvětšuje krok čítače při změně desítky vždy o koeficient 10.  
Dodatečným stiskem tlačítka **CTRL** se změní krok čítače při stisku **F1** nebo **F2** o koeficient 100.

### 21.1.2 Zadání posuvu F

Posuv **F** zadáte pomocí elektronického ručního kolečka takto:

- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **F3 (MSF)**.
- ▶ Stiskněte softklávesu **F3 (F)** ručního kolečka.
- ▶ Požadovaný posuv zvolte stiskem klávesy **F1** nebo **F2**
- ▶ Nový posuv převezměte softklávesou ručního kolečka **F3 (OK)**



Když držíte tlačítko **F1** nebo **F2** stisknuté, tak řídicí systém zvětšuje krok čítače při změně desítky vždy o koeficient 10.  
Dodatečným stiskem tlačítka **CTRL** se změní krok čítače při stisku **F1** nebo **F2** o koeficient 100.

### 21.1.3 Zadání přídatných funkcí M

Přídavnou funkci zadáte pomocí elektronického ručního kolečka takto:

- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **F3 (MSF)**.
- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **F1 (M)**.
- ▶ Zvolte požadované číslo M-funkce stiskem tlačítek **F1** nebo **F2**.
- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Řídicí systém aktivuje přídavnou funkci.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### 21.1.4 Vytvoření polohovacího bloku



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce vašeho stroje může přiřadit tlačítku ručního kolečka **Generovat NC-blok** libovolnou funkci.

Polohovací blok vytvoříte pomocí elektronického ručního kolečka takto:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Zvolte aplikaci **MDI**
- ▶ Případně zvolte NC-blok, za který chcete vložit nový pojezdový blok
- ▶ Aktivace ručního kolečka



- ▶ Stiskněte klávesu na ručním kolečku **Generovat NC-blok**
- > Řídicí systém vloží přímkou **L** se všemi osovými polohami.

### 21.1.5 Krokové polohování

Při krokovém pojezdění pohybujete zvolenou osou o pevně stanovenou vzdálenost (krok).

Pomocí elektronického ručního kolečka můžete krokovat takto:

- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **F2 (STEP)**.
- ▶ Stiskněte softklávesu ručního kolečka **3 (ON)**.
- > Řídicí systém aktivuje krokové polohování.
- ▶ Požadovaný krok nastavte tlačítky **F1** nebo **F2**.



Nejmenší možný krok je 0,0001 mm (0.00001 in). Největší možný krok je 10 mm (0.3937 in).

- ▶ Zvolený krok přezmete softklávesou ručního kolečka **F4 (OK)**.
- ▶ Klávesou ručního kolečka **+** nebo **-** pojezdíte aktivní osou ručního kolečka v odpovídajícím směru
- > Řídicí systém pojezdí aktivní osou při každém stisknutí tlačítka ručního kolečka o definovaný krok.



Když držíte tlačítko **F1** nebo **F2** stisknuté, tak řídicí systém zvětšuje krok čítače při změně desítky vždy o koeficient 10.

Dodatečným stiskem tlačítka **CTRL** se změní krok čítače při stisku **F1** nebo **F2** o koeficient 100.

## Upozornění

### NEBEZPEČÍ

#### Varování, nebezpečí pro uživatele!

Kvůli nezajištěným připojovacím zdírkám, vadným kabelům a neodbornému používání vždy vzniká elektrické nebezpečí. Zapnutím stroje začíná riziko!

- ▶ Přístroje nechte připojovat nebo odpojovat pouze autorizovaným servisním personálem
- ▶ Přístroj zapínejte pouze s připojeným ručním kolečkem nebo zajištěnou přípojnou zdírkou

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor riziko pro nástroj a obrobek!

Bezdrátové ruční kolečko spustí NOUZOVÉ VYPNUTÍ při přerušení rádiového spojení, vybitém akumulátoru nebo závadě. Reakce NOUZOVÉHO VYPNUTÍ během obrábění mohou vést k poškození nástroje nebo obrobku!

- ▶ Vložte ruční kolečko, když se nepoužívá, do držáku ručního kolečka
- ▶ Vzdálenost mezi ručním kolečkem a držákem ručního kolečka minimalizujte (sledujte vibrační alarm)
- ▶ Před obráběním ruční kolečko otestujte

- Výrobce vašeho stroje může dát pro ruční kolečka HR 5xx k dispozici další funkce.  
Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Osy **X**, **Y** a **Z**, jakož i tři další osy definované výrobcem stroje, můžete aktivovat osovými tlačítky. Také virtuální osu **VT** může výrobce vašeho stroje umístit přímo na jedno z volných osových tlačítek.
- Když je ruční kolečko aktivní, zobrazí řídicí systém na pracovní ploše **Polohy** u vybrané osy symbol. Symbol ukazuje, zda můžete osou pojíždět s ručním kolečkem.

**Další informace:** "Pracovní plocha Polohy", Stránka 121



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje určuje, kterými osami můžete pohybovat pomocí ručního kolečka.

## 21.2 Rádiové ruční kolečko HR 550FS

### Použití

S rádiovým ručním kolečkem HR 550FS se můžete díky rádiovému přenosu vzdálit od ovládacího pultu stroje dále, než s ostatními ručními kolečky. Rádiové ruční kolečko HR 550FS je proto výhodné především u velkých strojů.

### Popis funkce

Rádiové ruční kolečko HR 550FS má akumulátor. Aku se dobíjí po vložení ručního kolečka do jeho držáku.

Držák ručního kolečka HRA 551FS a ruční kolečko HR 550FS spolu tvoří funkční celek.



Ruční kolečko HR 550FS



Držák ručního kolečka HRA 551FS

HR 550FS můžete provozovat na jeho akumulátor 8 hodin, pak se musí znovu dobít. Úplně vybité ruční kolečko potřebuje k úplnému nabití přibližně 3 hodiny. Nepoužíváte-li HR 550FS, tak je vždy vložte do jeho držáku. Pak bude akumulátor ručního kolečka vždy nabitý a je přímé propojení s okruhem Nouzového vypnutí. Jakmile je ruční kolečko vloženo do držáku, nabízí stejné funkce jako při rádiovém přenosu. Proto můžete používat i úplně vybité ruční kolečko.



Pravidelně čistěte kontakty držáku a ručního kolečka, aby se zajistila jejich řádná funkce.

Když řídicí systém spustil NOUZOVÉ ZASTAVENÍ, musíte ruční kolečko znovu aktivovat.

**Další informace:** "Nová aktivace ručního kolečka", Stránka 508

Když dosáhnete okraje přenosové vzdálenosti rádiového přenosu, varuje vás HR 550FS vibračním alarmem. V tomto případě zkratěte vzdálenost od držáku ručního kolečka.

## Poznámka

⚠ **NEBEZPEČÍ**

**Varování, nebezpečí pro uživatele!**

Používání rádiových ručních koleček je při provozu na akumulátor a kvůli jiným bezdrátovým účastníkům spíše náchylné k rušení než kabelové spojení. Nedodržení předpokladů a pokynů pro bezpečný provoz vede např. pokud jde o údržbu nebo seřizování k nebezpečí pro uživatele!

- ▶ Zkontrolujte rádiové spojení ručního kolečka zda se neruší s jinými bezdrátovými uživateli
- ▶ Ruční kolečko a držák ručního kolečka vypněte nejpozději po 120 hodinách provozu, aby řídicí systém provedl při příštím startu test funkce
- ▶ Je-li více ručních koleček v jedné dílně, tak zajistěte jednoznačné přiřazení mezi držákem ručního kolečka a spárovaným ručním kolečkem (např. barevnou nálepkou)
- ▶ Je-li více ručních koleček v jedné dílně, tak zajistěte jednoznačné přiřazení mezi strojem a spárovaným ručním kolečkem (např. funkčním testem)

## 21.3 Okno Konfigurace rádiového ručního kolečka

### Použití

V okně **Konfigurace rádiového ručního kolečka** můžete vidět údaje o spojení rádiového ručního kolečka HR 550FS a používat různé funkce pro optimalizaci rádiového spojení, např. nastavit rádiový kanál.

### Příbuzná témata

- Elektronické ruční kolečko
  - Další informace:** "Elektronické ruční kolečko", Stránka 495
- Bezdrátové ruční kolečko HR 550FS
  - Další informace:** "Rádiové ruční kolečko HR 550FS", Stránka 504

### Popis funkce

Okno **Konfigurace rádiového ručního kolečka** otevřete v položce menu **Nastavení bezdrátového kolečka**. Položka menu se nachází ve skupině **Nastavení stroje** aplikace **Nastavení**.

## Oblasti okna Konfigurace radiového ručního kolečka

### Oblast Konfigurace

V oblasti **Konfigurace** ukazuje řídicí systém různé informace o připojeném radiovém ručním kolečku, např. výrobní číslo.

### Oblast Statistika

V oblasti **Statistika** ukazuje řídicí systém informace o kvalitě přenosu.

Bezdrátové ruční kolečko reaguje při omezené kvalitě příjmu, která již nezaručuje bezvadné a bezpečné držení os, s Nouzovým zastavením.

Hodnota **Max.ztraceno v sérii** indikuje omezenou kvalitu příjmu. Ukazuje-li řídicí systém za normálního provozu bezdrátového ručního kolečka v rámci požadovaného rádiusu používání opakovaně hodnoty větší než 2, tak je zvýšené riziko nežádoucího přerušení spojení.

V takových případech zkuste zvýšit kvalitu přenosu volbou jiného kanálu nebo zvýšením vysílacího výkonu.

**Další informace:** "Nastavení radiového kanálu", Stránka 507

**Další informace:** "Nastavení vysílacího výkonu", Stránka 507

### Oblast Stav

V oblasti **Stav** ukazuje řídicí systém aktuální stav ručního kolečka, např.

**HANDWHEEL ONLINE** a aktuální chybová hlášení, týkající se připojeného ručního kolečka.

### 21.3.1 Přiřazení ručního kolečka držáku kolečka

Pro přiřazení ručního kolečka k držáku musí být držák ručního kolečka spojený s řídicím hardwarem.

Ruční kolečko přiřadíte k držáku takto:

- ▶ Vložte ruční kolečko do držáku



- ▶ Zvolte režim **Domů**



- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**



- ▶ Zvolte skupinu **Nastavení stroje**



- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na položku menu **Nastavení bezdrátového kolečka**
- > Řízení otevře okno **Konfigurace radiového ručního kolečka**
- ▶ Zvolte tlačítko **přiřadit HR** (Přiřadit ruční kolečko)
- > Řídicí systém uloží sériové číslo vloženého radiového ručního kolečka a ukáže ho v konfiguračním okně, vlevo vedle tlačítka **přiřadit HR**.
- ▶ Zvolte tlačítko **KONEC**
- > Řídicí systém uloží konfiguraci.

### 21.3.2 Nastavení vysílacího výkonu

Při redukci vysílacího výkonu se snižuje dosah rádiového ručního kolečka.

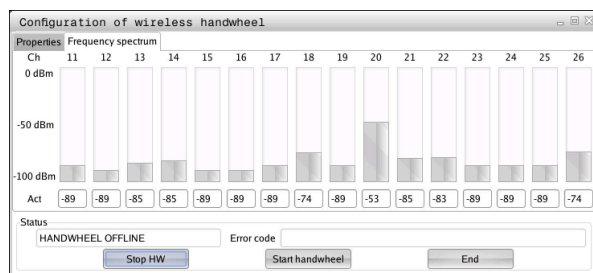
Vysílací výkon ručního kolečka nastavíte takto:



- ▶ Otevřete okno **Konfigurace rádiového ručního kolečka**
- ▶ Zvolte tlačítko **Nastavit výkon**
- ▶ Řídicí systém zobrazí tři dostupná nastavení výkonu.
- ▶ Zvolte požadovaný výkon
- ▶ Zvolte tlačítko **KONEC**
- ▶ Řídicí systém uloží konfiguraci.

### 21.3.3 Nastavení rádiového kanálu

Při automatickém startu rádiového ručního kolečka se řídicí systém snaží zvolit kanál, který poskytuje nejlepší rádiový signál.



Rádiový kanál nastavíte ručně takto:



- ▶ Otevřete okno **Konfigurace rádiového ručního kolečka**
- ▶ Zvolte záložku **Frekvenční spektrum**
- ▶ Zvolte tlačítko **zastav kolečko**
- ▶ Řídicí systém zastaví spojení s rádiovým ručním kolečkem a zjistí aktuální frekvenční spektrum pro všech 16 dostupných kanálů.
- ▶ Poznamenejte si číslo kanálu s nejmenším rádiovým provozem



Poznáte ho podle nejmenšího proužku.

- ▶ Zvolte tlačítko **Start r.kolečka**
- ▶ Řízení opět obnoví spojení s ručním kolečkem.
- ▶ Zvolte kartu **Vlastnosti**
- ▶ Zvolte tlačítko **Zvolit kanál**
- ▶ Řídicí systém zobrazí všechna dostupná čísla kanálů.
- ▶ Zvolte číslo kanálu s nejmenším rádiovým provozem
- ▶ Zvolte tlačítko **KONEC**
- ▶ Řídicí systém uloží konfiguraci.

#### 21.3.4 Nová aktivace ručního kolečka

Ruční kolečko znovu aktivujete takto:



- ▶ Otevřete okno **Konfigurace radiového ručního kolečka**
- ▶ Tlačítkem **Start r.kolečka** se radiové ruční kolečko znovu aktivuje
- ▶ Zvolte tlačítko **KONEC**



## 22 Override Controller

### Použití

Override Controller je ovládací prvek s dalšími funkcemi ve srovnání s dosavadním Override-potenciometrem.

V souvislosti s Override Controller nabízí řízení např. následující možnosti:

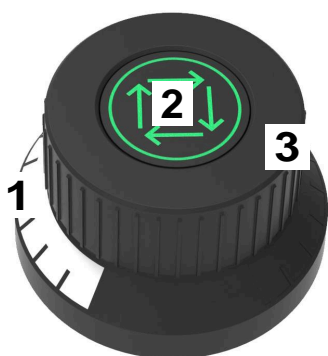
- Manipulace s posuvem a popř. nebo rychloposuvem pomocí nastavovacího kolečka
- Spouštění NC-programů s integrovaným tlačítkem **NC-start**
- Získání zpětné vazby prostřednictvím vibrací
- Definování podmíněných zastavení (Stop) pomocí bodů zastavení
- Pokračování NC-programu zvýšením Override

### Předpoklady

- Override Controller OC 310  
Dostupnost Override Controllers závisí na stroji.  
Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Řídicí systém je připraven k provozu  
Řídicí jednotka rozpozná Override Controller až když je potvrzené řídicí napětí.
- Byla provedena kontrola nástroje  
**Další informace:** "Sloupec Kontrola nástroje na pracovní ploše Hledat",  
Stránka 215

## Popis funkce

### Prvky Override Controllers



Override Controller obsahuje tyto prvky:

- 1 Override-stupnice  
Override-stupnice je barevně osvětlena až do aktuální hodnoty Override (přepsání).  
**Další informace:** "Optické zpětné hlášení Override Controllers", Stránka 510
- 2 Tlačítko **NC-start**  
Tlačítkem **NC-start** spustíte NC-program.  
V závislosti na nastavení v okně **Možnosti běhu programu** můžete pokračovat v NC-programu pomocí tlačítka **NC-start**.
- 3 Nastavovací kolečko  
Nastavovacím kolečkem měníte Override pro posuv a popř. nebo rychloposuv.  
V závislosti na nastavení v okně **Možnosti běhu programu** můžete pokračovat v NC-programu s Override.

#### Optické zpětné hlášení Override Controllers

Override Controller obsahuje následující optická zpětná hlášení:

Stav	Override-stupnice
Override Controller není aktivní, např. Nouzové zastavení	Neosvětlené
Hodnota Override 0 %	Neosvětlené
Hodnota Override je mezi 0% a 99,5%	Bílá
Hodnota Override 100 %	Zelená
Hodnota Override větší než 100,5 %	Modrá

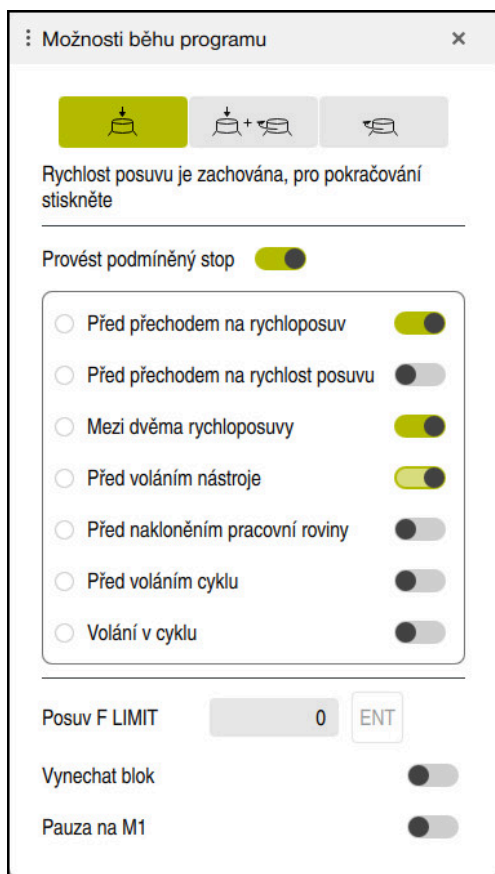
Tlačítko **NC-start** svítí zeleně. Barva se může lišit v závislosti na stroji.

**Dotykové zpětné hlášení Override Controllers**

Override Controller obsahuje následující dotyková zpětná hlášení:

<b>Stav</b>	<b>Zpětné hlášení</b>
Hodnota Override minimální nebo maximální	Override Controller vibruje, jakmile je dosaženo minimální nebo maximální hodnoty Override.
Hodnota Override 100 %	Override Controller vibruje, jakmile je dosaženo hodnoty Override 100 %.
Stop v bodu zastavení	Override Controller vibruje, jakmile řídicí systém zastaví v bodě zastavení.

## Okno Možnosti běhu programu





Okno **Možnosti běhu programu**

Okno **Možnosti běhu programu** můžete otevřít takto:


- V provozním režimu **Běh programu** pomocí tlačítka **Možnosti běhu programu**  
**Další informace:** "Symboly a tlačítka", Stránka 404
- V pracovní ploše **Simulace** s přepínačem **Možnosti běhu programu** ve sloupci **Možnosti vizualizace**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Okno **Možnosti běhu programu** obsahuje následující nastavení ve spojení s Override Controller:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	<b>Rychlost posuvu je zachována, pro pokračování stiskněte</b> Když je tento přepínač aktivní, nezmění řídicí systém hodnotu Override při zastavení pomocí bodu zastavení. Vy pak pokračujete v NC-programu stiskem tlačítka <b>NC-start</b> .
	<b>Rychlost posuvu je nastavena na 0%, pro pokračování stiskněte a otočte</b> Když je tento přepínač aktivní, změní řídicí systém hodnotu Override při zastavení pomocí bodu zastavení na 0 %. Vy pak pokračujete v NC-programu stiskem tlačítka <b>NC-start</b> a zvýšením hodnoty Override.

Symbol nebo tlačítko	Význam
	<p><b>Rychlost posuvu je nastavena na 0%, pro pokračování otočte</b></p> <p>Když je tento přepínač aktivní, změní řídicí systém hodnotu Override při zastavení pomocí bodu zastavení na 0 %. Vy pokračujete v NC-programu zvýšením hodnoty Override.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Informujte se ve vaší příručce ke stroji! S volitelným parametrem stroje <b>resumeByTurning</b> (č. 141801) výrobce stroje definuje, zda je toto tlačítko k dispozici.</p> </div>



**Provést podmíněný stop** Přepínač pro aktivaci nebo deaktivaci bodů zastavení  
**Další informace:** "Body zastavení", Stránka 513

-  K dispozici jsou i bez Override Controller následující funkce:

  - **Posuv F LIMIT**  
**Další informace:** "Omezení posuvu F LIMIT", Stránka 406
  - **Vynechat blok**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
  - **Pauza na M1**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Body zastavení

Řízení nabízí následující body zastavení:

Bod zastavení	Význam
<b>Před přechodem na rychloposuv</b>	Řídicí systém zastavuje při každé změně posuvu <b>F</b> na rychloposuv <b>FMAX</b> .
<b>Před přechodem na rychlost posuvu</b>	Řídicí systém zastavuje při každé změně rychloposuvu <b>FMAX</b> na posuv <b>F</b> .
<b>Mezi dvěma rychloposuvy</b>	Řídicí systém zastaví při za sebou následujících pojezdech rychloposuvem <b>FMAX</b> .
<b>Před voláním nástroje</b>	Řídicí systém zastaví před každým fyzickým vyvoláním nástroje <b>TOOL CALL</b> . <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Řídicí systém nezastaví např. při změně otáček s <b>TOOL CALL</b>.</p> </div>
<b>Před nakloněním pracovní roviny</b>	<p>Řídicí systém zastavuje před NC-bloky s následujícími prvky syntaxe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Funkce <b>PLANE</b> (#8 / #1-01-1)</li> <li>■ <b>M128</b> (#9 / #4-01-1)</li> <li>■ <b>FUNCTION TCPM</b> (#9 / #4-01-1)</li> <li>■ Cyklus <b>19 ROVINA OBRABENI</b> (#8 / #1-01-1)</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> NC-programy z předchozích verzí řídicích systémů, které obsahují cyklus <b>19 ROVINA OBRABENI</b>, můžete dále zpracovávat.</p> </div>



Bod zastavení	Význam
Před voláním cyklu	<p>Řídicí systém zastavuje před NC-bloky s následujícími prvky syntaxe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>M89</b> Řídicí systém zastavuje před každou pozicí obrábění.</li> <li>■ <b>M99</b></li> <li>■ <b>CYCL CALL</b></li> <li>■ <b>CYCL CALL POS</b></li> <li>■ <b>CYCL CALL PAT</b> Řídicí systém zastavuje před každou pozicí obrábění.</li> <li>■ Cykly <b>220 RASTR NA KRUHU</b>, <b>221 RASTR V RADE</b>, <b>224 VZOR KODU DATAMATRIX</b> Řídicí systém zastavuje před každou pozicí obrábění.</li> </ul>
Volání v cyklu	<p><b>Zastavit před prvním přísuvem</b> Řídicí systém zastaví před prvním přísuvem v následujících cyklech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cykly pro vrtání a obrábění závitů <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Cyklus <b>255 GRAVIROVANI</b> <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Cyklus <b>292 OBRYS.INTERP.SOUSTR.</b> (#96 / #7-04-1) Pouze v případě, že je vřetenno propojeno <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Cykly pro broušení (#156 / #4-04-1) (#156 / #4-04-1) <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> </ul> <p><b>Zastavit před každým přísuvem</b> Řídicí systém zastaví před každým přísuvem v následujících cyklech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cykly pro frézování <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Cykly pro výrobu ozubeného kola (#157 / #4-05-1) <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> </ul> <p><b>Individuální případ</b> Řídicí systém zastaví při cyklu <b>291 PRIPOJ.INTERP.SOUST.</b> (#96 / #7-04-1) po propojení vřeten. <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</p> <p><b>Bez zastavení</b> Řídicí systém se nezastaví v následujících cyklech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Programovatelné cykly dotykové sondy <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Měřicí cykly pro obrobky a nástroje</li> <li>■ Cykly pro frézování (#50 / #4-03-1) <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Cyklus <b>239 ZJISTIT ZATIZENI</b> (#143 / #2-22-1) <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> <li>■ Cyklus <b>238 MERENI STAVU STROJE</b> (#155 / #5-02-1) <b>Další informace:</b> Uživatelská příručka Obráběcí cykly</li> </ul>

Řízení zobrazuje aktivní body zastavení na kartě **PGM** pracovní plochy **Status**.

**Další informace:** "Záložka PGM", Stránka 136

## Znázornění bodů zastavení

Řídicí systém znázorňuje body zastavení s následujícími symboly:

Symbol	Význam
	Aktivní Stop Řídicí systém rozpoznal bod zastavení a na tomto místě zastavil chod programu nebo simulaci.
	Neaktivní Stop Řídicí systém rozpoznal bod zastavení ale nezastavil na tomto místě chod programu nebo simulaci. Aby se před tímto NC-blokem zastavil, musíte aktivovat příslušný přepínač v okně <b>Možnosti běhu programu</b> . <b>Další informace:</b> "Okno Možnosti běhu programu", Stránka 512

Řídicí systém ukazuje symboly pro body zastavení v NC-programu před čísly bloku, jakmile je alespoň jedno podmíněné zastavení v okně **Možnosti běhu programu** aktivní.

Pokud zvolíte tento symbol, ukáže řídicí systém název příslušného bodu zastavení.

## Upozornění

- Override Controller působí rovněž v provozním režimu **Ruční** jako Override posuvu a popř. nebo rychloposuvu.
- Pokud NC-program obsahuje body zastavení, zobrazí řídicí systém zaškrtnutí v oblasti **Provést podmíněný stop** sloupce **Kontrola nástroje**.  
**Další informace:** "Sloupec Kontrola nástroje na pracovní ploše Hledat", Stránka 215
- Pokud Override Controller náhle otočíte, nastaví řídicí systém automaticky hodnotu Override na 0%, a to i v případě, že Override Controller této polohy nedosáhl.
- Když prováděcí kurzor dosáhne bodu zastavení, tak se oba symboly překrývají. Tak můžete poznat, proč se řídicí systém zastavil.
- Když je tlačítko **Rychlost posuvu je nastavena na 0%, pro pokračování otočte** aktivní, reaguje řídicí systém následovně:
  - NC-program můžete pokračovat pouze po podmíněném zastavení zvýšením hodnoty Override. Jinak je potřeba **NC-start**, např. při spuštění programu.
  - Pokud jsou v NC-programu po sobě dvě podmíněná zastavení, nemůžete změnit hodnotu Override z 0% po dobu 0,3 sekundy. Tímto způsobem řídicí systém zajistí, že nebudete pokračovat v obou podmíněných zastaveních jedním pohybem ovladače Override.
  - Po podmíněném zastavení s ruční výměnou nástroje musíte stisknout tlačítko **NC-start**. V NC-programu nemůžete pokračovat pomocí zvýšení hodnoty Override.

**Upozornění ve spojení se strojními parametry**

Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

- Výrobce stroje definuje maximální hodnotu Override pro rychloposuv. Pokud je maximální hodnota Override např. 100 % a vy nastavíte hodnotu override pro rychloposuv nad 100 %, tak řídicí systém i přesto počítá se 100 %. Pokud v tomto případě otočíte nastavovací kolečko zpět, tak se otočení neprojeví okamžitě. Až když je Override Controller skutečně na 100 %, tak řídicí systém změní hodnotu Override.
- S volitelným parametrem stroje **ocWaitTime** (č. 103412) může výrobce stroje definovat, zda čekací doba funguje v následujících případech:
  - Pokud po bodu zastavení pokračuje program při 0 %
  - Když je dosaženo 100 % hodnoty Override



# 23

**Embedded  
Workspace  
a Extended  
Workspace**

## 23.1 Vložený pracovní prostor (#133 / #3-01-1)

### Použití

Pomocí Embedded Workspace můžete zobrazit a ovládat PC s Windows na pracovní ploše řídicího systému. Windows-PC připojíte pomocí Remote Desktop Managers (#133 / #3-01-1).

### Příbuzná témata

- Remote Desktop Manager (Správce vzdálené pracovní plochy) (#133 / #3-01-1)

**Další informace:** "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)",  
Stránka 571

- Ovládání PC s Windows na dodatečně připojené obrazovce s Extended Workspace (Rozšířený pracovní prostor)

**Další informace:** "Extended Workspace", Stránka 520

### Předpoklady

- Existující připojení RemoteFX k Windows-PC pomocí Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)

- Připojení je definované ve strojním parametru **CfgRemoteDesktop** (č. 133500)  
V opčním strojním parametru **connections** (č. 133501) zadává výrobce stroje název spojení s RemoteFX.

Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

## Popis funkce

Embedded Workspace je v řídicím systému k dispozici jako provozní režim a také jako pracovní plocha. Pokud výrobce stroje nedefinuje název, nazývá se provozní režim a pracovní plocha **RD**.

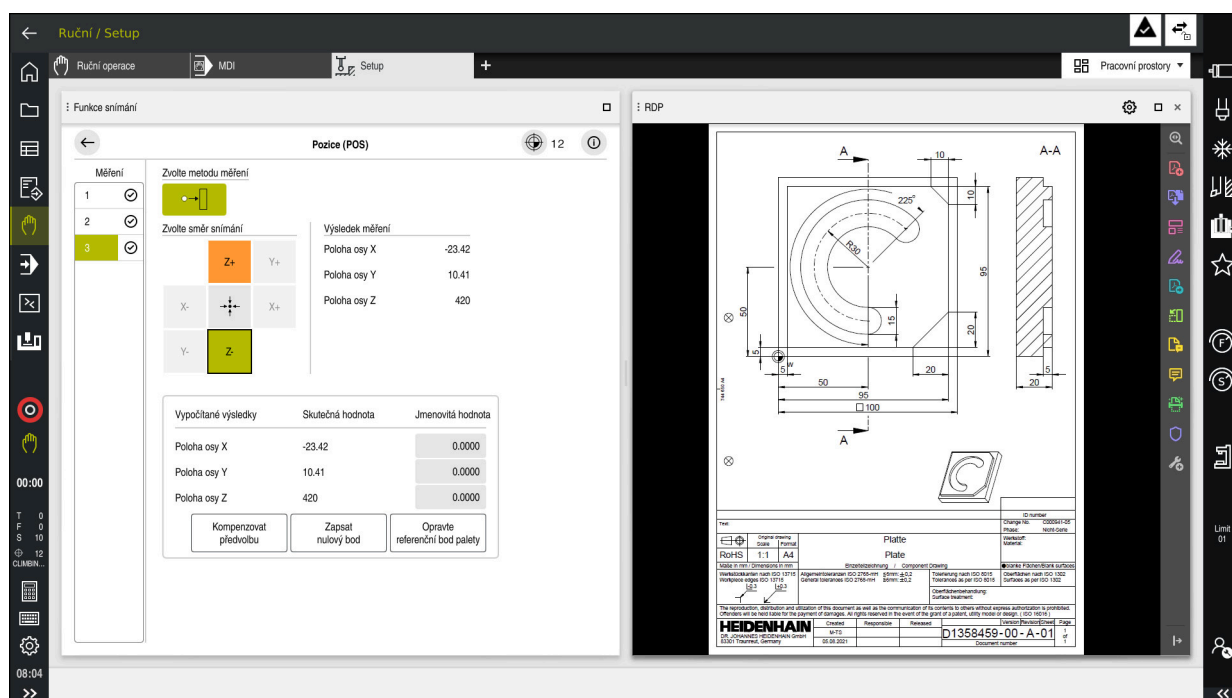
Dokud existuje připojení RemoteFX, bude počítač se systémem Windows pro zadávání uzamčen. Tím se zabrání dvojitmu ovládání.

**Další informace:** "Windows Terminal Service (RemoteFX)", Stránka 572

Pokud otevřete Embedded Workspace jako provozní režim, zobrazí řídicí systém uživatelské rozhraní Windows PC na celé obrazovce.

Pokud otevřete Embedded Workspace jako pracovní plochu, můžete měnit velikost a polohu pracovní plochy, jak chcete. Řídicí systém mění po každé změně měřítka pracovní plochy počítače se systémem Windows.

**Další informace:** "Pracovní plochy", Stránka 90



Embedded Workspace jako pracovní plocha s otevřeným souborem PDF

## Okno Nastavení RDP

Když je Embedded Workspace otevřený jako pracovní plocha, můžete otevřít okno **Nastavení RDP**.

Okno **Nastavení RDP** obsahuje následující tlačítka:

### Tlačítko

### Význam

#### Znovu připojit

Pokud se řídicímu systému nepodařilo navázat spojení s PC s Windows, spustíte tímto tlačítkem nový pokus, např. při překročení časového limitu.

V případě potřeby řídicí systém zobrazí toto tlačítko také v provozním režimu a v pracovní ploše.

#### Nastavit rozlišení

Pomocí tohoto tlačítka řídicí systém mění měřítko rozhraní počítače se systémem Windows tak, aby odpovídalo velikosti pracovní plochy.

## 23.2 Extended Workspace

### Použití

S Extended Workspace můžete použít další připojenou obrazovku jako druhou obrazovku řídicího systému. To vám umožní používat další připojenou obrazovku nezávisle na ploše řízení a zobrazovat na ní aplikace řídicího systému.

### Příbuzná témata

- Ovládání Windows PC v rozhraní řídicího systému s Embedded Workspace (#133 / #3-01-1)

**Další informace:** "Vložený pracovní prostor (#133 / #3-01-1)", Stránka 518

- Hardwarové rozšíření ITC

**Další informace:** "Hardwarová rozšíření", Stránka 85

### Předpoklad

- Dodatečně připojená obrazovka nakonfigurovaná výrobcem stroje jako Extended Workspace

Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

### Popis funkce

Pomocí Extended Workspace můžete provádět např. následující funkce nebo aplikace:

- Otevírat soubory řídicího systému, např. výkresy
- Otevírat kromě řídicího rozhraní okno funkcí HEROSu

**Další informace:** "Menu HEROSu", Stránka 620

- Zobrazovat a ovládat připojené počítače pomocí Remote Desktop Managers (#133 / #3-01-1)

**Další informace:** "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571

# 24

**Integrovaná funkční  
bezpečnost FS**

## Použití

Bezpečnostní koncept integrované Funkční bezpečnosti FS pro stroje s řízením HEIDENHAIN nabízí kromě stávajících mechanických bezpečnostních zařízení na stroji další softwarové bezpečnostní funkce. Integrovaný bezpečnostní koncept snižuje např. automaticky posuv, když provádíte obrábění s otevřenými dvířky stroje. Výrobce stroje může koncept bezpečnosti FS přizpůsobit nebo rozšířit.

## Předpoklady

- Pro řídicí systém se **SIK1**:
  - Volitelný software #160 Integrovaná Funkční bezpečnost FS Základní verze nebo volitelný software #161 Integrovaná Funkční bezpečnost FS Plná verze
  - Popř. volitelné softwary #162 až #166 nebo volitelný software #169  
V závislosti na počtu pohonů na stroji budete možná potřebovat tyto volitelné softwary.
- Pro řídicí systém se **SIK2**:
  - Volitelný software FS Základní verze (#6-30-1)
  - Případně volitelný software FS Bezpečné osy (#6-30-2\*)  
Pokud je váš řídicí systém vybaven se **SIK2**, zapne volitelný software #6-30-1 čtyři bezpečné osy. Volitelný software #6-30-2\* si můžete objednat několikrát a odemknout až šest dalších bezpečných os.
- Výrobce stroje musí bezpečnostní koncept FS přizpůsobit stroji.

## Popis funkce

Každý uživatel obráběcího stroje je vystaven rizikům. Ochranná zařízení mohou sice přístup k rizikovým místům omezit, ale na druhé straně musí být možnost na stroji pracovat i bez ochranných zařízení (např. při otevřených bezpečnostních dvířkách).

## Bezpečnostní funkce

Aby byly splněny požadavky na ochranu osob nabízí integrovaná Funkční bezpečnost FS normované bezpečnostní funkce. Výrobce stroje používá standardizované bezpečnostní funkce při implementaci funkční bezpečnosti FS pro příslušný stroj.

Aktivní bezpečnostní funkce můžete sledovat ve stavu osy Funkční bezpečnost FS.

**Další informace:** "Položka menu Stav osy", Stránka 525

Název	Význam	Stručný popis
<b>SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2</b>	Safe stop (Bezpečný stop)	Bezpečné odstavení pohonů různými způsoby
<b>STO</b>	Safe torque off (Bezpečné vypnutí krouticího momentu)	Napájení motoru energií je přerušeno. Nabízí ochranu proti neočekávanému rozběhu pohonů
<b>SOS</b>	Safe operating Stop (Bezpečný provozní Stop)	Bezpečné provozní zastavení. Nabízí ochranu proti neočekávanému rozběhu pohonů
<b>SLS</b>	Safely Limited Speed (Bezpečná omezená rychlost)	Bezpečně omezí rychlost. Zabrání, aby pohony překročily při otevřených ochranných dvířkách předvolené mezní hodnoty rychlosti.
<b>SLP</b>	Safely Limited Position	Bezpečně omezená poloha. Monitoruje, aby bezpečná osa neopustila předem stanovený rozsah
<b>SBC</b>	Safe Brake Control	Dvoukanálové řízení přídržné brzdy motoru

## Bezpečnostní provozní režimy Funkční bezpečnosti FS

S Funkční bezpečností FS nabízí řídicí systém různé provozní režimy, související s bezpečností. Provozní režim, související s bezpečností s nejnižším číslem, obsahuje nejvyšší úroveň bezpečnosti.

V závislosti na provedení výrobcem stroje jsou k dispozici následující provozní režimy, související s bezpečností:



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje musí zavést bezpečnostní provozní režimy pro příslušný stroj.

Symbol	Bezpečnostní provozní režim	Stručný popis
SOM <sub>1</sub>	Provozní režim <b>SOM_1</b>	Safe operating mode 1 (Bezpečný provozní režim): Automatický provoz, výrobní režim
SOM <sub>2</sub>	Provozní režim <b>SOM_2</b>	Safe operating mode 2: Seřizovací provoz
SOM <sub>3</sub>	Provozní režim <b>SOM_3</b>	Safe operating mode 3: Ruční zásah, pouze pro kvalifikovaného uživatele
SOM <sub>4</sub>	Provozní režim <b>SOM_4</b> Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.	Safe operating mode 4: Rozšířený ruční zásah, pozorování procesu, pouze pro kvalifikovaného uživatele

## Funkční bezpečnost FS na pracovní ploše Polohy

U řízení s Funkční bezpečností FS zobrazuje řídicí systém monitorované provozní stavy prvků – otáčky **S** a posuv **F** – na pracovní ploše **Polohy**. Pokud je v monitorovaném stavu spuštěna bezpečnostní funkce, zastaví řízení posuv a vřeteno nebo sníží otáčky, např. při otevírání dvířek stroje.

**Další informace:** "Indikace os a polohy", Stránka 122

## Aplikace Funkční bezpečnost



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje konfiguruje bezpečnostní funkce v této aplikaci.

Řídicí systém zobrazuje v aplikaci **Funkční bezpečnost** v režimu **Domů** informace o stavu jednotlivých bezpečnostních funkcí. V této aplikaci můžete vidět, zda jsou jednotlivé bezpečnostní funkce aktivní a akceptovány řídicím systémem.

