



HEIDENHAIN



TNC7

Benutzerhandbuch
Bearbeitungszyklen

NC-Software
81762x-20

Deutsch (de)
10/2025

Inhaltsverzeichnis

1	Neue und geänderte Funktionen.....	27
2	Über das Benutzerhandbuch.....	33
3	Über das Produkt.....	47
4	Erste Schritte.....	69
5	NC- und Programmiergrundlagen.....	93
6	Programmiertechniken.....	109
7	Kontur- und Punktdefinitionen.....	113
8	Zyklen zur Bohr-, Zentrier- und Gewindebearbeitung.....	195
9	Zyklen zur Fräsbearbeitung.....	281
10	Zyklen zur Fräsdrehbearbeitung (#50 / #4-03-1).....	489
11	Zyklen zur Schleifbearbeitung (#156 / #4-04-1).....	667
12	Koordinatentransformation.....	781
13	Korrekturen.....	805
14	Regelungsfunktionen.....	811
15	Komponentenüberwachung (#155 / #5-02-1).....	825
16	Mehrachsbearbeitung.....	829
17	Variablenprogrammierung.....	849
18	Bedienhilfen.....	857
19	Tabellen.....	869

1	Neue und geänderte Funktionen.....	27
1.1	Neue Funktionen.....	29
1.1.1	Process Tracking Interface (#3-04-1*).....	29
1.1.2	Dynamische Kollisionsüberwachung DCM (#140 / #5-03-2).....	29
1.2	Geänderte und erweiterte Funktionen.....	30
1.2.1	Zyklen zur Fräsbearbeitung.....	30
1.2.2	Zyklen zur Schleifbearbeitung (#156 / #4-04-1).....	31
1.2.3	Korrekturen (#156 / #4-04-1).....	31

2	Über das Benutzerhandbuch.....	33
2.1	Zielgruppe Anwender.....	34
2.2	Verfügbare Anwenderdokumentation.....	35
2.3	Verwendete Hinweistypen.....	37
2.4	Hinweise zur Nutzung von NC-Programmen.....	39
2.5	Benutzerhandbuch als integrierte Produkthilfe TNCguide.....	40
2.5.1	Im TNCguide suchen.....	43
2.5.2	NC-Beispiele in Zwischenablage kopieren.....	44
2.6	Kontakt zur Redaktion.....	45

3	Über das Produkt.....	47
3.1	Die TNC7.....	48
3.1.1	Bestimmungsgemäßer Gebrauch.....	48
3.1.2	Datenarchitektur und Zugriffsmöglichkeiten.....	49
3.1.3	Vorgesehener Einsatzort.....	50
3.2	Sicherheitshinweise.....	51
3.3	Software.....	54
3.3.1	Software-Optionen.....	55
3.3.2	Lizenz- und Nutzungshinweise.....	63
3.4	Bereiche der Steuerungsoberfläche.....	64
3.5	Übersicht der Betriebsarten.....	66

4	Erste Schritte.....	69
4.1	Werkstück programmieren und simulieren.....	70
4.1.1	Werkstück programmieren.....	70
4.1.2	Werkstück simulieren.....	91

5	NC- und Programmiergrundlagen.....	93
5.1	Mit Zyklen arbeiten.....	94
5.1.1	Allgemeines zu den Zyklen.....	94
5.1.2	Allgemeines zu den Tastsystemzyklen.....	103
5.1.3	Maschinenspezifische Zyklen.....	104
5.1.4	Verfügbare Zyklusgruppen.....	105

6	Programmiertechniken.....	109
6.1	Zyklus 12 PGM CALL.....	110
6.1.1	Zyklusparameter.....	111

7	Kontur- und Punktdefinitionen.....	113
7.1	Konturen überlagern.....	114
7.1.1	Grundlagen.....	114
7.1.2	Unterprogramme: Überlagerte Taschen.....	114
7.1.3	Fläche aus Summe.....	115
7.1.4	Fläche aus Differenz.....	116
7.1.5	Fläche aus Schnitt.....	117
7.2	Zyklus 14 KONTUR.....	118
7.2.1	Zyklusparameter.....	118
7.3	Einfache Konturformel.....	119
7.3.1	Grundlagen.....	119
7.3.2	Einfache Konturformel eingeben.....	121
7.3.3	Kontur abarbeiten mit SL- oder OCM-Zyklen.....	122
7.4	Komplexe Konturformel.....	123
7.4.1	Grundlagen.....	123
7.4.2	NC-Programm mit Konturdefinition wählen.....	126
7.4.3	Konturbeschreibung definieren.....	127
7.4.4	Komplexe Konturformel eingeben.....	128
7.4.5	Überlagerte Konturen.....	129
7.4.6	Kontur abarbeiten mit SL- oder OCM-Zyklen.....	131
7.5	Punktetabellen.....	132
7.5.1	Punktetabelle im NC-Programm wählen mit SEL PATTERN.....	133
7.5.2	Zyklus mit Punktetabelle aufrufen.....	133
7.6	Musterdefinition PATTERN DEF.....	135
7.6.1	Einzelne Bearbeitungspositionen definieren.....	137
7.6.2	Einzelne Reihe definieren.....	138
7.6.3	Einzelnes Muster definieren.....	139
7.6.4	Einzelnen Rahmen definieren.....	140
7.6.5	Vollkreis definieren.....	142
7.6.6	Teilkreis definieren.....	143
7.6.7	Beispiel: Zyklen in Verbindung mit PATTERN DEF verwenden.....	144
7.7	Zyklen zur Musterdefinition.....	146
7.7.1	Übersicht.....	146
7.7.2	Zyklus 220 MUSTER KREIS.....	148
7.7.3	Zyklus 221 MUSTER LINIEN.....	151
7.7.4	Zyklus 224 MUSTER DATAMATRIX CODE.....	155
7.7.5	Programmierbeispiele.....	161

7.8	OCM-Zyklen zur Figurdefinition.....	163
7.8.1	Übersicht.....	163
7.8.2	Grundlagen.....	163
7.8.3	Zyklus 1271 OCM RECHTECK (#167 / #1-02-1).....	166
7.8.4	Zyklus 1272 OCM KREIS (#167 / #1-02-1).....	170
7.8.5	Zyklus 1273 OCM NUT / STEG (#167 / #1-02-1).....	173
7.8.6	Zyklus 1274 OCM RUNDE NUT (#167 / #1-02-1).....	176
7.8.7	Zyklus 1278 OCM VIELECK (#167 / #1-02-1).....	179
7.8.8	Zyklus 1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK (#167 / #1-02-1).....	183
7.8.9	Zyklus 1282 OCM BEGRENZUNG KREIS (#167 / #1-02-1).....	185
7.9	Einstiche und Freistiche (#50 / #4-03-1).....	187
7.9.1	Allgemeines.....	187

8	Zyklen zur Bohr-, Zentrier- und Gewindebearbeitung.....	195
8.1	Übersicht.....	196
8.2	Bedingte Stopps bei Bohr- und Gewindebearbeitung.....	198
8.3	Bohren.....	199
8.3.1	Zyklus 200 BOHREN.....	199
8.3.2	Zyklus 201 REIBEN.....	203
8.3.3	Zyklus 202 AUDREHEN.....	205
8.3.4	Zyklus 203 UNIVERSAL-BOHREN.....	209
8.3.5	Zyklus 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN.....	214
8.3.6	Zyklus 208 BOHRFRAESEN.....	221
8.3.7	Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN.....	226
8.4	Senken und Zentrieren.....	235
8.4.1	Zyklus 204 RUECKWAERTS-SENKEN.....	235
8.4.2	Zyklus 240 ZENTRIEREN.....	239
8.5	Gewindebohren.....	242
8.5.1	Zyklus 18 GEWINDESCHNEIDEN.....	242
8.5.2	Zyklus 206 GEWINDEBOHREN.....	245
8.5.3	Zyklus 207 GEW.-BOHREN GS.....	248
8.5.4	Zyklus 209 GEW.-BOHREN SPANBR.....	252
8.6	Gewindefräsen.....	256
8.6.1	Grundlagen zum Gewindefräsen.....	256
8.6.2	Zyklus 262 GEWINDEFRAESEN.....	258
8.6.3	Zyklus 263 SENKGEWINDEFRAESEN.....	262
8.6.4	Zyklus 264 BOHRGEWINDEFRAESEN.....	267
8.6.5	Zyklus 265 HELIX-BOHRGEWINDEFRAESEN.....	272
8.6.6	Zyklus 267 AUSSENGWINDE FR.....	276

9	Zyklen zur Fräsbearbeitung.....	281
9.1	Übersicht.....	282
9.2	Bedingte Stopps bei Fräszyklen.....	286
9.3	Taschen fräsen.....	287
9.3.1	Zyklus 251 RECHTECKTASCHE.....	287
9.3.2	Zyklus 252 KREISTASCHE.....	294
9.3.3	Zyklus 253 NUTENFRAESEN.....	300
9.3.4	Zyklus 254 RUNDE NUT.....	306
9.4	Zapfen fräsen.....	313
9.4.1	Zyklus 256 RECHTECKZAPFEN.....	313
9.4.2	Zyklus 257 KREISZAPFEN.....	319
9.4.3	Zyklus 258 VIELECKZAPFEN.....	324
9.4.4	Programmierbeispiele.....	330
9.5	Konturen mit SL-Zyklen fräsen.....	333
9.5.1	Grundlagen.....	333
9.5.2	Zyklus 20 KONTUR-DATEN.....	336
9.5.3	Zyklus 21 VORBOHREN.....	338
9.5.4	Zyklus 22 AUSRAEUMEN.....	340
9.5.5	Zyklus 23 SCHLICHTEN TIEFE.....	344
9.5.6	Zyklus 24 SCHLICHTEN SEITE.....	347
9.5.7	Zyklus 270 KONTURZUG-DATEN.....	351
9.5.8	Zyklus 25 KONTUR-ZUG.....	353
9.5.9	Zyklus 275 KONTURNUT WIRBELFR.....	358
9.5.10	Zyklus 276 KONTUR-ZUG 3D.....	364
9.5.11	Programmierbeispiele.....	370
9.6	Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1).....	376
9.6.1	Grundlagen.....	376
9.6.2	Zyklus 271 OCM KONTURDATEN (#167 / #1-02-1).....	384
9.6.3	Zyklus 272 OCM SCHRUPPEN (#167 / #1-02-1).....	387
9.6.4	Zyklus 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE (#167 / #1-02-1).....	393
9.6.5	Zyklus 274 OCM SCHLICHTEN SEITE (#167 / #1-02-1).....	396
9.6.6	Zyklus 277 OCM ANFASEN (#167 / #1-02-1).....	399
9.6.7	Programmierbeispiele.....	403
9.7	Zahnräder fräsen (#157 / #4-05-1).....	415
9.7.1	Grundlagen zur Herstellung von Verzahnungen (#157 / #4-05-1).....	415
9.7.2	Zyklus 285 ZAHNRAD DEFINIEREN (#157 / #4-05-1).....	418
9.7.3	Zyklus 286 ZAHNRAD WAELEZFRAESEN (#157 / #4-05-1).....	421
9.7.4	Zyklus 287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN (#157 / #4-05-1).....	429
9.7.5	Programmierbeispiele.....	438

9.8	Ebenen fräsen.....	444
9.8.1	Zyklus 232 PLANFRAESEN.....	444
9.8.2	Zyklus 233 PLANFRAESEN.....	451
9.9	Interpolationsdrehen (#96 / #7-04-1).....	461
9.9.1	Zyklus 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG (#96 / #7-04-1).....	461
9.9.2	Zyklus 292 IPO.-DREHEN KONTUR (#96 / #7-04-1).....	468
9.9.3	Programmierbeispiele.....	478
9.10	Gravieren.....	482
9.10.1	Zyklus 225 GRAVIEREN.....	482

10	Zyklen zur Fräsdrehbearbeitung (#50 / #4-03-1)	489
10.1	Übersicht	490
10.2	Bedingte Stopps bei Fräsdrehzyklen	494
10.3	Grundlagen Drehzyklen	495
10.3.1	Anwendung	495
10.3.2	Funktionsbeschreibung	496
10.4	Längsdrehen (#50 / #4-03-1)	500
10.4.1	Zyklus 811 ABSATZ LAENGs	500
10.4.2	Zyklus 812 ABSATZ LAENGs ERW.	504
10.4.3	Zyklus 813 DREHEN EINTAUCHEN LAENGs	509
10.4.4	Zyklus 814 DREHEN EINTAUCHEN LAENGs ERW.	513
10.4.5	Zyklus 810 DREHEN KONTUR LAENGs	518
10.4.6	Zyklus 815 DREHEN KONTURPARALLEL	523
10.5	Plandrehen (#50 / #4-03-1)	527
10.5.1	Zyklus 821 ABSATZ PLAN	527
10.5.2	Zyklus 822 ABSATZ PLAN ERW.	531
10.5.3	Zyklus 823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN	536
10.5.4	Zyklus 824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW.	540
10.5.5	Zyklus 820 DREHEN KONTUR PLAN	545
10.6	Stechdrehen (#50 / #4-03-1)	550
10.6.1	Zyklus 841 STECHDR. EINF. RAD.	550
10.6.2	Zyklus 842 STECHDR. ERW. RAD.	554
10.6.3	Zyklus 851 STECHDR. EINF. AXIAL	560
10.6.4	Zyklus 852 STECHDR. ERW. AXIAL	564
10.6.5	Zyklus 840 STECHDR. KONT. RAD.	570
10.6.6	Zyklus 850 STECHDR. KONT. AXIAL	575
10.7	Stechen (#50 / #4-03-1)	580
10.7.1	Zyklus 861 STECHEN EINF. RAD.	580
10.7.2	Zyklus 862 STECHEN ERW. RAD.	585
10.7.3	Zyklus 871 STECHEN EINF. AXIAL	591
10.7.4	Zyklus 872 STECHEN ERW. AXIAL	596
10.7.5	Zyklus 860 STECHEN KONT. RAD.	602
10.7.6	Zyklus 870 STECHEN KONT. AXIAL	608
10.7.7	Programmierbeispiel	614
10.8	Gewindedrehen (#50 / #4-03-1)	617
10.8.1	Zyklus 831 GEWINDE LAENGs	617
10.8.2	Zyklus 832 GEWINDE ERWEITERT	621
10.8.3	Zyklus 830 GEWINDE KONTURPARALLEL	627