DB ID	Název Měle	Přijato	CRC	Aktivní
59	CtgSafety	✗	0xd1e9682f	✓
60	CtgPtcSafety	✗	0x77c09a2b	✓
58	CtgApParSafety HSE-V9_X_K00_E00	✗	0xd9f76568	✓
62	CtgMoParSafety HSE-V9_X_K00_E00	✗	0x55e79a2b	✓
85	CtgApParSafety HSE-V9_Y_K00_E00	✓	0xd43e109f	✓
64	CtgMoParSafety HSE-V9_Y_K00_E00	✓	0x42531a0	✓
65	CtgApParSafety HSE-V9_Z_K00_E00	✓	0xd829386	✓
66	CtgMoParSafety HSE-V9_Z_K00_E00	✓	0x98fa2a8	✓
67	CtgApParSafety HSE-V9_B_K00_E00	✓	0x649c9c9e	✓
68	CtgMoParSafety HSE-V9_B_K00_E00	✓	0x2a6f1f43	✓
69	CtgApParSafety HSE-V9_C_K00_E00	✗	0xbdd5c095	✓
70	CtgMoParSafety HSE-V9_C_K00_E00	✗	0xe026466f	✓
71	CtgApParSafety HSE-V9_U_K00_E00	✓	0x4a21405b	✓
72	CtgMoParSafety HSE-V9_U_K00_E00	✓	0x6965508	✓

Pracovní plocha **Přehled** v aplikaci **Funkční bezpečnost**



## Položka menu Stav osy

V položce nabídky **Stav osy** aplikace **Nastavení** zobrazuje řídicí systém následující informace o stavu jednotlivých os:

Políčko	Význam
<b>Osa</b>	Konfigurované osy stroje
<b>Stav</b>	Aktivní bezpečnostní funkce
<b>STOP</b>	Stop reakce <b>Další informace:</b> "Funkční bezpečnost FS na pracovní ploše Polohy", Stránka 524
<b>SLS2</b>	Maximální otáčky nebo posuv pro <b>SLS</b> v režimu <b>SOM_2</b>
<b>SLS3</b>	Maximální otáčky nebo posuv pro <b>SLS</b> v režimu <b>SOM_3</b>
<b>SLS4</b>	Maximální otáčky nebo posuv pro <b>SLS</b> v režimu <b>SOM_4</b> Funkci musí povolit a upravit výrobce vašeho stroje.
<b>Vmax_act</b>	Aktuálně platné omezení pro otáčky nebo posuv Hodnoty jsou buď z nastavení <b>SLS</b> nebo z SPLC Při hodnotách přes 999 999 ukazuje řídicí systém <b>MAX</b> .

The screenshot shows the 'Funkční bezpečnost' (Functional Safety) settings page. It features a table with columns for 'Osa' (Axis), 'Stav' (Status), 'STOP', 'SLS2', 'SLS3', 'SLS4', and 'Vmax\_act'. The table lists parameters for axes X, Y, Z, B, C, U, V, and S1. The 'Stav' column shows 'STO' for all axes, with a green checkmark for X, Y, Z, B, C, U, and a red triangle for V and S1. The 'STOP' column shows 'NONE' for all axes. The 'SLS' columns show numerical values for X, Y, Z, U, and S1, and '0.0' for B, C, and V. The 'Vmax\_act' column shows '0.0' for X, Y, Z, B, C, U, and '0.0' for V and S1.

Osa	Stav	STOP	SLS2	SLS3	SLS4	Vmax_act	
X	✓ STO	NONE	1999.0	5000.0	0.0	0.0	mm /min
Y	✓ STO	NONE	2000.0	5000.0	0.0	0.0	mm /min
Z	✓ STO	NONE	2000.0	5000.0	0.0	0.0	mm /min
B	✓ STO	NONE	0.5	1.3	0.0	0.0	ot/min
C	✓ STO	NONE	1.0	2.5	0.0	0.0	ot/min
U	✓ STO	NONE	2000.0	5000.0	0.0	0.0	mm /min
V	▲ STO	NONE				0.0	mm /min
S1	▲ STO	NONE	700.0	1500.0	400.0	0.0	ot/min

Položka menu **Stav osy** v aplikaci **Nastavení**

## Stav kontroly os




Aby řídicí systém mohl zajistit bezpečné používání os, kontroluje řízení při zapnutí stroje všechny sledované osy.

Přitom řízení kontroluje, zda poloha osy odpovídá poloze osy hned po vypnutí. Pokud dojde k odchylce, označí řídicí systém danou osu červeným výstražným trojúhelníkem v indikaci polohy.

Pokud kontrola jednotlivých os při spuštění stroje selže, můžete kontrolu os provést ručně.

**Další informace:** "Ruční kontrola poloh os", Stránka 527

Řídicí systém indikuje stav kontroly jednotlivých os s následujícími symboly:

Symbol	Význam
	Osa je zkontrolována nebo se nemusí kontrolovat.
	Osa není zkontrolována, musí se ale pro zajištění bezpečného provozu zkontrolovat. <b>Další informace:</b> "Ruční kontrola poloh os", Stránka 527
	FS osu nemonitoruje nebo není osa konfigurována jako bezpečná. FS monitoruje osu, ale bezpečnostní funkce <b>SLP</b> je vypnutá. Strojním parametrem <b>safeAbsPosition</b> (č. 403130) definuje výrobce stroje zda je bezpečnostní funkce <b>SLP</b> pro jednu osu aktivní.

## Omezení posuvu s funkční bezpečností FS



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
Tato funkce musí být přizpůsobená výrobcem vašeho stroje.

Přepínačem **F omezeno** můžete zabránit SS1-reakci pro bezpečné odstavení pohonů při otevření ochranných dveří.

Přepínačem **F omezeno** omezuje řízení rychlost os a otáčky vřetena na hodnoty, stanovené výrobcem stroje. Pro omezení je rozhodující aktivní bezpečnostní provozní režim SOM\_x. Pomocí klíčkového spínače můžete zvolit bezpečnostní provozní režim.



V bezpečnostním provozním režimu SOM\_1 zastaví řídicí systém osy a vřetena při otevření ochranných dveří.

Na pracovních plochách **Polohy** a **Status** ukazuje řídicí systém posuv oranžově.

**Další informace:** "Záložka POS", Stránka 137

## 24.1 Ruční kontrola poloh os



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!  
Tato funkce musí být přizpůsobená výrobcem vašeho stroje.  
Umístění kontrolní polohy definuje výrobce stroje.

Polohu osy zkontrolujete následovně:



- ▶ Zvolte režim **Ruční**
- ▶ Zvolte funkci **Najetí do kontrolní pozice**
- ▶ Řídicí systém zobrazí nezkontrolované osy na pracovní ploše **Polohy**.
- ▶ Zvolte požadovanou osu v pracovní ploše **Polohy**



- ▶ Stiskněte tlačítko **NC-Start**
- > Osa jede do kontrolní pozice.
- > Po dosažení kontrolní polohy řídicí systém zobrazí hlášení.
- ▶ Stiskněte **Potvrzovací tlačítko** na ovládacím pultu stroje
- > Řídicí systém zobrazí osu jako zkontrolovanou.

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Řídicí systém neprovádí žádnou automatickou kontrolu kolize mezi nástrojem a obrobkem. V případě chybného předpolohování nebo nedostatečné vzdálenosti mezi složkami, vzniká během najíždění do kontrolní pozice riziko kolize!

- ▶ Před najížděním do kontrolní pozice najed'te případně bezpečnou polohu
- ▶ Pozor na možné kolize

### Upozornění

- Obráběcí stroje s řídicími systémy HEIDENHAIN mohou být vybavené integrovanou Funkční bezpečností FS nebo externí bezpečností. Tato kapitola je určena výhradně pro stroje s integrovanou Funkční bezpečností FS.
- Výrobce stroje definuje v parametru stroje **speedPosCompType** (č. 403129) chování otáček regulovaných os FS-NC při otevřených bezpečnostních dveřích. Výrobce stroje může například umožnit zapnutí obrobkového vřetena, čímž umožní naškrábnutí obrobku při otevřených bezpečnostních dveřích. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!





























# 25



















**Aplikace Nastaveni**

## 25.1 Přehled

Aplikace **Nastaveni** obsahuje následující skupiny položek menu:

Symbol	Skupina	Symbol	Položka menu
	Nastavení stroje		<b>Nastavení stroje</b> <b>Další informace:</b> "Položka nabídky Nastavení stroje", Stránka 533
			<b>Všeobecné informace</b> <b>Další informace:</b> "Položka nabídky Všeobecné informace", Stránka 536
			<b>SIK</b> <b>Další informace:</b> "Položka menu SIK", Stránka 537
			<b>Strojní časy</b> <b>Další informace:</b> "Položka nabídky Strojní časy", Stránka 540
			<b>Nastavit dotykové sondy</b> <b>Další informace:</b> "Seřízení dotykových sond", Stránka 362
			<b>Nastavení bezdrátového kolečka</b> <b>Další informace:</b> "Rádiové ruční kolečko HR 550FS", Stránka 504
	Operační systém		<b>Date/Time</b> <b>Další informace:</b> "Okno Nastavte systémový čas", Stránka 541
			<b>Language/Keyboards</b> <b>Další informace:</b> "Jazyk dialogů řídicího systému", Stránka 542
			<b>O HeROSu</b> <b>Další informace:</b> "Upozornění ohledně licence a používání", Stránka 79
			<b>SELinux</b> <b>Další informace:</b> "Bezpečnostní software SELinux", Stránka 543
			<b>UserAdmin</b> <b>Další informace:</b> "Okno Správa uživatelů", Stránka 602
			<b>Current User</b> <b>Další informace:</b> "Okno Aktivní uživatel", Stránka 602
			<b>Konfigurace dotykového displeje</b> Můžete zvolit citlivost dotykové obrazovky a zobrazovat nebo skrývat body dotyku.

Symbol	Skupina	Symbol	Položka menu
	Sít/Vzdálený přístup		<b>Shares</b> <b>Další informace:</b> "Síťové jednotky řídicího systému", Stránka 544
			<b>Network</b> <b>Další informace:</b> "Rozhraní Ethernet", Stránka 547
			<b>PKI Admin</b> Správa certifikátů řídicího systému, např. pro <b>OPC UA NC Server</b> <b>Další informace:</b> "PKI Admin", Stránka 554
			<b>OPC UA</b> <b>Další informace:</b> "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 556
			DNC <b>Další informace:</b> "Položka menu DNC", Stránka 561
			<b>Vložený pracovní prostor</b> Zobrazit stav spojení <b>Další informace:</b> "Vložený pracovní prostor (#133 / #3-01-1)", Stránka 518
			<b>Printer</b> <b>Další informace:</b> "Tiskárna", Stránka 564
	vnc		<b>VNC</b> <b>Další informace:</b> "Položka menu VNC", Stránka 567
			<b>Remote Desktop Manager</b> <b>Další informace:</b> "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571
	vnc		<b>Real VNC Viewer</b> Proveďte nastavení pro externí software, např. přístup k řídicímu systému pro údržbářské práce pro síťové specialisty
			<b>Firewall</b> <b>Další informace:</b> "Firewall", Stránka 577

Symbol	Skupina	Symbol	Položka menu
	Diagnostika/Údržba		<b>Program Terminálu</b> Zadávání a provádění příkazů konzoly
			<b>HeLogging</b> Provádění nastavení pro interní diagnostické soubory
			<b>Portscan</b> (skenování portů) <b>Další informace:</b> "Portscan", Stránka 581
			<b>perf2</b> Kontrola zatížení procesoru a procesů
			<b>NC/PLC Restore</b> <b>Další informace:</b> "Backup a Restore", Stránka 581
			<b>TNCdiag</b> <b>Další informace:</b> "TNCdiag", Stránka 584
			<b>TNCscope</b> Software na záznam dat
			<b>NC/PLC Backup</b> <b>Další informace:</b> "Backup a Restore", Stránka 581
			<b>Čištění dotykového displeje</b> Řídicí systém zablokuje dotykovou obrazovku na 90 sekund pro zadávání.
			<b>Aktualizujte dokumentaci</b> <b>Další informace:</b> "Aktualizujte dokumentaci", Stránka 584
	Nastavení OEM		Nastavení pro výrobce stroje
	Strojní parametry		Tato skupina obsahuje editovatelné strojní parametry podle oprávnění, např. <b>MP pro seřizov.</b> <b>Další informace:</b> "Strojní parametry", Stránka 585
	Konfigurace		<b>Konfigurace</b> <b>Další informace:</b> "Konfigurace pracovní plochy řídicího systému", Stránka 590
	Funkční bezpečnost		<b>Stav osy</b> <b>Další informace:</b> "Položka menu Stav osy", Stránka 525
			<b>Bezpečnostní parametry</b> <b>Další informace:</b> "Aplikace Funkční bezpečnost", Stránka 524



## 25.2 Číslo klíče

### Použití

Aplikace **Nastavení** obsahuje v horní části zadávací políčko **CISLO KLICE-HESLO**. Zadávací políčko je přístupné z každé skupiny.

### Popis funkce

Pomocí čísla klíče můžete zapnout následující funkce nebo oblasti:

Heslo	Význam
123	Editace strojně specifických parametrů uživatele <b>Další informace:</b> "Strojní parametry", Stránka 585
555343	Speciální funkce k programování proměnných <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování Speciální funkce pro chování stroje <b>Další informace:</b> "Speciální funkce pro chování stroje", Stránka 659 <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
0	Reset aktivních čísel kódu



Když je během zadávání aktivní klávesa Caps Lock, zobrazí řídicí systém hlášení. Tím se můžete vyhnout chybnému zadání.

## 25.3 Položka nabídky Nastavení stroje

### Použití

V položce nabídky **Nastavení stroje** aplikace **Nastavení** můžete definovat nastavení pro simulaci a chod programu.

### Příbuzná témata

- Nastavení grafiky pro simulaci  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Nastavení stroje** ► **Nastavení stroje**

### Oblast Měrné jednotky

V oblasti **Měrné jednotky** můžete zvolit měrovou jednotku mm nebo inch (palec).

- Metrická měrová soustava: například X = 15,789 (mm) Indikace se 3 místy za desetinnou tečkou
- Palcová měrová soustava: například X = 0,6216 (inch) Indikace se 4 místy za desetinnou tečkou

Jestliže je aktivní indikace v palcích, zobrazuje řídicí systém i posuv v palcích/min. V palcovém programu musíte posuv zadávat zvětšený o koeficient 10.

## Nastavení kanálu

Řídicí systém ukazuje nastavení kanálů pro režim **Editor** a režimy **Ruční** a **Běh programu** odděleně.

Můžete definovat následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Aktivní kinematika</b>	<p>S funkcí <b>Aktivní kinematika</b> můžete změnit kinematiku stroje a simulace. Tak můžete testovat NC-programy, které jsou naprogramované např. pro jiné stroje.</p> <p>Řídicí systém nabízí menu se všemi dostupnými kinematikami. Výrobce stroje definuje, které kinematiky můžete zvolit.</p> <p>Řízení ukazuje aktivní kinematiku v režimu <b>Stroj</b> na pracovní ploše <b>Simulace</b>.</p>
<b>vytváření souboru použitých nástrojů</b>	<p>Pomocí souboru použitých nástrojů může řídicí systém provést kontrolu použitých nástrojů.</p> <p><b>Další informace:</b> "Kontrola použitých nástrojů", Stránka 214</p> <p>Můžete zvolit, kdy řídicí systém vygeneruje soubor použitých nástrojů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>nikdy</b> Řídicí systém negeneruje soubor použitých nástrojů.</li> <li>■ <b>Jednou</b> Pokud budete NC-program simulovat nebo zpracovávat příště, vytvoří řídicí systém soubor použitých nástrojů.</li> <li>■ <b>Vždy</b> Pokud budete NC-program simulovat nebo zpracovávat, vytvoří řídicí systém vždy soubor použitých nástrojů.</li> </ul>

## Limity pojezdu

S funkcí **Limity pojezdu** omezíte možnou pojezdovou dráhu osy. Pro každou osu můžete definovat hranice pojíždění, např. pro zajištění dělicího přípravku proti kolizi.

Funkce **Limity pojezdu** obsahuje tabulku s následujícím obsahem:

Sloupec	Význam
<b>Osy</b>	Řízení ukáže každou osu aktivní kinematiky v jednom řádku.
<b>Stav</b>	Pokud jste definovali jednu nebo obě hranice, zobrazí řídicí systém obsahy <b>Platný</b> nebo <b>Neplatné</b> .
<b>Dolní mez</b>	V tomto sloupečku definujete dolní hranici pojezdu osy. Zadat můžete až čtyři desetinná místa.
<b>Horní mez</b>	V tomto sloupečku definujete horní hranici pojezdu osy. Zadat můžete až čtyři desetinná místa.

Definované hranice pojezdu platí i po restartu řídicího systému, dokud nesmažete všechny hodnoty z tabulky.

Pro hodnoty pojezdových hranic platí následující rámcové podmínky:

- Spodní hranice musí být menší než horní hranice.
- Spodní a horní hranice nesmí obsahovat 0.

Pro hranice pojezdu modulo-os platí ještě jiné podmínky.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Upozornění

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor nebezpečí kolize!

Můžete také zvolit všechny uložené kinematiky jako aktivní kinematiku stroje. Řízení pak provádí všechny ruční pohyby a zpracování se zvolenou kinematikou. Během všech následujících osových pohybů vzniká riziko kolize!

- ▶ Funkci **Aktivní kinematika** používejte výlučně pro simulaci
  - ▶ Funkci **Aktivní kinematika** používejte pouze když je třeba vybrat aktivní strojní kinematiku
- Výrobce stroje definuje pomocí opčního strojního parametru **enableSelection** (č. 205601) u každé kinematiky, zda ji lze zvolit ve funkci **Aktivní kinematika**.
  - Soubor použitých nástrojů můžete otevřít v režimu **Tabulky**.  
**Další informace:** "Soubor použitých nástrojů", Stránka 474
  - Pokud řídicí systém vytvořil soubor použitých nástrojů pro NC-program, mají tabulky **Pořadí nasaz.T** a **Seznam obsazení** obsah (#93 / #2-03-1).  
**Další informace:** "Pořadí nasaz.T (#93 / #2-03-1)", Stránka 476  
**Další informace:** "Seznam obsazení (#93 / #2-03-1)", Stránka 478

## 25.4 Položka nabídky Všeobecné informace

### Použití

V položce nabídky **Všeobecné informace** aplikace **Nastavení** zobrazuje řídicí systém informace o řídicím systému a o stroji.

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Nastavení stroje** ► **Všeobecné informace**

### Oblast Informace o verzi

Řídicí systém zobrazuje následující informace:

Podřízený rozsah	Význam
HEIDENHAIN	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Typ CNC řízení</b> označení řídicího systému (spravuje HEIDENHAIN)</li> <li>■ <b>NC-SW</b> číslo NC-software (spravuje HEIDENHAIN)</li> <li>■ <b>NCK</b> číslo NC-software (spravuje HEIDENHAIN)</li> </ul>
PLC	<p><b>PLC-SW</b> Číslo nebo název PLC-software (spravuje výrobce stroje)</p>

Výrobce stroje může přidat další čísla software, např. z připojené kamery.

### Oblast Informace o výrobci stroje

Řídicí systém zobrazuje obsah opčního strojního parametru **CfgOemInfo** (č. 131700). Pouze v případě, že výrobce stroje definoval tento parametr stroje, zobrazuje řídicí systém tuto oblast.

**Další informace:** "Strojní parametry ve spojení s OPC UA", Stránka 557

### Oblast Informace o stroji

Řídicí systém zobrazuje obsah opčního strojního parametru **CfgMachineInfo** (č. 131600). Pouze v případě, že provozovatel stroje definoval tento parametr stroje, zobrazuje řídicí systém tuto oblast.

**Další informace:** "Strojní parametry ve spojení s OPC UA", Stránka 557

## 25.5 Položka menu SIK

### Použití

Položka nabídky **SIK** v aplikaci **Nastavení** umožňuje zobrazit informace specifické pro řídicí systém, například sériové číslo a dostupný volitelný software.

### Příbuzná témata

- Volitelný software řídicího systému  
**Další informace:** "Volitelný software ", Stránka 72

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Nastavení stroje** ► **SIK**

### Oblast Informace SIK

Řídicí systém zobrazuje následující informace:

- **Výrobní číslo**
- **Identifikační číslo**
- **Typ CNC řízení**
- **Třída výkonnosti**
- **Vlastnosti**
- **Stav**
- **Dočasně aktivovat opce / Deaktivovat opce**

### Oblast Klíč výrobce stroje

V oblasti **Klíč výrobce stroje** může výrobce stroje definovat svoje specifické heslo pro řídicí systém.

### Oblast Generální klíč

V oblasti **Generální klíč** (Obecný klíč) může výrobce stroje jednou zapnout všechny volitelný software na dobu 90 dnů, tj. pro vyzkoušení.

Řídicí systém zobrazuje stav Obecného klíče:

Status	Význam
NONE (Žádný)	Pro tuto verzi softwaru nebyl dosud použit Obecný klíč.
dd.mm.rrrr	Datum, do kterého jsou dostupné všechny softwarové možnosti. Po vypršení platnosti nelze Obecný klíč znovu použít.
EXPIRED	Platnost Obecného klíče pro tuto verzi softwaru vypršela.

Pokud dojde ke zvýšení čísla verze softwaru řídicího systému, např. aktualizací, lze **Generální klíč** opět použít.

## Oblast Softwarové možnosti

V oblasti **Softwarové možnosti** zobrazuje řídicí systém všechny dostupné volitelné softwary v jedné tabulce.

Sloupec	Význam
#	Číslo volitelného softwaru
Opce	Název volitelného softwaru U řídicích systémů se <b>SIK2</b> ukáže řídicí systém identifikační číslo a název volitelného softwaru.  Řídicí systém zobrazuje následující symboly stavu volitelného softwaru: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Žádný symbol: Volitelný software není povolen.</li> <li>■ Háček: Volitelný software je plně a trvale povolen.</li> <li>■ Hodiny: Volitelný software je aktivován po omezenou dobu nebo u řídicích systémů se <b>SIK2</b> jej lze znovu objednat.</li> <li>■ Zámek: Volitelný software byl výrobcem stroje zablokován.</li> </ul>
Datum expirace nebo Stav	Řídicí systém zobrazuje následující informace o stavu volitelného softwaru: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Aktivován</b></li> <li>■ <b>YYYY-MM-DD</b> Pokud je volitelný software aktivován na omezenou dobu, zobrazí řídicí systém datum, do kterého je volitelný software ještě k dispozici.</li> <li>■ <b>X z X</b> U řídicích systémů se <b>SIK2</b> ukazuje řízení kolikrát již byl volitelný software aktivován.</li> </ul>
Detaily	Podrobné informace pro výrobce stroje
Konfig.	Funkce pro výrobce stroje pro zablokování volitelného softwaru

### 25.5.1 Zobrazit volitelný software

Zapnuté volitelné softwary si můžete prohlédnout v řídicím systému takto:



- ▶ Zvolte režim **Domů**
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastaveni**
- ▶ Zvolte nabídku **Nastavení stroje**
- ▶ Zvolte **SIK**
- ▶ Přejděte do oblasti **Softwarové možnosti**
- ▶ U aktivovaného volitelného softwaru řídicí systém ukazuje text **Aktivován**.

## Definice

Zkratka	Definice
<b>SIK</b> (System Identification Key)	<b>SIK</b> je označení zásuvné desky tištěných spojů pro řídicí hardware. Každý řídicí systém lze jednoznačně identifikovat pomocí sériového čísla <b>SIK</b> . Volitelný software je uložen na <b>SIK</b> . TNC7 může být vybaveno zástrčnou deskou <b>SIK1</b> nebo <b>SIK2</b> a v závislosti na tom se liší čísla volitelných softwarů.

## 25.6 Položka nabídky Strojní časy

### Použití

V oblasti **Strojní časy** v aplikaci **Nastaveni** zobrazuje řídicí systém doby chodu od uvedení do provozu.

### Příbuzná témata

- Datum a čas řídicího systému

**Další informace:** "Okno Nastavte systémový čas", Stránka 541

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Nastavení stroje** ► **Strojní časy**

Řídicí systém ukazuje následující strojní časy:

Strojní čas	Význam
Zapnutí systému	Doba chodu řídicího systému od uvedení do provozu
Zapnutí stroje	Doba chodu stroje od uvedení do provozu
Běh programu	Doba chodu programu od uvedení do provozu



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje může definovat až 20 dodatečných časů chodů.



## 25.7 Okno Nastavte systémový čas

### Použití

V okně **Nastavte systémový čas** můžete nastavit časovou zónu, datum a čas ručně nebo pomocí synchronizace s NTP-serverem.

### Příbuzná témata

- Doby chodu stroje

**Další informace:** "Položka nabídky Strojní časy", Stránka 540

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Operační systém** ► **Date/Time**

Okno **Nastavte systémový čas** obsahuje následující oblasti:

Rozsah	Funkce
<b>Nastav čas ručně</b>	Když zaškrtnete tento Checkbox (zaškrťovací čtvereček), můžete definovat následující data: <ul style="list-style-type: none"><li>■ rok</li><li>■ Měsíc</li><li>■ Den</li><li>■ Čas</li></ul>
<b>Synchronizuj čas pomocí NTP serveru</b>	Po aktivaci Checkboxu řídicí systém automaticky synchronizuje systémový čas s definovaným NTP-serverem. Server můžete přidat pomocí Hostname (Názvu hostitele) nebo adresy URL.
<b>Časová zóna</b>	Můžete zvolit vaší časovou zónu ze seznamu.

## 25.8 Jazyk dialogů řídicího systému

### Použití

V řídicím systému můžete ve strojních parametrech změnit jak jazyk dialogu operačního systému HEROS v okně **helocale**, tak jazyk NC-dialogu rozhraní řídicího systému.

Jazyk dialogu HEROSu se změní až po novém startu řídicího systému.

### Příbuzná témata

- Strojní parametry řídicího systému  
**Další informace:** "Strojní parametry", Stránka 585

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení ▶ Operační systém ▶ Language/Keyboards**

Nelze definovat dva různé jazyky dialogu pro řídicí systém a operační systém.

Okno **helocale** obsahuje následující oblasti:

Rozsah	Funkce
Jazyk	Vyberte jazyk dialogů HEROSu pomocí menu s výběrem Pouze, pokud je definovaný strojní parametr <b>applyCfgLanguage</b> (č. 101305) s hodnotou <b>FALSE</b> .
Klávesnice	Volba jazykového rozložení klávesnice pro funkce HEROSu

### 25.8.1 Změnit jazyk

Ve výchozím nastavení přebírá řídicí systém jazyk NC-dialogů i pro jazyk HEROS-dialogů.

Jazyk NC-dialogů změníte následovně:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zadejte kód 123
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Zvolte **Strojní parametry**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **MP pro seřizov.**
- > Řídicí systém otevře aplikaci **MP pro seřizov.**
- ▶ Přejděte ke strojnímu parametru **ncLanguage** (č. 101301)
- ▶ Zvolte jazyk
  - ▶ Zvolte **Uložit**
  - > Řízení otevře okno **Konfigurační data byla změněna. Všechny změny.**
- ▶ Zvolte **Uložit**
- > Řízení otevře menu upozornění a ukáže chybu typu Otázka.
- ▶ Zvolte **ŘÍZENÍ UKONČIT**
- > Řídicí systém se znovu spustí.
- > Po opětovném spuštění řídicího systému se změní jazyk NC-dialogu a jazyk HEROS-dialogu.

### Poznámka

Pomocí strojního parametru **applyCfgLanguage** (č. 101305) určíte, zda řízení převezme nastavení jazyka NC-dialogu pro jazyk HEROS-dialogu:

- **TRUE** (Výchozí): Řídicí systém převezme jazyk NC-dialogů. Jazyk můžete změnit pouze ve strojních parametrech.  
**Další informace:** "Změnit jazyk", Stránka 542
- **FALSE**: Řídicí systém převezme jazyk HEROS-dialogů. Jazyk můžete změnit pouze v okně **helocale**.

## 25.9 Bezpečnostní software SELinux

### Použití

**SELinux** je rozšíření operačních systémů, založených na Linuxu ve smyslu Mandatory Access Control (MAC). Bezpečnostní software chrání systém proti provádění neautorizovaných procesů nebo funkcí a tím proti virům a jinému škodlivému softwaru.

Výrobce stroje definuje nastavení pro **SELinux** v okně **Security Policy Configuration**.

### Příbuzná témata

- Nastavení zabezpečení pomocí Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

#### Nastavení ► Operační systém ► SELinux

Přístupová kontrola **SELinux** je standardně řízená takto:

- Řídicí systém provádí pouze programy, které jsou nainstalované s NC-softwarem fy HEIDENHAIN.
- Pouze výslovně vybrané programy mohou měnit soubory, důležité pro zabezpečení, např. systémové soubory **SELinux** nebo spouštěcí (bootovací) soubory systému HEROS.
- Nové soubory, které vytváří ostatní programy, se zásadně nesmí spouštět.
- Datové nosiče USB se mohou odhlásit.
- Existují pouze dva procesy, kterým je povoleno spustit nové soubory:
  - Aktualizace softwaru: Aktualizace softwaru od HEIDENHAINa může nahrazovat a měnit systémové soubory.
  - Konfigurace SELinuxu: Konfigurace **SELinux** v okně **Security Policy Configuration** je zpravidla chráněná heslem od výrobce vašeho stroje, informujte se v příručce ke stroji.

### Poznámka

Společnost HEIDENHAIN doporučuje aktivovat **SELinux** jako dodatečnou ochranu proti útoku zvenčí.

## Definice

Zkratka	Definice
<b>MAC</b> (mandatory access control)	MAC znamená, že řídicí systém provádí pouze výslovně povolené akce. <b>SELinux</b> slouží jako přídavná ochrana k normálnímu omezení přístupu pod Linuxem. Pouze pokud standardní funkce a kontrola přístupu <b>SELinuxu</b> povolí provádění určitých procesů a akcí, tak se připustí jejich realizace.

## 25.10 Síťové jednotky řídicího systému

### Použití

K připojení síťových jednotek k řídicímu systému můžete použít okno **Nastavit SETUP**. Je-li řídicí systém připojen do sítě, ukazuje řízení ve sloupci navigace Správy souborů přídavné jednotky.

### Příbuzná témata

- Správa souborů  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování
- Síťová nastavení  
**Další informace:** "Rozhraní Ethernet", Stránka 547

### Předpoklady

- Existující síťová spojení
- Řídicí systém a počítač ve stejné síti
- Cesta a přístupová data připojované jednotky jsou známé

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Sít'/Vzdálený přístup** ► **Shares**

Můžete definovat libovolný počet nastavení síťových jednotek, připojit jich však můžete současně maximálně pouze sedm.

## Oblast Síťové zařízení

V oblasti **Síťové zařízení** zobrazí řídicí systém seznam všech definovaných síťových jednotek a stav každé jednotky.

Řízení ukáže následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
<b>Spojit</b>	Připojit síťovou jednotku Řídicí systém označí při aktivním spojení zaškrtačací políčko ve sloupci <b>Nastav</b> .
<b>Odpojit</b>	Oddělení síťové jednotky
<b>Auto</b>	Automatické připojení síťové jednotky při zapnutí řídicího systému. Řídicí systém označí při automatickém připojení zaškrtačací políčko ve sloupci <b>Auto</b> .
<b>Přidat</b>	Definování nového spojení <b>Další informace:</b> "Okno Pomocník připojení", Stránka 546
<b>Odstranit</b>	Smazání existujícího spojení
<b>Kopírovat</b>	Kopírovat spojení <b>Další informace:</b> "Okno Pomocník připojení", Stránka 546
<b>Edit</b>	Editovat nastavení spojení <b>Další informace:</b> "Okno Pomocník připojení", Stránka 546
<b>Soukromý ovladač sítě</b>	Specifické síťové spojení uživatele při aktivní správě uživatelů Řídicí systém označí při připojení určitého uživatele zaškrtačací políčko ve sloupci <b>Soukromé</b> .

## Oblast Stavový deník

V oblasti **Stavový deník** ukazuje řídicí systém stavové informace a chybová hlášení, týkající se spojení.

Tlačítkem **Vyprázdnit** můžete smazat obsah oblasti **Stavový deník**.

## Okno Pomocník připojení

V okně **Pomocník připojení** definujete nastavení pro spojení se sítí.

Okno **Pomocník připojení** otevřete tlačítky **Přidat**, **Kopírovat** a **Edit**.

Okno **Pomocník připojení** obsahuje následující karty s nastavením:

Karta	Nastavení
Název jednotky	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Jméno zařízení:</b> Název síťové jednotky ve Správě souborů řídicího systému Řídicí systém umožňuje pouze velká písmena s : na konci.</li> <li>■ <b>Soukromý ovladač sítě</b> Při aktivní Správě uživatelů je spojení viditelné pouze pro tvůrce.</li> </ul>
Sdílet typ	Protokol pro přenos <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Windows sdílení (CIFS/SMB) nebo Samba - Server</b></li> <li>■ <b>UNIX sdílení (NFS)</b></li> </ul>
Server a sdílení	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>jméno serveru:</b> Název serveru nebo IP-adresa</li> <li>■ <b>Sdílet jméno:</b> Adresář, ke kterému má řídicí systém přistupovat</li> </ul>
Automatické upevnění	<b>Automatické připojení (není možné s opcí „Vyžádat si heslo?“)</b> Řídicí systém připojí síťovou jednotku při startu automaticky.
Uživatelské jméno a heslo (pouze při povolení Windows)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Jednotlivé přihlášení</b> Při aktivní Správě uživatelů připojí řídicí systém šifrovanou síťovou jednotku automaticky při přihlášení uživatele.</li> <li>■ <b>Jméno uživat. Windows</b></li> <li>■ <b>Požádat o heslo? (Není možné s opcí „Automaticky připojit“)</b> Volba, zda je nutné zadávat heslo při připojování.</li> <li>■ <b>Heslo</b></li> <li>■ <b>Heslo-overení</b></li> </ul>
Možnosti montáže	<b>Parametr pro Mount-opci "-o":</b> Pomocný parametr pro připojení <b>Další informace:</b> "Příklady pro Možnosti montáže", Stránka 547
Kontrola	Řídicí systém ukáže shrnutí definovaných nastavení. Nastavení můžete kontrolovat a uložit s <b>Použít</b> .

**Příklady pro Možnosti montáže**

Možnosti zadávejte bez prázdných znaků, oddělené pouze čárkou.

**Opce pro SMB**

Příklad	Význam
domain=xxx	Název domény Společnost HEIDENHAIN doporučuje nepsat doménu do uživatelského jména, ale jako opci.
vers=3.1.1	Verze protokolu
sec=ntlmssp	Autentizační metoda ntlm Tuto možnost používejte, když řídicí systém ukáže při spojení chybové hlášení <b>Permission denied</b> (Povolení odmítnuto).

**Opce pro NFS**

Příklad	Význam
rsize=8192	Velikost paketu pro příjem dat v bajtech. Rozsah zadávání: <b>512 ... 8192</b>
wsize=4096	Velikost paketu pro vysílání dat v bajtech. Rozsah zadávání: <b>512 ... 8192</b>
soft,timeo=3	Podmíněný Mount (získání přístupu) Čas v desetinách sekundy, po kterém řídicí systém pokus o spojení opakuje
nfsvers=2	Verze protokolu



Použijete-li program CIMCO NFS, tak musíte nastavit tuto volbu. CIMCO NFS podporuje NFS až do verze 2.

**Upozornění**

- Dejte si řízení nakonfigurovat od specialisty na počítačové sítě.
- Aby nedošlo k narušení bezpečnosti, používejte aktuální verze protokolů **SMB** a **NFS**.

**25.11 Rozhraní Ethernet****Použití**

Pro umožnění připojení k síti je řídicí systém ve výchozím nastavení vybaven ethernetovým rozhraním.

**Příbuzná témata**

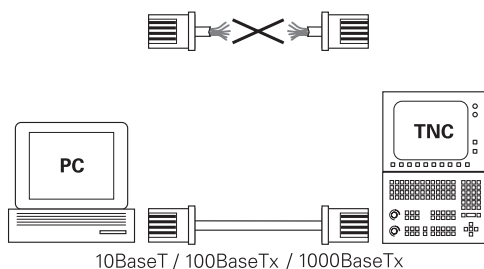
- Nastavení Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577
- Síťové jednotky v řídicím systému  
**Další informace:** "Síťové jednotky řídicího systému", Stránka 544
- Externí přístup  
**Další informace:** "Položka menu DNC", Stránka 561

## Popis funkce

Řízení přenáší data přes rozhraní Ethernet s těmito protokoly:

- **CIFS** (common internet file system) nebo **SMB** (server message block)  
Řízení podporuje tento protokol ve verzích 2, 2.1 a 3.
- **NFS** (network file system)  
Řízení podporuje tento protokol ve verzích 2 a 3.

## Možnosti připojení



Rozhraní Ethernet řídicího systému můžete připojit do sítě přípojkou RJ45 X26 nebo přímo k PC. Přípojka je galvanicky oddělena od elektroniky řídicího systému.

Pro připojení řídicího systému k síti použijte kabel s kroucenými páry vodičů.



Maximální možná délka kabelu mezi řízením a uzlovým bodem je závislá na kvalitě kabelu, na jeho opláštění a druhu sítě.

## Symbol pro spojení Ethernet

### Symbol



### Význam

Spojení Ethernet

Řídicí systém zobrazí symbol dole vpravo na hlavním panelu.

**Další informace:** "Hlavní panel", Stránka 624

Když na symbol kliknete, řídicí systém otevře překryvné okno. Toto okno obsahuje následující informace a funkce:

- Připojené sítě  
Připojení k síti můžete přerušit. Když zvolíte název sítě, můžete obnovit spojení.
- Dostupné sítě
- Spojení VPN  
Momentálně bez funkce

## Upozornění


- Chraňte svoje data a váš řídicí systém pomocí provozu strojů v zabezpečené síti.
- Aby nedošlo k narušení bezpečnosti, používejte aktuální verze protokolů **SMB** a **NFS**.



### 25.11.1 Okno Síťová nastavení

#### Použití

V okně **Síťová nastavení** definujete nastavení pro ethernetové rozhraní řídicího systému.

 Dejte si řízení nakonfigurovat od specialisty na počítačové sítě.

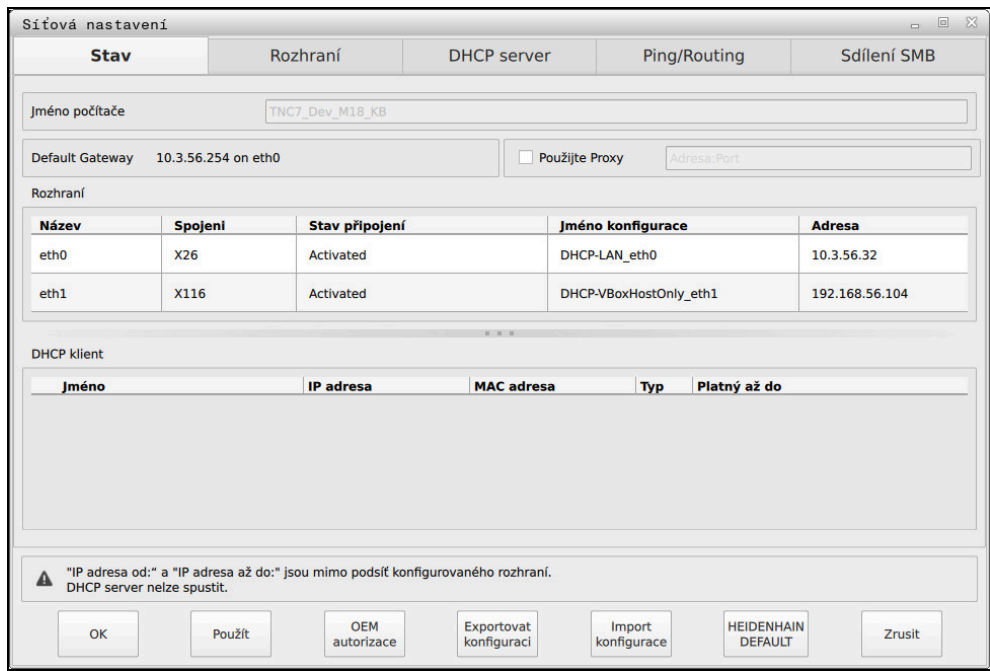
#### Příbuzná témata

- Konfigurace sítě  
**Další informace:** "Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration", Stránka 635
- Nastavení Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577
- Síťové jednotky v řídicím systému  
**Další informace:** "Síťové jednotky řídicího systému", Stránka 544

#### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ▶ **Síť/Vzdálený přístup** ▶ **Network**



Okno **Síťová nastavení**

## Karta Stav

Karta **Stav** obsahuje následující informace a nastavení:

Rozsah	Informace nebo nastavení
<b>Jméno počítače</b>	Řídicí systém ukáže název, pod kterým je řídicí systém vidět v podnikové síti. Název můžete změnit.
<b>Default Gateway</b>	Řídicí systém ukáže Default Gateway a použité rozhraní Ethernet.
<b>Použijte Proxy</b>	Můžete definovat <b>Adresu</b> a <b>Port</b> Proxy-serveru v síti.
<b>Rozhraní</b>	<p>Řídicí systém ukáže přehled dostupných rozhraní Ethernet. Pokud není navázané žádné síťové spojení, je tabulka prázdná. Řídicí systém zobrazuje v tabulce následující informace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Název</b>, např. <b>eth0</b></li> <li>■ <b>Spojení</b>, např. <b>X26</b></li> <li>■ <b>Stav připojení</b>, např. <b>CONNECTED</b> (Připojeno)</li> <li>■ <b>Jméno konfigurace</b>, např. <b>DHCP</b></li> <li>■ <b>Adresa</b>, např. <b>10.7.113.10</b></li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Karta Rozhraní", Stránka 550</p>
<b>DHCP klient</b>	<p>Řídicí systém ukazuje přehled zařízení, která dostala v síti stroje dynamickou IP-adresu. Pokud neexistují žádná připojení k ostatním komponentám strojní sítě, je obsah tabulky prázdný.</p> <p>Řídicí systém zobrazuje v tabulce následující informace:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Jméno</b> Hostname a status spojení přístroje Řídicí systém zobrazuje následující status spojení: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zelená: připojeno</li> <li>■ Červená: bez spojení</li> </ul> </li> <li>■ <b>IP-adresa</b> Dynamicky přidělovaná IP-adresa přístroje</li> <li>■ <b>MAC-adresa</b> Fyzická adresa přístroje</li> <li>■ <b>Typ</b> Typ spojení Řídicí systém podporuje následující typy spojení: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TFTP</b></li> <li>■ <b>DHCP</b></li> </ul> </li> <li>■ <b>Platný až do</b> Doba, po kterou je IP-adresa platná bez obnovení</li> </ul> <p>Nastavení těchto přístrojů může provést výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!</p>

## Karta Rozhraní

Řídicí systém ukáže na kartě **Rozhraní** dostupná rozhraní Ethernet.

Karta **Rozhraní** obsahuje následující informace a nastavení:

Sloupec	Informace nebo nastavení
Název	Řízení ukazuje název rozhraní Ethernet. Tlačítkem můžete zapnout nebo vypnout spojení.
Spojení	Řídicí systém zobrazí číslo síťové přípojky.
Stav připojení	<p>Řídicí systém ukazuje status spojení rozhraní Ethernet. Možné jsou následující stavy připojení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>CONNECTED</b> Spojeno</li> <li>■ <b>DISCONNECTED</b> Spojení je přerušené</li> <li>■ <b>CONFIGURING</b> IP-adresa se získá na serveru</li> <li>■ <b>NOCARRIER</b> Žádný kabel</li> </ul>
Jméno konfigurace	<p>Můžete provádět následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zvolit profil pro rozhraní Ethernet Ve stavu při dodání jsou k dispozici dva profily: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DHCP-LAN</b>: Nastavení pro standardní rozhraní ve standardní firemní síti</li> <li>■ <b>MachineNet</b>: Nastavení pro druhé, opční rozhraní Ethernet, ke konfiguraci sítě stroje</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration", Stránka 635</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Znovu připojit rozhraní Ethernet s <b>Reconnect</b></li> <li>■ Editace zvoleného profilu</li> </ul> <p><b>Další informace:</b> "Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration", Stránka 635</p>



- Pokud jste změnili profil aktivního připojení, řídicí systém použitý profil neaktualizuje. Znovu připojte příslušné rozhraní s **Reconnect**.
- Řízení podporuje pouze typ spojení **Ethernet**.

### Karta DHCP server

Výrobce stroje může nakonfigurovat v řídicím systému server DHCP ve strojní síti pomocí karty **DHCP server**. Pomocí tohoto serveru může řídicí systém navázat spojení s dalšími síťovými prvky strojní sítě, např. s průmyslovými počítači.

Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

### Karta Ping/Routing

Na kartě **Ping/Routing** můžete zkontrolovat síťové spojení.

Karta **Ping/Routing** obsahuje následující informace a nastavení:

Rozsah	Informace nebo nastavení
<b>Ping</b>	<p><b>Adresa: port</b> a <b>Adresa:</b></p> <p>Pro kontrolu síťového připojení můžete zadat IP-adresu počítače a případně číslo portu.</p> <p>Zadání: Čtyři číselné hodnoty oddělené tečkami, případně číslo portu oddělené dvojtečkou, např. <b>10.7.113.10:22</b>.</p> <p>Alternativně můžete zadat také název počítače, k němuž chcete síťové spojení překontrolovat.</p> <p>Spuštění a zastavení kontroly</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tlačítko <b>Start</b>: Spustit kontrolu</li> <li>Řízení ukáže stavové informace v políčku Ping.</li> <li>■ Tlačítko <b>Stop</b>: Ukončit kontrolu</li> </ul>
<b>Routing</b>	<p>Řídicí systém ukáže stavové informace operačního systému ohledně aktuálního směrování (Routing) pro správce sítě.</p>

### Karta Sdílení SMB

Karta **Sdílení SMB** je obsažena pouze ve spojení s programovacím pracovištěm VBox.

Pokud je políčko zaškrtnuté, uvolní řídicí systém oblasti nebo oddíly chráněné heslem pro Průzkumníka použitého počítače se systémem Windows, např. **PLC**. Zaškrtačací políčko můžete aktivovat nebo deaktivovat pouze pomocí hesla od výrobce stroje.

V ovládacím panelu **TNC VBox Control Panel** na kartě **NC-Share** vyberte písmeno jednotky, aby se zobrazil vybraný oddíl, a poté připojte jednotku pomocí funkce **Connect**. Host ukazuje oddíly programovacího pracoviště.



**Další informace:** Programování pro frézovací řídicí systémy

Dokumentaci si stáhnete společně se softwarem programovacího pracoviště.

## Exportování a importování síťového profilu

Síťový profil exportujete takto:

- ▶ Otevřete okno **Síťová nastavení**
- ▶ Zvolte **Exportovat konfiguraci**
- > Řízení otevře okno.
- ▶ Vyberte místo pro uložení síťové konfigurace, např. **TNC:/etc/sysconfig/net**
- ▶ Zvolte **Otevřít**
- ▶ Zvolte požadovaný síťový profil
- ▶ Zvolte **Export**
- > Řídicí systém uloží síťový profil.



Profily **DHCP** a **eth1** nemůžete exportovat.

Exportovaný síťový profil importujete takto:

- ▶ Otevřete okno **Síťová nastavení**
- ▶ Zvolte **Import konfigurace**
- > Řízení otevře okno.
- ▶ Zvolte místo uložení síťového profilu
- ▶ Zvolte **Otevřít**
- ▶ Zvolte požadovaný síťový profil
- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém otevře okno s ověřovacím dotazem.
- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém importuje a aktivuje vybraný síťový profil.
- ▶ Případně znovu spusťte řídicí systém



Tlačítkem **HEIDENHAIN Předvolba** můžete importovat výchozí hodnoty nastavení sítě.

## Upozornění

- Po provedení změn v nastavení sítě řídicí systém nejlépe restartujte.
- Operační systém HEROS spravuje okno **Síťová nastavení**. Když chcete změnit jazyk dialogů HEROSu, musíte řídicí systém znovu spustit.

**Další informace:** "Jazyk dialogů řídicího systému", Stránka 542

## 25.12 PKI Admin

### Použití

**PKI Admin** umožňuje spravovat serverové a klientské certifikáty na řídicím systému. Chcete-li definovat oprávnění k přístupu k řízení, můžete certifikáty klasifikovat například jako důvěryhodné nebo nedůvěryhodné.

### Příbuzná témata

- Rychlé a snadné spojení klientské aplikace OPC UA s řídicím systémem (#56-61 / #3-02-1\*)

**Další informace:** "Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)",  
Stránka 560

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Sít'/Vzdálený přístup** ► **PKI Admin**

Okno **Administration of the PKI Infrastructure** obsahuje následující karty:

Karta	Funkce
<b>Důvěryhodný</b>	<p>Server zná certifikát a po úspěšném ověření mu důvěřuje. Pro připojení k serveru musí být klientský certifikát uložen na této kartě. Pro spojení <b>OPC UA</b> (#56-61 / #3-02-1*) musíte k certifikátu dodatečně přiřadit licenci <b>OPC UA</b>.</p> <p><b>Další informace:</b> "Funkce Nastavení licence OPC UA (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 561</p>
<b>Vydavatelé</b>	<p>Na této kartě uložíte vydavatele důvěryhodných certifikátů. Server používá informace o vydavateli k ověření certifikátu.</p>
<b>Nepřijmutý</b>	<p>Na této kartě řídicí systém ukládá klientské certifikáty, jejichž pokus o připojení k <b>OPC UA NC Server</b> (#56-61 / #3-02-1*) byl neúspěšný. Pokus o připojení může selhat například v následujících případech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Klientský certifikát je neznámý a dosud nebyl zařazen jako důvěryhodný. Pokud chcete, aby se klientská aplikace připojila k serveru, můžete převzít certifikát s funkcí <b>Přesunout</b> na kartu <b>Důvěryhodný</b>.</li> <li>■ Platnost důvěryhodného klientského certifikátu vypršela.</li> </ul>
<b>Revokační seznamy</b>	<p>Na této kartě ukládáte CRL-soubory, které uvádí nedůvěryhodné certifikáty. Server zakazuje připojení těchto certifikátů.</p>
<b>Vlastní certifikáty</b>	<p>Řízení nabízí následující funkce:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Obnovit certifikát</b> Řídicí systém připravuje Chain of Trust (Řetězec důvěry) serveru. Po příštím restartu řídicí systém použije nový certifikát.</li> <li>■ <b>Exportovat certifikační řetězec</b> Řídicí systém ukládá Chain of Trust serveru, který importujete do klientské aplikace.</li> <li>■ <b>Načíst certifikát</b> Můžete importovat vlastní certifikát. Dodržujte požadavky na vlastní certifikáty pro <b>OPC UA</b> (#56-61 / #3-02-1*). <b>Další informace:</b> "Potřebné certifikáty", Stránka 558</li> <li>■ <b>Zkontrolujte konfiuraci</b> Řídicí systém kontroluje, zda jsou certifikáty serveru platné.</li> </ul>
<b>Pokročilé nastavení</b>	<p>Karta obsahuje následující oblasti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Nastavení certifikátu</b> Řídicí systém přebírá do certifikátů serveru statické IP-adresy. Můžete vybrat IP-adresu rozhraní <b>eth0</b> nebo <b>eth1</b> nebo zadat IP-adresy.</li> </ul>

Karta	Funkce
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Nastavení seznamu stornování</b> Můžete povolit připojení aplikací s certifikáty víceúrovňového řetězce certifikátů i bez přidružených CRL-souborů.</li> </ul>

## Definice

### PKI

PKI (public key infrastructure) je správní struktura pro digitální certifikáty pro bezpečnou komunikaci. Digitální certifikát slouží k podobnému účelu jako občanský průkaz nebo cestovní pas. Digitální certifikát umožňuje jeho majiteli šifrovat, podepisovat a ověřovat komunikaci.

## 25.13 OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1\*)

### 25.13.1 Základy

Open Platform Communications Unified Architecture (OPC UA) popisuje shrnutí specifikací. Tyto údaje normalizují komunikaci machine-to-machine (M2M) v oblasti průmyslové automatizace. OPC UA umožňuje systém výměny dat přesahující operační systémy jednotlivých výrobců, např. mezi řídicím systémem HEIDENHAIN a softwarem třetích stran. Tím se OPC UA vyvinulo v posledních letech do standardu pro výměnu dat pro bezpečnou, spolehlivou, a na výrobci a platformě nezávislou průmyslovou komunikaci.

Spolkový úřad pro bezpečnost v informačních technologiích (BSI) zveřejnil 2016 analýzu bezpečnosti ohledně **OPC UA**. Bezpečnostní analýza byla aktualizována v roce 2022. Provedená analýza specifikace ukázala, že **OPC UA** na rozdíl od většiny ostatních průmyslových protokolů nabízí vysokou úroveň bezpečnosti.

HEIDENHAIN vychází z doporučení BSI a nabízí pomocí SignAndEncrypt výhradně moderní bezpečné IT-profily. Pro tento účel se prokazují průmyslové aplikace založené na OPC UA a **OPC UA NC Serveru** vzájemně s certifikáty. Navíc jsou přenášena data zašifrována. Tím je zachycení nebo manipulace zpráv mezi komunikujícími partnery účinně zabráněno.

### Použití

Pomocí **OPC UA NC Serveru** se může používat jak standardní tak i individuální software. Ve srovnání s jinými zavedenými rozhraními jsou díky unifikované komunikační technologii vývojové náklady na připojení s OPC UA mnohem nižší.

**OPC UA NC Server** poskytuje přístup k datům a funkcím informačního modelu HEIDENHAIN NC, které jsou vystaveny v adresním prostoru serveru.



Dbejte na dokumentaci rozhraní **OPC UA NC Server** stejně jako na dokumentaci klientské aplikace!

### Příbuzná témata

- Dokumentace rozhraní **Informační model** se specifikací **OPC UA NC Server** v anglickém jazyce

ID: 1309365-xx nebo **OPC UA NC Server Dokumentace rozhraní**

- Rychlé a snadné spojení klientské aplikace OPC UA s řídicím systémem

**Další informace:** "Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)",  
Stránka 560



## Předpoklady

- Volitelný software OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1\*)  
Ke komunikaci založené na OPC UA nabízí řídicí systém HEIDENHAIN **OPC UA NC Server**. Pro navazující OPC UA klientské aplikace budete potřebovat jeden ze šesti dostupných opčních programů (#56-#61).  
Pokud je váš řídicí systém vybaven se **SIK2**, můžete tento volitelný software objednat několikrát a aktivovat až 6 spojení.
- Konfigurace Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577
- OPC UA-Client podporuje **Security Policy** a metodu verifikace **OPC UA NC Serveru**:
  - **Security Mode: SignAndEncrypt**
  - **Algoritmus:**
    - **Basic256Sha256**
    - **Aes128Sha256RsaOaep**
    - **Aes256Sha256RsaPss**
  - **User Authentication: X509 Certificates**

## Popis funkce

Pomocí **OPC UA NC Serveru** se může používat jak standardní tak i individuální software. Ve srovnání s jinými zavedenými rozhraními jsou díky unifikované komunikační technologii vývojové náklady na připojení s OPC UA mnohem nižší.

Řídicí systém podporuje následující funkce OPC UA:

- Čtení a zápis proměnných
- Předplatné změn hodnot
- Provádění metod
- Předplatné událostí (Events)
- Čtení a zapisování dat nástrojů (pouze s příslušným oprávněním)
- 
- Přístup k systému souborů na jednotce **TNC**:
- Přístup k systému souborů na jednotce **PLC**: (pouze s příslušným oprávněním)
- 
- **Další informace:** "Správa držáků nástrojů", Stránka 207
- Ověřit 3D-modely pro nástroje (#140 / #5-03-2)  
**Další informace:** "Model nástroje (#140 / #5-03-2)", Stránka 211

## Strojní parametry ve spojení s OPC UA

**OPC UA NC Server** poskytuje klientským aplikacím OPC UA možnosti dotazů na všeobecné informace o stroji, jako je např. rok výroby nebo umístění stroje.

Pro digitální identifikaci vašeho stroje jsou k dispozici tyto strojní parametry:

- Pro uživatele **CfgMachineInfo** (č. 131700)  
**Další informace:** "Oblast Informace o stroji", Stránka 536
- Pro výrobce stroje **CfgOemInfo** (č. 131600)  
**Další informace:** "Oblast Informace o výrobci stroje", Stránka 536

## Přístup k adresářům

**OPC UA NC Server** umožňuje čtení a zápis na jednotkách **TNC**: a **PLC**:

Jsou možné následující interakce:

- Vytvoření a smazání složky
- Číst, měnit, kopírovat, přesouvat, vytvářet a mazat soubory

Když je spuštěn NC-software, soubory odkazované v následujících parametrech stroje jsou uzamčeny pro přístup se zápisem:

- Tabulky, uváděné výrobcem stroje ve strojním parametru **CfgTablePath** (č. 102500)
- Soubory, uváděné výrobcem stroje ve strojním parametru **dataFiles** (č. 106303, větev **CfgConfigData** č. 106300)

S pomocí **OPC UA NC Serveru** je možný přístup k řídicímu systému i při vypnutém NC-software. Dokud je operační systém aktivní, můžete připravovat a přenášet např. servisní soubory.

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, nebezpečí značných věcných škod!

Řídicí systém neprovádí před změnou nebo mazáním žádné automatické zálohování souborů. Chybějící soubory jsou nenávratně ztraceny. Odebrání nebo změna souborů souvisejících se systémem, např. tabulky nástrojů, může negativně ovlivnit funkce řídicího systému!

- ▶ Systémové soubory měnit pouze autorizovanými odborníky

## Potřebné certifikáty

**OPC UA NC Server** vyžaduje tři různé druhy certifikátů. Dva certifikáty, tzv. Application Instance Certificates (Certifikát Instance Aplikace), potřebuje Server a Klient k vytvoření bezpečného spojení. Certifikát uživatele je nutný pro ověření a zahájení relace s jistými uživatelskými právy.

Řídicí systém k tomu automaticky vytvoří dvoustupňový řetěz certifikátů, tak zvaný **Chain of Trust**. Tento řetěz certifikátů obsahuje tzv. Root-Zertifikat (Kořenový certifikát) s vlastním podpisem (včetně tzv. **Revocation List** (Seznam zrušených)) a certifikátem vystaveným pro server.

Certifikát klienta musí být přijatý na kartě **Důvěryhodný** funkce **PKI Admin**.

Všechny ostatní certifikáty pro testování celého řetězu certifikátů by měly být obsaženy na kartě **Vydavatelé** funkce **PKI Admin**.

**Další informace:** "PKI Admin", Stránka 554

## Certifikát uživatele

Certifikát uživatele spravuje řídicí systém v rámci funkcí HEROSu **Current User** (Aktuální uživatel) nebo **UserAdmin**. Když otevřete relaci s tímto certifikátem, tak jsou aktivní práva příslušného interního uživatele.

Uživatelský certifikát přiřadíte uživateli následujícím způsobem:

- ▶ Otevřete funkci HEROSu **Current User** (Aktuální uživatel)
- ▶ Zvolte **SSH klíče a certifikace**
- ▶ Stiskněte softklávesu **Importovat certifikát**
- > Řízení otevře překryvné okno.
- ▶ Zvolte certifikát
- ▶ Zvolte **Open** (Otevřít)
- > Řízení naimportuje certifikát.
- ▶ Stiskněte softklávesu **Použit pro OPC UA**

### Vlastní vystavené certifikáty

Všechny požadované certifikáty můžete také vytvořit a importovat sami.

Vlastní certifikáty musí splňovat následující vlastnosti a obsahovat povinné informace:

- Obecné informace
  - Typ souboru \*.der
  - Podpis s Hash SHA256
  - Platnost, doporučená doba max. 5 let
- Klientský certifikát
  - Hostitelský název klienta
  - Aplikační URI klienta
- Certifikát serveru
  - Hostitelský název řízení
  - URI aplikace serveru podle následující předlohy:  
urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server
  - Platnost max. 20 let

### Poznámka

OPC UA je otevřený komunikační standard, nezávislý na výrobci a na platformě. OPC UA-Client-SDK proto není součástí **OPC UA NC Serveru**.

## 25.13.2 Položka menu OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)

### Použití

V položce nabídky **OPC UA** aplikace **Nastaveni** můžete seřadit spojení k řídicímu systému a kontrolovat stav spojení **OPC UA NC Server**.

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Sít/Vzdálený přístup** ► **OPC UA**

Oblast **Server OPC UA NC** obsahuje následující funkce:

Funkce	Význam
<b>Stav</b>	Ukáže pomocí symbolu, zda je <b>OPC UA NC Server</b> aktivní: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zelený symbol: <b>OPC UA NC Server</b> je aktivní</li> <li>■ Šedivý symbol: <b>OPC UA NC Server</b> není aktivní nebo není povolený volitelný software</li> </ul> Můžete ručně spustit nebo restartovat <b>OPC UA NC Server</b> . <b>Další informace:</b> "Ruční start OPC UA NC Server", Stránka 560
<b>Asistent připojení k OPC UA</b>	Otevření okna <b>Asistent připojení k serveru OPC UA NC</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 560
<b>Nastavení licence OPC UA</b>	Otevření okna <b>Nastavení licence serveru OPC UA NC Server</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Nastavení licence OPC UA (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 561
<b>PKI Admin</b>	Otevření okna <b>Administration of the PKI Infrastructure</b> <b>Další informace:</b> "PKI Admin", Stránka 554
<b>Operace hostitelského počítače</b>	Aktivujte nebo deaktivujte přepínačem provoz nadřizovaného počítače <b>Další informace:</b> "Oblast DNC", Stránka 563

### Ruční start OPC UA NC Server

Můžete ručně spustit nebo restartovat **OPC UA NC Server**. To vám umožní přebírat změny parametrů stroje nebo certifikátů, které jsou například relevantní pro server, bez nutnosti vypnout řídicí systém.

Pokud je připojení OPC UA aktivní, ukáže řídicí systém před restartováním ověřovací dotaz. Řídicí systém automaticky odpojuje aktivní připojení při restartu.

Pro tuto funkci potřebujete oprávnění HEROS.SetNetwork.

**Další informace:** "Role a práva Správy uživatelů", Stránka 654

## 25.13.3 Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)

### Použití

Pro rychlé a snadné seřízení klientské aplikace OPC UA máte k dispozici okno **Asistent připojení k serveru OPC UA NC**. Tento průvodce vás provede postupem, potřebným ke spojení klientské aplikace OPC UA se řídicím systémem.

### Příbuzná témata

- Klientskou aplikaci OPC UA přiřadíte k volitelnému softwaru #56 až #61 nebo #3-02-1 až #3-02-6 s oknem **Nastavení licence serveru OPC UA NC Server**

**Další informace:** "Funkce Nastavení licence OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 561

- Správa certifikátů v položce menu **PKI Admin**

**Další informace:** "PKI Admin", Stránka 554

## Popis funkce

Okno **Asistent připojení k serveru OPC UA NC** otevřete v položce menu **OPC UA**.

**Další informace:** "Položka menu OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 559

Průvodce obsahuje následující kroky:

- Export certifikátů **Server OPC UA NC**
- Import certifikátů klientské aplikace OPC UA
- Přiřazení každého dostupného opčního programu **Server OPC UA NC** jedné klientské aplikaci OPC UA
- Importování uživatelských certifikátů
- Přiřazení uživatelských certifikátů jednomu uživateli
- Konfigurace firewallu

Pokud je aktivní alespoň jeden volitelný software pro OPC UA NC Server, vytvoří řídicí systém při spuštění Certifikát serveru jako součást samo-generovaného řetězce certifikátů. Klientská aplikace nebo výrobce aplikace vytvoří Certifikát klienta. Uživatelský certifikát je propojen s uživatelským účtem. Obratě se na vaše IT-oddělení.

## Poznámka

**Asistent připojení k serveru OPC UA NC** (Connection Assistant) vás podporuje také při vytváření zkušebních nebo vzorových certifikátů pro uživatele a klientskou aplikaci OPC UA. Používejte certifikáty pro uživatele a klientské aplikace, vytvořené v řídicím systému, výhradně pro účely vývoje na programovací stanici.

### 25.13.4 Funkce Nastavení licence OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)

#### Použití

Pomocí okna **Nastavení licence serveru OPC UA NC Server** přiřadíte klientskou aplikaci OPC UA k volitelnému softwaru #56 až #61 nebo #3-02-1 až #3-02-6.

#### Příbuzná témata

- Seřízení klientské aplikace OPC UA s funkcí **Asistent připojení k OPC UA**  
**Další informace:** "Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 560
- Správa certifikátů pomocí **PKI Admin**  
**Další informace:** "PKI Admin", Stránka 554

#### Předpoklad

- Certifikát v **PKI Admin** byl zařazen do kategorie **Důvěryhodný**

## Popis funkce

Okno **Nastavení licence OPC UA** otevřete v položce menu **OPC UA**.

Když jste pomocí funkce **Asistent připojení k OPC UA** nebo v položce menu **PKI Admin** importovali certifikát aplikace OPC UA-Client, můžete ho zvolit v okně s výběrem.

Pokud aktivujete zaškrťávací políčko **Aktivní** pro certifikát, použije řídicí systém volitelný software pro aplikaci OPC UA-Client.

## 25.14 Položka menu DNC

#### Použití

Pomocí **DNC** můžete povolit nebo blokovat přístup k řídicímu systému, např. přes síť.

### Příbuzná témata




- Připojit síťovou jednotku  
**Další informace:** "Síťové jednotky řídicího systému", Stránka 544
- Seřízení sítě  
**Další informace:** "Rozhraní Ethernet", Stránka 547
- TNCremo  
**Další informace:** "PC-software pro přenos dat", Stránka 627
- Remote Desktop Manager (Správce vzdálené pracovní plochy) (#133 / #3-01-1)  
**Další informace:** "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571

### Popis funkce



K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Sít'/Vzdálený přístup** ► **DNC**

Oblast **DNC** obsahuje následující symboly:

Symbol	Význam
	<b>Přidat</b> připojení specifické pro počítač
	<b>Úpravy</b> připojení specifické pro počítač
	<b>Smazat</b> připojení specifické pro počítač

Pokud je připojení aktivní, zobrazí řídicí systém symbol v informačním panelu:

Symbol	Význam
	<b>Zabezpečená konfigurace spojení</b> Externí přístup k řídicímu systému je aktivní a všechna připojení používají bezpečnou konfiguraci připojení.
	<b>Nezabezpečená konfigurace spojení</b> Externí přístup k řídicímu systému je aktivní ale nejméně jedno připojení používá nezajištěnou konfiguraci připojení.

**Další informace:** "Oblasti rozhraní řídicího systému", Stránka 87

## Oblast DNC

V oblasti **DNC** můžete aktivovat následující funkce pomocí přepínačů:

Spinac	Význam
<b>DNC přístup je povolen</b>	Povolit nebo zablokovat veškeré přístupy k řídicímu systému prostřednictvím síťového nebo sériového spojení.
<b>Je povolen plný přístup TNCopt</b>	V závislosti na provedení stroje povolit nebo zablokovat přístup diagnostickému programu nebo programům pro uvádění do provozu.
<b>Operace hostitelského počítače</b>	Předat příkaz do externího hlavního počítače, např. k přenosu dat do řídicího systému nebo k ukončení provozu hlavního počítače.  Pokud je hlavní počítač aktivní, zobrazí řídicí systém na informačním panelu hlášení <b>Host. počítač je aktivní</b> . Provozní režimy <b>Ruční</b> a <b>Běh programu</b> nemůžete používat.  Pokud zpracováváte NC-program, nemůžete aktivovat hlavní počítač.

## Bezpečná spojení pro uživatele

V oblasti **Bezpečná spojení pro uživatele** můžete aktivovat následující funkce:

Řádek	Význam
<b>Nastavení povoleno</b>	Pokud přepínač aktivujete, mohou klientské aplikace vytvářet bezpečná spojení pro aktuálního uživatele.
<b>Správa klíčů</b>	V této řádce otevřete okno <b>Certifikát a klíče</b> . <b>Další informace:</b> "Připojení DNC zabezpečené pomocí SSH", Stránka 615

## Spojení specifické pro počítač

Pokud výrobce stroje definoval opční strojní parametr **CfgAccessControl** (č. 123400), můžete v oblasti **Připojení** povolit nebo zablokovat přístup až pro 32 vámi definovaných spojení.

Řízení ukáže definované informace v tabulce:

Sloupec	Význam
Název	Název externího počítače v síti
Popis	Přídavná informace
IP adresa	Síťová adresa externího počítače
Přístup	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Povolit</b> Řídicí systém umožní přístup k síti bez ověřovacího dotazu.</li> <li>■ <b>Tázat se</b> Řídicí systém si při přístupu do sítě vyžádá potvrzení. Přístup můžete povolit nebo zakázat jednorázově nebo trvale.</li> <li>■ <b>Odmítnout</b> Řídicí systém neumožní přístup k síti.</li> </ul>
Typ	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Com1</b> Sériové rozhraní 1</li> <li>■ <b>Com2</b> Sériové rozhraní 2</li> <li>■ <b>Ethernet</b> Síťové spojení</li> </ul>
Aktivní	Když je spojení aktivní, ukazuje řídicí systém zelený kroužek. Když spojení není aktivní, ukazuje řídicí systém šedivý kroužek.

## Upozornění

- Pomocí strojního parametru **allowDisable** (č. 129202) definuje výrobce stroje, zda je přepínač **Provoz hlavního počítače** k dispozici.
- Výrobce stroje pomocí volitelného strojního parametru **denyAllConnections** (č. 123403) definuje, zda řídicí systém umožní spojení, specifická pro počítač.

## 25.15 Tiskárna

### Použití

Pomocí položky menu **Printer** (Tiskárna) můžete v okně **Heros Printer Manager** vytvořit a spravovat tiskárnu.

### Příbuzná témata

- Tisk pomocí funkce **FN 16: F-PRINT**

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování



## Předpoklad

- Tiskárna schopná Postscriptu  
Řídicí systém může komunikovat pouze s tiskárnami, které rozumí emulaci Postscriptu, např. jako KPDL3. U některých tiskáren se může emulace Postscriptu nastavit v nabídce tiskárny.

**Další informace:** "Poznámka", Stránka 567

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Sít'/Vzdálený přístup** ► **Printer** ► **Heros Printer Manager**

Můžete vytisknout následující soubory:

- Textové soubory
- Grafické soubory
- Soubory PDF

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

Pokud jste vytvořili tiskárnu, zobrazí řídicí systém jednotku **PRINTER:** ve Správě souborů. Jednotka obsahuje složku pro každou definovanou tiskárnu.

**Další informace:** "Vytvoření tiskárny", Stránka 567

Tisk můžete spustit následujícími způsoby:

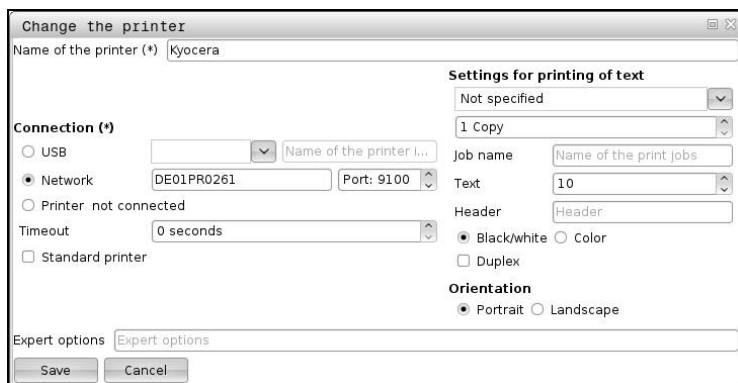
- Zkopírovat soubor k tisku na jednotku **PRINTER:**  
Soubor k tisku se automaticky přesměruje dále na výchozí tiskárnu a po provedení tiskové úlohy se smaže z adresáře.  
Pokud chcete použít jinou než výchozí tiskárnu, můžete soubor zkopírovat do podadresáře tiskárny.
- Pomocí funkce **FN 16: F-PRINT**

## Tlačítka

Okno **Heros Printer Manager** obsahuje následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
Vytvoř	Vytvoření tiskárny
ZMĚNIT	Přizpůsobit vlastnosti vybrané tiskárny
KOPÍROVAT	Vytvořit kopii zvoleného nastavení tiskárny Kopie má nejdříve stejné vlastnosti, jako kopírované nastavení. Pokud je možné tisknout na stejné tiskárně s orientací na výšku nebo na šířku, tak to může být užitečné.
ODSTRANIT	Smazání zvolené tiskárny
RAUF	Volba tiskárny
RUNTER	
STATUS	Ukázat stavové informace zvolené tiskárny
TISK ZKUŠEBNÍ STRÁNKY	Vytisknout zkušební stránku na vybrané tiskárně

## Okno Změňte tiskárnu



U každé tiskárny lze nastavit následující vlastnosti:

Nastavení	Význam
<b>Název tiskárny</b>	Přizpůsobení názvu tiskárny
<b>Spojení</b>	Zvolení přípojky <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>USB:</b> Řízení ukazuje název automaticky.</li> <li>■ <b>Sít:</b> Název sítě nebo IP-adresa tiskárny Port pro síťovou tiskárnu (Default: 9100)</li> <li>■ <b>Tiskárna %1 není připojena</b></li> </ul>
<b>Prodleva</b>	Zpoždění tisku Řídicí systém zpožďuje tisk o nastavené vteřiny, poté už nelze tisknutý soubor na <b>PRINTER:</b> změnit. Použijte toto nastavení, pokud se tisknutý soubor naplní s FN-funkcemi, např. při snímání.
<b>Standardní tiskárna</b>	Volba standardní tiskárny Řídicí systém přiřadí toto nastavení automaticky první založené tiskárně.
<b>Nastavení pro tisk textu</b>	Tato nastavení platí pro tisk textových dokumentů: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Velikost papíru</li> <li>■ Počet kopií</li> <li>■ Název práce</li> <li>■ Velikost písma</li> <li>■ Záhloví</li> <li>■ Možnosti tisku (černá/bílá, barva, duplex)</li> </ul>
<b>Orientace</b>	Orientace na výšku nebo na šířku pro všechny tisknutelné soubory
<b>Vyspělé možnosti</b>	Pouze pro autorizované odborníky

### 25.15.1 Vytvoření tiskárny

Novou tiskárnu vytvoříte následovně:

- ▶ V dialogu zadejte název tiskárny
- ▶ Zvolte **Vytvoř**
- > Řídicí systém založí novou tiskárnu.
- ▶ Zvolte **ZMĚNIT**
- > Řízení otevře okno **Změňte tiskárnu**.
- ▶ Definujte vlastnosti
- ▶ Zvolte **Uložit**
- > Řídicí systém převezme nastavení a ukáže definovanou tiskárnu v seznamu.

#### Poznámka

Pokud vaše tiskárna neumožňuje emulaci Postscriptu, změňte dle potřeby nastavení tiskárny.

## 25.16 Položka menu VNC

### Použití

**VNC** je software, který zobrazuje obsah obrazovky vzdáleného počítače na místním počítači a naopak přenáší pohyby z klávesnice a myši místního počítače do vzdáleného počítače.

### Příbuzná témata

- Nastavení Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577
- Remote Desktop Manager (Správce vzdálené pracovní plochy) (#133 / #3-01-1)  
**Další informace:** "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571



### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ▶ **Sít'/Vzdálený přístup** ▶ **VNC**

## Tlačítka a symboly

Okno **VNC nastavení** obsahuje následující tlačítka a symboly:

Tlačítko a symbol	Význam
<b>Přidat</b>	Přidat nový VNC-viewer (Prohlížeč VNC) nebo účastníka
<b>Odstranit</b>	Smazat zvoleného účastníka Je možné jen u ručně zadanych účastníků.
<b>Zpracovat</b>	Upravit konfiguraci zvoleného účastníka
<b>Update aktualizace</b>	Aktualizace náhledu Je potřeba při pokusech o navázání spojení, během otevřeného dialogu.
<b>Nastavit preferovaného vlastníka fokusu</b>	Aktivování Checkboxu u <b>Preferovaný vlastník fokusu</b>
	Jiný účastník má fokus Myš a klávesnice jsou zablokované
	Jste majitelem fokusu Zadání jsou možná
	Požadavek na změnu fokusu od jiného účastníka Myš a klávesnice jsou zablokované, až do přidělení fokusu.

## Oblast Nastavení VNC účastníka

V oblasti **Nastavení VNC účastníka** ukazuje řídicí systém seznam všech účastníků. Řídicí systém ukazuje následující obsahy:

Sloupec	Obsah
<b>Jméno počítače</b>	IP-adresa nebo název počítače
<b>VNC</b>	Připojení účastníka k VNC-Vieweru
<b>VNC zaměření</b>	Účastník se podílí na přidělování zaměření
<b>Typ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ručně Ručně zadany účastník</li> <li>■ Odmítnutý Tomuto účastníkovi není připojení dovoleno.</li> <li>■ Umožnit TeleService a IPC Účastník přes spojení TeleService</li> <li>■ DHCP Jiný počítač, který získává IP-adresu z tohoto počítače.</li> </ul>

## Oblast Globální nastavení

V oblasti **Globální nastavení** můžete definovat následující nastavení:

<b>Funkce</b>	<b>Význam</b>
<b>Povolit Remote-Access a IPC</b>	Když je zaškrťovací políčko zaškrtnuté, je připojení vždy povoleno.
<b>Heslo-overení</b>	Účastník se musí prokázat heslem. Když aktivujete Checkbox, otevře řídicí systém okno. V tomto okně definujete heslo pro nového účastníka. Po navázání spojení musí účastník zadat heslo.