10.9 Simultandrehen (#158 / #4-03-2).....	632
10.9.1 Zyklus 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN (#158 / #4-03-2).....	632
10.9.2 Zyklus 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN (#158 / #4-03-2).....	638
10.9.3 Programmierbeispiele.....	643
10.10 Zahnräder fräsen (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1).....	652
10.10.1 Zyklus 880 ZAHNRAD ABWÄELZFR. (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1).....	652
10.10.2 Programmierbeispiel.....	661
10.11 Überwachung.....	663
10.11.1 Zyklus 892 UNWUCHT PRÜEFEN (#50 / #4-03-1).....	663

11	Zyklen zur Schleifbearbeitung (#156 / #4-04-1)	667
11.1	Übersicht	668
11.2	Bedingte Stopps bei Schleif- und Abrichtzyklen	670
11.3	Zyklen zum Abrichten	671
11.3.1	Grundlagen	671
11.3.2	Zyklus 1010 ABR. DURCHMESSER D (#156 / #4-04-1)	674
11.3.3	Zyklus 1011 ABR. SEITE A / I (#156 / #4-04-1)	678
11.3.4	Zyklus 1012 ABR. D UND A / I (#156 / #4-04-1)	682
11.3.5	Zyklus 1015 PROFILABRICHTEN (#156 / #4-04-1)	686
11.3.6	Zyklus 1016 ABRICHTEN TOPFSCHLEIBE (#156 / #4-04-1)	693
11.3.7	Zyklus 1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE (#156 / #4-04-1)	697
11.3.8	Zyklus 1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE (#156 / #4-04-1)	704
11.3.9	Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)	709
11.3.10	Programmierbeispiele	711
11.4	Zyklen zum Koordinatenschleifen	714
11.4.1	Grundlagen Koordinatenschleifen	714
11.4.2	Zyklen zum Pendelhub	715
11.4.3	Zyklen zum Koordinatenschleifen	721
11.5	Zyklen zum Rundschleifen	740
11.5.1	Grundlagen	740
11.5.2	Definitionszyklen zum Rundschleifen	743
11.5.3	Zustellzyklen zum Rundschleifen	772

12 Koordinatentransformation.....	781
12.1 Zyklen zur Koordinatentransformation.....	782
12.1.1 Grundlagen.....	782
12.1.2 Zyklus 8 SPIEGELUNG.....	783
12.1.3 Zyklus 10 DREHUNG.....	785
12.1.4 Zyklus 11 MASSFAKTOR.....	787
12.1.5 Zyklus 26 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.....	789
12.1.6 Zyklus 247 BEZUGSPUNKT SETZEN.....	791
12.1.7 Beispiel: Koordinatenumrechnungszyklen.....	793
12.2 Zyklen zur Koordinatensystemanpassung beim Drehen (#50 / #4-03-1).....	795
12.2.1 Zyklus 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN.....	795
12.2.2 Zyklus 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN.....	802

13	Korrekturen.....	805
13.1	Schleifwerkzeuge korrigieren mit Zyklen (#156 / #4-04-1).....	806
13.1.1	Zyklus 1032 SCHLEIFSCHEIBE LAENGE KORR. (#156 / #4-04-1).....	806
13.1.2	Zyklus 1033 SCHLEIFSCHEIBE RADIUS KORR. (#156 / #4-04-1).....	808

14	Regelungsfunktionen.....	811
14.1	Zyklen mit Regelungsfunktion.....	812
14.1.1	Übersicht.....	812
14.1.2	Bedingte Stopps bei Zyklen mit Regelungsfunktionen.....	812
14.1.3	Zyklus 9 VERWEILZEIT.....	813
14.1.4	Zyklus 13 ORIENTIERUNG.....	814
14.1.5	Zyklus 32 TOLERANZ.....	816
14.1.6	Zyklus 239 BELADUNG ERMITTELN (#143 / #2-22-1).....	821

15	Komponentenüberwachung (#155 / #5-02-1).....	825
15.1	Zyklus 238 MASCHINENZUSTAND MESSEN (#155 / #5-02-1).....	826
15.1.1	Zyklusparameter.....	827

16 Mehrachsbearbeitung.....	829
16.1 Zyklen zur Zylindermantelbearbeitung.....	830
16.1.1 Übersicht.....	830
16.1.2 Bedingte Stopps bei Zylindermantelzyklen.....	830
16.1.3 Zyklus 27 ZYLINDER-MANTEL (#8 / #1-01-1).....	831
16.1.4 Zyklus 28 ZYLINDER-MANTEL NUTENFRAESEN (#8 / #1-01-1).....	834
16.1.5 Zyklus 29 ZYLINDER-MANTEL STEG (#8 / #1-01-1).....	838
16.1.6 Zyklus 39 ZYLINDER-MAN. KONTUR (#8 / #1-01-1).....	842
16.1.7 Programmierbeispiele.....	845

17 Variablenprogrammierung.....	849
17.1 Programmvorgaben für Zyklen.....	850
17.1.1 Übersicht.....	850
17.1.2 GLOBAL DEF eingeben.....	850
17.1.3 GLOBAL DEF-Angaben nutzen.....	851
17.1.4 Allgemeingültige globale Daten.....	852
17.1.5 Globale Daten für Bohrbearbeitungen.....	853
17.1.6 Globale Daten für Fräsbearbeitungen mit Taschenzyklen.....	854
17.1.7 Globale Daten für Fräsbearbeitungen mit Konturzyklen.....	855
17.1.8 Globale Daten für das Positionierverhalten.....	855

18	Bedienhilfen.....	857
18.1	OCM-Schnittdatenrechner (#167 / #1-02-1).....	858
18.1.1	Grundlagen OCM-Schnittdatenrechner.....	858
18.1.2	Bedienung.....	859
18.1.3	Formular.....	860
18.1.4	Prozessauslegung.....	866
18.1.5	Optimales Ergebnis erzielen.....	866

19 Tabellen.....	869
19.1 Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1).....	870
19.1.1 Parameter in der Technologietabelle.....	870

1

**Neue und geänderte
Funktionen**

Verfügbare Dokumentation



Gesamtausgabe TNC7

Die aufgeteilten Ausgaben des Benutzerhandbuchs enthalten nur die neuen und geänderten Funktionen, die für das jeweilige Benutzerhandbuch relevant sind. Die **Gesamtausgabe** enthält alle für den Anwender relevanten neuen und geänderten Funktionen dieser Software-Version.

ID: 1369999-xx

Sie können diese Dokumentation kostenlos von der HEIDENHAIN-Homepage herunterladen.

https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/



Übersicht neuer und geänderter Software-Funktionen

Die Zusatzdokumentation **Übersicht neuer und geänderter Software-Funktionen** enthält alle für den Anwender relevanten neuen und geänderten Funktionen dieser und vorheriger Software-Versionen.

ID: 1373081-xx

Sie können diese Dokumentation kostenlos von der HEIDENHAIN-Homepage herunterladen.

https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/

1.1 Neue Funktionen

1.1.1 Process Tracking Interface (#3-04-1*)

Thema	Beschreibung
Software-Option PTI 8 channels (#3-04-1*)	Diese Software-Option bietet eine Schnittstelle zur Aufzeichnung von Steuerungs- und Prozesssignalen mit einem Abtastintervall von bis zu 3 ms. Mit PTI können Sie Live-Informationen von Achsen und Spindeln erfassen. Sie können mit den Signalen z. B. einen digitalen Zwilling des Werkstücks erzeugen, um die Dokumentationspflicht im Aerospace-Bereich zu erfüllen. Diese Software-Option ist nur für Steuerungen mit SIK2 verfügbar. Sie können diese Software-Option bis zu zweimal bestellen und jeweils acht Kanäle für die Aufzeichnung wählen.

1.1.2 Dynamische Kollisionsüberwachung DCM (#140 / #5-03-2)

Thema	Beschreibung
Software-Option Collision Monitoring	Die Software-Option Collision Monitoring (#40 / #5-03-1) steht nicht mehr zur Verfügung. Um die Funktionen der Dynamischen Kollisionsüberwachung DCM weiterhin nutzen zu können, benötigen Sie die Software-Option Collision Monitoring v2 (#140 / #5-03-2). Wenn die Software-Option Collision Monitoring v2 (#140 / #5-03-2) nach einem Software-Update nicht verfügbar ist, zeigt die Steuerung eine Warnung.

1.2 Geänderte und erweiterte Funktionen

1.2.1 Zyklen zur Fräsbearbeitung

Thema	Beschreibung
Zyklus 272 OCM SCHRUPPEN (ISO: G272)	Diese Zyklen unterstützen die Schleifwerkzeugtypen Schleifstift zylindrisch (PIN) und Topfscheibe (CUP) (#156 / #4-04-1).
Zyklus 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE (ISO: G273) (#167 / #1-02-1)	Weitere Informationen: "Zyklus 272 OCM SCHRUPPEN" (#167 / #1-02-1)", Seite 387 Weitere Informationen: "Zyklus 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE" (#167 / #1-02-1)", Seite 393
Zyklus 287 ZAHNRAD WAEZSCHAELEN (ISO: G287) (#157 / #4-05-1)	Der Zyklus wurde um den Parameter Q361 STOPP VOR ZUSTELLUNG erweitert. Mit diesem Parameter wählen Sie, ob die Steuerung vor jedem berechneten Schnitt unterbricht. Diese Funktion eignet sich besonders, um den Prozess schrittweise auszuführen, z. B. beim Einfahren. Weitere Informationen: "Zyklus 287 ZAHNRAD WAEZSCHAELEN" (#157 / #4-05-1)", Seite 429
Q255 VERWEILZEIT	Im Zyklus 204 RUECKWAERTS-SENKEN wurde der Eingabewert dieses Parameters von null auf vier Nachkommastellen erweitert. Weitere Informationen: "Zyklus 204 RUECKWAERTS-SENKEN ", Seite 235

1.2.2 Zyklen zur Schleifbearbeitung (#156 / #4-04-1)

Thema	Beschreibung
Zyklus 1025 SCHLEIFEN KONTUR (ISO: G1025)	Der Startpunkt dieses Zyklus ist immer am Anfangspunkt der programmierten Kontur, unabhängig von den Leerumläufen. Weitere Informationen: "Zyklus 1025 SCHLEIFEN KONTUR (#156 / #4-04-1)", Seite 735
Q1016 ABRICHTSTRATEGIE	Bei folgenden Zyklen wurde dieser Parameter um den Eingabewert 3 erweitert: ■ Zyklus 1010 ABR. DURCHMESSER D (ISO: G1010) ■ Zyklus 1016 ABRICHTEN TOPFSCHLEIBE (ISO: G1016) Mit dem Eingabewert 3 können Sie die Abrichtstrategie Pendeln mit Leerhub wählen.
Q1020 LEERHUEBE	Bei folgenden Zyklen wurde der maximale Eingabewert dieses Parameters von +99 auf +999 geändert: ■ Zyklus 1010 ABR. DURCHMESSER D (ISO: G1010) ■ Zyklus 1011 ABR. SEITE A / I (ISO: G1011) ■ Zyklus 1012 ABR. D UND A / I (ISO: G1012) ■ Zyklus 1015 PROFILABRICHTEN (ISO: G1015) ■ Zyklus 1016 ABRICHTEN TOPFSCHLEIBE (ISO: G1016) ■ Zyklus 1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE (ISO: G1017) ■ Zyklus 1021 ZYLINDER LANGSAMHUBSCHLEIFEN (ISO: G1021) ■ Zyklus 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. (ISO: G1051)
Q456 LEERUMLAEUFE KONTUR und Q457 LEERUML. ENDKONTUR	Bei folgenden Zyklen wurde der maximale Eingabewert dieser beiden Parameter von +99 auf +999 geändert: ■ Zyklus 1022 ZYLINDER SCHNELLHUBSCHLEIFEN (ISO: G1022) ■ Zyklus 1025 SCHLEIFEN KONTUR (ISO: G1025)

1.2.3 Korrekturen (#156 / #4-04-1)

Thema	Beschreibung
Q1012 KORREKTUR INKR.	Bei folgenden Zyklen wurde der Default-Wert dieses Parameters von +0 auf +1 geändert: ■ Zyklus 1032 SCHLEIFSCHEIBE LAENGE KORR. (ISO: G1032) ■ Zyklus 1033 SCHLEIFSCHEIBE RADIUS KORR. (ISO: G1033) Sie geben den Korrekturwert standardmäßig inkremental ein. Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge korrigieren mit Zyklen (#156 / #4-04-1)", Seite 806

2

**Über das Benutzer-
handbuch**

2.1 Zielgruppe Anwender

Als Anwender gelten alle Nutzer der Steuerung, die mindestens eine der folgenden Hauptaufgaben erledigen:

- Maschine bedienen
 - Werkzeuge einrichten
 - Werkstücke einrichten
 - Werkstücke bearbeiten
 - Mögliche Fehler während des Programmlaufs beheben
- NC-Programme erstellen und testen
 - NC-Programme an der Steuerung oder extern mithilfe eines CAM-Systems erstellen
 - NC-Programme mithilfe der Simulation testen
 - Mögliche Fehler während des Programmtests beheben

Das Benutzerhandbuch stellt durch die Informationstiefe folgende Qualifikationsanforderungen an die Anwender:

- Technisches Grundverständnis, z. B. technische Zeichnungen lesen und räumliches Vorstellungsvermögen
- Grundwissen im Bereich der Zerspanung, z. B. Bedeutung materialspezifischer Technologiewerte
- Sicherheitsbelehrung, z. B. mögliche Gefahren und ihre Vermeidung
- Einweisung an der Maschine, z. B. Achsrichtungen und Maschinenkonfiguration



HEIDENHAIN bietet weiteren Zielgruppen separate Informationsprodukte:

- Prospekte und Lieferübersicht für Kaufinteressenten
- Servicehandbuch für Servicetechniker
- Technisches Handbuch für Maschinenhersteller

Darüber hinaus bietet HEIDENHAIN Anwendern sowie Quereinsteigern ein breites Schulungsangebot im Bereich der NC-Programmierung.