## Oblast Otvírání další VNC

V oblasti **Otvírání další VNC** můžete definovat následující nastavení:

<b>Funkce</b>	<b>Význam</b>
<b>Odmítnout</b>	Jiní VNC-účastníci nejsou dovozeni.
<b>Tázat se</b>	Když se připojí další účastník VNC, otevře se dialog. K připojení je třeba udělit povolení.
<b>Dovolit</b>	Jiní VNC-účastníci jsou dovozeni.

## Oblast VNC nastavení zaměření

V oblasti **VNC nastavení zaměření** můžete definovat tato nastavení:

Funkce	Význam
<b>Otevírání VNC zaměření</b>	Umožní přidělení zaměření tomuto systému. Pokud je zaškrťovací políčko nezaškrtnuté, předá držitel ohnisko pomocí ikony ohniska. Teprve po odevzdání mohou zbývající účastníci požádat o ohnisko.
<b>Při změně ohniska resetujte klávesu CapsLock</b>	Pokud je zaškrťovací políčko zaškrtnuté a držitel ohniska aktivoval tlačítko CapsLock, tak se tlačítko CapsLock při změně zaměření deaktivuje. Pouze při aktivním zaškrťovacím políčku (Checkbox) <b>Otevírání VNC zaměření</b>
<b>Je uvolněné souběžné zaměření VNC</b>	Když je zaškrťovací políčko zaškrtnuté, může si vyžádat ohnisko každý účastník. Za tímto účelem se držitel ohniska nemusí předem vzdát zaměření. Když jeden z účastníků požádá o ohnisko, otevře se překryvné okno pro všechny účastníky. Pokud žádný účastník nevznes námitku proti požadavku ve stanoveném časovém limitu, změní se zaměření po uplynutí stanoveného časového limitu. Pouze při aktivním zaškrťovacím políčku (Checkbox) <b>Otevírání VNC zaměření</b>
<b>Prodleva souběžného zaměření VNC</b>	Doba po vyžádání ohniska, během níž může držitel vznést námitku proti změně zaměření, je max. 60 sekund. Dobu definujete posuvníkem. Když jeden z účastníků požádá o ohnisko, otevře se překryvné okno pro všechny účastníky. Pokud žádný účastník nevznes námitku proti požadavku ve stanoveném časovém limitu, změní se zaměření po uplynutí stanoveného časového limitu. Pouze při aktivním zaškrťovacím políčku (Checkbox) <b>Otevírání VNC zaměření</b>



Aktivujte zaškrťovací políčko **Otevírání VNC zaměření** pouze ve spojení s k tomu určenými přístroji HEIDENHAIN, např. s průmyslovým počítačem ITC.

## Upozornění

- Výrobce stroje definuje postup přiřazení fokusu pro několik účastníků nebo ovládacích jednotek. Přiřazení fokusu závisí na konstrukci a situaci při ovládání stroje.  
Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- Pokud nastavení brány firewall řídicího systému nepovolí VNC-protokol pro všechny účastníky, řídicí systém zobrazí upozornění.

## Definice

Zkratka	Definice
<b>VNC</b> (virtual network computing)	<b>VNC</b> je software, kterým lze řídit jiný počítač přes síťové spojení.

## 25.17 Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)

### Použití

Pomocí Remote Desktop Manager (Správce vzdálené pracovní plochy) máte možnost zobrazovat a pomocí řídicího systému ovládat na dálku počítače připojené přes Ethernet. Spolu s řídicím systémem můžete vypnout také počítač se systémem Windows.

### Příbuzná témata

- Externí přístup

**Další informace:** "Položka menu DNC", Stránka 561

### Předpoklady

- Volitelný software Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)
- Existující síťová spojení

**Další informace:** "Rozhraní Ethernet", Stránka 547

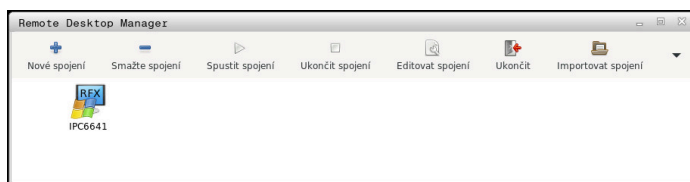
### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Sít'/Vzdálený přístup** ► **Remote Desktop Manager**

Remote Desktop Manager (Správce vzdálené plochy) nabízí následující možnosti připojení:

- **Windows Terminal Service (RemoteFX):** Znázorní v řízení pracovní plochu vzdáleného počítače s Windows  
**Další informace:** "Windows Terminal Service (RemoteFX)", Stránka 572
- **VNC:** Znázorní v řízení pracovní plochu externích Windows, Applu nebo počítače s Unixem.  
**Další informace:** "VNC", Stránka 572
- **Vypnutí/restart počítače:** Spolu s řídicím systémem automaticky vypnout také počítač se systémem Windows
- **World Wide Web (WWW):** K použití pouze autorizovanými odborníky
- **SSH:** K použití pouze autorizovanými odborníky
- **XDMCP:** K použití pouze autorizovanými odborníky
- **Uživatelsky definované spojení:** K použití pouze autorizovanými odborníky



Jako počítač s Windows Vám nabízí HEIDENHAIN stroj IPC 6641. Pomocí IPC6641 můžete spouštět a ovládat aplikace, běžící pod Windows, přímo z řídicího systému. Je-li aktivní desktop externího spojení nebo externího počítače, tak se tam přenáší všechna zadání myši a znakovou klávesnicí.

Po ukončení činnosti operačního systému ukončí řízení automaticky všechna spojení. Uvědomte si, že se pouze ukončí spojení. Externí počítač nebo systém nebude automaticky vypnutý.

## Tlačítka

Remote Desktop Manager obsahuje následující tlačítka:

Tlačítko	Funkce
Nové spojení	Vytvoření nového spojení pomocí okna <b>Editovat spojení</b> <b>Další informace:</b> "Vytvoření a spuštění připojení", Stránka 575
Smažte spojení	Smazání zvoleného spojení
Spustit spojení	Start zvoleného spojení <b>Další informace:</b> "Vytvoření a spuštění připojení", Stránka 575
Ukončit spojení	Ukončit zvolené spojení
Editovat spojení	Změna zvoleného spojení pomocí okna <b>Editovat spojení</b> <b>Další informace:</b> "Nastavení připojení", Stránka 573
Konec	Zavření <b>Remote Desktop Manager</b>
Importovat spojení	Obnovit zvolené spojení <b>Další informace:</b> "Exportování a importování spojení", Stránka 576
Exportovat spojení	Zálohování zajištěného spojení <b>Další informace:</b> "Exportování a importování spojení", Stránka 576

## Windows Terminal Service (RemoteFX)

Pro RemoteFX-spojení nepotřebujete žádný další software na počítači, ale musíte dle potřeby upravit nastavení počítače.

**Další informace:** "Konfigurování externího počítače pro Windows Terminal Service (RemoteFX).", Stránka 575

HEIDENHAIN doporučuje používat pro připojení IPC 6641 spojení RemoteFX.

Přes RemoteFX se otevře pro obrazovku vzdáleného počítače vlastní okno. Desktop, aktivní v době připojování na externím počítači, bude uzamčen a uživatel bude odhlášen. Tím se vyloučí ovládání ze dvou stran.

## VNC

Ke spojení s **VNC** potřebujete pro váš externí počítač přídatný VNC-server.

Nainstalujte a konfiguruje váš VNC-server, např. TightVNC server, před navázáním spojení.

Přes **VNC** se zrcadlí obrazovka vzdáleného počítače. Aktivní desktop na externím počítači nebude automaticky zablokován.


Externí počítač můžete během připojení **VNC** vypnout prostřednictvím nabídky systému Windows. Restart přes připojení není možný.



## Nastavení připojení

### Všeobecná nastavení

Následující nastavení platí pro všechny možnosti připojení:

Nastavení	Význam	Použití
Název spojení	Název spojení v <b>Remote Desktop Manager</b> (Správce vzdálené pracovní plochy)	Nutné
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Název spojení smí obsahovat následující znaky:            A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a            b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6            7 8 9 _</p> </div>	
Nový start po ukončení spojení	Chování po ukončeném spojení: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Vždycky restartovat</b></li> <li>■ <b>Nikdy nerestartovat</b></li> <li>■ <b>Vždy po chybě</b></li> <li>■ <b>Dotazovat po chybě</b></li> </ul>	Nutné
Automatický start po přihlášení	Automatické připojení při spuštění	Nutné
Přidat k oblíbeným	Řídicí systém zobrazuje symbol spojení na hlavním panelu. Ťuknutím nebo kliknutím můžete zahájit připojení přímo.	Nutné
Přesun k následujícímu pracovnímu prostoru	Číslo pracovní plochy pro spojení, přičemž Desktops 0 a 1 jsou rezervované pro NC-software Standardní nastavení: Třetí Desktop	Nutné
Uvolněte hlavní část paměti USB	Povolit přístup k připojenému úložišti USB	Nutné
Soukromé připojení	Soukromá spojení jsou viditelná a použitelná pouze pro tvůrce	Nutné
Počítač	Hostname nebo IP-adresa externího počítače HEIDENHAIN doporučuje pro IPC 6641 nastavení <b>IPC6641.machine.net</b> K tomu se musí IPC ve Windows přiřadit název hosta <b>IPC6641</b> .	Nutné
Heslo	Heslo uživatele	Nutné
Zadávání v oblasti Pokročilé opce	K použití pouze autorizovanými odborníky	Volitelné

### Další nastavení pro Windows Terminal Service (RemoteFX)

S možností připojení služby **Windows Terminal Service (RemoteFX)** nabízí řídicí systém následující další nastavení připojení:

Nastavení	Význam	Použití
Jméno uživatele	Jméno uživatele	Nutné
Doména Windows	Doména externího počítače	Volitelné
Mod celé obrazovky nebo Uživatelsky definovaná velikost okna	Velikost okna připojení na ovládacím systému	Nutné

### Rozšířená nastavení pro VNC

S možností připojení **VNC** nabízí řídicí systém následující další nastavení připojení:

Nastavení	Význam	Použití
<b>Mod celé obrazovky</b> nebo <b>Uživatelsky definovaná velikost okna:</b>	Velikost okna připojení na ovládacím systému	Nutné
<b>Dovolit další spojení (sdílení)</b>	Povolit přístup k VNC-serveru i pro další VNC-spojení	Nutné
<b>Pouze náhled</b>	V režimu prohlížení nelze externí počítač ovládat.	Nutné

### Další nastavení pro Vypnutí/restart počítače

S možností připojení **Vypnutí/restart počítače** nabízí řídicí systém následující další nastavení připojení:

Nastavení	Význam	Použití
<b>Uživatelské jméno</b>	Jméno uživatele, se kterým se má spojení přihlásit	Nutné
<b>Doména windows:</b>	Pokud to je potřeba, doména cílového počítače	Volitelné
<b>Maximální doba čekání (vteřiny):</b>	Při vypnutí řídicího systému, řídí systém také vypnutí počítače se systémem Windows. Než řídicí systém zobrazí zprávu <b>Nyní můžete vypnout.</b> , čeká řízení zde definovaný počet sekund. V této době řízení zkouší, zda je počítač s Windows ještě dosažitelný (Port 445). V případě, že počítač s Windows je vypnutý před uplynutím definovaného počtu sekund, tak se již nečeká.	Nutné
<b>Dodatečný čas čekání:</b>	Doba čekání, po níž již není počítač s Windows dosažitelný. Aplikace systému Windows mohou zpozdít vypnutí PC po zavření portu 445.	Nutné
<b>Urychlení</b>	Ukončete všechny programy v počítači s Windows, i když jsou stále otevřena dialogová okna. Pokud není <b>Urychlení</b> nastaveno čekají Windows až 20 sekund. Tím se vypnutí zpozdí nebo se vypne počítač s Windows dříve, než se ukončí Windows.	Nutné
<b>Restart</b>	Restart počítače s Windows.	Nutné
<b>Spustit během restartu</b>	Po restartu řídicího systému restartujte také počítač s Windows. Učinkuje pouze při restartu řídicího systému přes ikonu Shutdown (vypnutí) vpravo dole na hlavním panelu nebo při restartování změnou nastavení systému (například nastavení sítě).	Nutné
<b>Spustit během vypnutí</b>	Po vypnutí řídicího systému vypnete počítač s Windows (bez restartu). To je standardní chování. Také tlačítko <b>END</b> již potom nezpůsobuje restart.	Nutné

### 25.17.1 Konfigurování externího počítače pro Windows Terminal Service (RemoteFX).

Externí počítač konfiguruje takto, např. pod Windows 10:

- ▶ Stiskněte tlačítko Windows
- ▶ Zvolte **Řízení systému**
- ▶ Zvolte **System a bezpečnost**
- ▶ Zvolte **System**
- ▶ Zvolte **Nastavení dálkového ovládání**
- > Počítač otevře pomocné okno.
- ▶ Aktivujte v oblasti **Podpora dálkového ovládání** funkci **Povolit spojení s dálkovou podporou s tímto počítačem**
- ▶ V oblasti **Remotedesktop** aktivujte funkci **Povolit vzdálené připojení s tímto počítačem**
- ▶ Nastavení potvrďte tlačítkem **OK**

### 25.17.2 Vytvoření a spuštění připojení

Spojení vytvoříte a spustíte takto:

- ▶ Otevřete **Remote Desktop Manager**
- ▶ Zvolte **Nové spojení**
- > Řízení otevře menu s volbami.
- ▶ Zvolte možnosti spojení
- ▶ U **Windows Terminal Service (RemoteFX)** zvolte operační systém
- > Řízení otevře okno **Editovat spojení**.
- ▶ Definování nastavení spojení
- ▶ **Další informace:** "Nastavení připojení", Stránka 573
- ▶ Zvolte **OK**
- > Řídicí systém uloží spojení a zavře okno.
- ▶ Volba spojení
- ▶ Zvolte **Spustit spojení**
- > Řídicí systém spustí spojení.

### 25.17.3 Exportování a importování spojení

Spojení exportujete následujícím způsobem:

- ▶ Otevřete **Remote Desktop Manager**
- ▶ Zvolte požadované spojení
- ▶ V panelu nabídek vyberte symbol šipky doprava
- > Řízení otevře menu s volbami.
- ▶ Zvolte **Exportovat spojení**
- > Řídicí systém otevře okno **Vyberte exportní soubor**.
- ▶ Definování názvu uloženého souboru
- ▶ Zvolte cílovou složku
- ▶ Zvolte **Uložit**
- > Řídicí systém uloží údaje o spojení pod názvem, definovaným v okně.

Spojení importujete následujícím způsobem:

- ▶ Otevřete **Remote Desktop Manager**
- ▶ V panelu nabídek vyberte symbol šipky doprava
- > Řízení otevře menu s volbami.
- ▶ Zvolte **Importovat spojení**
- > Řídicí systém otevře okno **Vyberte soubor pro import**.
- ▶ Volba souboru
- ▶ Zvolte **Otevřít**
- > Řízení vytvoří spojení pod názvem, který byl původně definován v **Remote Desktop Manageru**.

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Pokud externí počítač není správně vypnutý, tak mohou být data nenávratně poškozena nebo smazána.

- ▶ Konfigurování automatického vypnutí počítače s Windows.

- Chcete-li editovat stávající připojení, řídicí systém automaticky smaže všechny nepovolené znaky z názvu.

#### Poznámky spojené s IPC 6641

- HEIDENHAIN zaručuje fungování spojení mezi HeROS 5 a IPC 6641. Jiné kombinace a spojení nejsou zaručeny.
- Pokud připojujete IPC 6641 pomocí názvu stroje **IPC6641.machine.net**, je důležité zadat **.machine.net**.

Po zadání .machine.net hledá řídicí systém na rozhraní Ethernet **X116** a nikoliv na rozhraní **X26**, což zkracuje čas přístupu.

## 25.18 Firewall

### Použití

Řídicí systém nabízí možnost zřídit Firewall pro primární síťové rozhraní a v případě potřeby i pro Sandbox. Příchozí síťový provoz můžete blokovat v závislosti na odesílateli a službě.

### Příbuzná témata




- Existující síťová spojení  
**Další informace:** "Rozhraní Ethernet", Stránka 547
- Bezpečnostní software SELinux  
**Další informace:** "Bezpečnostní software SELinux", Stránka 543

### Popis funkce

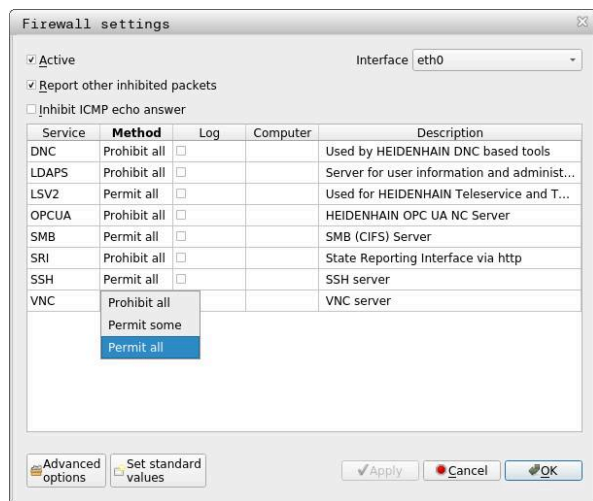
K této funkci se dostanete takto:

#### Nastavení ► Síť/Vzdálený přístup ► Firewall

Po aktivaci Firewallu zobrazí okno **Nastavení firewallu** symbol vpravo dole na hlavním panelu. Řídicí systém zobrazuje následující symboly v závislosti na stupni zabezpečení:



Symbol	Význam
	Firewall ještě nechrání, i když byl aktivovaný. Příklad: V konfiguraci síťového rozhraní byla použita dynamická IP-adresa, ale DHCP-server ji ještě nepřidělil. <b>Další informace:</b> "Karta DHCP server", Stránka 551
	Firewall je aktivní se střední úrovní bezpečnosti.
	Firewall je aktivní s vysokou úrovní bezpečnosti. Všechny služby jsou zablokované, mimo SSH

## Nastavení firewallu



Okno **Nastavení firewallu** obsahuje následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Aktivní</b>	Aktivování nebo deaktivování Firewallu
<b>Připojení</b>	Zvolte rozhraní <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>eth0</b>: X26 řídicího systému</li> <li>■ <b>eth1</b>: X116 řídicího systému</li> <li>■ <b>brsb0</b>: Sandbox (opce)</li> </ul> <p>Pokud má řídicí systém dvě rozhraní Ethernet, je DHCP-server pro síť stroje ve výchozím nastavení aktivní pro druhé rozhraní. S tímto nastavením nemůžete aktivovat Firewall pro <b>eth1</b>, protože se Firewall a DHCP-server vzájemně vylučují.</p>
<b>Záznam dlažích potlačených paketů</b>	Firewall aktivovat s vysokou úrovní bezpečnosti Všechny služby jsou zablokované, mimo SSH
<b>Potlačit ICMP odrazové odpovědi</b>	Je-li toto zaškrtnuté políčko aktivní, tak řízení již neodpovídá na požadavek PING.

Nastavení	Význam
<b>Servis</b>	<p>Zkratka služeb, které se budou Firewalllem konfigurovat. I když služby nejsou spuštěny, můžete nastavení změnit.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DNC</b> DNC-server pro externí aplikace pomocí protokolu RPC, které byly vyvinuty s aplikací RemoTools SDK (port 19003) DNC  <div data-bbox="576 544 1460 633" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Další informace najdete v příručce Remo Tools SDK. </div> </li> <li>■ <b>LDAPS</b> Server s uživatelskými údaji a konfigurací správy uživatelů</li> <li>■ <b>LSV2</b> Funkčnost pro <b>TNCRemo</b>, TeleService a další HEIDENHAIN-PC-tools (port 19000)  <div data-bbox="576 840 1460 1176" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Řídicí systém nemusí podporovat konfiguraci připojení s protokolem LSV2. Když řídicí systém rozpozná nezabezpečené spojení, ukáže o tom varovné hlášení s dalšími informacemi. V takovém případě se obraťte na výrobce příslušné aplikace. HEIDENHAIN doporučuje pro přístup k řídicímu systému používat aplikace OPC UA nebo DNC.  <b>Další informace:</b> "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 556  <b>Další informace:</b> "Položka menu DNC", Stránka 561 </div> </li> <li>■ <b>OPC UA</b> Služba, která je k dispozici pro <b>OPC UA NC Server</b> (port 4840)</li> <li>■ <b>SMB</b> Pouze příchozí připojení SMB, tj. sdílení systému Windows na řídicím systému. Odchozí připojení SMB nejsou ovlivněna, tj. sdílený systém Windows připojený k řídicímu systému.</li> <li>■ <b>SSH</b> Protokol SecureShell (port 22) pro bezpečné zpracování LSV2 s aktivní správou uživatelů, od systému HEROS 504</li> <li>■ <b>VNC</b> Přístup k obsahu obrazovky. Pokud tuto službu zablokujete, nebudou mít ani programy Teleservice od společnosti HEIDENHAIN přístup k řídicímu systému. Pokud tuto službu zablokujete, zobrazí se v okně <b>VNC nastavení</b> varování.  <b>Další informace:</b> "Položka menu VNC", Stránka 567 </li> </ul>
<b>Metoda</b>	<p>Konfigurování dosažitelnosti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zakázat vše:</b> Pro každého nedosažitelné</li> <li>■ <b>Dovolit vše:</b> Dosažitelné pro všechny</li> <li>■ <b>Dovolit něco:</b> Dosažitelné pouze pro někoho</li> </ul> <p>Ve sloupci <b>Počítač</b> je třeba definovat počítač, se kterým je povolen přístup. Pokud počítač nezadáte, aktivuje řídicí systém funkci <b>Zakázat vše</b>.</p>
<b>Deník</b>	<p>Řídicí systém zobrazuje následující hlášení při přenosu síťových paketů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Červená: Síťový paket byl zablokovaný</li> <li>■ Modrá: Síťový paket byl přijatý</li> </ul>

Nastavení	Význam
Počítač	IP-adresa nebo Hostname (Název v síti) počítačů, kterým je povolen přístup. Při více počítačích je oddělujte čárkou Řídicí systém překládá Hostname při spuštění řídicího systému na IP-adresu. Pokud se IP-adresa změní, musíte řídicí systém restartovat nebo změnit nastavení. Pokud řídicí systém nemůže přeložit Hostname na IP-adresu, vydá chybové hlášení. Pouze při metodě <b>Dovolit něco</b> :
Pokročilé opce	Pouze pro specialisty na síť
Zadat standardní hodnoty	Resetovat nastavení na standardní hodnoty, doporučené od fy HEIDENHAIN

### Upozornění

- Dejte si zkontrolovat a případně upravit standardní nastavení od vašeho specialisty na počítačové síť
- Pokud je správa uživatelů aktivní, můžete vytvářet zabezpečená síťová připojení pouze prostřednictvím SSH. Řídicí systém automaticky blokuje připojení LSV2 přes sériová rozhraní (COM1 a COM2) i síťová spojení bez identifikace uživatele.
- Firewall nechrání druhé síťové rozhraní **eth1**. K tomuto rozhraní připojujte pouze důvěryhodný hardware a nepoužívejte rozhraní pro připojení k internetu!



## 25.19 Portscan

### Použití

Pomocí funkce **Portscan** hledá řídicí systém v určitých intervalech nebo na vyžádání všechny otevřené příchozí porty ze seznamů TCP a UDP. Pokud port není v seznamech, řídicí systém zobrazí hlášení.

### Příbuzná témata

- Nastavení Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577
- Síťová nastavení  
**Další informace:** "Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration", Stránka 635

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

#### Nastavení ► Diagnostika/Údržba ► Portscan

Řídicí systém hledá všechny otevřené příchozí porty ze seznamů TCP a UDP v systému a porovnává je s následujícími uloženými Whitelists:

- Systémový vnitřní Whitelist **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** a **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist portů pro funkce výrobce stroje: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist portů pro funkce zákazníka: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Každý Whitelist obsahuje následující informace:

- Typ portu (TCP/UDP)
- Číslo portu
- Nabízející program
- Komentáře (opce)

V oblasti **Manual Execution** spusťte ručně skenování portů tlačítkem **Start**. V oblasti **Automatic Execution** definujte s funkcí **Automatic update on** automatické skenování portů řídicím systémem v určitém časovém intervalu. Interval definujete pomocí posuvníku.

Pokud řídicí systém provádí Portscan automaticky, smí být otevřeny pouze porty, uvedené ve Whitelists. Pokud porty nejsou v seznamu, zobrazí řídicí systém okno s upozorněním.

## 25.20 Backup a Restore

### Použití

Pomocí funkcí **NC/PLC Backup** (Zálohování) a **NC/PLC Restore** (Obnovení) můžete zálohovat a obnovovat jednotlivé složky nebo celý disk **TNC:**. Záložní soubory můžete ukládat na různá paměťová média.

### Příbuzná témata

- Správa souborů, disková jednotka **TNC:**  
**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ▶ **Diagnostika/Údržba** ▶ **NC/PLC Backup**

**Nastavení** ▶ **Diagnostika/Údržba** ▶ **NC/PLC Restore**

Funkce Backup vytvoří soubor **\*.tncbck**. Funkce Restore může obnovit tyto soubory a také soubory z existujících programů TNCbackup. Pokud poklepáte nebo kliknete ve Správě souborů na soubor **\*.tncbck**, spustí řídicí systém funkci Restore.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

V rámci funkce Backup můžete vybrat následující typy zálohování:

- **Zálohovat oddíl “TNC:”**  
Zálohování všech dat na diskové jednotce **TNC:**
- **Zálohovat adresářovou strukturu**  
Zálohování zvolených složek s podřízenými složkami na diskové jednotce **TNC:**
- **Zálohovat konfiguraci stroje**  
Pouze pro výrobce stroje
- **Kompletní záloha (TNC: a konfigurace stroje)**  
Pouze pro výrobce stroje

Zálohování a obnovování je rozděleno na několik kroků. Tlačítka **VPŘED** a **ZPĚT** můžete mezi kroky přecházet.

### 25.20.1 Zálohování dat

Data diskové jednotky **TNC:** uložíte následujícím způsobem:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Diagnostika/Údržba**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **NC/PLC Backup**
- > Řízení otevře okno **Zálohovat oddíl “TNC:”**.
- ▶ Volba typu zálohování
- ▶ Zvolte **Dopředu**
- ▶ Případně pomocí **Stop NC software** zastavte řídicí systém
- ▶ Volba předvolených nebo vlastních vylučovacích pravidel
- ▶ Zvolte **Dopředu**
- > Řídicí systém vytvoří seznam souborů, které se budou zálohovat.
- ▶ Seznam zkontrolujte
- ▶ Případně soubory zrušte.
- ▶ Zvolte **Dopředu**
- ▶ Zadejte název souboru zálohy
- ▶ Vyberte cestu kam zálohu uložit
- ▶ Zvolte **Dopředu**
- > Řídicí systém vytvoří záložní soubor.
- ▶ Potvrďte s **OK**
- > Řízení ukončí zálohování a provede nový start NC-software.

## 25.20.2 Obnovení dat

### UPOZORNĚNÍ

#### Pozor, může dojít ke ztrátě dat!

Při obnově dat (funkce obnovení) budou všechna stávající data přepsána bez dotazu. Řídicí systém neprovede před obnovením dat automatické zálohování existujících dat. Výpadek proudu nebo jiné problémy mohou způsobit selhání obnovování. Přitom se mohou data trvale poškodit nebo vymazat.

- ▶ Před obnovením dat proveďte zálohu existujících dat

Data obnovíte takto:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Diagnostika/Údržba**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **NC/PLC Restore**
- > Řízení otevře okno **Obnovit data - %1**.
- ▶ Zvolte archiv, který se má obnovit
- ▶ Zvolte **Dopředu**
- > Řídicí systém vytvoří seznam souborů, které se mají obnovit.
- ▶ Seznam zkontrolujte
- ▶ Případně soubory zrušte.
- ▶ Zvolte **Dopředu**
- ▶ Případně pomocí **Stop NC software** zastavte řídicí systém
- ▶ Zvolte **Extrakce archivu**
- > Řízení opět obnoví soubory.
- ▶ Potvrďte s **OK**
- > Řídicí systém znovu spustí NC-software.

#### Poznámka

PC-Tool TNCbackup může zpracovávat také soubory **\*.tncbck**. TNCbackup je součástí TNCremo.

## 25.21 TNCdiag

### Použití

V okně **TNCdiag** zobrazuje řídicí systém stavové a diagnostické informace komponent HEIDENHAIN.

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastaveni** ▶ **Diagnostika/Údržba** ▶ **TNCdiag**



Tuto funkci používejte pouze po dohodě s výrobcem vašeho stroje.



Další informace naleznete v dokumentaci pro **TNCdiag**.

## 25.22 Aktualizujte dokumentaci

### Použití

Pomocí funkce **Aktualizujte dokumentaci** můžete např. nainstalovat nebo aktualizovat integrovanou Náповědu k produktu **TNCguide**.

### Příbuzná témata

- Integrovaná náповěda produktu **TNCguide**  
**Další informace:** "Uživatelská příručka jako integrovaná náповěda k produktu TNCguide", Stránka 60
- Náповědy k produktu na webových stránkách HEIDENHAIN  
**TNCguide**

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastaveni** ▶ **Diagnostika/Údržba** ▶ **Aktualizujte dokumentaci**

V oblasti **Aktualizujte dokumentaci** ukazuje řídicí systém Správu souborů. Ve Správě souborů můžete volit a instalovat požadovanou dokumentaci.

**Další informace:** "Přenesení TNCguide", Stránka 585

Řídicí systém ukáže všechny dostupné dokumentace v aplikaci **Náповěda**.



V oblasti **Aktualizujte dokumentaci** můžete nainstalovat veškerou dokumentaci HEIDENHAINa, např. NC-Chybová hlášení.

### 25.22.1 Přenesení TNCguide

Požadovaný **TNCguide** najdete a přenesete následovně:

- ▶ Zvolte odkaz na webové stránky HEIDENHAIN  
[https://content.heidenhain.de/doku/tnc\\_guide/html/de/index.html](https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/index.html)
- ▶ Zvolte **TNC-Steuerung** (TNC řídicí systém)
- ▶ Zvolte **Baureihe TNC7** (Modelová řada TNC7)
- ▶ Zvolte NC-Software-Nummer (číslo NC-software)
- ▶ Přejděte na **Produkthilfe (HTML)** (Nápověda k produktu)
- ▶ Zvolte **TNCguide** v požadovaném jazyku
- ▶ Zvolte cestu pro uložení souboru
- ▶ Vyberte **Speichern** (Uložit)
- ▶ Začne stahování.
- ▶ Stažený soubor přeneste do řídicího systému



- ▶ Zvolte režim **Domů**
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Diagnostika/Údržba**
- ▶ Zvolte **Aktualizujte dokumentaci**
- Řízení otevře oblast **Aktualizujte dokumentaci**.
- ▶ Zvolte požadovaný soubor s koncovkou **\*.tncdoc**
- ▶ Zvolte **Otevřít**
- Řídicí systém informuje v okně, zda byla instalace úspěšná nebo ne.

Otevřít



- ▶ Zvolte aplikaci **Nápověda**
- ▶ Zvolte **Startseite** (Úvodní stránka)
- Řídicí systém ukáže všechny dostupné dokumentace.

## 25.23 Strojní parametry

### Použití

Pomocí strojních parametrů můžete definovat chování řídicího systému. Řídicí systém k tomu nabízí aplikace **MP pro uživatele** a **MP pro seřizov.**. Aplikaci **MP pro uživatele** můžete vybrat kdykoli, bez zadání klíče.

Výrobce stroje definuje, které strojní parametry aplikace obsahují. Společnost HEIDENHAIN nabízí pro aplikaci **MP pro seřizov.** standardní rozsah. Následující obsah se zabývá výhradně standardním rozsahem aplikace **MP pro seřizov.**

### Příbuzná témata

- Seznam strojních parametrů aplikace **MP pro seřizov.**  
**Další informace:** "Strojní parametry", Stránka 642

### Předpoklady

- Číslo klíče 123  
**Další informace:** "Číslo klíče", Stránka 533
- Obsah aplikace **MP pro seřizov.** definovaný výrobcem stroje

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení ▶ Strojní parametry ▶ MP pro seřizov.**

Ve skupině **Strojní parametry** zobrazuje řídicí systém pouze položky menu, které si můžete vybrat s aktuálním oprávněním.

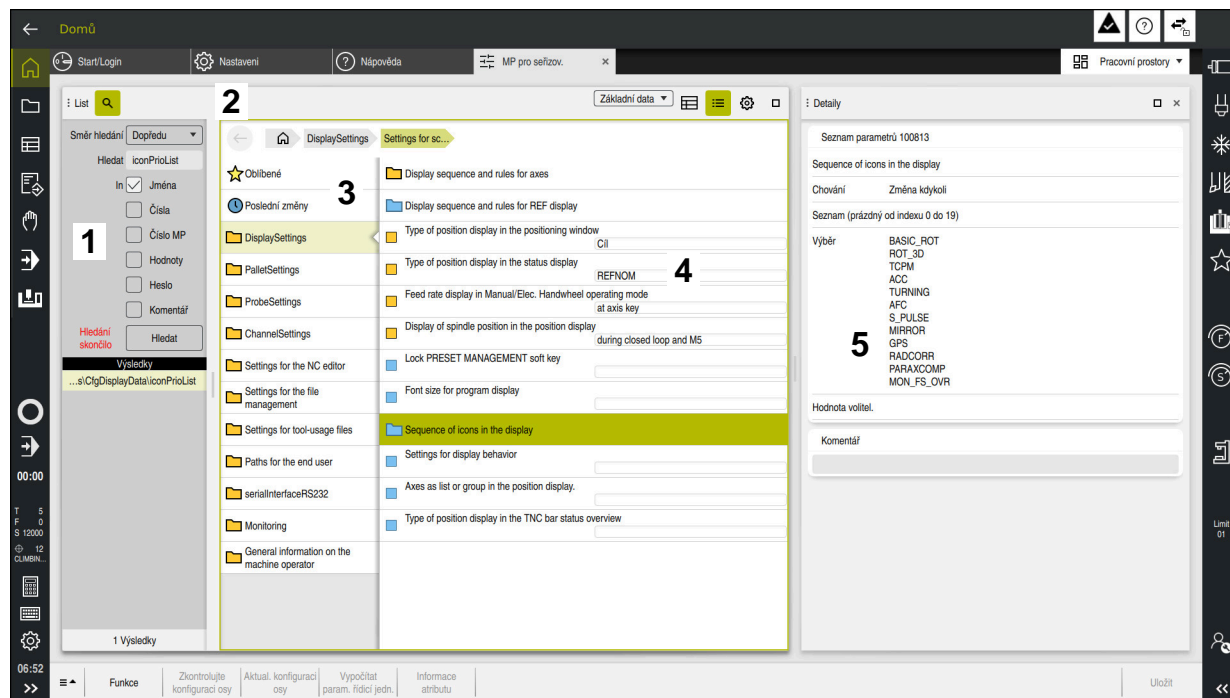
Když otevřete aplikaci pro strojní parametry, zobrazí řídicí systém editor konfigurace.

Editor konfigurace nabízí následující pracovní plochy:

- **Detaily**
- **Dokument**
- **List**

Pracovní plochu **List** nemůžete zavřít.

## Oblasti editoru konfigurace



Aplikace **MP pro seřizov.** s vybranými parametry stroje

Editor konfigurace zobrazuje následující oblasti:

### 1 Sloupec **Hledat**

Můžete hledat vpřed nebo vzad podle následujících charakteristik:

- **Název**  
Parametry stroje jsou uvedeny v uživatelské příručce pod tímto jazykově nezávislým názvem.
- **Číslo**  
Toto jedinečné číslo se používá k označení parametrů stroje v uživatelské příručce.
- **Číslo MP iTNC 530**
- **Hodnota**
- **Heslo**  
Existuje několik strojních parametrů pro osy nebo kanály. Každá osa a každý kanál jsou označeny s Keyname (Klíčový název), např. **X1**.
- **Komentář**  
Řídicí systém uvádí seznam s výsledky.

## 2 Záhloví pracovní plochy **List**

Záhloví pracovní plochy **List** nabízí následující funkce:

- Otevření nebo zavření sloupce **Hledat**
- Filtrování obsahu pomocí nabídky výběru
- Přepínání mezi stromovým a tabulkovým zobrazením  
V zobrazení tabulky můžete mezi sebou porovnávat datové objekty.  
Řídicí systém zobrazuje následující informace:
  - Názvy objektů
  - Symboly objektů
  - Hodnoty strojních parametrů
- Otevřít nebo zavřít pracovní plochu **Detaily**  
**Další informace:** "Pracovní plocha Detaily", Stránka 590
- Otevřít nebo zavřít okno **Konfigurace**  
**Další informace:** "Okno Konfigurace", Stránka 590

## 3 Navigační sloupec

Řídicí systém nabízí následující možnosti navigace:

- Navigační cesta
- Oblíbené
- 21 posledních změn
- Struktura parametrů stroje

## 4 Sloupec obsahu

Řídicí systém zobrazuje ve sloupci obsahu objekty, parametry stroje nebo změny, které vyberete pomocí Hledání nebo navigačního sloupce.

## 5 Pracovní plocha **Detaily**













Řídicí systém zobrazuje informace o zvoleném parametru stroje nebo o poslední změně.

**Další informace:** "Pracovní plocha Detaily", Stránka 590



## Symbole a tlačítka

Editor konfigurace obsahuje následující symboly a tlačítka:

Symbol nebo tlačítko	Význam
	Aktivování nebo deaktivování <b>Náhledu tabulky</b> Řídicí systém přepíná mezi náhledem struktury a tabulky. <b>Další informace:</b> "Oblasti editoru konfigurace", Stránka 587
	Otevřít nebo zavřít pracovní plochu <b>Detaily</b> <b>Další informace:</b> "Pracovní plocha Detaily", Stránka 590
	Otevřít nebo zavřít okno <b>Konfigurace</b> <b>Další informace:</b> "Okno Konfigurace", Stránka 590
	Zvolte <b>Poslední změny</b>
	Objekt je k dispozici <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Datový objekt</li> <li>■ Adresář</li> <li>■ Seznam parametrů</li> </ul>
	Objekt je prázdný
	Parametry stroje jsou k dispozici
	Volitelný parametr stroje není k dispozici
	Neplatné parametry stroje
	Parametry stroje lze číst, ale ne upravovat
	Parametry stroje nejsou čitelné ani editovatelné
	Změny parametrů stroje ještě nebyly uloženy
<b>Funkce</b>	Otevřít kontextovou nabídku <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování
<b>Zkontrolujte konfiguraci osy</b>	Pouze pro výrobce stroje
<b>Vypočítat param. řídicí jedn.</b>	Pouze pro výrobce stroje
<b>Informace atributu</b>	Pouze pro výrobce stroje
<b>Uložit</b>	Řídicí systém otevře okno se všemi změnami od posledního uložení. Změny můžete uložit nebo zahodit.

## Okno Konfigurace

V okně **Konfigurace** nabízí řídicí systém přepínač **Zobrazit MP popisné texty**.

Když je přepínač aktivní, zobrazí řídicí systém popis parametru stroje v aktivním jazyce dialogu.

Pokud není přepínač aktivní, zobrazí řídicí systém název parametru stroje, nezávislý na jazyku.

## Pracovní plocha Detaily

Pokud vyberete obsah z oblíbených položek nebo struktury, zobrazí řídicí systém na pracovní ploše **Detaily** např. následující informace:

- Typ objektu, např. Seznam datových objektů nebo parametry
- Popisný text parametru stroje
- Povolené nebo požadované zadání
- Předpoklad pro změnu, např. chod programu je blokován
- Číslo strojního parametru na iTNC 530
- Opční parametry stroje

Tato informace je zahrnuta, pokud lze volitelně aktivovat strojní parametr.

Pokud zvolíte Obsah z posledních změn, zobrazí řídicí systém na pracovní ploše **Detaily** následující informace:

- Pořadové číslo poslední změny
- Předchozí hodn.
- Nová hodnota
- Datum a čas změny
- Popisný text parametru stroje
- Povolené nebo požadované zadání

### 25.23.1 Poznámka

Výrobce stroje má další aplikace pro strojní parametry.

Pokud má výrobce stroje následně upravit konfiguraci stroje, mohou provozovateli stroje vzniknout náklady.

## 25.24 Konfigurace pracovní plochy řídicího systému

### Použití

Konfigurace umožňují každému operátorovi uložit a aktivovat individuální přizpůsobení rozhraní řídicího systému.

### Příbuzná témata

- Pracovní plochy  
**Další informace:** "Pracovní plochy", Stránka 90
- Rozhraní řídicího systému  
**Další informace:** "Oblasti rozhraní řídicího systému", Stránka 87

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

### Nastavení ► Konfigurace ► Konfigurace

Konfigurace obsahuje všechny úpravy pracovní plochy řídicího systému, které neovlivňují funkce řídicího systému:

- Nastavení panelu TNC
- Uspořádání pracovních ploch
- Velikost písma
- Oblíbené

Oblast **Konfigurace** obsahuje následující funkce:

Funkce	Význam
<b>Aktivní konfigurace</b>	Konfiguraci aktivovat pomocí menu s výběrem <b>Další informace:</b> "Pracovní plocha Nabídka na ploše", Stránka 104
<b>Standardní konfigurace</b>	S tlačítkem <b>Reset</b> převezmete pro aktivní konfiguraci nastavení <b>OEM konfigurace</b> .
<b>Uložit jako konfiguraci OEM</b>	Tlačítkem <b>Uložit</b> může výrobce stroje přepsat <b>OEM konfigurace</b> .
<b>Uložit aktuální nastavení</b>	Pomocí tlačítka <b>Uložit</b> zálohujete aktuální stav aktivní konfigurace.
<b>Obnovit poslední konfiguraci</b>	Pomocí tlačítka <b>Reset</b> zahodíte všechny neuložené úpravy a aktivujete zálohovaný stav aktivní konfigurace.

Řídicí systém zobrazuje všechny dostupné konfigurace v tabulce s následujícími informacemi:

Sloupec	Význam
<b>Jméno konfigurace</b>	Označení konfigurace
<b>Volitelný</b>	Pokud přepínač aktivujete, můžete konfiguraci zvolit v menu s výběrem <b>Aktivní konfigurace</b> .
<b>Exportovatelné</b>	Pokud přepínač aktivujete, můžete konfiguraci exportovat. <b>Další informace:</b> "Exportování a importování konfigurací", Stránka 592
<b>Editovat</b>	Sloupec obsahuje dvě tlačítka, která umožňují konfiguraci přejmenovat a smazat.

Tlačítkem **Přidat** vytvoříte novou konfiguraci.

### 25.24.1 Exportování a importování konfigurací

Konfiguraci exportujete následovně:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastaveni**
- ▶ Zvolte **Konfigurace**
- > Řízení otevře oblast **Konfigurace**.
- ▶ Popř. aktivujte přepínač **Exportovatelné** pro požadovanou konfiguraci

Export

- ▶ Zvolte **Export**
- > Řízení otevře okno **Uložit jako**
- ▶ Zvolte cílovou složku
- ▶ Zadejte název souboru

Vytvoř

- ▶ Zvolte **Vytvoř**
- > Řídicí systém uloží soubor konfigurace.

Konfiguraci importujete následovně:

Import

- ▶ Zvolte **Import**
- > Řízení otevře okno **Importovat konfigurace**.
- ▶ Volba souboru

Importovat konfiguraci

- ▶ Zvolte **Importovat konfiguraci**
- > Pokud by import přepsal konfiguraci se stejným názvem, otevře řídicí systém ověřovací dotaz.
- ▶ Zvolte postup:
  - **Přepsat**: Řídicí systém přepíše původní konfiguraci.
  - **Držet**: Řídicí systém konfiguraci nebude importovat.
  - **Zrusit**: Řízení přeruší import.

#### Upozornění

- Mažte pouze neaktivní konfigurace. Pokud smažete aktivní konfiguraci, aktivuje řízení standardní konfiguraci. To může vést k prodlevám.
- Funkce **Přepsat** definitivně nahradí stávající konfigurace.

# 26

**Správa uživatelů**

## 26.1 Základy

### Použití

Pomocí Správy uživatelů můžete vytvářet a spravovat různé uživatele s různými právy pro funkce řídicího systému. Různým uživatelům můžete přiřazovat role, které odpovídají jejich úkolům, např. obsluha stroje nebo seřizovač.

Řídicí systém se dodává se správou uživatelů, která není aktivní. Tento stav se označuje jako **Legacy-Mode**.

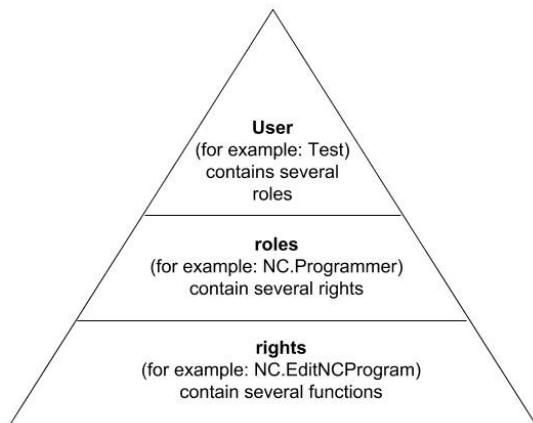
### Popis funkce

Správa uživatelů přispívá v následujících bezpečnostních oblastech na základě požadavků skupiny norem IEC 62443:

- Bezpečnost aplikací
- Bezpečnost sítě
- Bezpečnost platforem

Ve správě uživatelů se rozlišují následující pojmy:

- Uživatel  
**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594
- Role  
**Další informace:** "Role", Stránka 596
- Práva  
**Další informace:** "Práva", Stránka 596



### Uživatel

Správa uživatelů nabízí následující druhy uživatelů:

- předem definovaný FunkčníUživatel od fy HEIDENHAIN
- FunkčníUživatel výrobce stroje
- samodefinovaný uživatel

Podle úkolu můžete buďto použít předdefinovaného FunkčníhoUživatele nebo musíte založit nového uživatele.

**Další informace:** "Založení nového uživatele", Stránka 600

Pokud správu uživatelů vypnete, tak řízení uloží všechny konfigurované uživatele. Proto jsou opět k dispozici po zapnutí správy uživatelů.

Chcete-li konfigurované uživatele při deaktivaci smazat, musíte to výslovně zvolit během procesu vypínání.

**Další informace:** "Vypnutí správy uživatelů", Stránka 601

### FunkčníUživatel od fy HEIDENHAIN

FunkčníUživatelé od HEIDENHAINa jsou předem definovaní uživatelé, kteří se vytváří automaticky při aktivování správy uživatelů. FunkčníUživatele nemůžete změnit.

HEIDENHAIN dává při dodávce řídicího systému k dispozici čtyři různé FunkčníUživatele.

- **useradmin**

FunkčníUživatel **useradmin** se vytváří automaticky při aktivování správy uživatelů. Pomocí **useradmin** lze konfigurovat a editovat správu uživatelů.

- **sys**

Pomocí FunkčníhoUživatele **sys** lze přistupovat k diskové jednotce **SYS:** řídicího systému. Tento FunkčníUživatel je vyhrazen pro servis zákaznického servisu HEIDENHAIN.

- **user**

V režimu **Legacy-mode** se při náběhu řídicího systému automaticky přihlásí k systému FunkčníUživatel **user**. Při aktivní správě uživatelů nemá **user** žádnou funkci. Přihlášeného uživatele **user** nelze v režimu **Legacy-Mode** zaměnit.

- **OEM**

FunkčníUživatel **oem** je pro výrobce stroje. Pomocí **oem** lze přistupovat k diskové jednotce **PLC:** řídicího systému.

### FunkčníUživatel useradmin

Uživatel **useradmin** je srovnatelný s místním Správcem (Administrátorem) systému Windows.

Konto **useradmin** nabízí následující funkce:

- Zakládání databank
- Udělování hesel
- Aktivování LDAP-databank
- Export konfiguračních souborů LDAP-serveru
- Import konfiguračních souborů LDAP-serveru
- Nouzový přístup při zničení databanky uživatelů
- Dodatečnou změnu připojení databanky
- Vypnutí správy uživatelů

### FunkčníUživatel výrobce stroje

Výrobce vašeho stroje definuje FunkčníUživatele, kteří jsou potřeba např. pro údržbu stroje.

Máte možnost zadáním kódů nebo hesel, která nahradí kódy, povolit dočasná práva FunkčníchUživatelů **OEM**.

**Další informace:** "Okno Aktivní uživatel", Stránka 602

FunkčníUživatelé výrobce stroje mohou být aktivní již v režimu **Legacy-Mode** a měnit hesla.

## Role

HEIDENHAIN shrnuje několik práv pro jednotlivé oblasti úloh do rolí. Máte několik předdefinovaných rolí, které můžete použít k přiřazení práv uživatelům. Následující tabulky obsahují jednotlivá práva různých rolí.

**Další informace:** "Seznam rolí", Stránka 654

Přednosti rozdělení do rolí:

- Zjednodušená administrace
- Různá práva mezi různými verzemi softwaru řízení a různými výrobci strojů jsou vzájemně kompatibilní.

Správa uživatelů nabízí role pro následující oblasti úkolů:

- **Role operačního systému:** Přístup k funkcím a rozhraním operačního systému
- **Role NC operátora:** Přístup k funkcím pro programování, seřizování a zpracování NC-programů
- **Role výrobce obráběcího stroje (PLC):** Přístup k funkcím pro konfiguraci a zkoušení řídicího systému

Každý uživatel by měl obsahovat alespoň jednu roli z oblasti operačního systému a programování.

HEIDENHAIN doporučuje poskytnout přístup ke kontu více než jedné osobě v roli HEROS.Admin. To umožňuje zajistit, že nezbytné změny správy uživatelů lze také provést v nepřítomnosti Správce.

## Místní přihlášení nebo vzdálené přihlášení

Roli lze také povolit pro místní přihlášení nebo dálkové přihlášení. Místní přihlášení je přihlášení se přímo na obrazovce řízení. Dálkové přihlášení (DNC) je připojení přes SSH.

**Další informace:** "Připojení DNC zabezpečené pomocí SSH", Stránka 615

Pokud je role povolena pouze pro místní přihlášení, obdrží přídavek Local. k názvu role, například Local.HEROS.Admin namísto HEROS.Admin.

Pokud je role povolena pouze pro dálkové přihlášení, obdrží přídavek Remote. k názvu role, například Remote.HEROS.Admin namísto HEROS.Admin.

Práva uživatele mohou tedy také záviset na tom, přes který přístup uživatel k řízení přistupuje.

## Práva

Správa uživatelů je založena na správě přístupových práv v Unixu. Přístupy řídicího systému jsou řízené pomocí práv.

Práva shrnují funkce řídicího systému, např. editování tabulky nástrojů.

Správa uživatelů nabízí práva pro následující oblasti úkolů:

- Práva HEROSu
- Práva NC
- Práva PLC (Výrobce stroje)

Pokud uživatel dostane několik rolí, tak tím dostane všechna v nich obsažená práva.



Dbejte na to, aby každý uživatel dostal všechna potřebná přístupová práva. Přístupová práva vyplývají z úkolů, které uživatel provádí s řídicím systémem.

Funkční Uživatelé od fy HEIDENHAIN mají určená přístupová práva již při dodání řídicího systému.

**Další informace:** "Seznam práv", Stránka 657



## Nastavení hesla

Pokud používáte databázi LDAP, mohou uživatelé s rolí HEROS.Admin definovat požadavky na hesla. K tomuto účelu nabízí řídicí systém kartu **Nastavení hesla**.

**Další informace:** "Ukládání uživatelských dat", Stránka 603

K dispozici jsou následující parametry:

### Životnost hesla

- **Doba platnosti hesla:**

Udává dobu použitelnosti hesla.

- **Varování před vypršením:**

Vydává od definovaného okamžiku varování o vypršení platnosti hesla.

### Kvalita hesla

- **Minimální délka hesla:**

Udává minimální délku hesla.

- **Minimální počet tříd znaků (malá/velká, číslice, speciální):**

Udává minimální počet různých druhů znaků v heslu.

- **Maximální počet opakovaných znaků:**

Udává maximální počet stejných, za sebou následujících znaků v heslu.

- **Maximální délka sekvencí znaků:**

Udává maximální délku sekvence znaků použitou v heslu, např. 123.

- **Slovníková kontrola (počet odpovídajících znaků):**

Kontroluje heslo na použitá slova a vrátí počet povolených souvisejících znaků.

- **Minimální počet změněných znaků oproti předchozímu heslu:**

Udává o kolik znaků se musí lišit nové heslo od starého.

Hodnotu pro každý parametr definujete se stupnicí.

Z bezpečnostních důvodů by hesla měla mít následující vlastnosti:

- Nejméně osm znaků
- Písmena, čísla a speciální znaky
- Vyhněte se složeným slovům a posloupnosti znaků, jako např. Anna nebo 123



Používáte-li speciální znaky, uvědomte si rozložení kláves. HEROS je založen na US-klávesnici, NC-software na klávesnici HEIDENHAINa. Externí klávesnice mohou být konfigurovány libovolně.

## Další adresáře

### Jednotka HOME:

Pro každého uživatele je při aktivní správě uživatelů k dispozici soukromý adresář **HOME**: kde mohou být uloženy soukromé programy a soubory.

Adresář **HOME**: si může prohlížet právě přihlášený uživatel i uživatel s rolí HEROS.Admin.

### Adresář public

Při první aktivaci správy uživatelů se připojí adresář **public** k jednotce **TNC**:

Adresář **public** je přístupný pro každého uživatele.

V adresáři **public** můžete např. poskytovat soubory jiným uživatelům.

### 26.1.1 Konfigurování Správy uživatelů

Dříve než můžete správu uživatelů používat, musíte ji konfigurovat.

Konfigurace znamená následující kroky:

- 1 Otevřete okno **Správa uživatelů**
- 2 Aktivujte správu uživatelů
- 3 Definujte heslo pro FunkčníhoUživatele **useradmin**
- 4 Seřízení databanky
- 5 Založení nového uživatele



- Máte možnost opustit okno **Správa uživatelů** po každém částečném kroku konfigurace.
- Pokud opustíte okno **Správa uživatelů** po aktivování, vyzve vás řídicí systém jednou k novému startu.

#### Otevřete okno Správa uživatelů

Okno **Správa uživatelů** otevřete takto:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Operační systém**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **CurrentUser** (Aktuální uživatel)
- ▶ Řízení otevře okno **Správa uživatelů** na kartě **Nastavení**

**Další informace:** "Okno Správa uživatelů", Stránka 602

#### Aktivujte správu uživatelů

Správu uživatelů aktivujete následovně:

- ▶ Zvolte **Správa uživatelů je aktivní**
- ▶ Řídicí systém ukáže hlášení **Heslo pro 'useradmin' chybí.**
- ▶ Zachovejte nebo obnovte aktivní stav funkce **Anonymita uživatelů v přihlašovacích datech**



- Funkce **Anonymita uživatelů v přihlašovacích datech** slouží pro ochranu osobních údajů a je standardně aktivní. Když je tato funkce aktivovaná, tak se data uživatelů ve všech protokolech řízení anonymizují.
- Pokud opustíte okno **Správa uživatelů** po aktivování, vyzve vás řídicí systém jednou k novému startu.

## Definujte heslo pro FunkčníhoUživatele useradmin

Když poprvé aktivujete Správu uživatelů, musíte definovat heslo pro FunkčníhoUživatele **useradmin**.

**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594

Heslo pro FunkčníhoUživatele **useradmin** definujete takto:

- ▶ Zvolte **Heslo pro useradmin**
- > Řízení otevře překryvné okno **Heslo pro 'useradmin'**
- ▶ Zadejte heslo pro FunkčníhoUživatele **useradmin**



Dodržujte prosím doporučení ohledně hesel.

**Další informace:** "Nastavení hesla", Stránka 597

- ▶ Opakujte heslo
- ▶ Zvolte **Nastavte nové heslo**
- > Řídicí systém ukáže hlášení **Nastavení a heslo pro 'useradmin' se změnilo**.

## Seřazení databanky

Databanku seřídíte takto:

- ▶ Zvolte databanku pro uložení dat uživatelů, např. **Lokální databáze LDAP**
- ▶ Zvolte **Konfigurace**
- > Řízení otevře okno pro konfiguraci příslušné databanky.
- ▶ Postupujte podle pokynů řídicího systému v okně
- ▶ Zvolte **POUŽÍT**



Pro ukládání vašich dat uživatelů máte k dispozici tyto varianty:

- **Lokální databáze LDAP**
- **LDAP na vzdáleném počítači**
- **Připojení k doméně Windows**

Souběžný provoz mezi doménou Windows a LDAP-databankou je možný.

**Další informace:** "Ukládání uživatelských dat", Stránka 603

## Založení nového uživatele

Nového uživatele vytvoříte následovně:

- ▶ Zvolte kartu **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Vytvořit nového uživatele**
- > Řídicí systém vloží do **Seznam uživatelů** nového uživatele.
- ▶ Případně změňte jméno
- ▶ Případně zadejte heslo
- ▶ Případně definujte obrázek profilu
- ▶ Případně zadejte popis
- ▶ Zvolte **Přidat roli**
- > Řízení otevře okno **Přidat roli**.
- ▶ Zvolte roli
- ▶ Zvolte **Přidat**



Role můžete také vkládat pomocí tlačítek **Přidat externí přihlášení** a **Přidat lokální přihlášení**.

**Další informace:** "Role", Stránka 596

- ▶ Zvolte **Zavřít**
- > Řízení zavře okno **Přidat roli**.
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Zvolte **POUŽÍT**
- > Řídicí systém převezme změny.
- ▶ Zvolte **KONEC**
- > Řízení otevře okno **Vyžaduje restart systému**.
- ▶ Zvolte **Ano**
- > Řídicí systém se znovu spustí.



Uživatel musí heslo při prvním přihlášení změnit.

### 26.1.2 Vypnutí správy uživatelů

Vypnutí správy uživatelů je povoleno pouze pro následující FunkčníUživatele:

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594

Správu uživatelů deaktivujete následovně:

- ▶ Přihlaste FunkčníhoUživatele
- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Správa uživatelů není aktivní**
- ▶ Popř. zaškrtněte **Smazat existující databáze uživatelů** abyste smazali všechny nakonfigurované uživatele a uživatelské adresáře
- ▶ Zvolte **POUŽÍT**
- ▶ Zvolte **KONEC**
- > Řízení otevře okno **Vyžaduje restart systému.**
- ▶ Zvolte **Ano**
- > Řídicí systém se znovu spustí.

### Upozornění

#### UPOZORNĚNÍ

##### Pozor, může dojít k nežádoucímu přenosu dat!

Když vypnete funkci **Anonymita uživatelů v přihlašovacích datech** tak se zobrazují osobní údaje uživatelů ve všech protokolech řízení.

Při servisu a při jiném předávání protokolů vzniká pro vašeho smluvního partnera možnost nahlédnutí do těchto uživatelských údajů. Zajištění potřebných základů právní ochrany dat ve vašem podniku je v tomto případě na vás.

- ▶ Zachovejte nebo obnovte aktivní stav funkce **Anonymita uživatelů v přihlašovacích datech**

- Některé oblasti správy uživatelů konfiguruje výrobce stroje. Informujte se ve vaší příručce ke stroji!
- HEIDENHAIN doporučuje Správu uživatelů jako součást IT-bezpečnostního konceptu.
- Pokud je spořič obrazovky aktivní i při aktivní Správě uživatelů, musíte k odemknutí obrazovky zadat heslo aktuálního uživatele.

**Další informace:** "Menu HEROSu", Stránka 620

- Pokud vytvoříte pomocí **Remote Desktop Manageru** soukromá spojení před aktivací správy uživatelů, tak tato spojení nejsou již při aktivní správě uživatelů k dispozici. Před aktivací správy uživatelů si soukromá připojení zazálohujte.

**Další informace:** "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571

## 26.2 Okno Správa uživatelů

### Použití

V okně **Správa uživatelů** můžete aktivovat a deaktivovat Správu uživatelů a také definovat nastavení Správy uživatelů.

### Příbuzná témata

- Okno **Aktivní uživatel**  
**Další informace:** "Okno Aktivní uživatel", Stránka 602

### Předpoklad

- Při aktivní Správě uživatelů role HEROS.Admin  
**Další informace:** "Seznam rolí", Stránka 654

### Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Operační systém** ► **UserAdmin**

Okno **Správa uživatelů** obsahuje následující karty:

Karta	Význam
<b>Nastavení</b>	Konfigurování Správy uživatelů <b>Další informace:</b> "Konfigurování Správy uživatelů", Stránka 598
<b>Správa uživatelů</b>	Zakládání nebo odstranění uživatele, změna oprávnění, přidání profilového obrázku <b>Další informace:</b> "Založení nového uživatele", Stránka 600
<b>Nastavení hesla</b>	Definice požadavků na hesla <b>Další informace:</b> "Nastavení hesla", Stránka 597
<b>Uživatelsky definované role</b>	Role vytvořené pro doménu Windows <b>Další informace:</b> "Připojení k doméně Windows", Stránka 606

## 26.3 Okno Aktivní uživatel

### Použití

V okně **Aktivní uživatel** ukazuje řídicí systém informace o přihlášeném uživateli, např. přiřazená práva. Navíc můžete pro vašeho uživatele spravovat např. kód pro DNC-připojení, zabezpečená s SSH, nebo čipové karty (Smartcards) pro přihlášení a měnit heslo.

### Příbuzná témata

- DNC-spojení, zabezpečená s SSH  
**Další informace:** "Připojení DNC zabezpečené pomocí SSH", Stránka 615
- Přihlášení s chipovými kartami  
**Další informace:** "Přihlášení s chipovými kartami", Stránka 613
- Dostupné role a práva  
**Další informace:** "Role a práva Správy uživatelů", Stránka 654

## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

**Nastavení** ► **Operační systém** ► **Current User**

Když otevřete okno **Aktivní uživatel**, ukazuje okno ve výchozím nastavení kartu **Základní oprávnění**. Na této kartě ukazuje řídicí systém informace o uživateli a také všechna přiřazená práva.

Karta **Základní oprávnění** obsahuje následující tlačítka:

Tlačítko	Význam
<b>Přidat oprávnění</b>	Na kartě <b>Přidaná oprávnění</b> povolujete práva jiného uživatele nebo FunkčníhoUživatele až do dalšího odhlášení
<b>Otevřít správu uživatelů</b>	Otevření okna <b>Správa uživatelů</b> <b>Další informace:</b> "Okno Správa uživatelů", Stránka 602
<b>SSH klíče a certifikace</b>	Správa klíčů a certifikátů pro připojení ke klientovi <b>Další informace:</b> "Připojení DNC zabezpečené pomocí SSH", Stránka 615 <b>Další informace:</b> "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 556
<b>Vytvořit token</b>	Správa čipové karty (Smartcard) pro přihlášení pomocí čtečky karet <b>Další informace:</b> "Přihlášení s chipovými kartami", Stránka 613
<b>Smazat token</b>	
<b>Zavřít</b>	Zavřít okno <b>Aktivní uživatel</b>

Na kartě **Změnit heslo** můžete zkontrolovat své heslo podle stávajících požadavků a nastavit nové heslo.

**Další informace:** "Nastavení hesla", Stránka 597

## Poznámka

V režimu Legacy se při náběhu řídicího systému automaticky přihlásí k systému funkční uživatel **user**. Při aktivní správě uživatelů nemá **user** žádnou funkci.

**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594

## 26.4 Ukládání uživatelských dat

### 26.4.1 Přehled

Pro ukládání vašich dat uživatelů máte k dispozici tyto varianty:

- **Lokální databáze LDAP**  
**Další informace:** "Lokální databáze LDAP", Stránka 604
- **LDAP na vzdáleném počítači**  
**Další informace:** "LDAP-databanka na jiném počítači", Stránka 605
- **Připojení k doméně Windows**  
**Další informace:** "Připojení k doméně Windows", Stránka 606



Souběžný provoz mezi doménou Windows a LDAP-databankou je možný.

## 26.4.2 Lokální databáze LDAP

### Použití

S nastavením **Lokální databáze LDAP** ukládá řídicí systém data uživatele lokálně. Tak můžete používat Správu uživatelů i na strojích bez síťového připojení.

### Příbuzná témata

- Používání LDAP-databanky na několika řídicích systémech  
**Další informace:** "LDAP-databanka na jiném počítači", Stránka 605
- Propojení domény Windows se Správou uživatelů  
**Další informace:** "Připojení k doméně Windows", Stránka 606

### Předpoklady

- Správa uživatelů je aktivní  
**Další informace:** "Aktivujte správu uživatelů", Stránka 598
- Přihlášený je uživatel **useradmin**  
**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594

### Popis funkce

Lokální LDAP-databanka nabízí následující možnosti:

- Použití správy uživatelů v jednom řídicím systému
- Vytvoření centralizovaného LDAP-serveru pro více řízení
- Exportování konfiguračního souboru LDAP-serveru, pokud chcete použít exportovanou databanku na více řízeních

### Seřízení Lokální databáze LDAP

**Lokální databáze LDAP** seřídíte takto:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Databáze uživatelů LDAP**
- > Řídicí systém povolí přístup do šedivé oblasti LDAP databanky uživatelů k její editaci.
- ▶ Zvolte **Lokální databáze LDAP**
- ▶ Zvolte **Konfigurace**
- > Řízení otevře okno **Konfigurovat lokální databázi LDAP**.
- ▶ Zadejte název **LDAP-domény**
- ▶ Zadejte heslo
- ▶ Opakujte heslo
- ▶ Zvolte **OK**
- > Řízení zavře okno **Konfigurovat lokální databázi LDAP**.

### Upozornění

- Než začnete upravovat správu uživatelů, budete vyzváni řídicím systémem k zadání hesla lokální LDAP-databanky.  
Hesla nesmí být triviální a musí být známá pouze správcům.
- Pokud se název hostitele nebo název domény řídicího systému změní, musí se lokální databáze LDAP překonfigurovat.



### 26.4.3 LDAP-databanka na jiném počítači

#### Použití

S funkcí **LDAP na vzdáleném počítači** můžete přenášet konfiguraci místní LDAP-databanky mezi řídicími systémy a počítači. Tak můžete používat stejného uživatele na několika řídicích systémech.

#### Příbuzná témata

- Konfigurování LDAP-databanky na jednom řídicím systému  
**Další informace:** "Lokální databáze LDAP", Stránka 604
- Propojení domény Windows se Správou uživatelů  
**Další informace:** "Připojení k doméně Windows", Stránka 606

#### Předpoklady

- Správa uživatelů je aktivní  
**Další informace:** "Aktivujte správu uživatelů", Stránka 598
- Přihlášený je uživatel **useradmin**  
**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594
- LDAP-databanka je zřízena ve firemní síti
- Konfigurační soubor serveru existující LDAP-databanky je uložen v řídicím systému nebo v počítači v síti.  
Pokud je konfigurační soubor uložen na PC, musí být počítač spuštěný a přístupný v síti.  
**Další informace:** "Příprava konfiguračního souboru serveru", Stránka 605

#### Popis funkce

Funkční uživatel **userradmin** může exportovat konfigurační soubor serveru LDAP-databáze.

#### Příprava konfiguračního souboru serveru

Konfigurační soubor serveru připravíte takto:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Databáze uživatelů LDAP**
- ▶ Řídicí systém povolí přístup do šedivé oblasti LDAP databanky uživatelů k její editaci.
- ▶ Zvolte **Lokální databáze LDAP**
- ▶ Zvolte **Export konfig. serveru**
- ▶ Řízení otevře okno **Export konfiguračního souboru LDAP.**
- ▶ Zadejte do zadávacího políčka název konfiguračního souboru serveru.
- ▶ Uložte soubor do požadované složky
- ▶ Řízení exportuje konfigurační soubor serveru.

## SeřízeníLDAP na vzdáleném počítači

LDAP na vzdáleném počítači seřídíte takto:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Databáze uživatelů LDAP**
- > Řídicí systém povolí přístup do šedivé oblasti LDAP databanky uživatelů k její editaci.
- ▶ Zvolte **LDAP na vzdáleném počítači**
- ▶ Zvolte **Import konfig. serveru**
- > Řízení otevře okno **Import konfiguračního souboru LDAP.**
- ▶ Zvolte stávající konfigurační soubor
- ▶ Zvolte **SOUBOR**
- ▶ Zvolte **POUŽÍT**
- > Řídicí systém importuje soubor konfigurace.

### 26.4.4 Připojení k doméně Windows

#### Použití

S funkcí **Připojení k doméně Windows** můžete propojit data řadiče domény (Domain Controller) se Správou uživatelů řídicího systému.

Požádejte správce IT, aby nakonfiguroval připojení k doméně Windows.

#### Příbuzná témata

- Konfigurování LDAP-databanky na jednom řídicím systému  
**Další informace:** "Lokální databáze LDAP", Stránka 604
- Používání LDAP-databanky na několika řídicích systémech  
**Další informace:** "LDAP-databanka na jiném počítači", Stránka 605

#### Předpoklady

- Správa uživatelů je aktivní  
**Další informace:** "Aktivujte správu uživatelů", Stránka 598
- Přihlášený je uživatel **useradmin**  
**Další informace:** "Uživatel", Stránka 594
- Windows Domain Controller (Řadič domény Windows) v síti je dostupný
- Domain Controller (Řadič domény) v síti je dostupný
- Organizační jednotka pro role HEROSu je známa
- Při přihlášení s Počítačovým účtem (Computeraccount):
  - Máte přístup k heslu Domain Controllers
  - Máte přístup k uživatelskému rozhraní Domain Controllers nebo vás podporuje IT-Admin
- Při přihlášení s Funkčním uživatelem:
  - Uživatelské jméno Funkčního uživatele
  - Heslo Funkčního uživatele

### Popis funkce

Řídicí systém nabízí následující způsoby přístupu k doméně Windows:

- Vytvořit vlastní účet pro řídicí systém
- S pomocí FunkčníhoUživatele

Váš správce IT může nastavit Funkčního uživatele aby se usnadnilo připojení k doméně Windows.

Tlačítkem **Konfigurace** otevřete okno **Konfigurování domény Windows**.

**Další informace:** "Okno Konfigurování domény Windows", Stránka 608

## Okno Konfigurování domény Windows

V okně **Konfigurování domény Windows** můžete upravit nebo znovu zadat nalezené informace o doméně Windows po vyhledání domény.

Potřebné údaje vám sdělí váš IT-administrátor.

Okno **Konfigurování domény Windows** obsahuje následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Doménové jméno:</b>	Název serveru domény Windows Vyplní se vyhledáním domény
<b>Centrum distribuce klíčů (KDC):</b>	Adresa KDC Vyplní se vyhledáním domény
<b>Alternativní správa serveru:</b>	Jiný název serveru, na kterém jsou spravována hesla
<b>Mapovat SIDs na Unix UIDs</b>	Mapování identifikátorů SID uživatele systému Windows (Security-ID) v Active Directory na odpovídající identifikátory Unix-UID řídicího systému
<b>Použít LDAP</b>	Přenášejte data pomocí zabezpečených LDAP. LDAP šifrují uživatelská data a hesla. Můžete zvolit certifikát nebo zakázat kontrolu certifikátu.
<b>Skupina s oprávněním přihlášení:</b>	Definovat konkrétní skupinu uživatelů systému Windows, na které chcete omezit přihlášení k tomuto řízení
<b>Organizační jednotka pro role HEROS:</b>	Upravit organizační jednotku, pod kterou jsou umístěny názvy rolí HEROSu Zadejte konfiguraci vaší domény.
<b>Předpona názvů role HEROS:</b>	Změnit prefix, například pro správu uživatelů v různých dílnách. Každou předponu, která předchází název role HEROSu, lze změnit, například, HEROS-Hala1 a HEROS-Hala2 Vyplní se vyhledáním domény
<b>Oddělovač názvů role HEROS:</b>	Přizpůsobit oddělovače v názvech rolí HEROSu
<b>Pokročilá konfigurace sekce domény</b>	Pouze pro IT-správce

Pokud zaškrtnete políčko **Aktivní adresář s uživatelem funkce**, obsahuje okno také následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Uživatel funkce:</b>	Zadání jména uživatele a hesla FunkčníhoUživatele Active Directory
<b>Organizační jednotka pro uživatele funkce:</b>	Zadejte organizační jednotku FunkčníhoUživatele

Uživatelské jméno FunkčníhoUživatel nesmí obsahovat prázdné znaky. Název a organizační jednotka tvoří úplnou cestu (Distinguished Name DN) v Active Directory.

## Skupiny domény

Pokud ještě nejsou vytvořeny v doméně všechny požadované role jako skupiny, vydá řízení výstrahu.

Pokud ovládací prvek vydá výstrahu, proveďte jednu ze dvou akcí:

- S funkcí **Přidat definici role** můžete roli zadat přímo do domény
- S funkcí **Export.def. role** vydáte role v souboru **\*.ldif**

Chcete-li vytvořit skupiny podle různých rolí, máte následující možnosti:

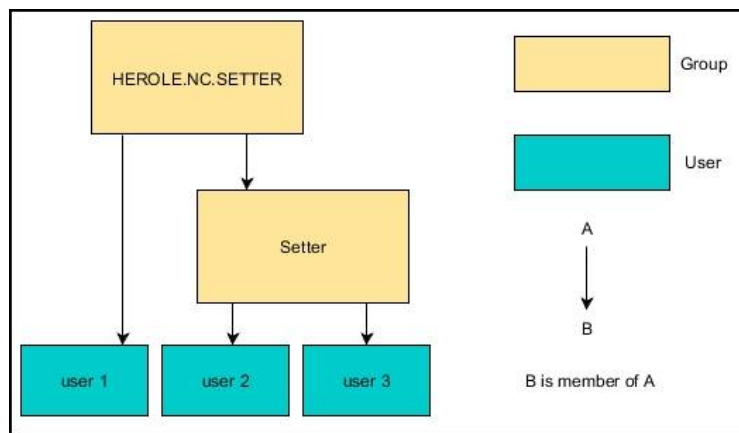
- Automaticky při připojení k doméně Windows, s udáním uživatele s oprávněním Správce
- Načíst importní soubor ve formátu .ldif na server Windows

Uživatele musí Správce Windows přidat ručně na Domain Controller do rolí (Security Groups).

V následující části najdete dva příklady, jak může Správce Windows navrhnout členění skupin.

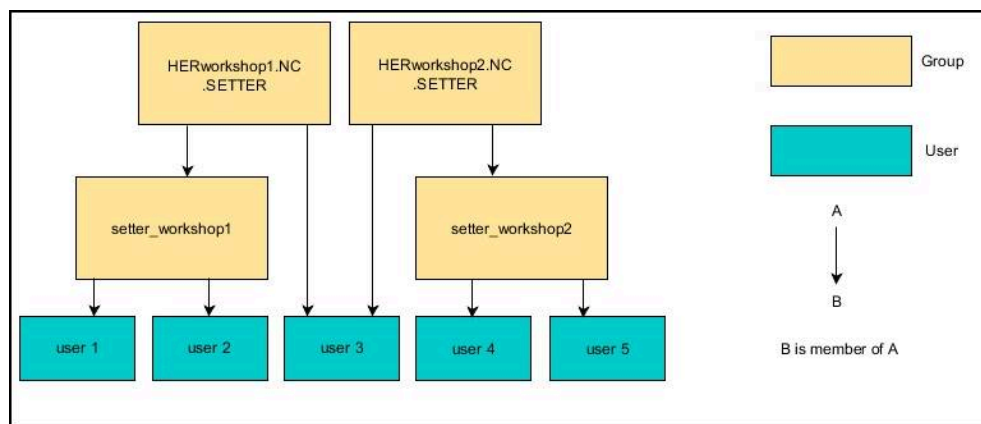
### Příklad 1

Uživatel je přímo nebo nepřímo členem příslušné skupiny:



### Příklad 2

Uživatelé z různých oblastí (dílů) jsou členy skupin s různými předponami:



## Přístup k doméně Windows s Počítačovým účtem (Computeraccount)

K doméně Windows se připojíte s Počítačovým účtem následujícím způsobem:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Připojení k doméně Windows**
- ▶ Aktivujte zaškrťovací políčko **Připojit k doméně aktivního adresáře (s účtem počítače)**
- ▶ Zvolte **Najít doménu**
- > Řídicí systém zvolí doménu.
- ▶ Zvolte **Konfigurace**
- ▶ Zkontrolujte data pro **Doménové jméno:** a **Centrum distribuce klíčů (KDC):**
- ▶ Zadejte **Organizační jednotka pro role HEROS:**
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Zvolte **POUŽÍT**
- > Řízení otevře okno **Navázat spojení k doméně.**



Pomocí funkce **Organizační jednotka účtu počítače:** můžete zadat, ve které již existující organizační jednotce je například vytvořen přístup.

- ou=controls
- cn=computers

Vaše údaje musí odpovídat vlastnostem domény. Pojmy nejsou výměnné.