HEIDENHAIN-Schulungsportal

Aufgrund der Zielgruppe enthält dieses Benutzerhandbuch nur Informationen über den Betrieb und die Bedienung der Steuerung. Die Informationsprodukte für andere Zielgruppen enthalten Informationen über weitere Produktlebensphasen.

2.2 Verfügbare Anwenderdokumentation

Benutzerhandbuch

Dieses Informationsprodukt bezeichnet HEIDENHAIN unabhängig vom Ausgabe- oder Transportmedium als Benutzerhandbuch. Bekannte gleichbedeutende Benennungen lauten z. B. Gebrauchsanleitung, Bedienungsanleitung und Betriebsanleitung.

Das Benutzerhandbuch für die Steuerung steht in folgenden Varianten zur Verfügung:

- Als PDF-Datei als Benutzerhandbuch **Gesamtausgabe**, alle Inhalte umfassend
ID: 1369999-xx
https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/
- Als HTML-Datei zur Nutzung als integrierte Produkthilfe **TNCguide** direkt auf der Steuerung, alle Inhalte umfassend
https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/
- Als gedruckte Ausgabe aufgeteilt in folgende Module:
 - Das Benutzerhandbuch **Einrichten und Abarbeiten** enthält alle Inhalte zum Einrichten der Maschine sowie zum Abarbeiten von NC-Programmen.
ID: 1358774-xx
 - Das Benutzerhandbuch **Programmieren und Testen** enthält alle Inhalte zur Erstellung sowie zum Testen von NC-Programmen. Nicht enthalten sind Tastsystem- und Bearbeitungszyklen.
ID: 1358773-xx
 - Das Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen** enthält alle Funktionen der Bearbeitungszyklen.
ID: 1358775-xx
 - Das Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug** enthält alle Funktionen der Tastsystemzyklen.
ID: 1358777-xx

Das Benutzerhandbuch unterstützt Sie im sicheren und bestimmungsgemäßen Umgang mit der Steuerung.

Weitere Informationen: "Bestimmungsgemäßer Gebrauch", Seite 48



Gesamtausgabe und TNCguide TNC7

Um gebunden werden zu können, dürfen die gedruckten Ausgaben des Benutzerhandbuchs eine gewisse Seitenzahl nicht überschreiten.

Die **Gesamtausgabe** und der **TNCguide** enthalten ggf. zusätzliche Beispielprogramme für NC-Funktionen, die in den gedruckten Ausgaben nicht vorhanden sind.

Sie können diese Dokumentationen kostenlos von der HEIDENHAIN-Homepage herunterladen.

Weitere Informationsprodukte für Anwender

Ihnen als Anwender stehen weitere Informationsprodukte zur Verfügung:

- **Übersicht neuer und geänderter Software-Funktionen** informiert Sie über die Neuerungen einzelner Software-Versionen.
https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/
- **Übersicht der Maschinenparameter, Fehlernummern und Systemdaten** bietet eine Übersicht folgender Funktionen:
 - Maschinenparameter der Anwendung **MP Einrichter**
 - Vorbelegte Fehlernummern der NC-Funktion **FN 14: ERROR (ISO: D14)**
 - Mit den NC-Funktionen **FN 18: SYSREAD (ISO: D18)** und **SYSSTR** auslesbare Systemdaten

https://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/

- Prospekt **Funktionen der TNC7** informiert Sie über die Funktionen der TNC7 im Vergleich zur TNC 640

ID: 1387017-xx

HEIDENHAIN-Prospekte

- **HEIDENHAIN-Prospekte** informieren Sie über Produkte und Leistungen von HEIDENHAIN, z. B. Software-Optionen der Steuerung.

HEIDENHAIN-Prospekte

- Die Datenbank **NC-Solutions** bietet Lösungen zu häufig vorkommenden Aufgabenstellungen.

HEIDENHAIN-NC-Solutions

2.3 Verwendete Hinweistypen

Sicherheitshinweise

Beachten Sie alle Sicherheitshinweise in dieser Dokumentation und in der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers!

Sicherheitshinweise warnen vor Gefahren im Umgang mit Software und Geräten und geben Hinweise zu deren Vermeidung. Sie sind nach der Schwere der Gefahr klassifiziert und in die folgenden Gruppen unterteilt:

⚠ GEFAHR
Gefahr signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung sicher zum Tod oder schweren Körperverletzungen .
⚠ WARNUNG
Warnung signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung voraussichtlich zum Tod oder schweren Körperverletzungen .
⚠ VORSICHT
Vorsicht signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung voraussichtlich zu leichten Körperverletzungen .
ACHTUNG
Achtung signalisiert Gefährdungen für Gegenstände oder Daten. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung voraussichtlich zu einem Sachschaden .

Informationsreihenfolge innerhalb der Sicherheitshinweise

Alle Sicherheitshinweise enthalten die folgenden vier Abschnitte:

- Das Signalwort zeigt die Schwere der Gefahr
- Art und Quelle der Gefahr
- Folgen bei Missachtung der Gefahr, z. B. "Bei nachfolgenden Bearbeitungen besteht Kollisionsgefahr"
- Entkommen – Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr

Informationshinweise

Beachten Sie die Informationshinweise in dieser Anleitung für einen fehlerfreien und effizienten Einsatz der Software.

In dieser Anleitung finden Sie folgende Informationshinweise:



Das Informationssymbol steht für einen **Tipp**.

Ein Tipp gibt wichtige zusätzliche oder ergänzende Informationen.



Dieses Symbol fordert Sie auf, die Sicherheitshinweise Ihres Maschinenherstellers zu befolgen. Das Symbol weist auch auf maschinenabhängige Funktionen hin. Mögliche Gefährdungen für den Bediener und die Maschine sind im Maschinenhandbuch beschrieben.



Das Buchsymbol steht für einen **Querverweis**.

Ein Querverweis führt zu externer Dokumentation, z. B. der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters.

2.4 Hinweise zur Nutzung von NC-Programmen

Die im Benutzerhandbuch enthaltenen NC-Programme sind Lösungsvorschläge. Bevor Sie die NC-Programme oder einzelne NC-Sätze an einer Maschine verwenden, müssen Sie sie anpassen.

Passen Sie folgende Inhalte an:

- Werkzeuge
- Schnittwerte
- Vorschübe
- Sichere Höhe oder sichere Positionen
- Maschinenspezifische Positionen, z. B. mit **M91**
- Pfade von Programmaufrufen

Einige NC-Programme sind abhängig von der Maschinenkinematik. Passen Sie diese NC-Programme vor dem ersten Testlauf an Ihre Maschinenkinematik an.

Testen Sie die NC-Programme zusätzlich mithilfe der Simulation vor dem eigentlichen Programmlauf.



Mithilfe eines Programmtests stellen Sie fest, ob Sie das NC-Programm mit den verfügbaren Software-Optionen, der aktiven Maschinenkinematik sowie der aktuellen Maschinenkonfiguration verwenden können.

2.5 Benutzerhandbuch als integrierte Produkthilfe TNCguide

Anwendung

Die integrierte Produkthilfe **TNCguide** bietet den gesamten Umfang aller Benutzerhandbücher.

Weitere Informationen: "Verfügbare Anwenderdokumentation", Seite 35

Das Benutzerhandbuch unterstützt Sie im sicheren und bestimmungsgemäßen Umgang mit der Steuerung.

Weitere Informationen: "Bestimmungsgemäßer Gebrauch", Seite 48

Verwandte Themen

- Arbeitsbereich **Hilfe**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Voraussetzung

Die Steuerung bietet im Auslieferungszustand die integrierte Produkthilfe **TNCguide** in den Sprachversionen Deutsch und Englisch.

Wenn die Steuerung keine passende **TNCguide**-Sprachversion zur gewählten Dialogsprache findet, öffnet sie den **TNCguide** in englischer Sprache.

Wenn die Steuerung keine **TNCguide**-Sprachversion findet, öffnet sie eine Informationsseite mit Anweisungen. Mithilfe des angegebenen Links sowie der Handlungsschritte ergänzen Sie die fehlenden Dateien in der Steuerung.



Die Informationsseite können Sie auch manuell öffnen, indem Sie die **index.html** z. B. unter **TNC:\tncguide\en\readme** wählen. Der Pfad ist abhängig von der gewünschten Sprachversion, z. B. **en** für Englisch.

Mithilfe der angegebenen Handlungsschritte können Sie auch die Version des **TNCguide** aktualisieren. Eine Aktualisierung kann z. B. nach einem Software-Update notwendig sein.

Funktionsbeschreibung

Die integrierte Produkthilfe **TNCguide** ist innerhalb der Anwendung **Hilfe** oder des Arbeitsbereichs **Hilfe** wählbar.

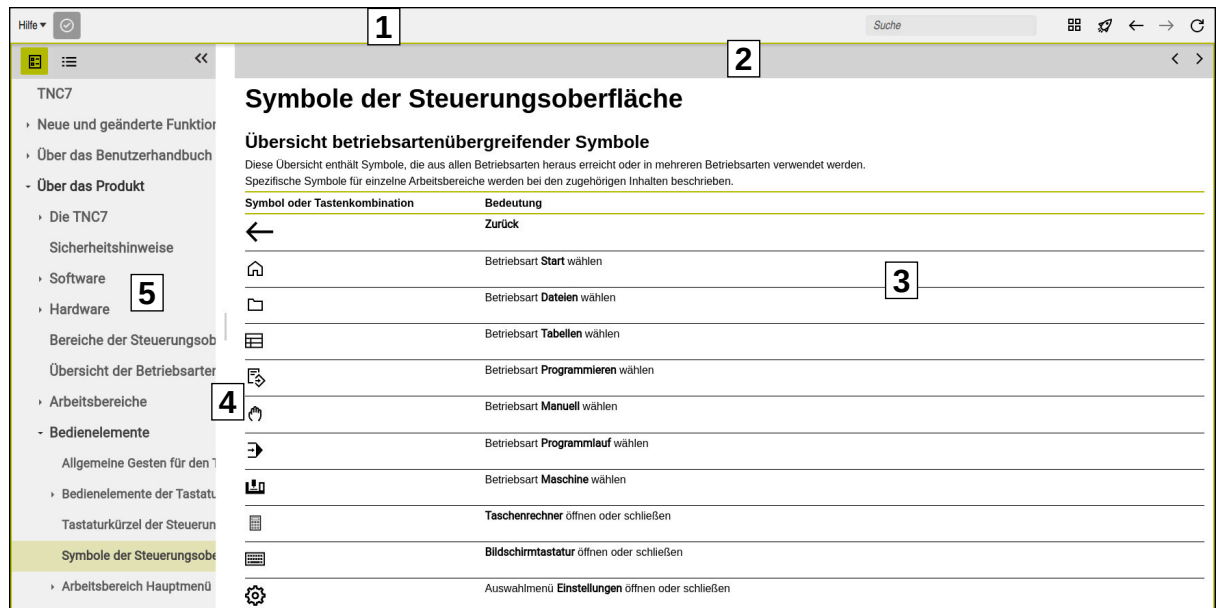
Weitere Informationen: "Anwendung Hilfe", Seite 41

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Die Bedienung des **TNCguide** ist in beiden Fällen identisch.