- ▶ Zadat uživatelské jméno DomainControllers
- ▶ Zadat heslo DomainControllers
- ▶ Potvrďte zadání
- > Řídicí systém připojí nalezené domény Windows.
- > Řídicí systém zkontroluje, zda jsou v doméně založené všechny potřebné role jako skupiny.
- ▶ Případně doplňte skupiny

**Další informace:** "Skupiny domény", Stránka 609

## Připojení k doméně Windows s Funkčním uživatelem

K doméně Windows se připojíte s Funkčním uživatelem následujícím způsobem:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Připojení k doméně Windows**
- ▶ Aktivujte zaškrťovací políčko **Aktivní adresář s uživatelem funkce**
- ▶ Zvolte **Najít doménu**
- > Řídicí systém zvolí doménu.
- ▶ Zvolte **Konfigurace**
- ▶ Zkontrolujte data pro **Doménové jméno:** a **Centrum distribuce klíčů (KDC):**
- ▶ Zadejte **Organizační jednotka pro role HEROS:**
- ▶ Zadejte jméno a heslo Funkčního uživatele
- ▶ Zvolte **OK**
- ▶ Zvolte **POUŽÍT**
- > Řídicí systém připojí nalezené domény Windows.
- > Řídicí systém zkontroluje, zda jsou v doméně založené všechny potřebné role jako skupiny.

## Exportování a importování konfiguračního souboru Windows

Pokud jste spojili řídicí systém s doménou Windows, můžete exportovat požadované konfigurace pro jiné řídicí systémy.

Soubor konfigurace Windows exportujete následovně:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Připojit k doméně Windows**
- ▶ Zvolte **Export. konfig.Windows.**
- > Řízení otevře okno **Exportovat konfiguraci domény Windows.**
- ▶ Zvolte adresář pro soubor
- ▶ Zadejte název souboru
- ▶ Případně aktivujte zaškrtačací políčko **Exportovat uživatelské heslo funkce?**
- ▶ Zvolte **Export**
- > Řídicí systém uloží konfiguraci Windows jako BIN-soubor.

Soubor konfigurace Windows z jiného řídicího systému importujete následovně:

- ▶ Otevřete okno **Správa uživatelů**
- ▶ Zvolte **Připojit k doméně Windows**
- ▶ Zvolte **Import. konfig.Windows.**
- > Řízení otevře okno **Importovat konfiguraci domény Windows.**
- ▶ Zvolte dostupný konfigurační soubor
- ▶ Případně aktivujte zaškrtačací políčko **Importovat uživatelské heslo funkce?**
- ▶ Zvolte **Import**
- > Řídicí systém okamžitě použije konfigurace pro doménu Windows.

## 26.5 Auto.přihl. ve Správě uživatelů

### Použití

Pomocí funkce **Auto.přihl.** přihlásí řídicí systém při startu zvoleného uživatele automaticky, bez zadání hesla.

Tak můžete, na rozdíl od režimu **Legacy** omezit práva uživatele, bez zadání hesla.

### Příbuzná témata

- Přihlášení uživatele  
**Další informace:** "Přihlášení ve Správě uživatelů", Stránka 612
- Konfigurování Správy uživatelů  
**Další informace:** "Konfigurování Správy uživatelů", Stránka 598

### Předpoklady

- Správa uživatelů je konfigurovaná
- Uživatel pro **Auto.přihl.** je založený

### Popis funkce

Se zaškrtnutím políčkem **Povolit aut.přih.** v okně **Správa uživatelů** můžete definovat uživatele pro automatické přihlášení.

**Další informace:** "Okno Správa uživatelů", Stránka 602

Řídicí systém pak automaticky přihlásí tohoto uživatele během procesu spouštění a zobrazí rozhraní řídicího systému podle definovaných práv.

Pro podrobnější kontrolu oprávnění řídicí systém ještě vyžaduje ověření.

**Další informace:** "Okno pro požadavek na dodatečná práva", Stránka 614

## 26.6 Přihlášení ve Správě uživatelů

### Použití

Řídicí systém nabízí pro přihlášení uživatele přihlašovací dialog. V rámci dialogu se uživatelé mohou přihlásit pomocí hesla nebo čipové karty.

### Příbuzná témata

- Automatické přihlášení uživatele  
**Další informace:** "Auto.přihl. ve Správě uživatelů", Stránka 612

### Předpoklady

- Správa uživatelů je konfigurovaná
- Pro přihlášení s chipovou kartou:
  - Čtečka karet Euchner EKS
  - Přiřazení chipové karty uživateli  
**Další informace:** "Přiřadit uživateli chipovou kartu", Stránka 614

### Popis funkce

Řídicí systém zobrazuje přihlašovací dialog v následujících případech:

- Po provedení funkce **Odhlásit uživatele**
- Po provedení funkce **Změnit uživatele**



- Po zablokování obrazovky přes **Spořič obrazovky**
- Bezprostředně po startu řídicího systému s aktivní správou uživatelů, pokud není aktivní **Auto.přihl.** (Automatické přihlášení)

**Další informace:** "Menu HEROSu", Stránka 620

Přihlašovací dialog nabízí následující možnosti:

- Uživatelé, kteří byli aspoň jednou přihlášení
- **Ostatní** uživatelé

### Přihlášení s chipovými kartami

Přihlašovací údaje uživatele můžete uložit na čipovou kartu a přihlašovat jej pomocí čtečky karet, bez zadávání hesla. Můžete definovat, že pro přihlášení je vyžadován další PIN.

Čtečku karet připojíte pomocí USB-rozhraní. Chipovou kartu přiřadíte uživateli, jako žeton (token).


**Další informace:** "Přiřadit uživateli chipovou kartu", Stránka 614

Čipová karta poskytuje další úložný prostor, na který může výrobce stroje ukládat svá vlastní uživatelská data.

## 26.6.1 Přihlášení uživatele s heslem

Uživatele přihlásíte poprvé následujícím způsobem:

- ▶ Zvolte **Ostatní** v přihlašovacím dialogu
- ▶ Řízení zvětší vaši volbu.
- ▶ Zadejte uživatelské jméno
- ▶ Zadejte heslo uživatele

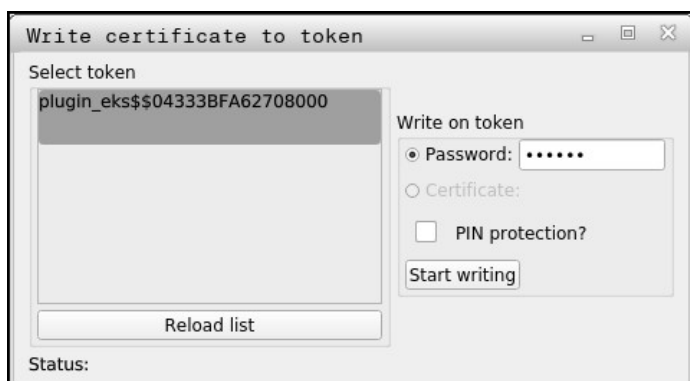
 Řídicí systém zobrazuje v přihlašovacím dialogu, zda je aktivní klávesa Caps Lock.

- ▶ Řídicí systém zobrazí hlášení **Heslo vypršelo. Nyní změňte vaše heslo.**
- ▶ Zadejte aktuální heslo
- ▶ Zadejte nové heslo
- ▶ Znovu zadejte nové heslo
- ▶ Řídicí systém přihlásí nového uživatele.
- ▶ Řídicí systém ukáže uživateli při příštím přihlášení přihlašovací dialog.

## 26.6.2 Přřadit uživateli chipovou kartu

Čipovou kartu přiřadíte uživateli takto:

- ▶ Vložte prázdnou čipovou kartu do čtečky karet
- ▶ Přihlaste dotyčného uživatele čipové karty ve Správě uživatelů.
- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Operační systém**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **Current User** (Aktuální uživatel)
- > Řízení otevře okno **Aktivní uživatel**.
- ▶ Zvolte **Vytvořit token**
- > Řízení otevře okno **Zapsat certifikát do tokenu**.
- > Řízení ukáže čipovou kartu v oblasti **Zvolit token**.
- ▶ Zvolte čipovou kartu jako popisovaný token
- ▶ Případně aktivujte zaškrtačací políčko **Ochrana PIN?**
- ▶ Zadejte uživatelské heslo a popř. PIN
- ▶ Zvolte **Start zápisu**
- > Řídicí systém uloží přihlašovací údaje uživatele na čipovou kartu.



### Upozornění

- Aby řídicí systém poznal čtečku karet, musíte řídicí systém znovu spustit.
- Již zapsané čipové karty můžete přepisovat.
- Pokud změníte heslo uživatele, tak musíte čipovou kartu znovu přiřadit.

## 26.7 Okno pro požadavek na dodatečná práva

### Použití

Pokud nemáte potřebná práva pro určitou položku menu v **Nabídka HEROS**, otevře řízení okno pro požádání o dodatečná oprávnění.

V tomto okně vám řídicí systém nabídne možnost dočasně zvýšit vaše práva o práva jiného uživatele.

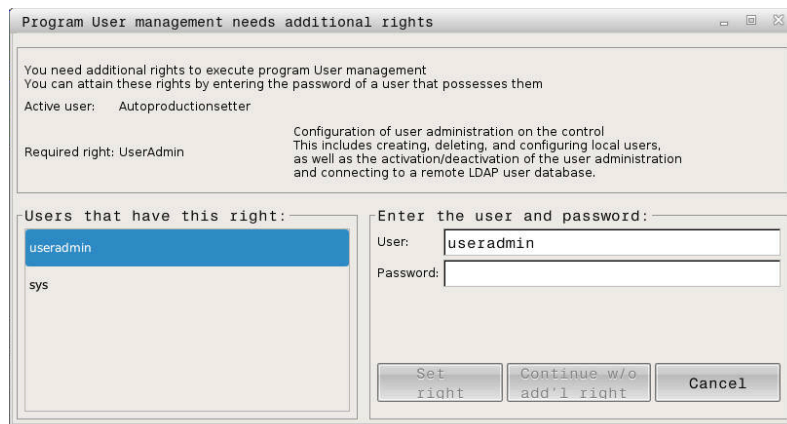
### Příbuzná témata

- Práva v okně **Aktivní uživatel** dočasně rozšířit
- Další informace:** "Okno Aktivní uživatel", Stránka 602

## Popis funkce

Řídicí systém navrhne v políčku **Uživatelé, kteří mají toto oprávnění**: všechny stávající uživatele, kteří mají potřebné právo pro tuto funkci.

Aby se povolila práva uživatele, musíte zadat heslo.



Okno pro požadavek na dodatečná práva

Chcete-li získat práva uživatelů, kteří nejsou zobrazeni, můžete zadat jejich uživatelská data. Řídicí systém pak rozpozná existující uživatele v databázi uživatelů.

## Upozornění

- Při **Připojení k doméně Windows** ukazuje řízení ve výběrovém menu pouze uživatele, kteří byli nedávno přihlášení.
- Toto okno nemůžete použít ke změně nastavení Správy uživatelů. K tomu musí být uživatel přihlášen v roli HEROS.Admin.

## 26.8 Připojení DNC zabezpečené pomocí SSH

### Použití

Při aktivní správě uživatelů musí také externí aplikace ověřit uživatele, aby bylo možné přiřadit správná práva.

Při DNC-spojení přes RPC nebo LSV2-protokol je spojení vedeno přes SSH-tunel. S tímto mechanismem je vzdálený uživatel přiřazen k uživateli nastavenému v řízení a obdrží jeho práva.

### Příbuzná témata

- Zakázat nezabezpečená spojení  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577
- Role pro vzdálené přihlášení  
**Další informace:** "Role", Stránka 596

### Předpoklady

- Síť TCP/IP
- Externí počítač jako SSH-klient
- Řídicí systém jako SSH-server
- Pár klíčů sestávající z:
  - soukromého klíče
  - veřejného klíče

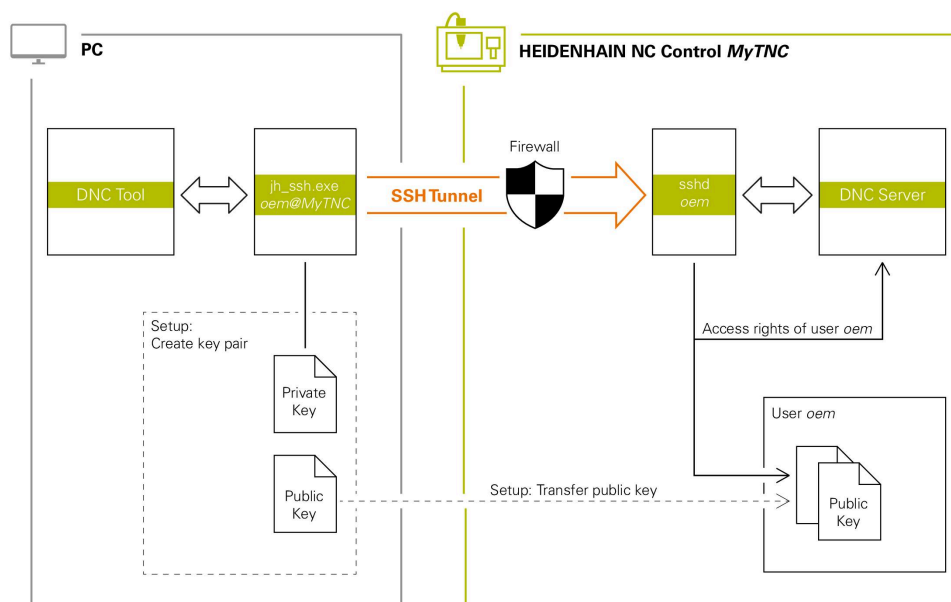
## Popis funkce

### Princip přenosu přes SSH-tunel

SSH-spojení se vždy provádí mezi SSH-klientem a SSH-serverem.

Dvojice klíčů slouží k zabezpečení připojení. Tento pár klíčů je generován u klienta. Dvojice klíčů se skládá ze soukromého klíče a veřejného klíče. Soukromý klíč zůstává u klienta. Veřejný klíč je přenesen při seřizování na server, a přiřazen konkrétnímu uživateli.

Klient se pokusí připojit k serveru pod daným uživatelským jménem. Server může použít veřejný klíč k ověření, zda má žadatel o připojení příslušný soukromý klíč. Pokud ano, přijímá SSH-připojení a přiřadí jej uživateli, pro kterého je provedeno přihlášení. Komunikace pak může procházet "tunelem" prostřednictvím tohoto SSH-spojení.



### Použití u externích aplikací

PC-nástroje nabízené fou Heidenhain, jako je například TNCremo od verze **v3.3**, poskytují všechny funkce pro nastavení, sestavení a správu bezpečného připojení přes SSH-tunel.

Při sestavování připojení se generuje požadovaná dvojice klíčů a veřejný klíč je přenesen do řídicího systému.

Totéž platí i pro aplikace, které používají pro komunikaci HEIDENHAIN DNC-komponenty z RemoTools SDK. Není třeba přizpůsobovat stávající zákaznické aplikace.



Pro rozšíření konfigurace spojení pomocí příslušného nástroje **CreateConnections** je nutná aktualizace na **HEIDENHAIN DNC v1.7.1**. Není třeba přizpůsobovat zdrojové kódy zákaznické aplikace.

### 26.8.1 Seřízení DNC-spojení, zabezpečeného s SSH

SSH-zabezpečené DNC-připojení pro přihlášeného uživatele seřídíte takto:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Sít/Vzdálený přístup**
- ▶ Zvolte **DNC**
- ▶ Aktivujte přepínač **Nastavení povoleno**
- ▶ Použijte **TNCremo** k sestavení zabezpečeného spojení (TCP Secure).



Podrobné informace najdete v integrovaném systému nápovědy TNCremo.

- > TNCremo přenese veřejný klíč do řídicího systému.



Aby bylo zajištěno optimální zabezpečení, tak funkci **Povolit autentizaci hesla** zase vypněte po uložení klíče.

- ▶ Deaktivujte přepínač **Nastavení povoleno**

## 26.8.2 Odstranění zabezpečeného spojení

Pokud smažete soukromý klíč v řídicím systému, odstraníte tím možnost zabezpečeného spojení pro uživatele.

Klíč smažete následovně:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Operační systém**
- ▶ Dvakrát ťukněte nebo klikněte na **Current User** (Aktuální uživatel)
- > Řízení otevře okno **Aktivní uživatel**.
- ▶ Zvolte **Certifikát a klíče**
- ▶ Zvolte klíč ke smazání
- ▶ Zvolte **Smazat SSH klíč**
- > Řízení smaže vybraný klíč.

### Upozornění

- Šifrování, použité v tunelu SSH, také zabezpečuje komunikaci proti útočníkům.
- Při OPC UA-spojní se provádí ověření pomocí uloženého uživatelského certifikátu.  
**Další informace:** "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1\*)", Stránka 556
- Pokud je správa uživatelů aktivní, můžete vytvářet zabezpečená síťová připojení pouze prostřednictvím SSH. Řídicí systém automaticky blokuje připojení LSV2 přes sériová rozhraní (COM1 a COM2) i síťová spojení bez identifikace uživatele.  
Pokud není aktivní Správa uživatelů, blokuje řídicí systém automaticky nezábezpečená spojení LSV2 nebo RPC. Výrobce stroje může pomocí volitelných strojních parametrů **allowUnsecureLsv2** (č. 135401) a **allowUnsecureRpc** (č. 135402) definovat, zda řídicí systém umožní nezábezpečená spojení. Tyto strojní parametry jsou obsažené v datovém objektu **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
- Konfigurace připojení lze používat společně všemi PC-nástroji HEIDENHAIN k navázání spojení, jakmile byly zřízeny.
- Veřejný klíč můžete přenést do řídicího systému také pomocí USB flash disku nebo síťového disku.
- V okně **Certifikát a klíče** můžete v oblasti **Externě spravovaný soubor klíče SSH** zvolit soubor s dalšími veřejnými klíči SSH. Tak můžete používat SSH-klíč bez nutnosti přenášet ho do řídicího systému.

27

**Operační systém  
HEROS**

## 27.1 Základy

HEROS je základem všech NC-řídících systémů společnosti HEIDENHAIN. Operační systém HEROS je založen na Linuxu a byl upraven pro účely NC-řízení.

TNC7 je vybaven verzí HEROS 5.

## 27.2 Menu HEROSu

### Použití

V nabídce HEROS zobrazuje řídicí systém informace o operačním systému. Můžete měnit nastavení nebo používat funkce HEROS.

Ve výchozím nastavení otevřete nabídku HEROSu pomocí hlavního panelu ve spodní části obrazovky.

### Příbuzná témata

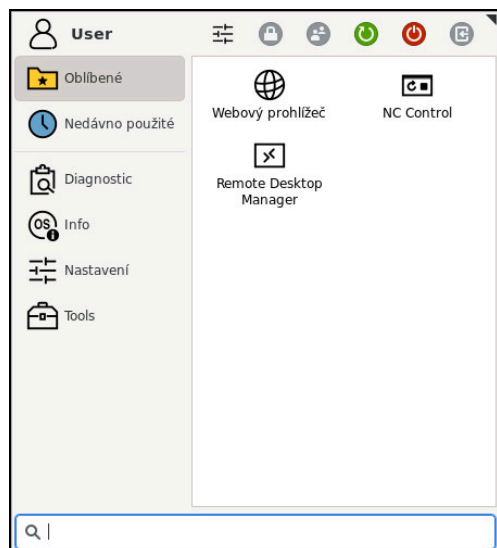
- Otevření funkcí HEROSu z aplikace **Nastavení**

**Další informace:** "Aplikace Nastavení", Stránka 529

### Popis funkce

Nabídku HEROSu otevřete zeleným symbolem DIADUR na hlavním panelu nebo tlačítkem **DIADUR**.

**Další informace:** "Hlavní panel", Stránka 624




Standardní náhled na nabídku HEROSu

Nabídka HEROSu obsahuje následující funkce:

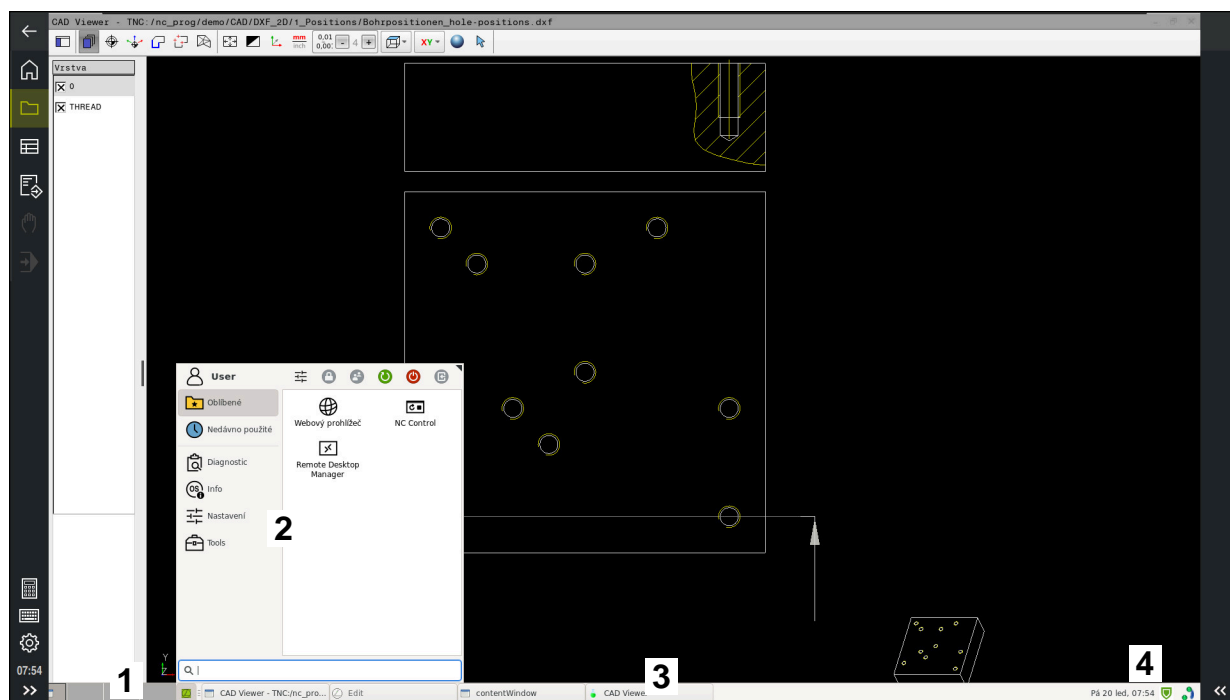


Rozsah	Funkce
Záhlaví	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Jméno uživatele <b>Další informace:</b> "Okno Aktivní uživatel", Stránka 602</li> <li>■ Vlastní nastavení uživatele</li> <li>■ Zamknout obrazovku Pouze při aktivní Správě uživatelů</li> <li>■ Změnit uživatele Pouze při aktivní Správě uživatelů</li> <li>■ Restartovat</li> <li>■ Vypnout</li> <li>■ Odhlášení Pouze při aktivní Správě uživatelů <b>Další informace:</b> "Správa uživatelů", Stránka 593</li> </ul>
Navigace	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Oblíbené</li> <li>■ Naposledy použité</li> </ul>
Diagnostic	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>GSmartControl:</b> K použití pouze autorizovanými odborníky</li> <li>■ <b>HeLogging:</b> Provádění nastavení pro interní diagnostické soubory</li> <li>■ <b>HeMenu:</b> K použití pouze autorizovanými odborníky</li> <li>■ <b>perf2:</b> Kontrola procesoru a jeho zatížení</li> <li>■ <b>Portscan:</b> Testování aktivních spojení <b>Další informace:</b> "Portscan", Stránka 581</li> <li>■ <b>Portscan OEM:</b> K použití pouze autorizovanými odborníky</li> <li>■ <b>RemoteService:</b> Start a ukončení dálkové údržby <b>Další informace:</b> "Secure Remote Access", Stránka 631</li> <li>■ <b>Terminal:</b> Zadávání a provádění příkazů do konzole</li> <li>■ <b>TNCdiag:</b> Vyhodnocuje stavové a diagnostické informace komponentů HEIDENHAIN, zejména pohonů, a znázorňuje je graficky <b>Další informace:</b> "TNCdiag", Stránka 584</li> <li>■ <b>TNCscope</b> Software na záznam dat</li> </ul>

Rozsah	Funkce
Nastavení	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Nastavení jasu obrazovky:</b> Nastavení jasu obrazovky</li> <li>■ <b>Screensaver:</b> Spořič obrazovky</li> <li>■ <b>Current User</b> <b>Další informace:</b> "Okno Aktivní uživatel", Stránka 602</li> <li>■ <b>Date/Time</b> <b>Další informace:</b> "Okno Nastavte systémový čas", Stránka 541</li> <li>■ <b>Firewall</b> <b>Další informace:</b> "Firewall", Stránka 577</li> <li>■ <b>HePacketManager:</b> K použití pouze autorizovanými odborníky</li> <li>■ <b>HePacketManager Custom:</b> K použití pouze autorizovanými odborníky</li> <li>■ <b>Language/Keyboards</b> <b>Další informace:</b> "Jazyk dialogů řídicího systému", Stránka 542</li> <li>■ <b>Network</b> <b>Další informace:</b> "Rozhraní Ethernet", Stránka 547</li> <li>■ <b>OEM Function Users</b> <b>Další informace:</b> "Správa uživatelů", Stránka 593</li> <li>■ <b>OPC UA NC Server Connection Assistant</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Asistent připojení k OPC UA (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 560</li> <li>■ <b>OPC UA NC Server License</b> <b>Další informace:</b> "Funkce Nastavení licence OPC UA (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 561</li> <li>■ <b>PKI Admin:</b> Správa certifikátů řídicího systému, např. pro <b>OPC UA NC Server</b> <b>Další informace:</b> "OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*)", Stránka 556</li> <li>■ <b>Printer</b> <b>Další informace:</b> "Tiskárna", Stránka 564</li> <li>■ <b>Screenshot Config</b> V okně <b>Nastavení snímku obrazovky</b> můžete definovat, pod kterou cestou a názvem souboru ukládá řídicí systém snímky obrazovky (Screenshots). Název souboru může obsahovat zástupný symbol, např. %N pro pořadové číslování.</li> <li>■ <b>SELinux</b> <b>Další informace:</b> "Bezpečnostní software SELinux", Stránka 543</li> <li>■ <b>Shares</b> <b>Další informace:</b> "Síťové jednotky řídicího systému", Stránka 544</li> <li>■ <b>UserAdmin</b> <b>Další informace:</b> "Okno Správa uživatelů", Stránka 602</li> <li>■ <b>VNC</b> <b>Další informace:</b> "Položka menu VNC", Stránka 567</li> <li>■ <b>WindowManagerConfig:</b> Nastavení pro Window-Manager <b>Další informace:</b> "Window-Manager", Stránka 625</li> </ul>
Info	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>O HeROSu:</b> Informace o operačním systému řízení</li> <li>■ <b>O Xfce:</b> Otevřít informace o Správci Window</li> </ul>

Rozsah	Funkce
Tools	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Vypnout:</b> Vypnout nebo restartovat</li> <li>■ <b>Screenshot:</b> Vytvoření obrázku obrazovky</li> <li>■ <b>Správa souborů:</b> K použití pouze autorizovanými odborníky</li> <li>■ <b>Diffuse Merge Tool:</b> Porovnání textových souborů a slučování</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p> Pro porovnání NC-programů nabízí řídicí systém funkci <b>Porovnání programů</b>.  <b>Další informace:</b> Příručka pro uživatele Programování a testování</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Document Viewer:</b> Zobrazení a tisk souborů, například typu PDF</li> <li>■ <b>Geeqie:</b> Otvírání, správa a tisk grafiky</li> <li>■ <b>Gnumeric:</b> Otvírání, zpracování a tisk tabulek</li> <li>■ <b>IDS Camera Manager:</b> Správa kamer připojených k řídicímu systému</li> <li>■ <b>keypad horizontal:</b> Otevření virtuální klávesnice</li> <li>■ <b>keypad vertical:</b> Otevření virtuální klávesnice</li> <li>■ <b>Leafpad:</b> Otevření a zpracování textových souborů</li> <li>■ <b>NC-Control:</b> Spuštění nebo zastavení NC-softwaru, nezávisle na operačním systému</li> <li>■ <b>NC/PLC Backup</b>  <b>Další informace:</b> "Backup a Restore", Stránka 581</li> <li>■ <b>NC/PLC Restore</b>  <b>Další informace:</b> "Backup a Restore", Stránka 581</li> <li>■ <b>QupZilla:</b> Alternativní webový prohlížeč pro dotykové ovládání</li> <li>■ <b>Real VNC Viewer:</b> Nastavení externího softwaru, který např. při údržbě přistupuje k řídicímu systému</li> <li>■ <b>Remote Desktop Manager</b>  <b>Další informace:</b> "Okno Remote Desktop Manager (#133 / #3-01-1)", Stránka 571</li> <li>■ <b>Ristretto:</b> Otvírání grafiky</li> <li>■ <b>Secure Remote Access</b>  <b>Další informace:</b> "Secure Remote Access", Stránka 631</li> <li>■ <b>Kombinovat upínací přípravky</b>  <b>Další informace:</b> "Kombinovat upínací prostředky v okně Nový upínač", Stránka 270</li> <li>■ <b>TNCguide:</b> Otevření souborů nápovědy ve formátu CHM</li> <li>■ <b>TouchKeyboard:</b> Otevřít klávesnici pro dotykové ovládání</li> <li>■ <b>Web Browser:</b> Spuštění webového prohlížeče</li> <li>■ <b>Xarchiver:</b> Rozbalit nebo komprimovat složku</li> </ul>
Hledat	Fulltextové vyhledávání jednotlivých funkcí

## Hlavní panel



**CAD Viewer** otevřený na třetí pracovní ploše se zobrazeným hlavním panelem a aktivní nabídkou HEROSu

Hlavní panel obsahuje následující oblasti:

1 Pracovní plochy

2 Menu HEROSu

**Další informace:** "Popis funkce", Stránka 620

3 Otevřené aplikace, např.:

- Rozhraní řídicího systému

- **CAD Viewer**

- Okno funkcí HEROSu

Otevřené aplikace můžete libovolně přesouvat do jiných pracovních ploch.

4 Widgets

- Kalendář

- Stav brány Firewall

- **Další informace:** "Firewall", Stránka 577

- Stav sítě

- **Další informace:** "Rozhraní Ethernet", Stránka 547

- Oznámení

- Vypnout nebo restartovat operační systém

## Window-Manager

Pomocí Správce Window můžete spravovat funkce operačního systému HEROSu a další otevřená okna na třetí pracovní ploše, např. **CAD Viewer**.

V řízení je k dispozici Správce Windows Xfce. Xfce je standardní aplikace v operačních systémech založených na UNIXu, s níž je možné spravovat grafickou pracovní plochu pro uživatele. Správce Windows poskytuje tyto funkce:

- Zobrazení lišty úloh k přepínání mezi jednotlivými aplikacemi (pracovní plochy uživatele).
- Správu další pracovní plochy, kde mohou běžet speciální aplikace výrobce vašeho stroje.
- Řízení ohniska mezi aplikacemi NC-software a aplikacemi výrobce stroje.
- Pomocná okna (Pop-Up okna) můžete zvětšit či zmenšit, nebo přesunout jinam. Rovněž je možné zavření, obnovení a minimalizace pomocných oken.

Když je na třetí pracovní ploše otevřené okno, zobrazí řídicí systém na informačním panelu symbol **Window-Managera**. Pokud symbol vyberete, můžete přepínat mezi otevřenými aplikacemi.

Pokud přetáhnete informační panel dolů, můžete minimalizovat rozhraní řídicího systému. Lišta TNC a lišta výrobce stroje zůstanou viditelné.

**Další informace:** "Oblasti rozhraní řídicího systému", Stránka 87

## Upozornění

- Když je otevřeno okno na třetí pracovní ploše, zobrazí řídicí systém symbol na informačním panelu.

**Další informace:** "Oblasti rozhraní řídicího systému", Stránka 87

- Rozsah funkcí a chování Správce Windows určuje výrobce vašeho stroje.
- Řídicí systém zobrazí na obrazovce vlevo nahoře hvězdičku, pokud aplikace Window-Managera nebo samotný Window-Manager způsobil chybu. V takovém případě přejděte do Správce Windows a odstraňte problém, popř. Informujte se ve vaší příručce ke stroji.

## 27.3 Sériový přenos dat

### Použití

TNC7 používá pro sériový přenos dat automaticky přenosový protokol LSV2. Až na rychlost přenosu v Baudech ve strojním parametru **baudRateLsv2** (č. 106606) jsou parametry LSV2-protokolu pevně předvolené.

## Popis funkce

Ve strojním parametru **RS232** (č. 106700) můžete definovat další druh přenosu (rozhraní). Dále popisované možnosti nastavení platí pouze pro dané, nově definované rozhraní.

**Další informace:** "Strojní parametry", Stránka 585

V následujících parametrech stroje můžete definovat následující nastavení:

Parametry stroje	Nastavení
<b>baudRate</b> (č. 106701)	Rychlost přenosu dat (Baud-Rate) Rozsah zadávání: <b>BAUD_110, BAUD_150, BAUD_300, BAUD_600, BAUD_1200, BAUD_2400, BAUD_4800, BAUD_9600, BAUD_19200, BAUD_38400, BAUD_57600, BAUD_115200</b>
<b>protocol</b> (č. 106702)	Protokol přenosu dat <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>STANDARD:</b> Standardní přenos, po řádcích</li> <li>■ <b>BLOCKWISE:</b> Přenos dat v paketech</li> <li>■ <b>RAW_DATA:</b> Přenos bez protokolu, přenos čistých znaků</li> </ul> Zadání: <b>STANDARD, BLOCKWISE, RAW_DATA</b>
<b>dataBits</b> (č. 106703)	Datové bity v každém přenášeném znaku Zadání: <b>7 bitů, 8 bitů</b>
<b>parita</b> (č. 106704)	Kontrola chyb přenosu pomocí paritního bitu <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NONE:</b> žádná tvorba parity, žádná detekce chyb</li> <li>■ <b>EVEN:</b> sudá parita, chyba při lichém počtu u nastavených bitů</li> <li>■ <b>ODD:</b> lichá parita, chyba při sudém počtu u nastavených bitů</li> </ul> Zadání: <b>NONE, EVEN, ODD</b>
<b>stopBits</b> (č. 106705)	Pomocí startovního a jednoho nebo dvou stop bitů se při sériovém přenosu dat umožňuje příjemci synchronizace u každého přenášeného znaku. Rozsah zadávání: <b>1 Stop-Bit, 2 Stop-Bits</b>
<b>flowControl</b> (č. 106706)	Pomocí Handshake provádí dvě zařízení kontrolu datového přenosu. Rozlišuje se mezi softwarovou a hardwarovou kontrolou. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NONE:</b> Žádné řízení toku dat</li> <li>■ <b>RTS_CTS:</b> Hardwarový Handshake, zastavení přenosu pomocí RTS aktiv</li> <li>■ <b>XON_XOFF:</b> Softwarový Handshake, zastavení přenosu pomocí DC3 aktiv</li> </ul> Zadání: <b>NONE, RTS_CTS, XON_XOFF</b>
<b>fileSystem</b> (č. 106707)	Systém souborů pro sériové rozhraní <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EXT:</b> Minimální souborový systém pro tiskárny nebo přenosový software jiných výrobců než HEIDENHAIN</li> <li>■ <b>FE1:</b> Komunikace s TNCserverem nebo externí disketovou jednotkou</li> </ul> Pokud nepotřebujete speciální souborový systém, není tento parametr stroje vyžadován. Zadání: <b>EXT, FE1</b>
<b>bccAvoidCtrlChar</b> (č. 106708)	Block Check Character (BCC) je kontrolní znak bloku. BCC se volitelně přidává k přenosovému bloku, aby se usnadnila detekce chyb. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TRUE:</b> BCC neodpovídá žádnému řídicímu znaku</li> <li>■ <b>FALSE:</b> Funkce není aktivní</li> </ul> Zadání: <b>TRUE, FALSE</b>

Parametry stroje	Nastavení
<b>rtsLow</b> (č. 106709)	Tímto opčním parametrem určíte, kterou úroveň má mít RTS-vedení za klidu. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TRUE</b>: Za klidu je úroveň na <b>low</b></li> <li>■ <b>FALSE</b>: Za klidu je úroveň <b>high</b></li> </ul> Zadání: <b>TRUE, FALSE</b>
<b>noEotAfterEtx</b> (č. 106710)	Tímto opčním parametrem určíte, zda se má po příjmu ETX-znaku (End of Text) poslat EOT-znak (End of Transmission – Konec přenosu). <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TRUE</b>: Znak EOT nebude odeslán</li> <li>■ <b>FALSE</b>: Znak EOT bude odeslán</li> </ul> Zadání: <b>TRUE, FALSE</b>

### Příklad

Pro přenos dat pomocí PC-software TNCserver definujte ve strojním parametru **RS232** (č. 106700) následující nastavení:

Parametr	Výběr
Přenosová rychlost dat v baudech	Musí odpovídat nastavení v TNCserveru
Protokol přenosu dat	PO BLOCÍCH
Datové bity v každém přenášeném znaku	7 bitů
Způsob kontroly parity	EVEN
Počet závěrných bitů	1 stop bit
Způsob Handshake (navázání spojení)	RTS_CTS
Systém souborů pro operace se soubory	FE1

TNCserver je součástí PC-software TNCremo.

**Další informace:** "PC-software pro přenos dat", Stránka 627

## 27.4 PC-software pro přenos dat

### Použití

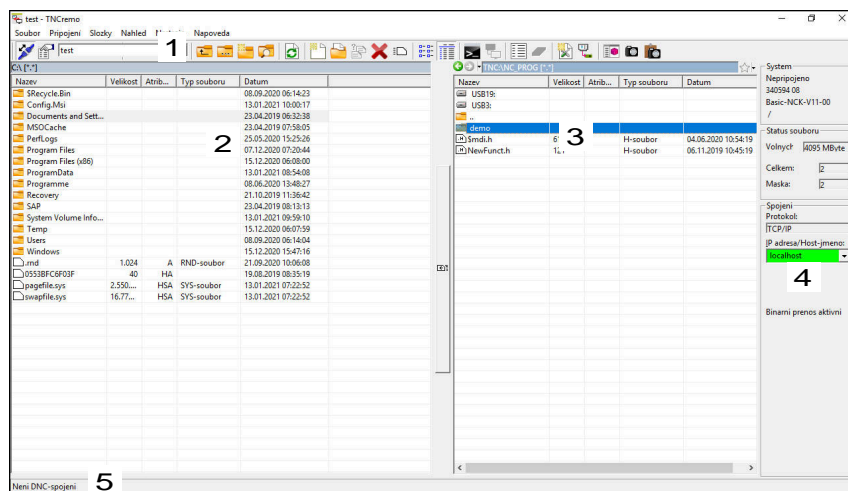
Pomocí software TNCremo nabízí HEIDENHAIN možnost propojení počítače se systémem Windows s řídicí jednotkou HEIDENHAIN a přenos dat.