Weitere Informationen: "Symbole", Seite 42

Anwendung Hilfe



Geöffneter **TNCguide** im Arbeitsbereich **Hilfe**

Der **TNCguide** enthält folgende Bereiche:

- 1 Titelleiste des Arbeitsbereichs **Hilfe**
Weitere Informationen: "Arbeitsbereich Hilfe", Seite 42
- 2 Titelleiste der integrierten Produkthilfe **TNCguide**
Weitere Informationen: "TNCguide ", Seite 42
- 3 Inhaltsspalte des **TNCguide**
- 4 Trenner zwischen den Spalten des **TNCguide**
Mithilfe des Trenners passen Sie die Breite der Spalten an.
- 5 Navigationsspalte des **TNCguide**

Symbole

Arbeitsbereich Hilfe

Der Arbeitsbereich **Hilfe** enthält innerhalb der Anwendung **Hilfe** folgende Symbole:

Symbol	Bedeutung
	Spalte Suchergebnisse öffnen oder schließen Weitere Informationen: "Im TNCguide suchen", Seite 43
	Startseite öffnen Die Startseite zeigt alle verfügbaren Dokumentationen. Wählen Sie die gewünschte Dokumentation mithilfe der Navigationskacheln, z. B. den TNCguide . Wenn ausschließlich eine Dokumentation verfügbar ist, öffnet die Steuerung den Inhalt direkt. Wenn eine Dokumentation geöffnet ist, können Sie die Suchfunktion nutzen.
	Tutorials öffnen
	Navigieren Zwischen den zuletzt geöffneten Inhalten navigieren
	Aktualisieren

TNCguide

Die integrierte Produkthilfe **TNCguide** enthält folgende Symbole:

Symbol	Bedeutung
	Struktur öffnen Die Struktur besteht aus den Überschriften der Inhalte. Die Struktur dient als Hauptnavigation innerhalb der Dokumentation.
	Index öffnen Der Index besteht aus wichtigen Stichwörtern. Der Index dient als alternative Navigation innerhalb der Dokumentation.
	Navigieren Vorherige oder nächste Seite innerhalb der Dokumentation anzeigen
	Öffnen oder schließen Navigation anzeigen oder ausblenden
	Kopieren NC-Beispiele in die Zwischenablage kopieren Weitere Informationen: "NC-Beispiele in Zwischenablage kopieren", Seite 44

Kontextsensitive Hilfe

Sie können den **TNCguide** kontextsensitiv aufrufen. Mithilfe eines kontextsensitiven Aufrufs gelangen Sie direkt zu den zugehörigen Informationen, z. B. des gewählten Elements oder der aktuellen NC-Funktion.

Sie können die kontextsensitive Hilfe mit folgenden Möglichkeiten aufrufen:

Symbol oder Taste	Bedeutung
	Symbol Hilfe Wenn Sie das Symbol und anschließend ein Element auf der Oberfläche wählen, öffnet die Steuerung die zugehörige Information im TNCguide .
	Taste HELP Wenn Sie einen NC-Satz editieren und die Taste HELP drücken, öffnet die Steuerung die zugehörige Information im TNCguide .

Wenn Sie den TNCguide kontextsensitiv aufrufen, öffnet die Steuerung die Inhalte in einem Überblendfenster. Wenn Sie die Schaltfläche **Mehr anzeigen** wählen, öffnet die Steuerung den **TNCguide** in der Anwendung **Hilfe**.

Weitere Informationen: "Anwendung Hilfe", Seite 41

Wenn der Arbeitsbereich **Hilfe** bereits geöffnet ist, zeigt die Steuerung den **TNCguide** darin anstatt als Überblendfenster.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

2.5.1 Im TNCguide suchen

Mithilfe der Suchfunktion suchen Sie innerhalb der geöffneten Dokumentation nach den eingegebenen Suchbegriffen.

Sie nutzen die Suchfunktion wie folgt:

- ▶ Zeichenfolge in **Suche** eingeben



Die Suche startet automatisch, nachdem Sie z. B. einen Buchstaben eingeben.

Wenn Sie eine Eingabe löschen möchten, nutzen Sie das X-Symbol innerhalb des Eingabefelds.

- > Die Steuerung öffnet die Spalte mit den Suchergebnissen.
- > Die Steuerung markiert Fundstellen auch innerhalb der geöffneten Inhaltsseite.
- ▶ Fundstelle wählen
- > Die Steuerung öffnet den gewählten Inhalt.
- > Die Steuerung zeigt weiterhin die Ergebnisse der letzten Suche.
- ▶ Ggf. alternative Fundstelle wählen
- ▶ Ggf. neue Zeichenfolge eingeben

2.5.2 NC-Beispiele in Zwischenablage kopieren

Mithilfe der Kopierfunktion übernehmen Sie NC-Beispiele aus der Dokumentation in den NC-Editor.

Sie nutzen die Kopierfunktion wie folgt:

- ▶ Zum gewünschten NC-Beispiel navigieren
- ▶ **Hinweise zur Nutzung von NC-Programmen** aufklappen
- ▶ **Hinweise zur Nutzung von NC-Programmen** lesen und beachten

Weitere Informationen: "Hinweise zur Nutzung von NC-Programmen", Seite 39



- ▶ NC-Beispiel in die Zwischenablage kopieren



- > Die Schaltfläche ändert während des Kopiervorgangs die Farbe.
 - > Die Zwischenablage enthält den gesamten Inhalt des kopierten NC-Beispiels.
 - ▶ NC-Beispiel in das NC-Programm einfügen
 - ▶ Eingefügten Inhalt entsprechend der **Hinweise zur Nutzung von NC-Programmen** anpassen
 - ▶ NC-Programm mithilfe der Simulation prüfen
- Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

2.6 Kontakt zur Redaktion

Änderungen gewünscht oder einen Fehler entdeckt?

Wir sind ständig bemüht, unsere Dokumentation für Sie zu verbessern. Helfen Sie uns dabei und teilen uns bitte Ihre Änderungswünsche unter folgender E-Mail-Adresse mit:

tnc-userdoc@heidenhain.com

3

Über das Produkt

3.1 Die TNC7

Jede HEIDENHAIN-Steuerung unterstützt Sie mit dialoggeführter Programmierung und detailgetreuer Simulation. Mit der TNC7 können Sie zusätzlich formularbasiert oder grafisch programmieren und kommen so schnell und sicher zum gewünschten Ergebnis.

Software-Optionen sowie optionale Hardware-Erweiterungen ermöglichen eine flexible Steigerung des Funktionsumfangs und des Bedienkomforts.

Eine Erweiterung des Funktionsumfangs erlaubt z. B. zusätzlich zu Fräs- und Bohr- auch Dreh- und Schleifbearbeitungen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Der Bedienkomfort steigt z. B. durch den Einsatz von Tastsystemen, Handrädern oder einer 3D-Maus.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Definitionen

Abkürzung	Definition
TNC	TNC leitet sich vom Akronym CNC (computerized numerical control) ab. Das T (tip oder touch) steht für die Möglichkeit, NC-Programme direkt an der Steuerung einzutippen oder auch grafisch mithilfe von Gesten zu programmieren.
7	Die Produktnummer zeigt die Steuerungsgeneration. Der Funktionsumfang hängt von den freigeschalteten Software-Optionen ab.

3.1.1 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Informationen bzgl. des bestimmungsgemäßen Gebrauchs unterstützen Sie als Anwender beim sicheren Umgang mit einem Produkt, z. B. einer Werkzeugmaschine.

Die Steuerung ist eine Maschinenkomponente und keine vollständige Maschine.

Dieses Benutzerhandbuch beschreibt die Verwendung der Steuerung.

Informieren Sie sich vor Nutzung der Maschine inkl. Steuerung mithilfe der Maschinenherstellerdokumentation über die sicherheitsrelevanten Aspekte, die notwendige Sicherheitsausrüstung sowie die Anforderungen an das qualifizierte Personal.



HEIDENHAIN vertreibt Steuerungen für den Einsatz an Fräs- und Drehmaschinen sowie Bearbeitungszentren mit bis zu 24 Achsen. Wenn Sie als Anwender einer abweichenden Konstellation begegnen, müssen Sie unverzüglich den Betreiber kontaktieren.

HEIDENHAIN leistet einen zusätzlichen Beitrag zur Erhöhung Ihrer Sicherheit sowie dem Schutz Ihrer Produkte, indem u. a. die Kundenrückmeldungen berücksichtigt werden. Daraus resultieren z. B. Funktionsanpassungen der Steuerungen und Sicherheitshinweise in den Informationsprodukten.



Tragen Sie aktiv zur Erhöhung der Sicherheit bei, indem Sie fehlende oder missverständliche Informationen melden.

Weitere Informationen: "Kontakt zur Redaktion", Seite 45

3.1.2 Datenarchitektur und Zugriffsmöglichkeiten

Verzeichnisse

Während der Nutzung speichert die Steuerung verschiedene Daten auf dem internen Datenträger:

Partition oder Verzeichnis	Daten
root	Betriebssystem
/mnt/tnc/	Prozess-, Anwendungs- und Anwenderdaten Beispiele: NC-Programme, Tabellen oder 3D-Modelle
/mnt/plc/	Daten des Maschinenherstellers Beispiele: PLC-Programm, Maschinenkonfiguration oder zusätzliche Software
/mnt/sys/	NC-Software

Die Art, das Format sowie der Umfang der Daten hängen von verschiedenen Faktoren ab. Großen Einfluss haben z. B. die verfügbaren und genutzten Software-Optionen sowie die verwendeten Funktionen inkl. der aktuellen Einstellungen.

Datenerfassung

Während der Nutzung generiert die Steuerung verschiedene Daten. Die Datenerfassung erfolgt abhängig von z. B. den verwendeten Funktionen kontinuierlich und in Echtzeit.

Beispiele für Datenerfassung:

- Backup
Sie können z. B. manuell eine Sicherungskopie der TNC-Partition erstellen und damit möglichen Datenverlust vermeiden.
- Servicedatei
Sie können im Fehlerfall z. B. manuell eine Servicedatei erstellen und damit die Fehlersuche eines Servicetechnikers unterstützen.
- Prozessüberwachung (#168 / #5-01-1)
Die Steuerung vergleicht z. B. aufgezeichnete und aktuelle Prozessdaten, um definierte Reaktionen auszulösen.
- Benutzerverwaltung
Bei aktiver Benutzerverwaltung weist die Steuerung angemeldeten Benutzern definierte Rollen und Rechte zu. Durch die Anmeldung erfasst die Steuerung personalisierte oder anonymisierte Daten, die mit der Nutzung in Verbindung stehen.
- Werkzeug-Einsatzdatei
Mithilfe von Werkzeug-Einsatzdateien kann die Steuerung z. B. prüfen, ob Werkzeuge über genügend Reststandzeit für das NC-Programm verfügen.
- Protokollfunktionen oder Protokolldateien von z. B. Tastsystemzyklen
Mithilfe verschiedener Protokolldateien können Sie z. B. die Ergebnisse von Tastsystemzyklen prüfen und miteinander vergleichen.
Andere funktionsabhängige Protokolldateien benötigt die Steuerung, um z. B. Prozessveränderungen zu erkennen.



Weitere Details zu der Datenerfassung finden Sie in den Kapiteln der einzelnen Funktionen sowie der Anwendung **Einstellungen**.

Datentransfer und Datenzugriff

Maschinenhersteller, Maschinenbetreiber oder Anwender können Daten z. B. zu externen Datenträgern oder Laufwerken übertragen sowie einen Datentransfer einrichten und konfigurieren. Die Kontrolle und Verantwortung über die gespeicherten Daten liegt beim jeweiligen Nutzer, z. B. was Sicherheit und Dauer der Speicherung angeht.

Beispiele für Datenertransfer:

- **HEIDENHAIN DNC** (#18 / #3-03-1)
Diese Software-Option ermöglicht externen Windows-Applikationen, mithilfe des TCP/IP-Protokolls auf Daten der Steuerung zuzugreifen.
- **OPC UA NC Server** (#56-61 / #3-02-1*)
Diese Software-Optionen bieten mit OPC UA eine standardisierte Schnittstelle zum externen Zugriff auf Daten und Funktionen der Steuerung.
- **USB-Geräte**
Mithilfe eines USB-Geräts können z. B. Anwender Daten übertragen oder extern sichern.

 Weitere Details zu dem Datentransfer finden Sie in den Kapiteln der einzelnen Funktionen sowie der Anwendung **Einstellungen**.

Datenzugriff mithilfe der Dateiverwaltung:

- **Laufwerke, Ordner und Dateien**
Mithilfe angebundener Laufwerke oder angeschlossener USB-Geräte können Sie z. B. auf externe Daten zugreifen sowie Daten extern sichern. Ordner und Dateien können Sie z. B. verwalten, erstellen, editieren oder löschen.
- **Funktionen und Einstellungen**
Die Dateiverwaltung ermöglicht Ihnen z. B. nach Inhalten zu suchen oder versteckte sowie abhängige Dateien anzuzeigen.

 Weitere Details zu dem Datenzugriff finden Sie im Kapitel der Betriebsart **Dateien**.
Beachten Sie die Sicherheitshinweise und Informationen des Maschinenherstellers, um Datenverlust zu verhindern sowie die Funktionalität des Systems nicht zu gefährden.

3.1.3 Vorgesehener Einsatzort

Entsprechend der Norm DIN EN 50370-1 für die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) ist die Steuerung für den Einsatz in industriellen Umgebungen zugelassen.

Definitionen

Richtlinie	Definition
DIN EN 50370-1:2006-02	Diese Norm behandelt u. a. das Thema Störaussendung und Störfestigkeit von Werkzeugmaschinen.

3.2 Sicherheitshinweise

Beachten Sie alle Sicherheitshinweise in dieser Dokumentation und in der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers!

Die nachfolgenden Sicherheitshinweise beziehen sich ausschließlich auf die Steuerung als Einzelkomponente und nicht auf das spezifische Gesamtprodukt, also eine Werkzeugmaschine.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Informieren Sie sich vor Nutzung der Maschine inkl. Steuerung mithilfe der Maschinenherstellerdokumentation über die sicherheitsrelevanten Aspekte, die notwendige Sicherheitsausrüstung sowie die Anforderungen an das qualifizierte Personal.