### Předpoklady

- Operační systém PC:
  - Windows 8
  - Windows 10
- 2 GB operační paměť na PC
- 15 MB volného úložného prostoru na PC
- Síťové spojení s řídicím systémem

## Popis funkce

Software pro přenos dat TNCremo obsahuje následující oblasti:



- 1 Panel nástrojů  
V této oblasti najdete vždy nejdůležitější funkce TNCremo.
- 2 Seznam souborů počítače  
V této oblasti TNCremo zobrazuje všechny složky a soubory připojené jednotky, např. pevného disku počítače s Windows nebo USB-flash disku.
- 3 Seznam souborů řídicího systému  
V této oblasti TNCremo zobrazuje všechny složky a soubory připojené jednotky řídicího systému.
- 4 Indikace stavu  
Ve stavovém řádku ukazuje TNCremo informace o aktuálním spojení.
- 5 Stav spojení  
Stav spojení ukazuje, zda je spojení právě aktivní.



Další informace najdete v integrovaném systému nápovědy TNCremo. Kontextovou nápovědu softwaru TNCremo otevřete klávesou **F1**.

## Upozornění

- Pokud je správa uživatelů aktivní, můžete vytvářet zabezpečená síťová připojení pouze prostřednictvím SSH. Řídicí systém automaticky blokuje připojení LSV2 přes sériová rozhraní (COM1 a COM2) i síťová spojení bez identifikace uživatele. Pokud není aktivní Správa uživatelů, blokuje řídicí systém automaticky nezábezpečená spojení LSV2 nebo RPC. Výrobce stroje může pomocí volitelných strojních parametrů **allowUnsecureLsv2** (č. 135401) a **allowUnsecureRpc** (č. 135402) definovat, zda řídicí systém umožní nezabezpečená spojení. Tyto strojní parametry jsou obsaženy v datovém objektu **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
- Aktuální verzi softwaru TNCremo si můžete zdarma stáhnout z webových stránek **HEIDENHAIN-Homepage**.



## 27.5 Přenos souborů pomocí SFTP (SSH File Transfer Protocol)

### Použití

SFTP (SSH File Transfer Protocol) poskytuje bezpečný způsob připojení klientských aplikací k řídicímu systému a vysokorychlostního přenosu souborů z počítače do řídicího systému. Spojení je směrováno přes SSH-tunel.

### Příbuzná témata

- Správa uživatelů  
**Další informace:** "Správa uživatelů", Stránka 593
- Princip SSH-spojení  
**Další informace:** "Princip přenosu přes SSH-tunel", Stránka 616
- Nastavení Firewallu  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577

### Předpoklady

- Je nainstalován PC-software TNCremo od verze 3.3  
**Další informace:** "PC-software pro přenos dat", Stránka 627
- Je povolena služba **SSH** ve firewallu řídicího systému  
**Další informace:** "Firewall", Stránka 577

### Popis funkce

SFTP je bezpečný přenosový protokol, který podporuje různé operační systémy pro klientské aplikace.

Pro navázání spojení potřebujete pár klíčů sestávající z veřejného klíče a soukromého klíče. Veřejný klíč přenesete na řídicí systém a přiřadíte jej k uživateli pomocí nástroje Správa uživatelů. Klientská aplikace potřebuje soukromý klíč pro navázání spojení s řídicím systémem.

HEIDENHAIN doporučuje vytvořit pár klíčů s aplikací CreateConnections. CreateConnections se instaluje spolu s PC-softwarem TNCremo od verze 3.3. Pomocí CreateConnections můžete veřejný klíč přenést přímo k řídicímu systému a přiřadit jej uživateli.

Pár klíčů můžete také vytvořit s jiným programem.

### 27.5.1 SFTP-spojení seřídít s CreateConnections

Pro vytvoření SFTP-spojení pomocí CreateConnections jsou nutné následující předpoklady:

- Spojení s bezpečným protokolem, např. **TCP/IP Secure**
- Znamé jméno uživatele a heslo



Při přenosu veřejného klíče do řídicího systému musíte zadat heslo uživatele dvakrát.

Pokud není Správa uživatelů aktivní, je přihlášený uživatel **user**. Heslo uživatele **user** je **user**.

Spojení SFTP seřídíte takto:

- ▶ Zvolte aplikaci **Nastavení**
- ▶ Zvolte **Sít/Vzdálený přístup**
- ▶ Zvolte **DNC**
- ▶ Aktivujte přepínač **Nastavení povoleno**
- ▶ Vytvořte pár klíčů pomocí CreateConnections a přeneste ho k řídicímu systému



Další informace najdete v integrovaném systému nápovědy TNCremo. Kontextovou nápovědu softwaru TNCremo otevřete klávesou **F1**.

- ▶ Deaktivujte přepínač **Nastavení povoleno**
- ▶ Přeneste soukromý klíč do klientské aplikace
- ▶ Připojte klientskou aplikaci k řídicímu systému



Věnujte pozornost příručce klientské aplikace!

### Upozornění

- Pokud je správa uživatelů aktivní, můžete vytvářet zabezpečená síťová připojení pouze prostřednictvím SSH. Řídicí systém automaticky blokuje připojení LSV2 přes sériová rozhraní (COM1 a COM2) i síťová spojení bez identifikace uživatele. Pokud není aktivní Správa uživatelů, blokuje řídicí systém automaticky nezábezpečená spojení LSV2 nebo RPC. Výrobce stroje může pomocí volitelných strojních parametrů **allowUnsecureLsv2** (č. 135401) a **allowUnsecureRpc** (č. 135402) definovat, zda řídicí systém umožní nezabezpečená spojení. Tyto strojní parametry jsou obsaženy v datovém objektu **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
- Během spojení jsou aktivní práva uživatele, ke kterému je použitý klíč připojen. Zobrazené adresáře a soubory, stejně jako možnosti přístupu se liší v závislosti na těchto právech.
- Veřejný klíč můžete přenést do řídicího systému také pomocí USB flash disku nebo síťového disku. V tomto případě nemusíte aktivovat zaškrťávací políčko **Povolit autentizaci hesla**.
- V okně **Certifikát a klíče** můžete v oblasti **Externě spravovaný soubor klíče SSH** zvolit soubor s dalšími veřejnými klíči SSH. Tak můžete používat SSH-klíč bez nutnosti přenášet ho do řídicího systému.

## 27.6 Secure Remote Access

### Použití

**Secure Remote Access** SRA (Zabezpečený vzdálený přístup) nabízí možnost navázat šifrované spojení mezi PC a řídicím systémem přes internet. S pomocí SRA může být řídicí systém zobrazen a ovládán na PC, např. pro servisní školení nebo pro vzdálenou údržbu.

### Příbuzná témata

- Nastavení VNC

**Další informace:** "Položka menu VNC", Stránka 567

### Předpoklady

- Existující internetové spojení

**Další informace:** "Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration", Stránka 635

- Následující nastavení v okně **VNC nastavení**:

- Zaškrťovací políčko **Povolit RemoteAccess a IPC** je aktivní
- V oblasti **Otevírání další VNC** je zaškrťovací políčko **Tázat se** nebo **Dovolit** aktivní

**Další informace:** "Položka menu VNC", Stránka 567

- PC s placeným softwarem RemoteAccess vč. rozšíření **Secure Remote Access**

### HEIDENHAIN-Homepage



Další informace najdete v integrovaném systému nápovědy RemoteAccess.

Kontextovou nápovědu softwaru RemoteAccess otevřete klávesou **F1**.

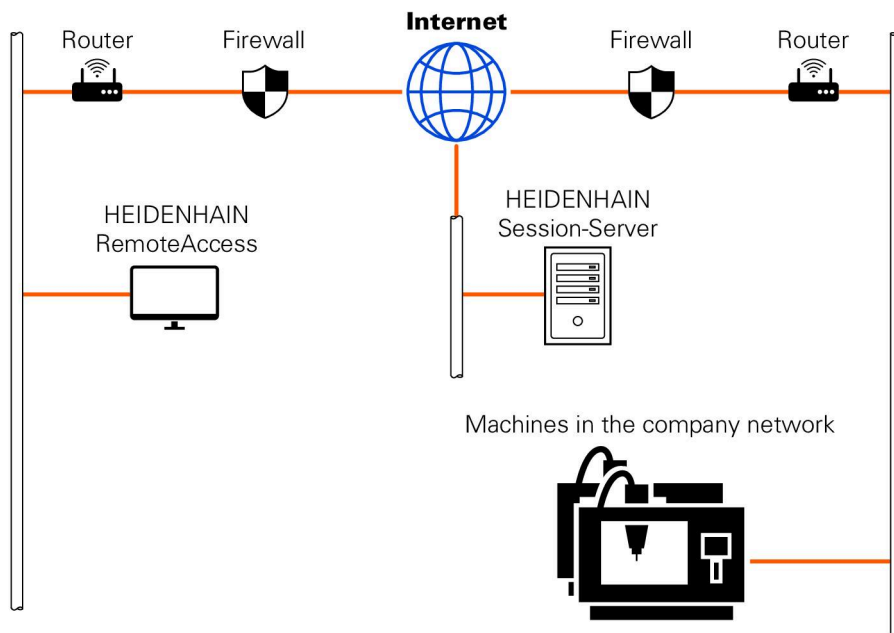
## Popis funkce

K této funkci se dostanete takto:

### Tools ► Secure Remote Access

PC poskytne desetimístné ID relace, které zadáte do okna **Bezpečný vzdálený přístup HEIDENHAIN**.

SRA umožní spojení přes VPN-server.



V oblasti **Rozšířené** ukazuje řídicí systém průběh navazování spojení.

Okno **Bezpečný vzdálený přístup HEIDENHAIN** nabízí následující tlačítka:

Tlačítko	Funkce
Připojit	Řídicí systém spustí spojení se zadaným ID relace.
Aktualizovat	Řídicí systém hledá ručně aktualizaci pro SRA. Když otevřete okno <b>Bezpečný vzdálený přístup HEIDENHAIN</b> , hledá řídicí systém automaticky dostupné aktualizace. Pokud je aktualizace k dispozici, můžete ji instalovat. Během aktualizace se řídicí systém znovu spustí.
Sestava	Řízení otevře okno <b>Network settings</b> . Pouze pro specialisty na síť
Zobraz.Log	Řídicí systém otevře soubory protokolu SRA.

## Upozornění

Pokud v okně **VNC nastavení** definujete nastavení **Otvírání další VNC s Tázat se**, můžete povolit nebo zakázat jakékoli připojení.

## 27.7 Zálohování dat

### Použití

Pokud vytváříte nebo měníte soubory v řídicím systému, měli byste tyto soubory v pravidelných intervalech zálohovat.

### Příbuzná témata

- Správa souborů

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Popis funkce

Pomocí funkcí **NC/PLC Backup** (Zálohování) a **NC/PLC Restore** (Obnovení) můžete zálohovat a obnovovat jednotlivé složky nebo celý disk. Tyto záložní soubory byste měli ukládat na externí médium.

**Další informace:** "Backup a Restore", Stránka 581

Soubory z řídicího systému můžete přenášet takto:

- TNCremo

Pomocí TNCremo můžete přenášet soubory z řízení do PC.

**Další informace:** "PC-software pro přenos dat", Stránka 627

- Externí jednotka

Soubory můžete zálohovat také přímo z řídicího systému na externí jednotku.

**Další informace:** "Síťové jednotky řídicího systému", Stránka 544

- Externí nosič dat

Soubory můžete zálohovat na externí datové nosiče nebo je přenášet pomocí externích datových nosičů.

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

### Upozornění

- Zálohujte také všechna data specifická pro stroj, např. PLC-program nebo parametry stroje. K tomu se obraťte na výrobce vašeho stroje.
- Typy souborů PDF, XLS, ZIP, BMP, GIF, JPG a PNG musíte přenést v binární podobě z počítače na pevný disk řídicího systému.
- Zálohování všech souborů na interním úložišti může trvat několik hodin. V případě potřeby přeložte proces zálohování na období, kdy nebudete stroj používat.
- Pravidelně mažte soubory, které již nepotřebujete. Tím zajistíte, že řídicí systém bude mít dostatek úložného prostoru pro systémové soubory, např. tabulku nástrojů.
- HEIDENHAIN doporučuje nechat pevné disky po 3 až 5 letech přezkoušet. Po této době je třeba počítat se zvýšenou poruchovostí v závislosti na provozních podmínkách, např. zatížení vibracemi.

## 27.8 Otevření souborů s Tools

### Použití

Řídicí systém obsahuje některé Tools (nástroje), pomocí kterých můžete otevírat a upravovat standardizované typy souborů.

**Příbuzná témata**

- Typy souborů

**Další informace:** Příručka pro uživatele Programování a testování

**Popis funkce**

Řídicí systém obsahuje Tools pro následující typy souborů:

Typ souboru	Tool
PDF	Prohlížeč dokumentů
XLSX (XSL) CSV	Gnumeric
INI A TXT	Leafpad
HTML/HTML	webový prohlížeč
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Výrobce stroje nebo správce sítě musí u sítě nebo internetu zajistit, aby byl řídicí systém chráněn proti virům a malwaru, např. pomocí Firewallu.</p> </div>
ZIP	Xarchiver
BMP GIF JPG/JPEG PNG	Ristretto nebo Geeqie
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> V aplikaci Ristretto můžete grafiku pouze otevřít. V aplikaci Geeqie můžete grafiku navíc zpracovávat a tisknout.</p> </div>
OGG	Parole
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Pomocí Parole můžete otevřít typy souborů OGA, OGG, OGV a OGX. Placený balíček Fuendo Codec Pack je nezbytný pouze pro jiné formáty, např. soubory MP4.</p> </div>

Když dvakrát ťuknete nebo kliknete na soubor ve Správě souborů, řídicí systém soubor automaticky otevře pomocí příslušného nástroje. Pokud je pro soubor k dispozici několik Tools, zobrazí řídicí systém okno s výběrem.

Řídicí systém otevírá Tools na třetím Desktopu (pracovní plocha).

**27.8.1 Otevřít Tools**

Tools otevřete takto:

- ▶ Vyberte ikonu HEIDENHAIN na hlavním panelu
- > Řízení otevře nabídku HEROSu.
- ▶ Zvolte **Tools** (Nástroje)
- ▶ Zvolte požadovaný nástroj, například **Leafpad**
- > Řídicí systém otevře nástroj na své vlastní pracovní ploše.

## Upozornění

- Některé Tools můžete otevřít také v pracovní ploše **Nabídka na ploše**.
- Kombinací kláves **ALT + TAB** můžete přecházet mezi otevřenými pracovními plochami.
- Další informace o použití příslušného nástroje naleznete v Tools v části Návod či Help.
- Při spuštění **webový prohlížeč** pravidelně kontroluje, zda jsou k dispozici aktualizace.

Pokud chcete **Webbrowser** aktualizovat, musí být v té době deaktivován bezpečnostní software SELinux a přitom mít spojení s internetem. Po aktualizaci potom znovu aktivujte SELinux!

**Další informace:** "Bezpečnostní software SELinux", Stránka 543

## 27.9 Konfigurace sítě s Advanced Network Configuration

### Použití

Pomocí **Advanced Network Configuration** můžete přidávat, upravovat nebo odstraňovat profily pro síťová spojení.

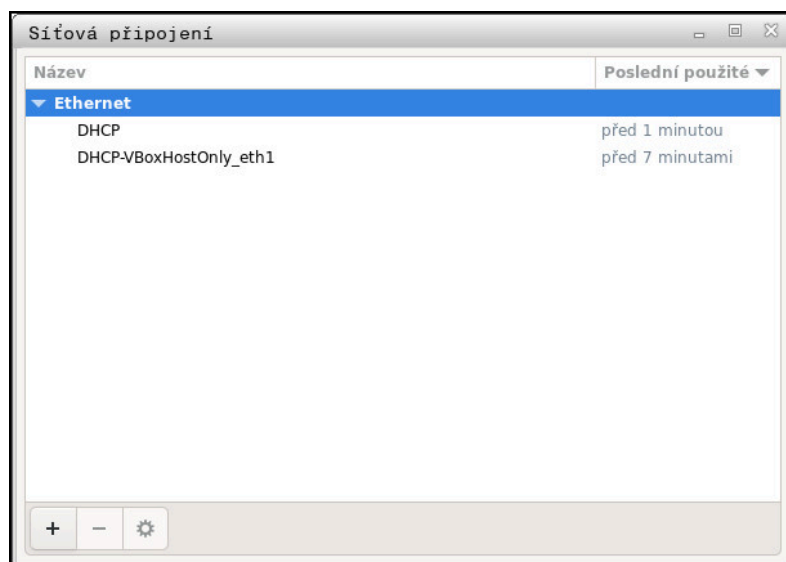
### Příbuzná témata

- Síťová nastavení

**Další informace:** "Okno Upravit síťové připojení", Stránka 637

### Popis funkce




Když zvolíte aplikaci **Advanced Network Configuration** v nabídce HEROSu, otevře řídicí systém okno **Síťová připojení**.



Okno **Síťová připojení**

## Symboly v okně Síťová připojení

Okno **Síťová připojení** obsahuje následující symboly:

Symbol	Funkce
	Přidat síťové připojení
	Odstranit síťové připojení
	Upravit síťové připojení Řídicí systém otevře okno <b>Upravit síťové připojení</b> . <b>Další informace:</b> "Okno Upravit síťové připojení", Stránka 637



## 27.9.1 Okno Upravit síťové připojení

V okně **Upravit síťové připojení** zobrazuje řídicí systém v horní oblasti název síťového spojení. Název můžete změnit.

Okno **Upravit síťové připojení**

### Karta Obecné

Karta **Obecné** obsahuje následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Připojit automaticky s prioritou</b>	Zde můžete pomocí priority definovat pořadí připojení při používání několika profilů. Řídicí systém přednostně připojí síť s nejvyšší prioritou. Rozsah zadávání: <b>-999 ... 999</b>
<b>Do této sítě se smí připojit všichni uživatelé</b>	Zde můžete aktivovat vybranou síť pro všechny uživatele.
<b>Automaticky připojit do VPN</b>	Momentálně bez funkce
<b>Týmová připojení</b>	Momentálně bez funkce

## Karta Ethernet

Karta **Ethernet** obsahuje následující nastavení:

Nastavení	Význam
Zařízení	Zde můžete zvolit rozhraní Ethernet. Pokud nezvolíte rozhraní Ethernet, lze tento profil použít pro libovolné rozhraní Ethernet. Je možná volba pomocí výběrového okna
Klonovaná adresa MAC	Momentálně bez funkce
MTU	Zde můžete definovat maximální velikost paketu v bajtech. Rozsah zadávání: <b>Automaticky, 1...10000</b>
Probudit po síti	Momentálně bez funkce
Heslo probuzení po síti	Momentálně bez funkce
Vyjednávání linky	Zde musíte konfigurovat nastavení spojení Ethernet: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ignorovat</b> Zachovat konfigurace, které jsou již v přístroji.</li> <li>■ <b>Automaticky</b> Nastavení rychlosti a duplexu se pro připojení konfiguruje automaticky.</li> <li>■ <b>Ručně</b> Nastavení rychlosti a duplexu se pro připojení konfiguruje ručně.</li> </ul> Volba pomocí výběrového okna
Rychlost	Zde musíte zvolit nastavení rychlosti: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>10 Mb/s</b></li> <li>■ <b>100 Mb/s</b></li> <li>■ <b>1 Gb/s</b></li> <li>■ <b>10 Gb/s</b></li> </ul> Pouze pokud je vybráno <b>Vyjednávání linky</b> <b>Ručně</b> Volba pomocí výběrového okna
Duplex	Zde musíte zvolit nastavení Duplexu: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Poloviční</b></li> <li>■ <b>Plný</b></li> </ul> Pouze pokud je vybráno <b>Vyjednávání linky</b> <b>Ručně</b> Volba pomocí výběrového okna

## Karta 802.1X-bezpečnost

Momentálně bez funkce

## Karta DCB

Momentálně bez funkce

## Karta Proxy

Momentálně bez funkce

## Karta Nastavení IPv4

Karta **Nastavení IPv4** obsahuje následující nastavení:

Nastavení	Význam
<b>Metoda</b>	<p>Zde musíte zvolit metodu síťového spojení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Automaticky (DHCP)</b> Pokud síť používá k přidělování IP-adres server DHCP.</li> <li>■ <b>Pouze automatické adresy (DHCP)</b> Pokud síť používá k přidělování IP-adres server DHCP, ale DNS-server přidělujete ručně.</li> <li>■ <b>Ručně</b> Ručně přiřadit IP-adresu</li> <li>■ <b>Pouze Link-Local</b> Momentálně bez funkce</li> <li>■ <b>Sdíleno s jinými počítači</b> Momentálně bez funkce</li> <li>■ <b>Zakázané</b> Deaktivovat IPv4 pro toto spojení</li> </ul>
<b>Dodatečné statické adresy</b>	<p>Zde můžete přidat statické IP-adresy, které jsou nastaveny navíc k automaticky přiřazeným IP-adresám.</p> <p>Pouze při <b>Metoda Ručně</b></p>
<b>Další servery DNS</b>	<p>Zde můžete přidat IP-adresy serverů DNS, které se používají k překladu názvů počítačů.</p> <p>Více IP-adres oddělte čárkou.</p> <p>Pouze při <b>Metoda Ručně</b> a <b>Pouze automatické adresy (DHCP)</b></p>
<b>Proledat také domény</b>	<p>Zde můžete přidat domény, používané pro názvy počítačů.</p> <p>Více domén oddělte čárkou.</p> <p>Pouze při <b>Metoda Ručně</b></p>
<b>ID klienta DHCP</b>	Momentálně bez funkce
<b>K dokončení tohoto připojení je nezbytné adresování IPv4</b>	Momentálně bez funkce

## Karta IPv6-nastavení

Momentálně bez funkce



# 28

**Přehledy**

## 28.1 Zapojení konektoru a přípojných kabelů pro datová rozhraní

### 28.1.1 Rozhraní V.24/RS-232-C u přístrojů HEIDENHAIN



Rozhraní splňuje podmínky EN 50178 na Bezpečné oddělení od sítě.

Řízení		25pólový: VB 274545-xx			9pólový: VB 366964-xx		
Kolíček	Obsazení	Kolíček	Barva	Dutinka	Dutinka	Barva	Dutinka
1	neobsazovat	1	bílá/hnědá	1	1	červená	1
2	RXD	3	žlutá	2	2	žlutá	3
3	TXD	2	zelená	3	3	bílá	2
4	DTR	20	hnědá	8	4	hnědá	6
5	Signálová ZEM (GND)	7	červená	7	5	černá	5
6	DSR	6		6	6	fialová	4
7	RTS	4	šedá	5	7	šedá	8
8	CTR	5	růžová	4	8	bílá/zelená	7
9	neobsazovat	8	fialová	20	9	zelená	9
Skříňka	Vnější stínění	Skříňka	Vnější stínění	Skříňka	Skříňka	Vnější stínění	Skříňka

### 28.1.2 Rozhraní Ethernet zásuvka RJ45

Maximální délka kabelu:

- 100 m nestíněný
- 400 m stíněný

Pin	Signál
1	TX+
2	TX-
3	RX+
4	bez signálu
5	bez signálu
6	RX-
7	bez signálu
8	bez signálu

## 28.2 Strojní parametry

Následující List ukazuje strojní parametry, které můžete zpracovávat s heslem 123.

### Příbuzná témata

- Změnit parametry stroje pomocí aplikace **MP pro seřizov.**


















**Další informace:** "Strojní parametry", Stránka 585




















## 28.2.1 Seznam uživatelských parametrů























Informujte se ve vaší příručce ke stroji!



- Výrobce stroje může poskytnout další strojní parametry jako uživatelské parametry, abyste mohli konfigurovat dostupné funkce.
- Výrobce stroje může upravit strukturu a obsah uživatelských parametrů. Možná se zobrazení na vašem stroji odlišuje.





















Znázornění v editoru konfigurace	MP-číslo
 <b>DisplaySettings</b>	
 <b>CfgDisplayData</b> Nastavení zobrazení na obrazovce	100800
 <b>axisDisplay</b> Pořadí a pravidla zobrazování pro osy	100810
 <b>x</b>	
 <b>axisKey</b> Keyname osy	100810. [Index].01501
 <b>name</b> Označení osy	100810. [Index].01502
 <b>rule</b> Pravidlo zobrazení pro osu	100810. [Index].01503
 <b>axisDisplayRef</b> Pořadí a pravidla pro zobrazované osy před přejetím referenčních bodů	100811
 <b>x</b>	
 <b>axisKey</b> Keyname osy	100811. [Index].01501
 <b>name</b> Označení osy	100811. [Index].01502
 <b>rule</b> Pravidlo zobrazení pro osu	100811. [Index].01503
 <b>positionWinDisplay</b> Druh indikace polohy v Polohovacím okně	100803
 <b>statusWinDisplay</b> Druh indikace polohy ve Workspace Status (stavu pracovního prostoru)	100804
 <b>axisFeedDisplay</b> Indikace posuvu v aplikacích režimu Ručně	100806
 <b>spindleDisplay</b> Zobrazení pozice vřetena v indikaci polohy	100807
 <b>hidePresetTable</b> Zablokovat softtlačítko POČÁTEK Správa	100808



















Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
	<b>displayFont</b> Velikost písma při indikaci programu v provozních režimech Chod programu plynule, Chod programu po bloku a Polohování s ručním zadáním.	100812
	<b>iconPrioList</b> Pořadí ikon v indikaci	100813
	<b>compatibilityBits</b> Nastavení chování indikace	100815
	<b>axesGridDisplay</b> Osy jako seznam nebo skupina v indikaci polohy	100806
	<b>dashbrdWinDisplay</b> Způsob indikace pozice v přehledu stavu na TNC-panelu	100817
	<b>CfgPosDisplayPace</b> Krok zobrazení jednotlivých os	101000
	<b>xx</b>	
	<b>displayPace</b> Krok indikace pro zobrazení polohy v [mm] nebo [°]	101001
	<b>displayPaceInch</b> Krok indikace pro zobrazení polohy v [palcích]	101002
	<b>CfgUnitOfMeasure</b> Definice měrové jednotky, platné pro zobrazení	101100
	<b>unitOfMeasure</b> Měrová jednotka pro zobrazení a rozhraní operátora	101101
	<b>CfgProgramMode</b> Formát NC-programů a zobrazení cyklů	101200
	<b>programInputMode</b> MDI: Zadávání programu v Klartextu HEIDENHAINa nebo v DIN/ISO	101201
	<b>CfgDisplayLanguage</b> Nastavení jazyka dialogů NC a PLC	101300
	<b>ncLanguage</b> Jazyk dialogu NC	101301
	<b>applyCfgLanguage</b> Převzetí jazyka NC	101305
	<b>plcDialogLanguage</b> Jazyk dialogu PLC	101302
	<b>plcErrorLanguage</b> Jazyk chybových hlášení PLC	101303
	<b>helpLanguage</b> Jazyk nápovědy	101304











Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
	<b>CfgStartupData</b> Chování při náběhu řídicího systému	101500
	<b>powerInterruptMsg</b> Potvrzení hlášení Výpadek proudu	101501
	<b>opMode</b> Provozní režim, do kterého se přepne, když je řídicí systém plně spuštěn	101503
	<b>subOpMode</b> Podřízený režim, který se má aktivovat pro provozní režim, specifikovaný v 'opMode'	101504
	<b>CfgClockView</b> Režim zobrazení pro indikaci času	120600
	<b>displayMode</b> Režim zobrazení pro zobrazení času na obrazovce	120601
	<b>timeFormat</b> Formát času digitálních hodin	120602
	<b>CfgInfoLine</b> Lišta s odkazy: Zap/Vyp	120700
	<b>infoLineEnabled</b> Zapnutí/vypnutí informační řádky	120701
	<b>CfgGraphics</b> Nastavení pro 3D-simulační grafiku	124200
	<b>modelType</b> Typ modelu 3D-simulační grafiky	124201
	<b>modelQuality</b> Kvalita modelu 3D-simulační grafiky	124202
	<b>clearPathAtBlk</b> Resetování drah nástroje pro nový BLK FORM	124203
	<b>extendedDiagnosis</b> Po restartu zapsat soubory grafického deníku	124204
	<b>CfgPositionDisplay</b> Nastavení pro indikaci polohy	124500
	<b>progToolCallDL</b> Indikace polohy pro TOOL CALL DL	124501
	<b>CfgTableEditor</b> Nastavení editoru tabulek	125300
	<b>deleteLoadedTool</b> Chování při mazání nástrojů z tabulky míst	125301
	<b>indexToolDelete</b> Chování při mazání indexovaných položek nástroje	125302
	<b>CfgDisplayCoordSys</b> Nastavení souřadného systému pro zobrazení	127500





Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
<input type="checkbox"/>	<b>transDatumCoordSys</b> Souřadný systém pro posun nulového bodu	127501
	<b>CfgGlobalSettings</b> GPS Nastavení zobrazení	128700
<input type="checkbox"/>	<b>enableOffset</b> Offset volitelný/nevolitelný v dialogu GPS	128702
<input type="checkbox"/>	<b>enableBasicRot</b> Doplňkové základní naklopení v dialogu GPS volitelné/nevolitelné	128703
<input type="checkbox"/>	<b>enableShiftWCS</b> Posun W-CS v dialogu GPS volitelný/nevolitelný	128704
<input type="checkbox"/>	<b>enableMirror</b> Zrcadlení v dialogu GPS je volitelné/nevolitelné	128712
<input type="checkbox"/>	<b>enableShiftMWCS</b> Posun mW-CS v dialogu GPS je volitelný/nevolitelný	128711
<input type="checkbox"/>	<b>enableRotation</b> Natočení v dialogu GPS je volitelné/nevolitelné	128707
<input type="checkbox"/>	<b>enableFeed</b> Posuv v dialogu GPS je volitelný/nevolitelný	128708
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwMCS</b> Zobrazit/nezobrazovat souřadný systém M-CS v dialogu GPS	128709
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwWCS</b> Zobrazit/nezobrazovat souřadný systém W-CS v dialogu GPS	128710
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwMWCS</b> Zobrazit/nezobrazovat souřadný systém mW-CS v dialogu GPS	128711
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwWPLCS</b> Zobrazit/nezobrazovat souřadný systém WPL-CS v dialogu GPS	128712
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwAxisU</b> Osa v dialogu GPS je volitelná/nevolitelná	128709
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwAxisV</b> Osa V v dialogu GPS je volitelná/nevolitelná	128709
<input type="checkbox"/>	<b>enableHwAxisW</b> Osa W v dialogu GPS je volitelná/nevolitelná	128709
	<b>CfgRemoteDesktop</b> Nastavení pro spojení Remote-Desktop	100800
<input type="checkbox"/>	<b>connections</b> Seznam zobrazovaných spojení Remote-Desktop	133501
<input type="checkbox"/>	<b>autoConnect</b> Spustit spojení automaticky	133505






















Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
	<b>title</b> Název režimu OEM	133502
	<b>dialogRes</b> Název textu	00501
	<b>text</b> Jazykově závislý text	00502
	<b>icon</b> Cesta/název pro opční grafický soubor ikony	133503
	<b>locations</b> Seznam poloh, kde se toto připojení ke vzdálené ploše zobrazuje	133504
	<b>x</b>	
	<b>opMode</b> Provozní režim	133504. [Index].133401
	<b>subOpMode</b> Opční podřízený režim pro provozní režim, specifikovaný v 'opMode'	133504. [Index].133402
	<b>PalletSettings</b>	
	<b>CfgPalletBehaviour</b> Chování cyklu kontroly palet.	202100
	<b>failedCheckReact</b> Určení reakce na kontrolu programu a nástroje	202106
	<b>failedCheckImpact</b> Určení účinku kontroly programu nebo nástroje	202107
	<b>ProbeSettings</b>	
	<b>CfgTT</b> Konfigurace měření nástroje	122700
	<b>TT140_x</b>	
	<b>spindleOrientMode</b> M-funkce pro orientaci vřetena	122704
	<b>probingRoutine</b> Snímací rutina	122705
	<b>probingDirRadial</b> Směr snímání při měření rádiusu nástroje	122706
	<b>offsetToolAxis</b> Vzdálenost dolní hrany nástroje od horní hrany snímacího hrotu	122707
	<b>rapidFeed</b> Rychloposuv v cyklu snímání pro nástrojovou dotykovou sondu TT	122708

Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
	<b>probingFeed</b> Posuv snímání při měření nástroje se stojícím nástrojem	122709
	<b>probingFeedCalc</b> Výpočet posuvu snímání	122710
	<b>spindleSpeedCalc</b> Druh zjišťování otáček	122711
	<b>maxPeriphSpeedMeas</b> Maximální přípustná obvodová rychlost na břitu nástroje při měření rádiusu	122712
	<b>maxSpeed</b> Maximální povolené otáčky při měření nástroje	122714
	<b>measureTolerance1</b> Maximální dovolená chyba měření rotujícího nástroje (1. chyba měření)	122715
	<b>measureTolerance2</b> Maximální dovolená chyba měření rotujícího nástroje (2. chyba měření)	122716
	<b>stopOnCheck</b> NC-stop během „Kontrola nástroje“	122717
	<b>stopOnMeasurement</b> NC-stop během "Měření nástroje"	122718
	<b>adaptToolTable</b> Změna tabulky nástrojů při "Kontrola nástroje" a "Měření nástroje"	122719
	<b>CfgTTRoundStylus</b> Konfigurace kulatého snímacího hrotu	114200
	<b>TT140_x</b>	
	<b>centerPos</b> Souřadnice středu snímacího prvku	114201
	<b>safetyDistToolAx</b> Bezpečná vzdálenost nad hrotem nástrojové dotykové sondy TT pro předpolohování ve směru osy nástroje	114203
	<b>safetyDistStylus</b> Bezpečná vzdálenost kolem hrotu při předpolohování	114204
	<b>CfgTTRectStylus</b> Konfigurace pravouhlého snímacího hrotu	114300
	<b>TT140_x</b>	
	<b>centerPos</b> Souřadnice středu snímacího hrotu	114313




Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
<input type="checkbox"/>	<b>safetyDistToolAx</b> Bezpečná vzdálenost nad hrotem při předpohování	114317
<input type="checkbox"/>	<b>safetyDistStylus</b> Bezpečná vzdálenost kolem hrotu při předpohování	114318
	<b>ChannelSettings</b>	
	<b>CH_xx</b>	
	<b>CfgActivateKinem</b> Aktivní kinematika	204000
<input type="checkbox"/>	<b>kinemToActivate</b> Kinematika pro aktivování/aktivní kinematika	204001
<input type="checkbox"/>	<b>kinemAtStartup</b> Kinematika aktivovaná při rozběhu řídicího systému	204002
	<b>CfgNcPgmBehaviour</b> Určit chování NC-programu.	200800
<input type="checkbox"/>	<b>operatingTimeReset</b> Vynulování obráběcího času při startu programu	200801
<input type="checkbox"/>	<b>plcSignalCycle</b> PLC-signál pro číslo dalšího obráběcího cyklu	200803
<input type="checkbox"/>	<b>plcSignalCycState</b> LC-signál pro typ aktuálního obráběcího cyklu	200805
	<b>CfgGeoTolerance</b> Tolerance geometrie	200900
<input type="checkbox"/>	<b>circleDeviation</b> Přípustná odchylka rádiusu kruhu	200901
<input type="checkbox"/>	<b>threadTolerance</b> Přípustná odchylka u navazujících závitů	200902
<input type="checkbox"/>	<b>moveBack</b> Rezerva při odjždění	200903
	<b>CfgGeoCycle</b> Konfigurace obráběcích cyklů	201000
<input type="checkbox"/>	<b>pocketOverlap</b> Koeficient překrytí při frézování kapsy	201001
<input type="checkbox"/>	<b>posAfterContPocket</b> Pojezd po obrobení obrysově kapsy	201007
<input type="checkbox"/>	<b>displaySpindleErr</b> Zobrazit chybové hlášení Vřeteno se netočí, není-li M3/M4 aktivní	201002

Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
<input type="checkbox"/>	<b>displayDepthErr</b> Zobrazit chybové hlášení Zkontrolovat znaménko hloubky!	201003
<input type="checkbox"/>	<b>apprDepCylWall</b> Chování při nájezdu na stěnu drážky v plášti válce	201004
<input type="checkbox"/>	<b>mStrobeOrient</b> M-funkce pro orientaci vřetena v obráběcích cyklech	201005
<input type="checkbox"/>	<b>suppressPlungeErr</b> Nezobrazovat chybové hlášení „Typ zanoření není možný“	201006
<input type="checkbox"/>	<b>restoreCoolant</b> Chování M7 a M8 v cyklech 202 a 204	201008
<input type="checkbox"/>	<b>facMinFeedTurnSMAx</b> Automatická redukce posuvu po dosažení SMAx	201009
<input type="checkbox"/>	<b>suppressResMatlWar</b> Nezobrazovat varování „Zůstává zbývající materiál“	201010
	<b>CfgThreadSpindle</b>	113600
<input type="checkbox"/>	<b>sourceOverride</b> Účinný potenciometr Override pro posuv při řezání závitu	113603
<input type="checkbox"/>	<b>thrdWaitingTime</b> Doba čekání v bodu obratu na dně závitu	113601
<input type="checkbox"/>	<b>thrdPreSwitchTime</b> Doba předčasného vypnutí vřetena	113602
<input type="checkbox"/>	<b>limitSpindleSpeed</b> Omezení otáček vřetena při cyklech 17, 207 a 18	113604
	<b>CfgEditorSettings</b> Nastavení editoru NC	105400
<input type="checkbox"/>	<b>createBackup</b> Vytvořit záložní soubor *.bak	105401
<input type="checkbox"/>	<b>deleteBack</b> Chování kurzoru po vymazání řádek	105402
<input type="checkbox"/>	<b>lineBreak</b> Zalomení řádku pro víceřádkové NC-bloky	105404
<input type="checkbox"/>	<b>stdTNCHELP</b> Aktivování pomocných obrázků při zadávání cyklů	105405
<input type="checkbox"/>	<b>warningAtDEL</b> Ověřovací dotaz při mazání NC-bloku	105407

Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
<input type="checkbox"/>	<b>maxLineGeoSearch</b> Číslo řádku, do kterého se má NC-program kontrolovat	105408
<input type="checkbox"/>	<b>blockIncrement</b> Programování DIN/ISO: Krokování čísel bloků	105409
<input type="checkbox"/>	<b>useProgAxes</b> Určení programovatelných os	105410
<input type="checkbox"/>	<b>enableStraightCut</b> Povolte nebo zablokujte osově paralelní polohovací bloky	105411
<input type="checkbox"/>	<b>noParaxMode</b> Skrýt FUNCTION PARAXCOMP/PARAXMODE	105413
<input type="checkbox"/>	<b>quotePaths</b> Uvést všechny cesty v uvozovkách	105414
	<b>CfgPgmMgt</b> Nastavení pro správu souborů	122100
<input type="checkbox"/>	<b>dependentFiles</b> Zobrazení závislých souborů	122101
	<b>CfgProgramCheck</b> Nastavení pro soubory použití nástroje	129800
<input type="checkbox"/>	<b>autoCheckTimeOut</b> Timeout pro vytvoření souborů použití	129803
<input type="checkbox"/>	<b>autoCheckPrg</b> Vytvoření souboru použití NC-programu	129801
<input type="checkbox"/>	<b>autoCheckPal</b> Vytvoření souboru použití palet	129802
	<b>CfgUserPath</b> Cesty pro konečného uživatele	102200
<input type="checkbox"/>	<b>ncDir</b> Seznam s jednotkami a/nebo adresáři	102201
<input type="checkbox"/>	<b>fn16DefaultPath</b> Standardní výstupní cesta pro funkci FN 16: F-PRINT v režimech provádění programu	102202
<input type="checkbox"/>	<b>fn16DefaultPathSim</b> Výchozí výstupní cesta pro funkci FN 16: F-PRINT v režimu Programování a Testování programu	102203
	<b>serialInterfaceRS232</b>	
	<b>CfgSerialPorts</b> Datový blok patří k sériovému portu	106600
<input type="checkbox"/>	<b>activeRs232</b> Povolte rozhraní RS-232 ve Správci programů	106601
<input type="checkbox"/>	<b>baudRateLsv2</b> Rychlost přenosu dat pro komunikaci LSV2 v baudech	106606