Die folgende Übersicht enthält ausschließlich die allgemeingültigen Sicherheitshinweise. Beachten Sie innerhalb der folgenden Kapitel zusätzliche, teilweise konfigurationsabhängige Sicherheitshinweise.



Um eine größtmögliche Sicherheit zu gewährleisten, werden alle Sicherheitshinweise an relevanten Stellen innerhalb der Kapitel wiederholt.

GEFAHR

Achtung, Gefahr für Anwender!

Durch ungesicherte Anschlussbuchsen, defekte Kabel und unsachgemäßen Gebrauch entstehen immer elektrische Gefahren. Mit dem Einschalten der Maschine beginnt die Gefährdung!

- ▶ Geräte ausschließlich durch autorisiertes Service-Personal anschließen oder entfernen lassen
- ▶ Maschine ausschließlich mit angeschlossenem Handrad oder gesicherter Anschlussbuchse einschalten

GEFAHR

Achtung, Gefahr für Anwender!

Durch Maschinen und Maschinenkomponenten entstehen immer mechanische Gefahren. Elektrische, magnetische oder elektromagnetische Felder sind besonders für Personen mit Herzschrittmachern und Implantaten gefährlich. Mit dem Einschalten der Maschine beginnt die Gefährdung!

- ▶ Maschinenhandbuch beachten und befolgen
- ▶ Sicherheitshinweise und Sicherheitssymbole beachten und befolgen
- ▶ Sicherheitseinrichtungen verwenden

WARNUNG

Achtung, Gefahr für Anwender!

Schadsoftware (Viren, Trojaner, Malware oder Würmer) können Datensätze sowie Software verändern. Manipulierte Datensätze sowie Software können zu einem unvorhergesehen Verhalten der Maschine führen.

- ▶ Wechselspeichermedien vor der Nutzung auf Schadsoftware prüfen
- ▶ Internen Web-Browser ausschließlich in der Sandbox starten

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung führt keine automatische Kollisionsprüfung zwischen Werkzeug und Werkstück durch. Bei falscher Vorpositionierung oder ungenügendem Abstand zwischen den Komponenten besteht während der Referenzierung der Achsen Kollisionsgefahr!

- ▶ Bildschirmhinweise beachten
- ▶ Vor dem Referenzieren der Achsen bei Bedarf eine sichere Position anfahren
- ▶ Auf mögliche Kollisionen achten

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung verwendet für die Korrektur der Werkzeuglänge die definierte Werkzeuglänge der Werkzeugetabelle. Falsche Werkzeuglängen bewirken auch eine fehlerhafte Korrektur der Werkzeuglänge. Bei Werkzeugen mit der Länge **0** und nach einem **TOOL CALL 0** führt die Steuerung keine Korrektur der Werkzeuglänge und keine Kollisionsprüfung durch. Während nachfolgenden Werkzeugpositionierungen besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeuge immer mit der tatsächlichen Werkzeuglänge definieren (nicht nur Differenzen)
- ▶ **TOOL CALL 0** ausschließlich zum Leeren der Spindel verwenden

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

An älteren Steuerungen erstellte NC-Programme können an aktuellen Steuerungen abweichende Achsbewegungen oder Fehlermeldungen bewirken! Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ NC-Programm oder Programmabschnitt mithilfe der grafischen Simulation prüfen
- ▶ NC-Programm oder Programmabschnitt in der Betriebsart **Programmlauf** im Modus Einzelsatz vorsichtig testen

ACHTUNG**Achtung, Datenverlust möglich!**

Wenn Sie angeschlossene USB-Geräte während einer Datenübertragung nicht ordnungsgemäß entfernen, können Daten beschädigt oder gelöscht werden!

- ▶ USB-Schnittstelle nur zum Übertragen und Sichern verwenden, nicht zum Bearbeiten und Abarbeiten von NC-Programmen
- ▶ USB-Geräte nach der Datenübertragung mithilfe des Symbols **Auswerfen** entfernen

ACHTUNG**Achtung, Datenverlust möglich!**

Die Steuerung muss heruntergefahren werden, damit laufende Prozesse abgeschlossen und Daten gesichert werden. Sofortiges Ausschalten der Steuerung durch Betätigung des Hauptschalters kann in jedem Steuerungszustand zu Datenverlust führen!

- ▶ Steuerung immer herunterfahren
- ▶ Hauptschalter ausschließlich nach Bildschirmmeldung betätigen

3.3 Software

Dieses Benutzerhandbuch beschreibt die Funktionen zum Einrichten der Maschine sowie zum Programmieren und Abarbeiten von NC-Programmen, die die Steuerung bei vollem Funktionsumfang bietet.



Der tatsächliche Funktionsumfang hängt u. a. von den freigeschalteten Software-Optionen ab.

Weitere Informationen: "Software-Optionen", Seite 55

Die Tabelle zeigt die in diesem Benutzerhandbuch beschriebenen NC-Software-Nummern.



HEIDENHAIN hat das Versionierungsschema ab der NC-Software-Version 16 vereinfacht:

- Der Veröffentlichungszeitraum bestimmt die Versionsnummer.
- Alle Steuerungstypen eines Veröffentlichungszeitraums weisen dieselbe Versionsnummer auf.
- Die Versionsnummer der Programmierplätze entspricht der Versionsnummer der NC-Software.

NC-Software-Nummer

Produkt

817620-20	TNC7
817621-20	TNC7 E
817625-20	TNC7 Programmierplatz



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Dieses Benutzerhandbuch beschreibt die Grundfunktionen der Steuerung. Der Maschinenhersteller kann die Funktionen der Steuerung an die Maschine anpassen, erweitern oder einschränken. Der Maschinenhersteller kann z. B. auch die Farben der Steuerungsoberfläche ändern.

Prüfen Sie mithilfe des Maschinenhandbuchs, ob der Maschinenhersteller die Funktionen der Steuerung angepasst hat.

Wenn der Maschinenhersteller die Maschinenkonfiguration nachträglich anpassen soll, können Kosten für den Maschinenbetreiber entstehen.

Definition

Abkürzung

Definition

E	Der Kennbuchstabe E kennzeichnet die Exportversion der Steuerung. Die Exportversion ist nicht von Anhang I der EU-Dual-Use-Verordnung erfasst. In dieser Version ist die Software-Option Adv. Function Set 2 (#9 / #4-01-1) auf eine 4-Achsinterpolation beschränkt.

3.3.1 Software-Optionen

Software-Optionen bestimmen den Funktionsumfang der Steuerung. Die optionalen Funktionen sind maschinen- oder anwendungsspezifisch. Die Software-Optionen bieten Ihnen die Möglichkeit, die Steuerung an Ihre individuellen Bedarfe anzupassen.

Sie können einsehen, welche Software-Optionen an Ihrer Maschine freigeschaltet sind.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Die TNC7 verfügt über verschiedene Software-Optionen, die der Maschinenhersteller jeweils separat und auch nachträglich freischalten kann. Die nachfolgende Übersicht enthält ausschließlich Software-Optionen, die für Sie als Anwender relevant sind.

Die Software-Optionen werden auf der Einsteckplatine **SIK** (System Identification Key) gespeichert. Die TNC7 kann mit einer Einsteckplatine **SIK** oder **SIK2** ausgestattet sein, abhängig davon unterscheiden sich die Nummern der Software-Optionen.



Im Benutzerhandbuch erkennen Sie durch Klammereinschübe mit Optionsnummern, dass eine Funktion nicht im Standardfunktionsumfang enthalten ist.

Die Klammern enthalten die **SIK**- und **SIK2**-Optionsnummern durch einen Schrägstrich getrennt, z. B. (#18 / #3-03-1).

Über zusätzliche maschinenherstellerrelevante Software-Optionen informiert das Technische Handbuch.

Definitionen SIK2

SIK2-Optionsnummern sind nach dem Schema <Klasse>-<Option>-<Version> aufgebaut:

Klasse	Die Funktion gilt für folgende Bereiche: ■ 1: Programmierung, Simulation und Prozessaufbau ■ 2: Teilequalität und Produktivität ■ 3: Schnittstellen ■ 4: Technologiefunktionen und Qualitätsprüfung ■ 5: Prozessstabilität und -überwachung ■ 6: Maschinenkonfiguration ■ 7: Entwickler-Tools
Option	Fortlaufende Nummer innerhalb der Klasse
Version	Software-Optionen können neue Versionen erhalten, z. B. wenn der Funktionsumfang der Software-Option verändert wird.

Einige Software-Optionen können Sie mit **SIK2** mehrfach bestellen, um mehrere Ausprägungen der gleichen Funktion zu erhalten, z. B. mehrere Regelkreise für Achsen freischalten. Im Benutzerhandbuch sind diese Software-Optionsnummern mit dem Zeichen * gekennzeichnet.

Die Steuerung zeigt im Menüpunkt **SIK** der Anwendung **Einstellungen**, ob und wie oft eine Software-Option freigeschaltet ist. Die Steuerung zeigt auch, ob sie mit **SIK** oder **SIK2** ausgestattet ist.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Übersicht



Beachten Sie, dass bestimmte Software-Optionen auch Hardware-Erweiterungen erfordern.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Software-Option	Definition und Anwendung
Control Loop Qty. (#0-7 / #6-01-1*)	Zusätzlicher Regelkreis Ein Regelkreis ist für jede Achse oder Spindel notwendig, die die Steuerung auf einen programmierten Sollwert bewegt. Die zusätzlichen Regelkreise benötigen Sie z. B. für abnehmbare und angetriebene Schwenktische. Wenn Ihre Steuerung mit SIK2 ausgestattet ist, können Sie diese Software-Option mehrfach bestellen und bis zu 24 Regelkreise freischalten.
Adv. Function Set 1 (#8 / #1-01-1)	Erweiterte Funktionen Gruppe 1 Diese Software-Option ermöglicht auf Maschinen mit Drehachsen, mehrere Werkstückseiten in einer Aufspannung zu bearbeiten. Die Software-Option enthält z. B. folgende Funktionen: ■ Bearbeitungsebene schwenken, z. B. mit PLANE SPATIAL Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen ■ Programmieren von Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders, z. B. mit Zyklus 27 ZYLINDER-MANTEL Weitere Informationen: "Zyklus 27 ZYLINDER-MANTEL (#8 / #1-01-1)", Seite 831 ■ Programmieren des Drehachsvorschubs in mm/min mit M116 Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen ■ 3-achsige Kreisinterpolation bei geschwenkter Bearbeitungsebene Mit der erweiterten Funktionen Gruppe 1 reduzieren Sie den Aufwand beim Einrichten und erhöhen die Werkstückgenauigkeit.
Adv. Function Set 2 (#9 / #4-01-1)	Erweiterte Funktionen Gruppe 2 Diese Software-Option ermöglicht bei Maschinen mit Drehachsen, Werkstücke 5-Achs-simultan zu bearbeiten. Die Software-Option enthält z. B. folgende Funktionen: ■ TCPM (tool center point management): Linearachsen während der Drehachspositionierung automatisch nachführen Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen ■ NC-Programme mit Vektoren inkl. optionaler 3D-Werkzeugkorrektur abarbeiten Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen ■ Achsen im aktiven Werkzeug-Koordinatensystem T-CS manuell verfahren ■ Interpolation in bis zu sechs Achsen (bei einer Exportversion max. vier Achsen) Mit der erweiterten Funktionen Gruppe 2 können Sie z. B. Freiformflächen herstellen.

Software-Option	Definition und Anwendung
HEIDENHAIN DNC (#18 / #3-03-1)	HEIDENHAIN DNC Diese Software-Option ermöglicht externen Windows-Applikationen, mithilfe des TCP/IP-Protokolls auf Daten der Steuerung zuzugreifen. Mögliche Anwendungsfelder sind z. B.: ■ Anbindung an übergeordnete ERP- oder MES-Systeme ■ Maschinen- und Betriebsdatenerfassung HEIDENHAIN DNC benötigen Sie in Zusammenhang mit externen Windows-Applikationen.
CAD Import (#42 / #1-03-1)	CAD Import Diese Software-Option ermöglicht, Positionen und Konturen aus CAD-Dateien auszuwählen und in ein NC-Programm zu übernehmen. Mit dem CAD Import reduzieren Sie den Programmieraufwand und beugen typischen Fehlern vor, z. B. Falscheingabe von Werten. Zusätzlich trägt der CAD Import zur papierlosen Fertigung bei. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
Global PGM Settings (#44 / #1-06-1)	Globale Programmeinstellungen GPS Diese Software-Option ermöglicht während des Programmlaufs überlagerte Koordinatentransformationen sowie Handradbewegungen, ohne das NC-Programm zu ändern. Mit GPS können Sie extern erstellte NC-Programme an die Maschine anpassen und erhöhen die Flexibilität während des Programmlaufs. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
Adaptive Feed Contr. (#45 / #2-31-1)	Adaptive Vorschubregelung AFC Diese Software-Option ermöglicht eine automatische Vorschubregulierung in Abhängigkeit von der aktuellen Spindellast. Die Steuerung erhöht den Vorschub bei sinkender Last und reduziert den Vorschub bei steigender Last. Mit AFC können Sie die Bearbeitungszeit verkürzen, ohne das NC-Programm anzupassen und gleichzeitig Maschinenschäden durch Überlastung verhindern. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
KinematicsOpt (#48 / #2-01-1)	KinematicsOpt Diese Software-Option ermöglicht mithilfe von automatischen Antastvorgängen, die aktive Kinematik zu prüfen und zu optimieren. Mit KinematicsOpt kann die Steuerung Positionsfehler bei Drehachsen korrigieren und damit die Genauigkeit bei Schwenk- und Simultanbearbeitungen erhöhen. Durch wiederholte Messungen und Korrekturen kann die Steuerung z. T. temperaturbedingte Abweichungen kompensieren. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge

Software-Option	Definition und Anwendung
Turning (#50 / #4-03-1)	Fräsdrehen Diese Software-Option bietet ein umfangreiches drehspezifisches Funktionenpaket für Fräsmaschinen mit Drehtischen. Die Software-Option bietet z. B. folgende Funktionen: ■ Drehspezifische Werkzeuge ■ Drehspezifische Zyklen und Konturelemente, z. B. Freistiche ■ Automatische Schneidenradiuskompensation Das Fräsdrehen ermöglicht Fräsdrehbearbeitungen an nur einer Maschine und reduziert damit z. B. den Einrichteaufwand deutlich. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
KinematicsComp (#52 / #2-04-1)	KinematicsComp Diese Software-Option ermöglicht mithilfe von automatischen Antastvorgängen, die aktive Kinematik zu prüfen und zu optimieren. Mit KinematicsComp kann die Steuerung Lage- und Komponentenfehler in Raum korrigieren, also die Fehler von Dreh- und Linearachsen räumlich kompensieren. Die Korrekturen sind im Vergleich zu KinematicsOpt (#48 / #2-01-1) noch umfangreicher. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge
OPC UA NC Server (#56-61 / #3-02-1*)	OPC UA NC Server Diese Software-Optionen bieten mit OPC UA eine standardisierte Schnittstelle zum externen Zugriff auf Daten und Funktionen der Steuerung. Mögliche Anwendungsfelder sind z. B.: ■ Anbindung an übergeordnete ERP- oder MES-Systeme ■ Maschinen- und Betriebsdatenerfassung Jede Software-Option ermöglicht jeweils eine Client-Verbindung. Mehrere parallele Verbindungen erfordern den Einsatz mehrerer Software-Optionen. Wenn Ihre Steuerung mit SIK2 ausgestattet ist, können Sie diese Software-Option mehrfach bestellen und bis zu zehn Verbindungen freischalten. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
4 Additional Axes (#77 / #6-01-1*)	4 zusätzliche Regelkreise Weitere Informationen: "Control Loop Qty. (#0-7 / #6-01-1*)", Seite 56
8 Additional Axes (#78 / #6-01-1*)	8 zusätzliche Regelkreise Weitere Informationen: "Control Loop Qty. (#0-7 / #6-01-1*)", Seite 56
3D-ToolComp (#92 / #2-02-1)	3D-ToolComp nur in Verbindung mit Erweiterte Funktionen Gruppe 2 (#9 / #4-01-1) Diese Software-Option ermöglicht mithilfe einer Korrekturwerttabelle, Formabweichungen bei Kugelfräsern und Werkstück-Tastsystemen automatisch zu kompensieren. Mit 3D-ToolComp können Sie z. B. die Werkstückgenauigkeit in Verbindung mit Freiformflächen erhöhen. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Software-Option	Definition und Anwendung
Ext. Tool Management (#93 / #2-03-1)	Erweiterte Werkzeugverwaltung Diese Software-Option erweitert die Werkzeugverwaltung um die beiden Tabellen Bestückungsliste und T-Einsatzfolge . Die Tabellen zeigen folgenden Inhalt: ■ Die Bestückungsliste zeigt den Werkzeugbedarf des abzuarbeitenden NC-Programms oder der Palette ■ Die T-Einsatzfolge zeigt die Werkzeugreihenfolge des abzuarbeitenden NC-Programms oder der Palette Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten Mit der erweiterten Werkzeugverwaltung können Sie den Werkzeugbedarf rechtzeitig erkennen und dadurch Unterbrechungen während des Programmlaufs verhindern.
Adv. Spindle Interpol. (#96 / #7-04-1)	Interpolierende Spindel Diese Software-Option ermöglicht das Interpolationsdrehen und das Konturhobeln, indem die Steuerung die Werkzeugspindel mit den Linerachsen koppelt. Die Software-Option enthält folgende Funktionen: ■ Drehspezifische Werkzeuge in der Drehwerkzeugtabelle ■ FUNCTION SHAPING zum Konturhobeln ■ Zyklus 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG und Zyklus 292 IPO.-DREHEN KONTUR zum Interpolationsdrehen Weitere Informationen: "Interpolationsdrehen (#96 / #7-04-1)", Seite 461 ■ FUNCTION TURNDATA CORR zum Korrigieren von Drehwerkzeugen im NC-Programm Mit der interpolierenden Spindel können Sie auch an Maschinen ohne Drehtisch eine Hobel- oder Drehbearbeitung durchführen.
Spindle Synchronism (#131 / #7-02-1)	Spindelsynchronlauf Diese Software-Option ermöglicht durch Synchronisierung von zwei oder mehr Spindeln z. B. die Herstellung von Zahnrädern durch Abwälzfräsen. Die Software-Option enthält folgende Funktionen: ■ Spindelsynchronlauf für spezielle Bearbeitungen, z. B. Mehrkantschlagen ■ Zyklus 880 ZAHNRAD ABWÄELZFR. nur in Verbindung mit Fräsdrehen (#50 / #4-03-1) Weitere Informationen: "Zyklus 880 ZAHNRAD ABWÄELZFR. (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1)", Seite 652
Remote Desk. Manager (#133 / #3-01-1)	Remote Desktop Manager Diese Software-Option ermöglicht, extern angebundene Rechneinheiten an der Steuerung anzuzeigen und zu bedienen. Mit dem Remote Desktop Manager verringern Sie z. B. die Wege zwischen mehreren Arbeitsplätzen und steigern dadurch die Effizienz. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Software-Option	Definition und Anwendung
Collision Monitoring v2 (#140 / #5-03-2)	Dynamische Kollisionsüberwachung DCM Diese Software-Option ermöglicht dem Maschinenhersteller, Maschinenkomponenten als Kollisionskörper zu definieren. Die Steuerung überwacht die definierten Kollisionskörper bei allen Maschinenbewegungen. Die Software-Option bietet z. B. folgende Funktionen: ■ Automatische Unterbrechung des Programmlaufs bei drohenden Kollisionen ■ Warnungen bei manuellen Achsbewegungen ■ Kollisionsüberwachung im Programmtest ■ Kollisionsüberwachung von Spannmitteln ■ Reduzierten Mindestabstand zwischen Spannmittel und Werkzeug definieren Mit DCM können Sie Kollisionen verhindern und damit Zusatzkosten durch Sachschäden oder Maschinenzustände vermeiden. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
Cross Talk Comp. (#141 / #2-20-1)	Kompensation von Achskopplungen CTC Mit dieser Software-Option kann der Maschinenhersteller z. B. beschleunigungsbedingte Abweichungen am Werkzeug kompensieren und damit die Genauigkeit und Dynamik erhöhen.
Position Adapt. Contr. (#142 / #2-21-1)	Adaptive Positionsregelung PAC Mit dieser Software-Option kann der Maschinenhersteller z. B. positionsbedingte Abweichungen am Werkzeug kompensieren und damit die Genauigkeit und Dynamik erhöhen.
Load Adapt. Contr. (#143 / #2-22-1)	Adaptive Lastregelung LAC Mit dieser Software-Option kann der Maschinenhersteller z. B. beladungsbedingte Abweichungen am Werkzeug kompensieren und damit die Genauigkeit und Dynamik erhöhen.
Motion Adapt. Contr. (#144 / #2-23-1)	Adaptive Bewegungsregelung MAC Mit dieser Software-Option kann der Maschinenhersteller z. B. geschwindigkeitsabhängig Maschineneinstellungen verändern und damit die Dynamik erhöhen.
Active Chatter Contr. (#145 / #2-30-1)	Aktive Ratterunterdrückung ACC Diese Software-Option ermöglicht, die Ratterneigung einer Maschine bei der Schwerzerspannung zu reduzieren. Mit ACC kann die Steuerung die Oberflächenqualität des Werkstücks verbessern, die Werkzeugstandzeit erhöhen sowie die Maschinenbelastung reduzieren. Abhängig vom Maschinentyp können Sie das Zerspanvolumen um mehr als 25 % erhöhen. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
Machine Vibr. Contr. (#146 / #2-24-1)	Schwingungsdämpfung für Maschinen MVC Dämpfung von Maschinenschwingungen zur Verbesserung der Werkstückoberfläche durch die Funktionen: ■ AVD Active Vibration Damping ■ FSC Frequency Shaping Control

Software-Option	Definition und Anwendung
CAD Model Optimizer (#152 / #1-04-1)	CAD-Modell Optimierung Mit dieser Software-Option können Sie z. B. fehlerhafte Dateien von Spannmitteln und Werkzeugaufnahmen reparieren oder aus der Simulation generierte STL-Dateien für eine andere Bearbeitung positionieren. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
Batch Process Mngr. (#154 / #2-05-1)	Batch Process Manager BPM Diese Software-Option ermöglicht eine einfache Planung und Ausführung mehrerer Fertigungsaufträge. Durch Erweiterung oder Kombination der Paletten- und der erweiterten Werkzeugverwaltung (#93 / #2-03-1) bietet der BPM z. B. folgende Zusatzinformationen: ■ Dauer der Bearbeitung ■ Verfügbarkeit notwendiger Werkzeuge ■ Anstehende manuelle Eingriffe ■ Programmtestergebnisse der zugeordneten NC-Programme Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
Component Monitoring (#155 / #5-02-1)	Komponentenüberwachung Diese Software-Option ermöglicht eine automatische Überwachung vom Maschinenhersteller konfigurierter Maschinenkomponenten. Mit der Komponentenüberwachung hilft die Steuerung durch Warnhinweise und Fehlermeldungen, Maschinenschäden durch Überlastung zu verhindern.
Grinding (#156 / #4-04-1)	Schleifbearbeitung Diese Software-Option bietet ein umfangreiches schleifspezifisches Funktionenpaket für Fräsmaschinen. Die Software-Option bietet z. B. folgende Funktionen: ■ Schleifspezifische Werkzeuge inkl. Abrichtwerkzeuge ■ Zyklen zum Koordinatenschleifen, Rundschleifen und Abrichten Die Schleifbearbeitung ermöglicht Komplettbearbeitungen an nur einer Maschine, reduziert damit z. B. den Einrichtungsaufwand deutlich und erhöht die Genauigkeit. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
Gear Cutting (#157 / #4-05-1)	Zahnradherstellung Diese Software-Option ermöglicht, zylindrische Zahnräder oder Schrägverzahnungen mit beliebigen Winkeln herzustellen. Die Software-Option enthält folgende Zyklen: ■ Zyklus 285 ZAHNRAD DEFINIEREN zur Bestimmung der Verzahnungsgeometrie Weitere Informationen: "Zyklus 285 ZAHNRAD DEFINIEREN (#157 / #4-05-1)", Seite 418 ■ Zyklus 286 ZAHNRAD WAELEZFRAESEN Weitere Informationen: "Zyklus 286 ZAHNRAD WAELEZFRAESEN (#157 / #4-05-1)", Seite 421 ■ Zyklus 287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN Weitere Informationen: "Zyklus 287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN (#157 / #4-05-1)", Seite 429 Die Zahnradherstellung erweitert das Funktionsspektrum von Fräsmaschinen mit Rundtischen auch ohne Fräsdrehen (#50 / #4-03-1).

Software-Option	Definition und Anwendung
Turning v2 (#158 / #4-03-2)	Fräsdrehen Version 2 Diese Software-Option enthält alle Funktionen der Software-Option Turning (#50 / #4-03-1). Zusätzlich bietet diese Software-Option folgende erweiterte Drehfunktionen: ■ Zyklus 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN Weitere Informationen: "Zyklus 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN (#158 / #4-03-2)", Seite 632 ■ Zyklus 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN Weitere Informationen: "Zyklus 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN (#158 / #4-03-2)", Seite 638 Mit den erweiterten Drehfunktionen können Sie nicht nur z. B. hinterschnittene Werkstücke fertigen, sondern auch während der Bearbeitung einen größeren Bereich der Schneidplatte nutzen.
Model Aided Setup (#159 / #1-07-1)	Grafisch unterstütztes Einrichten Diese Software-Option ermöglicht es, die Position und die Schiefelage eines Werkstücks mit nur einer Tastsystemfunktion zu ermitteln. Sie können komplexe Werkstücke mit z. B. Freiformflächen oder Hinterschnitten antasten, was mit den anderen Tastsystemfunktionen teilweise nicht möglich ist. Die Steuerung unterstützt Sie zusätzlich, indem sie die Aufspannsituation und mögliche Antastpunkte im Arbeitsbereich Simulation mithilfe eines 3D-Modells zeigt. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
Opt. Contour Milling (#167 / #1-02-1)	Optimierte Konturbearbeitung OCM Diese Software-Option ermöglicht das Wirbelfräsen beliebiger geschlossener oder offener Taschen sowie Inseln. Beim Wirbelfräsen wird die komplette Werkzeugschneide unter konstanten Schnittbedingungen genutzt. Die Software-Option enthält folgende Zyklen: ■ Zyklus 271 OCM KONTURDATEN ■ Zyklus 272 OCM SCHRUPPEN ■ Zyklus 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE und Zyklus 274 OCM SCHLICHTEN SEITE ■ Zyklus 277 OCM ANFASEN ■ Zusätzlich bietet die Steuerung OCM STANDARD FIGUREN für häufig benötigte Konturen Mit OCM können Sie die Bearbeitungszeit verkürzen und gleichzeitig den Werkzeugverschleiß reduzieren. Weitere Informationen: "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376
Process Monitoring (#168 / #5-01-1)	Prozessüberwachung Referenzbasierte Überwachung des Bearbeitungsprozesses Mit dieser Software-Option überwacht die Steuerung definierte Bearbeitungsabschnitte während des Programmlaufs. Die Steuerung vergleicht Veränderungen im Zusammenhang mit der Werkzeugspindel oder dem Werkzeug mit Werten einer Referenzbearbeitung.