Znázornění v editoru konfigurace		MP-číslo
	<b>CfgSerialInterface</b> Definice datových bloků pro sériové porty	106700
	<b>RSxxx</b>	
	<b>baudRate</b> Rychlost přenosu dat pro komunikaci v baudech	106701
	<b>protocol</b> Protokol přenosu dat	106702
	<b>dataBits</b> Datové bity v každém přenášeném znaku	106703
	<b>parity</b> Způsob kontroly parity	106704
	<b>stopBits</b> Počet Stop-bitů	106705
	<b>flowControl</b> Typ kontroly toku dat	106706
	<b>fileSystem</b> Souborový systém pro práci se soubory přes sériové rozhraní	106707
	<b>bccAvoidCtrlChar</b> Vyhněte se řídicím znakům v BCC (Block Check Character).	106708
	<b>rtsLow</b> Klidový stav RTS-linky	106709
	<b>noEotAfterEtx</b> Chování po příjmu řídicího znaku ETX	106710
	<b>Monitoring</b>	
	<b>CfgCompMonUser</b> Nastavení monitorování komponent pro uživatele	129400
	<b>enforceReaction</b> Nakonfigurované chybové reakce jsou vynuceny	129401
	<b>showWarning</b> Zobrazení výstrahy z monitorování	129402
	<b>CfgProcMonUser</b> Nastavení monitorování procesu pro uživatele	141600
	<b>permitAutoExport</b> Automatický export povolen	141601
	<b>CfgProcMonSnaps</b> Předlohy monitorovacích úloh	140600
	<b>snapshots</b> Seznam předloh monitorovacích úloh	140601
	<b>x</b>	



Znázornění v editoru konfigurace	MP-číslo
<input type="checkbox"/> <b>alias</b> Název předlohy monitorovací úlohy	...000.140402
<input type="checkbox"/> <b>task</b> Klíč monitorovací úlohy	...000.140401
<input type="checkbox"/> <b>useAsDefault</b> Použít jako výchozí pro nově monitorované sekce	...000.140405
<input type="checkbox"/> <b>parameters</b> Parametry monitorovací úlohy	...000.140403
 <b>x</b>	
<input type="checkbox"/> <b>name</b> Název parametru	...000.05101
<input type="checkbox"/> <b>value</b> Hodnota parametru	...000.05102
<input type="checkbox"/> <b>reactions</b> Reakce monitorovací úlohy	...000.140404
 <b>x</b>	
<input type="checkbox"/> <b>reactionKey</b> Klíč reakce	...000.05201
<input type="checkbox"/> <b>enabled</b>	...000.05202
 <b>CfgMachineInfo</b> Všeobecné údaje provozovatele o stroji	131700
<input type="checkbox"/> <b>machineNickname</b> Vlastní název (přezdívka) stroje	131701
<input type="checkbox"/> <b>inventoryNumber</b> Inventární číslo nebo identifikační číslo	131702
<input type="checkbox"/> <b>image</b> Fotografie nebo obrázek stroje	131703
<input type="checkbox"/> <b>location</b> Umístění stroje	131704
<input type="checkbox"/> <b>department</b> Oddělení nebo oblast	131705
<input type="checkbox"/> <b>responsibility</b> Odpovědnost za stroj	131706
<input type="checkbox"/> <b>contactEmail</b> Emailová kontaktní adresa	131707
<input type="checkbox"/> <b>contactPhoneNumber</b> Kontaktní telefonní číslo	131708

## 28.3 Role a práva Správy uživatelů

### 28.3.1 Seznam rolí



Následující obsahy se mohou v následujících verzích softwaru řídicího systému změnit:

- HeROS jméno práva
- Skupiny Unixu
- GID

**Další informace:** "Role", Stránka 596

#### Role operačního systému:

Role	Práva		
	HeROS jména práva	Skupina Unixu	GID
HEROS.RestrictedUser	Role uživatele s minimálními právy k operačnímu systému.		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HEROS.MountShares</li> <li>■ HEROS.Printer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ mnt</li> <li>■ lp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 335</li> <li>■ 9</li> </ul>
HEROS.NormalUser	Role normálního uživatele s omezenými právy k operačnímu systému		
	Tato role obsahuje práva role RestrictedUser a dále následující práva:		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HEROS.SetShares</li> <li>■ HEROS.ControlFunctions</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ mntcfg</li> <li>■ ctrlfct</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 334</li> <li>■ 340</li> </ul>
HEROS.LegacyUser	Jako <b>Legacy-User</b> odpovídá chování v operačním systému řízení, chování starších softwarových verzí, bez správy uživatelů. Správa uživatelů je nadále aktivní.		
	Tato role obsahuje práva role NormalUser a dále následující práva:		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HEROS.BackupUsers</li> <li>■ HEROS.PrinterAdmin</li> <li>■ HEROS.ReadLogs</li> <li>■ HEROS.SWUpdate</li> <li>■ HEROS.SetNetwork</li> <li>■ HEROS.SetTimezone</li> <li>■ HEROS.VMSharedFolders</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ userbck</li> <li>■ lpadmin</li> <li>■ logread</li> <li>■ swupdate</li> <li>■ netadmin</li> <li>■ tz</li> <li>■ vboxsf</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 337</li> <li>■ 16</li> <li>■ 342</li> <li>■ 341</li> <li>■ 336</li> <li>■ 333</li> <li>■ 1000</li> </ul>
HEROS.LegacyUser-NoCtrlfct	Tato role definuje oprávnění pro neaktivní správu uživatelů při dálkovém přihlášení, např. přes SSH. Řízení přiděluje tyto role automaticky.		
	Tato role obsahuje práva role LegacyUser, mimo následujícího oprávnění:		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HEROS.ControlFunctions</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ ctrlfct</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 340</li> </ul>

Role	Práva		
	HeROS jména práva	Skupina Unixu	GID
HEROS.Admin	Tato role umožňuje mimo jiné konfiguraci sítě a správy uživatelů.		
	Tato role obsahuje práva role <b>LegacyUser</b> a dále následující práva:		
	■ HEROS.BackupMachine	■ backup	■ 338
	■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 339
<b>Role NC operátora:</b>			
Role	Práva		
	HeROS jména práva	Skupina Unixu	GID
NC.Operator	Tato role umožňuje provádění NC-programů.		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Tato role obsahuje práva k NC-programování.		
	Tato role obsahuje práva role Operator a dále následující práva:		
	■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305
	■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309
	■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308
	■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306
	■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301
	■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300
NC.Setter	Tato role umožňuje editování tabulek míst.		
	Tato role obsahuje práva role Programmer a dále následující práva:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCAppro- veFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Tato role umožňuje všechny NC-funkce včetně nastavení časovaného startu NC-programu.		
	Tato role obsahuje práva role Setter a dále následující práva:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSche- dulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	Jako <b>Legacy-User</b> odpovídá chování v NC-programování řízení, chování starších softwarových verzí, bez správy uživatelů. Správa uživatelů je nadále aktivní. <b>LegacyUser</b> má stejná práva jako AutoProductionSetter.		
NC.AdvancedEdit	Tato role umožňuje používání speciálních funkcí NC-editoru a editoru tabulek.		
	■ Speciální funkce programování Q-parametrů a změna záhlaví tabulky Náhrada kódu <b>555343</b>		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEdit- TableAdv	■ 328

Role	Práva		
	HeROS jména práva	Skupina Unixu	GID
NC.RemoteOperator	Tato role umožňuje spuštění NC-programu z externí aplikace.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329

#### Role výrobce obráběcího stroje (PLC):

Role	Práva		
	HeROS jména práva	Skupina Unixu	GID
PLC.ConfigureUser	Tato role obsahuje práva kódu <b>123</b> .		
	■ NC.ConfigUserAdv	■ NCConfigUserAdv	■ 316
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
PLC.ServiceRead	Tato role umožňuje přístup se čtením při údržbě. Tato role může zobrazovat různé diagnostické informace		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ 324



Informujte se ve vaší příručce ke stroji!

Výrobce stroje může PLC-role upravit.

Při přizpůsobování **Role výrobce obráběcího stroje (PLC)**: výrobcem stroje se mohou změnit následující obsahy:

- Název rolí
- Počet rolí
- Fungování rolí

### 28.3.2 Seznam práv

Následující tabulka obsahuje seznam jednotlivých práv.

**Další informace:** "Práva", Stránka 596

#### Oprávnění:

HeROS jména práva	Popis
HEROS.Printer	Vydání dat ze síťové tiskárny
HEROS.PrinterAdmin	Seřizování síťových tiskáren
HEROS.ReadLogs	Momentálně bez funkce
NC.OPModeManual	Obsluha stroje v režimech <b>Ruční provoz</b> a <b>Ruční kolečko</b>
NC.OPModeMDi	Práce v režimu <b>Polohování s ručním zadáním</b>
NC.OpModeProgramRun	Provádění NC-programů v režimech <b>PGM/provoz plynule</b> nebo <b>Program/provoz po bloku</b>
NC.SetupProgramRun	Snímání v <b>Ruční provoz</b> a <b>Ruční kolečko</b> Použití funkcí <b>AFC</b> a <b>ACC</b> .
NC.ScheduleProgramRun	Programování časovaného startu NC-programu
NC.EditNCProgram	Editace NC-programů
NC.EditToolTable	Editace tabulky nástrojů
NC.EditPocketTable	Editace tabulky pozic
NC.EditPresetTable	Editace tabulky vztažných bodů
NC.EditPalletTable	Editování tabulky palet
NC.SetupDrive	Vyrovnění pohonů provozovatelem
NC.ApproveFsAxis	Potvrzení kontrolní polohy bezpečných os
NC.EditNCProgramAdv	Dodatečné NC-funkce
NC.EditTableAdv	Přídavné tabulkové programovací funkce, např. změna záhlaví tabulky
HEROS.SetTimezone	Nastavení data a času, časového pásma a synchronizace času pomocí NTP a <b>Nabídka HEROS</b> .
HEROS.SetShares	Konfigurace veřejných síťových jednotek, připojených k řízení
HEROS.MountShares	Připojování a odpojování síťových jednotek řídicím systémem
HEROS.SetNetwork	Konfigurace sítě a příslušná nastavení pro bezpečná data
HEROS.BackupUsers	Zálohování dat na řízení pro všechny uživatele nastavené na řídicím systému
HEROS.BackupMachine	Zálohování dat a obnovení celé konfigurace stroje
HEROS.UserAdmin	Konfigurace správy uživatelů v řídicím systému To zahrnuje vytvoření, odstranění a konfiguraci místních uživatelů.
HEROS.Control-Functions	

HeROS jména práva	Popis
	<p>Kontrolní funkce operačního systému</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pomocné funkce, jako je spouštění a zastavení NC-software</li> <li>■ Dálková údržba</li> <li>■ Pokročilé diagnostické funkce, jako jsou protokolování dat</li> </ul>
HEROS.SWUpdate	Instalace aktualizací softwaru pro řízení
HEROS.VMShared-Folders	Přístup ke sdíleným složkám ve virtuálním stroji Relevantní pouze při práci s programovacím pracovištěm v rámci virtuálního stroje
NC.RemoteProgramRun	Start NC-programu z externí aplikace, např. přes DNC-rozhraní
NC.ConfigUserAdv	Konfigurační přístup k obsahům, které byly odemknuty kódem <b>123</b>
NC.DataAccessServiceRead	Přístup se čtením k jednotce <b>PLC</b> : během údržby
NC.OpcUaOEMConfiguredDataRead	Přístup se čtením na data definovaná výrobcem stroje, přes OPC UA NC Server

## 28.4 Speciální funkce pro chování stroje

Klíč 555343 také odemká NC-funkce, které jsou určeny pouze pro fu HEIDENHAIN, výrobce strojů a třetí strany.

Následující NC-funkce ovlivňují chování stroje:

- Kinematické funkce:
  - **WRITE KINEMATICS**
  - **READ KINEMATICS**
- PLC-funkce:
  - **FUNCTION SCOPE**
    - **START**
    - **STORE**
    - **STOP**
  - **READ FROM PLC**
  - **WRITE TO PLC**
  - **WRITE CFG**
    - **PREPARE**
    - **COMMIT TO DISK**
    - **COMMIT TO MEMORY**
    - **DISCARD PREPARATION**
- Programování proměnných:
  - **FN 19: PLC**
  - **FN 20: WAIT FOR**
  - **FN 29: PLC**
  - **FN 37: EXPORT**
- **CYCL QUERY**

### UPOZORNĚNÍ

#### **Pozor, nebezpečí značných věcných škod!**

Pokud používáte speciální funkce pro chování stroje, může to vést k nežádoucímu chování a vážným chybám, např. neovladatelnosti řídicího systému. Tyto NC-funkce nabízejí ře HEIDENHAIN, výrobcům strojů a třetím stranám způsob, jak programově změnit chování stroje. Používání obsluhou stroje nebo NC-programátorem se nedoporučuje. Během zpracování NC-funkcí a následného obrábění je riziko kolize!

- ▶ Speciální funkce pro chování stroje používejte pouze po dohodě s fou HEIDENHAIN, výrobcem stroje nebo třetími stranami
- ▶ Dbejte na dokumentaci fy HEIDENHAIN, výrobce strojů a třetích stran

## 28.5 Krytky kláves pro klávesnice a ovládací panely strojů

Krytky klávesnice s ID 12869xx-xx a 1344337-xx jsou vhodné pro následující klávesnice a ovládací panely strojů:

- TE 350 (FS)
- TE 361 (FS)
- MB 350 (FS)

Krytky klávesnice s ID 679843-xx jsou vhodné pro následující klávesnice a ovládací panely strojů:

- TE 360 (FS)



**Oblast znakové klávesnice**

ID 1286909	-08	-09	-10	-11	-12	-13	-14	-15	-16

ID 1286909	-17	-18	-19	-20	-21	-22	-23	-24	-25

						{ [ key"/>			
ID 1286909	-26	-27	-28	-29	-30	-31	-32	-33	-34

ID 1286909	-35	-36	-	-38	-39	-	-41	-42	-43
ID 1344337*)	-	-	-01*)	-	-	-02*)	-	-	-

\*) S hmatovým označením

ID 1286909	-44	-45	-46	-47	-48	-49	-50	-51	-52

ID 1286909	-53	-54	-55	-56	-57	-58	-59	-60
ID 679843	-	-	-	-F4	-	-	-F6	-







ID 1286911	-02	-03	-04	-05

ID 1286914	-03









ID 1286915	-02	-03

ID 1286917	-01




















**Oblast provozních pomůcek**

						
ID 1286909	-61	-62	-63	-64	-65	-66
ID 679843	-	-36	-	-	-	-










**Oblast druhů provozu**




								
ID 1286909	-67	-68	-69	-70	-71	-72	-73	-74
ID 679843	-	-	-66	-	-	-	-	-

**Oblast Programování**

									
ID 1286909	-75	-76	-77	-78	-79	-80	-81	-82	-83
									
ID 1286909	-84	-85	-86	-87	-88	-89	-90	-91	-93
									
ID 1286909	-92								
ID 679843	-D6								

**Oblast zadávání os a hodnot**

									
	oranžová	oranžová	oranžová	oranžová	oranžová	oranžová	oranžová	oranžová	oranžová
ID 1286909	-94	-95	-96	-4K	-4Y	-4L	-5K	-98	-4Z
ID 679843	-C8	-D3	-53	-54	-C9	-88	-D4	-31	-55

									
	oranžová								
ID 1286909	-97	-0N	-3S	-4S	-4T	-3R	-3T	-3U	-3V
ID 679843	-31	-E2	-	-	-	-	-	-	-

									
ID 1286909	-0B	-0C	-0D	-0E	-	-0G	-0H	-2L	-2M
ID 1344337*)	-	-	-	-	-03*)	-	-	-	-

\*) S hmatovým označením

									
ID 1286909	-0K	-0L	-0M	-2N	-0P	-2P	-0R	-0S	-3N



				
			oranžová	oranžová
ID 1286909	-3W	-3P	-99	-0A

	
ID 1286914	-04

## Rozsah navigace










								
ID 1286909	-0T	-0U	-0V	-0W	-	-0Y	-0Z	-1A
ID 1344337*)	-	-	-	-	-04*)	-	-	-





\*) S hmatovým označením










		
ID 1344337*)	-06	-07
ID 679843	-42	-41

\*) S hmatovým označením

**Rozsah strojních funkcí**

									
ID 1286909	-1D	-1E	-1F	-1G	-1H	-1K	-1L	-4X	-1N
ID 679843	-09	-07	-05	-11	-13	-03	-16	-E6	-06

									
ID 1286909	-1P	-1R	-1S	-1T	-1U	-1V	-1W	-1X	-1Y
ID 679843	-10	-14	-23	-22	-24	-29	-02	-21	-20









									
ID 1286909	-1Z	-2A	-2B	-2C	-2D	-2E	-2H	-2K	-2R
ID 679843	-25	-28	-01	-26	-27	-30	-57	-56	-04










červená

zelená

									
ID 1286909	-	-2T	-2U	-2Z	-3A	-3E	-3F	-3G	-3H
ID 1344337*)	-05*)	-	-	-	-	-	-	-	-
ID 679843	-15	-08	-12	-59	-60	-40	-73	-76	-74

\*) S hmatovým označením










									
ID 1286909	-3L	-3M	-3X	-3Y	-3Z	-4A	-4B	-4C	-4D
ID 679843	-C6	-75	-46	-47	-F2	-67	-51	-68	-99

									
ID 1286909	-4E	-4F	-4H	-4M	-4N	-4P	-4R	-4U	-06
ID 679843	-B8	-B7	-45	-69	-70	-B2	-B1	-52	-18

červená












































červená

červená

									
ID 1286909	-07	-5A	-5B	-5C	-5D	-4V	-4W	-5E	-5H
ID 679843	-19	-B3	-B4	-61	-62	-A2	-A3	-A4	-E3

zelená

								
ID 1286909	-5F	-5G	2Y	-3K	-4G	-2V	-2W	-2X
ID 679843	-A5	-A6	-	-	-	-	-	-

ID 679843									
	-43	-44	-B5	-B6	-B9	-C1	-C2	-C3	-C4
ID 679843									
	-C5	-D9	-E1	-92	-91	-93	-94	-63	-64
ID 679843									
	-95	-96	-A1	-C7	-A9	-98	-97	-F3	-72
ID 679843									
	-E4	-E5	-E7	-E8	-48	-49	-50	-65	-17
ID 679843									
	zelená	zelená	zelená	červená	červená				
ID 679843	-71	-D8	-90	-89	-D7				
ID 1286909									
	červená	červená							
ID 1286909	-2F	-2G							

### Ostatní krytky kláves

ID 1286909									
	-01	-02	oranžová	zelená	červená	-	-	-	-
ID 679843	-33	-34	-35	-	-	-38	-39	-A7	-A8
ID 679843									
	-D5	-F5							



Pokud potřebujete krytky kláves s dalšími symboly, pak se prosím obraťte na firmu HEIDENHAIN.

## Rejstřík

## 3

3D-kalibrace.....	382
3D-Model nástroje.....	211
3D-ROT-menu.....	241
3D-Základní naklopení.....	236

## A

ACC.....	284
Active Directory.....	606
Exportovat konfiguraci.....	611
Funkční uživatel.....	610
Adaptivní řízení posuvu AFC.....	274
Aditivní offset.....	287
Aditivní základní naklopení.....	289
Adresář public.....	597
AFC.....	274
Programování.....	277
Základní nastavení.....	489
Zkušební řez.....	280
AFC-nastavení.....	281
Aktivní potlačení drnčení ACC....	284
Aktivovat ruční naklopení.....	241
Aplikace	
Editor konfigurace.....	587
Funkční bezpečnost.....	524
MDI.....	357
MP seřizovač.....	585
MP uživatel.....	585
Nabídka Start.....	88
Nájezd reference.....	155
Nápověda.....	61
Nastavení.....	529
Odjetí.....	423
Ručně.....	160
Správa nástrojů.....	202
Tabulka míst.....	471
Vztažné body.....	479
Aplikace Nastavení	
Přehled.....	530

## B

Backup.....	581
B-CS.....	224
Bezdrátové ruční kolečko	
Konfigurace.....	505
Bezpečnostní pokyn	
Obsah.....	58
Bezpečnostní pokyny.....	68
Bezpečnostní software SELinux	543
Bod otočení nástroje TRP.....	176
Bod výměny nástroje.....	170

## C

CAD-Import.....	336
Uložení obrysu.....	337
Uložení polohy.....	338

CAD-prohlížeč.....	325
CAD-soubor.....	325
Certifikát.....	554
CFG-soubor.....	265
Cílová skupina.....	56
CR2.....	176
CreateConnections.....	630
Current User.....	602
Cyklus dotykové sondy	
Ručně.....	365

## Č

Čas.....	541
Časové pásmo.....	541
Čas stroje.....	540
Číslo klíče.....	533
Číslo nástroje.....	177
Číslo softwaru.....	71

## D

Další dokumentace.....	57
Data	
Zálohování.....	633
Data dotykové sondy.....	468
Data nástrojů	
Potřebná.....	188
Datové rozhraní.....	625
OPC UA.....	556
Zapojení konektoru.....	642
Datum a čas.....	541
DCM.....	246
Aktivovat.....	250
Upínací prostředky.....	252
DNC.....	561
Zabezpečené připojení.....	615
Doba chodu	
Chod programu.....	146
Informace o stroji.....	540
Doba chodu programu.....	146
Doba obrábění.....	146
Dodatečná indikace stavu.....	129
Doména Windows	
Exportovat konfiguraci.....	611
Funkční uživatel.....	610
Dotyková sonda	
3D-kalibrování.....	386
Kalibrace délky.....	384
Kalibrace rádiusu.....	385
Kalibrování.....	381
Rádiový přenos.....	362
Seřadit upínací prostředky.....	255
Seřízení.....	362
Seřízení obrobku.....	388
Dotykový hrot ve tvaru L.....	382
Dynamické monitorování kolize	
DCM.....	246

## E

Editor konfigurace.....	587
Seznam.....	587
Tabulka.....	587
Ethernetové rozhraní	
Konfigurace.....	635
Extended Workspace.....	520
Externí přístup.....	561

## F

Firewall.....	577
Formulář	
Pro tabulky.....	438
Funkce dotykové sondy.....	365
Přehled.....	368
Seřízení obrobku.....	388
Funkce HEROSu	
Přehled.....	620
Funkce výběru	
Členění.....	411
Funkční bezpečnost FS.....	521
Provozní režim.....	523

## G

Gesta.....	94
Globální nastavení programu....	285
Aditivní offset.....	287
Aditivní základní naklopení....	289
Aktivování.....	287
Koeficient posuvu.....	294
Natočení.....	292
Posunutí.....	289
Posunutí mW-CS.....	291
Proložené polohování ručním kolečkem.....	292
Přehled.....	286
Resetovat.....	287
Zrcadlení.....	290
GPS.....	285
Aditivní offset.....	287
Aditivní základní naklopení....	289
Aktivování.....	287
Koeficient posuvu.....	294
Natočení.....	292
Posunutí.....	289
Posunutí mW-CS.....	291
Proložené polohování ručním kolečkem.....	292
Přehled.....	286
Resetovat.....	287
Zrcadlení.....	290

## H

Hardware.....	80
HEROS.....	619
HEROS-funkce	
Aplikace Nastavení.....	529
HEROS-Tool.....	633

Hlavní nabídka.....	104
Hlavní panel.....	624
HOME.....	597
Hranice pojezdu.....	533
Hrot nástroje TIP.....	174
Chod programu.....	402
Globální nastavení programu.....	285
Kontextový vztah.....	408
Korekční tabulka.....	421
Navigační cesta.....	409
Odjetí.....	423
Opětné najetí.....	419
Ruční pojiždění.....	411
Start z bloku.....	412
Tabulka nulových bodů.....	421
Zrušení.....	407
Chybové hlášení.....	<b>352</b>
<b>I</b>	
I-CS.....	231
ID-databáze.....	178
Indexovaný nástroj.....	178
Indikace os.....	122
Indikace polohy.....	122
Přehled stavu.....	127
Režim.....	147
Indikace stavu.....	119
Dodatečná.....	129
Osy.....	122
Poloha.....	122
Přehled.....	120
Simulace.....	145
Technologie.....	123
Informace o stroji.....	536
Integrovaná nápověda k produktu TNCguide.....	60
<b>J</b>	
Jazyk.....	542
Změnit.....	542
Jazyk dialogů.....	542
Změnit.....	542
Jednotka HOME.....	597
<b>K</b>	
Kalibrace Délka.....	384
Chování při vychýlení.....	386
Rádus.....	385
Kalibrování.....	381
Kartézský souřadný systém.....	221
KinematicsDesign.....	265
Kinematika.....	533
Klávesnice.....	81
NC-funkce.....	349
Okno.....	348
Text.....	350
Vzorce.....	350
Klávesnice na obrazovce.....	348
Koeficient posuvu.....	294
Konfigurace sítě.....	635
Bezpečnost.....	638
DCB.....	638
Ethernet.....	638
IPv4-nastavení.....	639
IPv6-nastavení.....	639
Obecně.....	637
Proxy.....	638
Kontakt.....	64
Kontextová nápověda.....	63
Kontrola použitých nástrojů.....	214
Korekční tabulka Chod programu.....	421
<b>L</b>	
L-dotykový hrot.....	382
Licenční podmínky.....	79
<b>M</b>	
M92-Nulový bod M92-ZP.....	170
Maximální posuv.....	406
M-CS.....	222
MDI.....	357
Menu HEROSu.....	620
Měrová jednotka.....	533
Místo používání.....	67
Model nástroje.....	211
MOD-menu.....	529
Přehled.....	530
Monitorování dotykové sondy....	397
Monitorování kolize.....	246
Aktivovat.....	250
Upínací prostředky.....	252
Monitorování procesu.....	298
Postup.....	317
První kroky.....	300
Přehled monitorovací úlohy...	314
Reakce.....	324
Monitorování upínacího zařízení CFG-soubor.....	253
M3D-soubor.....	254
STL-soubor.....	253
Monitorování upínacích prostředků Integrovat.....	255
Kombinované.....	270
<b>N</b>	
Nabídka oznámení.....	352
Nájezd reference.....	155
Naklopení Ručně.....	239
Naklopení roviny obrábění Ručně.....	239
Základy.....	239
Naklopení roviny obrábění:Rotační osa hlavy Naklopení roviny obrábění Rotační osa stolu.....	240
Rotační osa hlavy.....	240
Nastavení.....	529
Síť.....	549
VNC.....	567
Nastavení licence.....	561
Nastavení sítě DHCP server.....	551
Ping.....	552
Routing.....	552
Rozhraní.....	550
Status.....	550
Nastavení stroje.....	533
Nástroj Brusný nástroj.....	455
Definovat.....	202
Dotyková sonda.....	467
Exportování a importování....	203
FreeTurn.....	183
ID-databáze.....	178
Měřit.....	395
Orovnávací nástroj.....	464
Potřebná data nástrojů.....	188
Přehled.....	172
Soustružnický nástroj.....	451
Tabulka.....	441
Vztažný bod.....	173
Nástroje.....	171
Nástroj FreeTurn.....	183
Nástrojová data.....	177
Exportování.....	205
Importování.....	204
Naškrábnout.....	395
Naškrábnutí.....	235
Natočení GPS.....	292
Název nástroje.....	177
NC-základy.....	168
Nulový bod obrobku.....	170
Nulový bod stroje.....	170
<b>O</b>	
Obecná indikace stavu.....	121
Oblast pomůcek pro ovládání....	347
Obrazovka.....	81
Odjetí.....	423
Offset.....	483
Ochrana proti zápisu tabulky vztažných bodů.....	484
Aktivování.....	484
Odstranění.....	485
Okno chyby.....	352
Omezení posuvu.....	406
OPC UA NC Server.....	556
Nastavení licence.....	561
Průvodce připojením.....	560



Restart.....	560
Operační systém.....	619
Opětné najetí.....	419
O produktu.....	65
Optimalizovat STL-soubor.....	342
Osové tlačítko.....	162
Osy	
Nastavit referenci.....	155
Pojezd.....	161
O uživatelské příručce.....	55
Override Controller.....	509
Podmíněný Stop.....	512
Znázornění bodu zastavení..	515
Ovládací prvky.....	94
Označení os.....	168
Oznámení.....	352
<b>P</b>	
PKI Admin.....	554
Pojezd	
Osové tlačítko.....	162
Přírůstek.....	163
Pojezd osami stroje.....	161
Pojíždění	
Ruční kolečko.....	495
Polohování s ručním zadáváním....	
357	
Polohovat po přírůstcích.....	163
Portscan.....	581
Posunutí.....	289
Posunutí mW-CS.....	291
Potlačení drnčení.....	284
Použití	
Seřízení.....	365
Použití stroje v souladu s účelem	67
Pracovní plocha	
Formulář pro tabulky.....	438
Globální nastavení programu	285
GPS.....	285
Hlavní nabídka.....	104
Klávesnice.....	348
Monitorování procesu.....	303
Pozice.....	121
Přehled.....	524
RDP.....	518
Seznam.....	587
Snímací funkce.....	365
Start/Přihlášení.....	108
Status.....	129
Stav simulace.....	145
Tabulka v režimu Tabulky.....	432
Pracovní plocha řídicího systému	
Uživatelská.....	590
Pracovní plochy	
Přehled.....	91
Printer.....	564
Proložené polohování ručním	
kolečkem	
Globální nastavení programu	292
Proložení ručního kolečka	
Virtuální osa nástroje VT.....	293
Provoz hlavního počítače.....	562
Provozní režim	
Manuální.....	88
Přehled.....	88
RDP.....	518
Start.....	88
Stroj.....	88
Průvodce připojením.....	560
První kroky	107
Chod programu.....	116
Nástroj.....	109
Seřízení.....	113
Přehled stavu	
StiB.....	128
Zbývající doba chodu.....	146
Přehled stavů.....	127
Panel TNC.....	127
Přenos dat	
Software.....	627
Přídavné nástroje.....	633
Připojení	
Síť.....	547
Síťová jednotka.....	544
Přípojný kabel.....	642
Přírůstek.....	163
Příslušenství.....	85
public.....	597
<b>Q</b>	
Q-parametry	
Zobrazit.....	150
<b>R</b>	
Rádiové ruční kolečko.....	504
RDP.....	518
Referenční bod.....	170
Referenční bod obrobku.....	170
Regulace posuvu.....	274
Remote Desktop Manager.....	571
Ukončení činnosti externího	
počítače.....	571
VNC.....	572
Windows Terminal Service...	572
Remote Service.....	631
Restore.....	581
Režim	
Chod programu.....	402
Tabulky.....	428
Režim ručního kolečka.....	160
Rovina obrábění.....	168
Rozdělení uživatelské příručky....	57
Rozhraní.....	87
Ethernet.....	547
OPC UA.....	556
Uživatelské.....	590
Rozhraní Ethernet.....	547, 642
Nastavení.....	549
Rozhraní řídicího systému.....	87, 87
Ruční kolečko.....	495
Ovládací prvky.....	497
Rádiové ruční kolečko.....	504
Ruční osy.....	421
Ruční provoz.....	160
<b>Ř</b>	
Řídicí systém	
Vypnout.....	156
Zapnout.....	152
<b>S</b>	
Secure Remote Access.....	631
SELinux.....	543
Servisní soubor.....	352
Monitorování procesu.....	354
Vytvořit.....	354
Seřadit upínací prostředky.....	255
Seřízení obrobku.....	388
Seřízení svěráku.....	262
Seřízení upínacího zařízení	
Pořadí.....	261
Svěrák.....	262
Seznam obsazení.....	478
Seznam parametrů.....	150
Seznam Q-parametrů.....	150
SFTP.....	629
SIK-Menu.....	537
Síť.....	547
Konfigurace.....	635
Nastavení.....	549
Síťová jednotka.....	544
Připojení.....	544
Síťová nastavení	
SMB povolení.....	552
Síť povrchu.....	342
Snímač.....	169
Snímač délky.....	169
Snímač dráhy.....	169
Snímač úhlu.....	169
Soubor	
Tool.....	633
Soubor použitých nástrojů.....	474
Souřadnicový systém.....	220
Souřadnicový systém nástroje..	232
Souřadnicový systém obrobku..	226
Souřadný systém	
Počátek souřadnic.....	221
Základy.....	221
Soustružnický režim	
Měření vyvážení.....	165
Správa držáků nástrojů.....	207
Správa nástrojů.....	202
Správa uživatelů.....	594

Aktivování.....	598
Aktuální uživatel.....	602
Autologin.....	612
Databáze.....	603
Doména.....	603
Exportovat konfiguraci Windows..	611
Nastavení.....	602
Práva.....	596
Přehled rolí a práv.....	654
Přihlášení.....	612
Role.....	596
Uživatelé.....	594
Windows doména.....	606
Správa vztažných bodů.....	234
SRA.....	631
SSH File Transfer Protocol.....	629
SSH-připojení.....	615
Start/Přihlášení.....	108
Start z bloku.....	412
Jednoduchý.....	415
Tabulka bodů.....	417
Tabulka palet.....	418
Vícestupňovitý.....	416
Start z bloku	
Opětné najetí.....	419
Stav simulace.....	145
StiB.....	407
Stroj	
Vypnout.....	156
Stroje	
Zapnout.....	152
Strojní parametr	
Editování.....	585
Strojní parametry.....	585
Přehled.....	642
Seznam.....	643
Strojní souřadný systém.....	222
Střed nástroje TCP.....	175
Střed rádiusu nástroje 2 CR2.....	176
Stupňovitý index.....	178
Symboly obecně.....	102
Systémový čas.....	541
<b>T</b>	
Tabulka	
Pracovní plocha.....	432
Tabulka vztažných bodů.....	479
Tabulky nástrojů.....	441
V editoru konfigurace.....	587
Vytvořit.....	430
Tabulka brusných nástrojů.....	455
Sloupce.....	456
Tabulka dotykové sondy.....	467
Sloupce.....	468
Tabulka míst.....	471
Tabulka nástrojů.....	441
Inch.....	471
Možnosti zadávání.....	441
Sloupce.....	441
Tabulka nulových bodů	
Chod programu.....	421
Tabulka ovrňovacích nástrojů..	464
Sloupce.....	464
Tabulka palet	
Start z bloku.....	418
Tabulka soustružnických nástrojů... 451	
Sloupce.....	452
Tabulka vztažných bodů.....	479
Inch.....	487
Ochrana proti zápisu.....	484
Sloupce.....	481
TCP.....	175
T-CS.....	232
TIP.....	174
Tiskárna.....	564
Tlačítka.....	94
TLP.....	175
TNCdiag.....	584
TNCguide.....	61
TNCremo.....	627
Touchscreen.....	81
T-pořadí používání (nástrojů)....	476
TRP.....	176
Typ nástroj	
Potřebná data nástrojů.....	188
Typy nástrojů.....	184
Typy pokynů.....	58
<b>U</b>	
Upínací prostředky.....	252
Kombinovat.....	270
Upínací zařízení	
CFG-soubor.....	265
UserAdmin.....	602
Uživatelské parametry.....	585
Seznam.....	643
<b>V</b>	
Vložený pracovní prostor.....	518
VNC.....	567
Vodící bod nástroje TLP.....	175
Volitelný software.....	<b>72</b> , 537
Vstup do programu.....	412
Vypnout.....	156
Vytvořit novou tabulku.....	430
Vyvážení	
Funkce.....	164
Měření.....	165
Vyrovnávací závaží.....	166
Vyvolání programu	
Členění.....	411
Vzdálená údržba.....	631
Vztažný bod.....	234
Aktivování.....	238
Inch.....	487
Nastavení.....	237
Naškrábnutí.....	235
Vztažný bod držáku nástroje.....	173
Vztažný bod obrobku.....	234
Vztažný systém.....	220
Souřadnicový systém nástroje..... 232	
Souřadnicový systém obrobku.... 226	
Souřadný systém obráběcí roviny.....	228
Strojní souřadný systém.....	222
Zadávaný souřadnicový systém... 231	
Základní souřadný systém.....	224
Vztažný systém obráběcí roviny	228
<b>W</b>	
W-CS.....	226
Window-Manager.....	625
Windows doména.....	606
WPL-CS.....	228
<b>Z</b>	
Zabezpečené připojení.....	615
Zadávaný souřadnicový systém	231
Základní naklopení.....	<b>236</b>
Základní souřadný systém.....	224
Základní transformace.....	483
Zálohování dat.....	581, 633
Zapnout.....	152
Zapnout a vypnout.....	151
Zapojení konektoru	
Datové rozhraní.....	642
Zbývající doba chodu.....	146
Znovu spustit.....	156
Zrcadlení	
GPS.....	290

# HEIDENHAIN

## DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

**Technical support** FAX +49 8669 32-1000

**Measuring systems** ☎ +49 8669 31-3104  
service.ms-support@heidenhain.de

**NC support** ☎ +49 8669 31-3101  
service.nc-support@heidenhain.de

**NC programming** ☎ +49 8669 31-3103  
service.nc-pgm@heidenhain.de

**PLC programming** ☎ +49 8669 31-3102  
service.plc@heidenhain.de

**APP programming** ☎ +49 8669 31-3106  
service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

## Dotykové sondy a kamerové systémy

HEIDENHAIN nabízí univerzální a vysoce přesné dotykové sondy pro obráběcí stroje, např. pro přesné určování polohy hran obrobků a měření nástrojů. Osvědčené technologie, jako je optický senzor bez opotřebení, ochrana proti kolizi nebo integrované ofukovací trysky pro čištění měřicího bodu, činí ze snímacích systémů spolehlivý a bezpečný nástroj pro měření obrobků a nástrojů. Pro ještě vyšší spolehlivost procesů lze nástroje pohodlně monitorovat pomocí kamerových systémů a senzorů ulomení od fy HEIDENHAIN.



Další informace o dotykových sondách a kamerových systémech:

[www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme](http://www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme)