Software-Option	Definition und Anwendung
PTI 8 channels (#3-04-1*)	Process Tracking Interface PTI Diese Software-Option bietet eine Schnittstelle zur Aufzeichnung von Steuerungs- und Prozesssignalen mit einem Abtastintervall von bis zu 3 ms. Mit PTI können Sie Live-Informationen von Achsen und Spindeln erfassen. Sie können mit den Signalen z. B. einen digitalen Zwilling des Werkstücks erzeugen, um die Dokumentationspflicht im Aerospace-Bereich zu erfüllen. Diese Software-Option ist nur für Steuerungen mit SIK2 verfügbar. Sie können diese Software-Option bis zu zweimal bestellen und jeweils acht Kanäle für die Aufzeichnung wählen. Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten  Weitere Informationen finden Sie im integrierten Hilfesystem von RemoTools SDK. ID: 340442-xx

3.3.2 Lizenz- und Nutzungshinweise

Open-Source-Software

Die Steuerungs-Software enthält Open-Source-Software, deren Nutzung expliziten Lizenzbedingungen unterliegt. Diese Nutzungsbedingungen gelten vorrangig.

Zu den Lizenzbedingungen gelangen Sie an der Steuerung wie folgt:



- ▶ Betriebsart **Start** wählen



- ▶ Anwendung **Einstellungen** wählen



- ▶ Reiter **Betriebssystem** wählen
- ▶ **Über HeROS** doppelt tippen oder klicken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **HEROS Licence Viewer**.

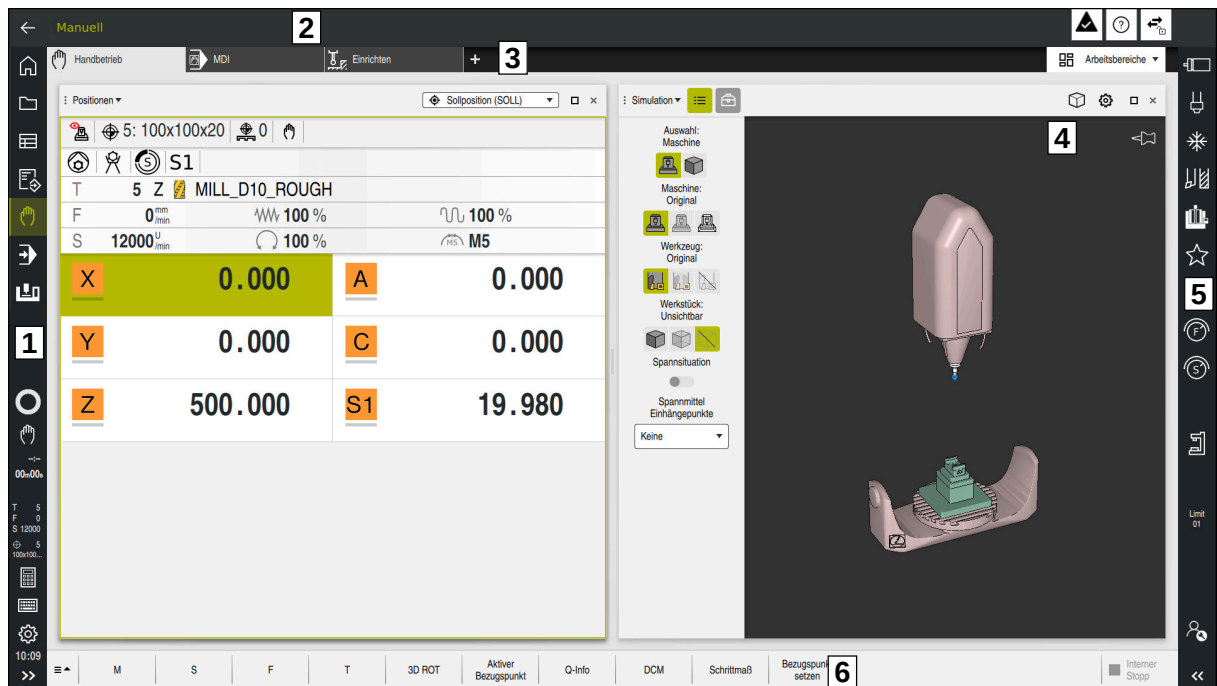
OPC UA

Die Steuerungs-Software enthält binäre Bibliotheken, für die zusätzlich und vorrangig die zwischen HEIDENHAIN und Softing Industrial Automation GmbH vereinbarten Nutzungsbedingungen gelten.

Mithilfe des OPC UA NC Servers (#56-61 / #3-02-1*) sowie des HEIDENHAIN DNC (#18 / #3-03-1) kann das Verhalten der Steuerung beeinflusst werden. Vor der produktiven Nutzung dieser Schnittstellen müssen Systemtests erfolgen, die das Eintreten von Fehlfunktionen oder Performance-Einbrüchen der Steuerung ausschließen. Die Durchführung dieser Tests verantwortet der Ersteller des Software-Produkts, das diese Kommunikationsschnittstellen verwendet.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

3.4 Bereiche der Steuerungsoberfläche



Steuerungsoberfläche in der Anwendung **Handbetrieb**

Die Steuerungsoberfläche zeigt folgende Bereiche:

1 TNC-Leiste

■ Zurück

Mit dieser Funktion navigieren Sie im Verlauf der Anwendungen seit dem Startvorgang der Steuerung zurück.

■ Betriebsarten

Weitere Informationen: "Übersicht der Betriebsarten", Seite 66

■ Statusübersicht

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

■ Taschenrechner

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

■ Bildschirmtastatur

■ Einstellungen

In den Einstellungen können Sie die Steuerungsoberfläche wie folgt anpassen:

■ Linkshändermodus

Die Steuerung tauscht die Positionen der TNC-Leiste und der Maschinenherstellerleiste.

■ Dark Mode

Mit dem Maschinenparameter **darkModeEnable** (Nr. 135501) definiert der Maschinenhersteller, ob die Funktion **Dark Mode** zur Auswahl steht. Dieses Benutzerhandbuch beschreibt den Zustand mit inaktivem **Dark Mode**. Ihre Steuerung zeigt ggf. andere Farben, als in diesem Benutzerhandbuch genannt werden.

■ Schriftgröße

■ Datum und Uhrzeit

- 2 Informationsleiste
 - Aktive Betriebsart
 - Benachrichtigungsmenü
 - Symbole
- 3 Anwendungsleiste
 - Reiter der geöffneten Anwendungen
Die maximale Anzahl gleichzeitig geöffneten Anwendungen ist auf zehn Reiter begrenzt. Wenn Sie versuchen, einen elften Reiter zu öffnen, zeigt die Steuerung einen Hinweis.
 - Auswahlmenü für Arbeitsbereiche
Mit dem Auswahlmenü definieren Sie, welche Arbeitsbereiche in der aktiven Anwendung geöffnet sind.
- 4 Arbeitsbereiche
- 5 Maschinenherstellerleiste
Der Maschinenhersteller konfiguriert die Maschinenherstellerleiste.
- 6 Funktionsleiste
 - Auswahlmenü für Schaltflächen
In dem Auswahlmenü definieren Sie, welche Schaltflächen die Steuerung in der Funktionsleiste zeigt.
 - Schaltfläche
Mit den Schaltflächen aktivieren Sie einzelne Funktionen der Steuerung.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit dem Maschinenparameter **state** (Nr. 143601) kann der Maschinenhersteller z. B. folgende Oberflächenelemente ausgrauen oder ausblenden:

- Betriebsarten
- Anwendungen
- Arbeitsbereiche
- Schaltflächen

3.5 Übersicht der Betriebsarten

Die Steuerung bietet folgende Betriebsarten:

Symbol	Betriebsarten	Weitere Informationen
	Die Betriebsart Start enthält folgende Anwendungen: ■ Anwendung Startmenü Die Steuerung befindet sich beim Startvorgang in der Anwendung Startmenü. ■ Anwendung Einstellungen ■ Anwendung Hilfe ■ Anwendungen für Maschinenparameter	Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten Siehe Benutzerhandbuch Programmieren und Testen Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
	In der Betriebsart Dateien zeigt die Steuerung Laufwerke, Ordner und Dateien. Sie können z. B. Ordner oder Dateien erstellen oder löschen sowie Laufwerke anbinden.	Siehe Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
	In der Betriebsart Tabellen können Sie verschiedene Tabellen der Steuerung öffnen und ggf. editieren.	
	In der Betriebsart Programmieren haben Sie folgende Möglichkeiten: ■ NC-Programme erstellen, editieren und simulieren ■ Konturen erstellen und editieren ■ Palettentabellen erstellen und editieren	Siehe Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
	Die Betriebsart Manuell enthält folgende Anwendungen: ■ Anwendung Handbetrieb ■ Anwendung MDI ■ Anwendung Einrichten ■ Anwendung Referenz anfahren ■ Anwendung Freifahren Sie können das Werkzeug freifahren, z. B. nach einem Stromausfall.	Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
	Mithilfe der Betriebsart Programmlauf fertigen Sie Werkstücke, indem die Steuerung z. B. NC-Programme wahlweise fortlaufend oder satzweise abarbeitet. Palettentabellen arbeiten Sie ebenfalls in dieser Betriebsart ab.	Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
	Wenn der Maschinenhersteller einen Embedded Workspace definiert hat, können Sie mit dieser Betriebsart den Vollbildmodus öffnen. Den Namen der Betriebsart definiert der Maschinenhersteller. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!	Siehe Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Symbol	Betriebsarten	Weitere Informationen
	In der Betriebsart Maschine kann der Maschinenhersteller eigene Funktionen definieren, z. B. Diagnosefunktionen der Spindel und Achsen oder Applikationen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!	
	Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Mit dem Maschinenparameter state (Nr. 143601) kann der Maschinenhersteller z. B. folgende Oberflächenelemente ausgrauen oder ausblenden: ■ Betriebsarten ■ Anwendungen ■ Arbeitsbereiche ■ Schaltflächen	

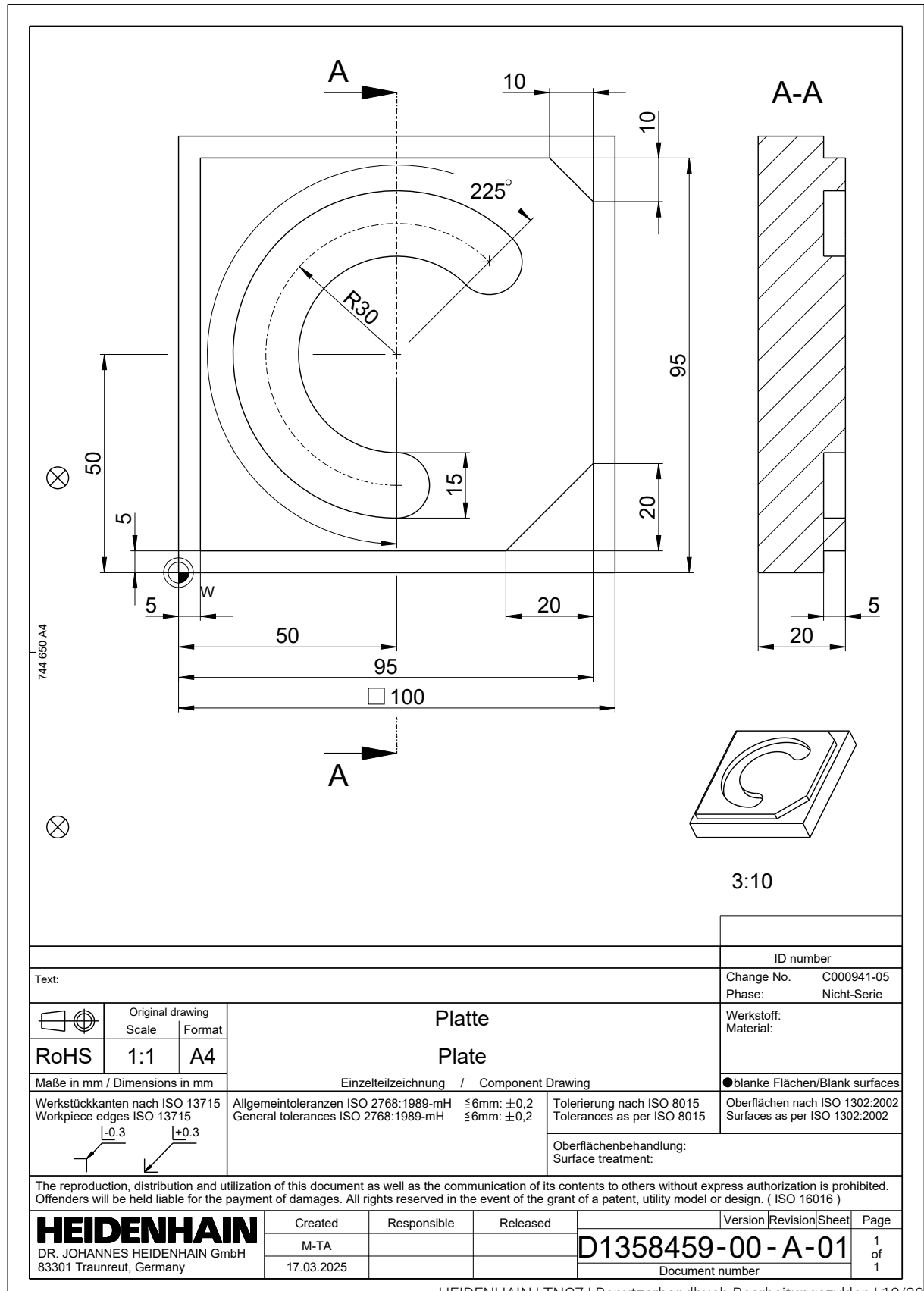
4

Erste Schritte

4.1 Werkstück programmieren und simulieren

4.1.1 Werkstück programmieren

Beispielaufgabe 1338459-00-A-01



Betriebsart Programmieren wählen

NC-Programme editieren Sie immer in der Betriebsart **Programmieren**.

Voraussetzung

- Symbol der Betriebsart wählbar

Damit Sie die Betriebsart **Programmieren** wählen können, muss die Steuerung so weit gestartet sein, dass das Symbol der Betriebsart nicht mehr ausgegraut ist.

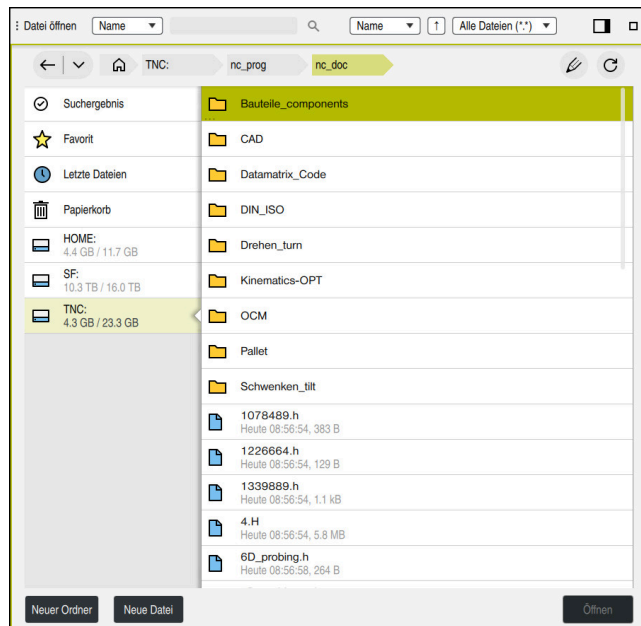
Betriebsart Programmieren wählen

Sie wählen die Betriebsart **Programmieren** wie folgt:



- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
- > Die Steuerung zeigt die Betriebsart **Programmieren** und das zuletzt geöffnete NC-Programm.

Neues NC-Programm erstellen



Arbeitsbereich **Datei öffnen** in der Betriebsart **Programmieren**

Sie erstellen ein NC-Programm in der Betriebsart **Programmieren** wie folgt:



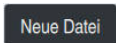
- ▶ **Hinzufügen** wählen
- Die Steuerung zeigt die Arbeitsbereiche **Schnellauswahl** und **Datei öffnen**.



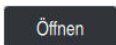
- ▶ Im Arbeitsbereich **Datei öffnen** gewünschtes Laufwerk wählen



- ▶ Ordner wählen



- ▶ **Neue Datei** wählen
- ▶ Dateiname eingeben, z. B. 1338459.h
- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen



- ▶ **Öffnen** wählen
- Die Steuerung öffnet ein neues NC-Programm und das Fenster **NC-Funktion einfügen** zur Rohteildefinition.

Detaillierte Informationen

- Arbeitsbereich **Datei öffnen**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

- Betriebsart **Programmieren**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Steuerungsoberfläche zum Programmieren einrichten

In der Betriebsart **Programmieren** haben Sie mehrere Möglichkeiten, ein NC-Programm zu editieren.



Die ersten Schritte beschreiben den Arbeitsablauf im Modus **Klartext-Editor** und mit geöffneter Spalte **Formular**.

Spalte **Formular** öffnen

Damit Sie die Spalte **Formular** öffnen können, muss ein NC-Programm geöffnet sein.

Sie öffnen die Spalte **Formular** wie folgt:



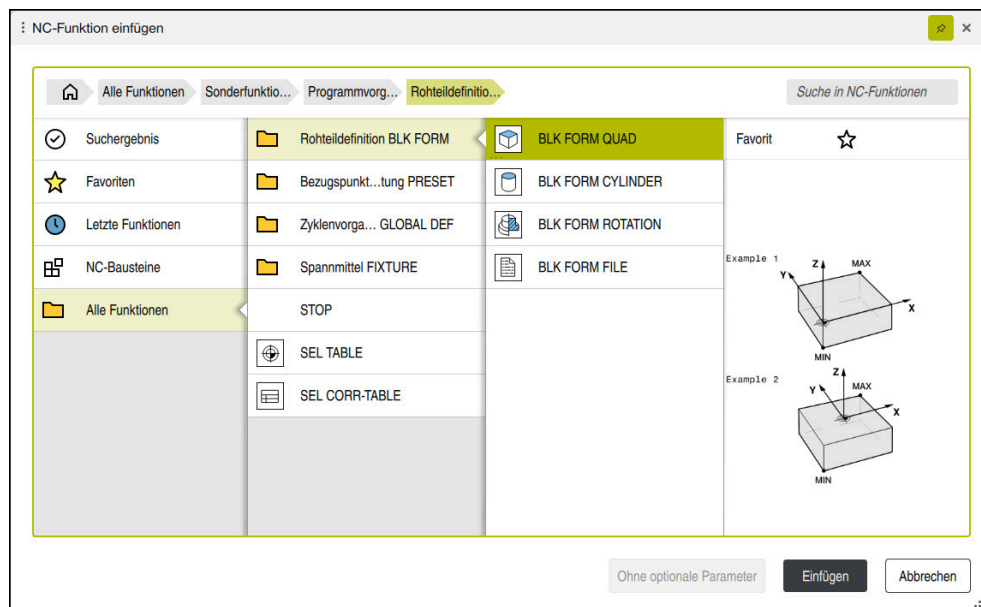
- **Formular** wählen
- Die Steuerung öffnet die Spalte **Formular**

Rohteil definieren

Sie können für ein NC-Programm ein Rohteil definieren, das die Steuerung für die Simulation verwendet. Wenn Sie ein NC-Programm erstellen, öffnet die Steuerung automatisch das Fenster **NC-Funktion einfügen** zur Rohteildefinition.

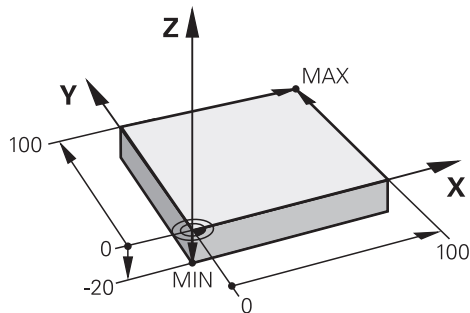


Wenn Sie das Fenster geschlossen haben, ohne ein Rohteil zu wählen, können Sie die Rohteilbeschreibung mithilfe der Schaltfläche **NC-Funktion einfügen** nachträglich wählen.



Fenster **NC-Funktion einfügen** zur Rohteildefinition

Quaderförmiges Rohteil definieren



Quaderförmiges Rohteil mit Minimalpunkt und Maximalpunkt

Einen Quader definieren Sie mithilfe einer Raumdiagonalen durch die Angabe des Minimalpunkts und des Maximalpunkts, bezogen auf den aktiven Werkstück-Bezugspunkt.



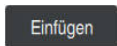
Sie können die Eingaben wie folgt bestätigen:

- Taste **ENT**
- Pfeiltaste nach rechts
- Auf das nächste Syntaxelement klicken oder tippen

Sie definieren ein quaderförmiges Rohteil wie folgt:



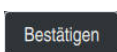
- ▶ **BLK FORM QUAD** wählen



- ▶ **Einfügen** wählen
- Die Steuerung fügt den NC-Satz für die Rohteildefinition ein.
- ▶ Spalte **Formular** öffnen



- ▶ Werkzeugachse wählen, z. B. **Z**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ Kleinste X-Koordinate eingeben, z. B. **0**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ Kleinste Y-Koordinate eingeben, z. B. **0**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ Kleinste Z-Koordinate eingeben, z. B. **-20**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ Größte X-Koordinate eingeben, z. B. **100**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ Größte Y-Koordinate eingeben, z. B. **100**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ Größte Z-Koordinate eingeben, z. B. **0**
- ▶ Eingabe bestätigen
- ▶ **Bestätigen** wählen
- Die Steuerung beendet den NC-Satz.



Spindelachse parallel

X Y **Z**

Rohteil-Definition: MIN-Punkt

X 0 x

Y 0 x

Z -40 x

Rohteil-Definition: MAX-Punkt

X 100 x

Y 100 x

Z 0 x

Kommentar

;

Bestätigen Verwerfen Zeile löschen

Spalte **Formular** mit den definierten Werten

0 BEGIN PGM MM

1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20

2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0

3 END PGM MM



Der volle Umfang der Steuerungsfunktionen ist ausschließlich bei Verwendung der Werkzeugachse **Z** verfügbar, z. B. Musterdefinition **PATTERN DEF**.

Eingeschränkt sowie durch den Maschinenhersteller vorbereitet und konfiguriert ist ein Einsatz der Werkzeugachsen **X** und **Y** möglich.

Detaillierte Informationen

- Rohteil einfügen
- Bezugspunkte in der Maschine

Struktur eines NC-Programms

Wenn Sie NC-Programme einheitlich strukturieren, bietet das folgende Vorteile:

- Erhöhte Übersicht
- Schnellere Programmierung
- Reduzierung von Fehlerquellen

Empfohlener Aufbau eines Konturprogramms



Die NC-Sätze **BEGIN PGM** und **END PGM** fügt die Steuerung automatisch ein.

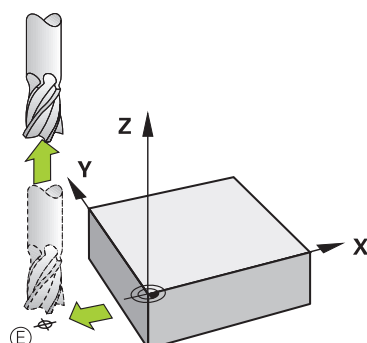
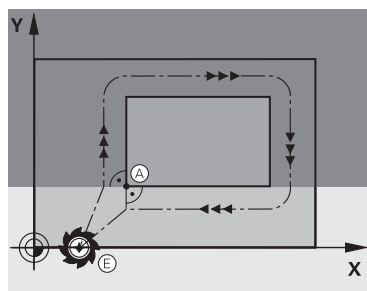
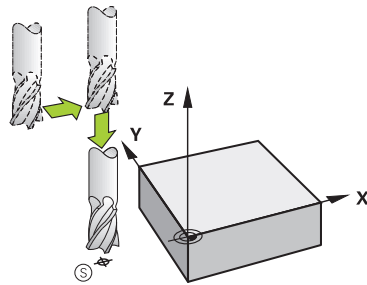
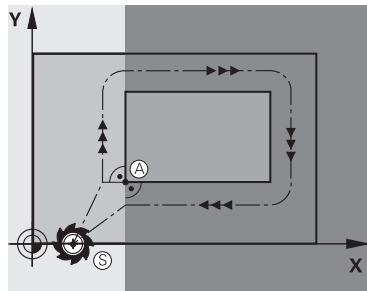
- 1 **BEGIN PGM** mit Auswahl der Maßeinheit
- 2 Rohteil definieren
- 3 Werkzeug aufrufen, mit Werkzeugachse und Technologiedaten
- 4 Werkzeug auf eine sichere Position fahren, Spindel einschalten
- 5 In der Bearbeitungsebene vorpositionieren, in die Nähe des ersten Konturpunkts
- 6 In der Werkzeugachse vorpositionieren, ggf. Kühlmittel einschalten
- 7 Kontur anfahren, ggf. Werkzeugradiuskorrektur einschalten
- 8 Kontur bearbeiten
- 9 Kontur verlassen, Kühlmittel ausschalten
- 10 Werkzeug auf eine sichere Position fahren
- 11 NC-Programm beenden
- 12 **END PGM**

Anfahren und Verlassen der Kontur

Wenn Sie eine Kontur programmieren, benötigen Sie einen Startpunkt und einen Endpunkt außerhalb der Kontur.

Folgende Positionen sind zum Anfahren und Verlassen der Kontur notwendig:

Hilfsbild



Position

Startpunkt

Für den Startpunkt gelten folgende Voraussetzungen:

- Keine Werkzeugradiuskorrektur
- Kollisionsfrei anfahrbar
- Nahe am ersten Konturpunkt

Die Abbildung zeigt Folgendes:

Wenn Sie den Startpunkt im dunkelgrauen Bereich definieren, wird die Kontur beim Anfahren des ersten Konturpunkts beschädigt.

Startpunkt in der Werkzeugachse anfahren

Vor dem Anfahren des ersten Konturpunkts müssen Sie das Werkzeug in der Werkzeugachse auf die Arbeitstiefe positionieren. Fahren Sie bei Kollisionsgefahr den Startpunkt in der Werkzeugachse separat an.

Erster Konturpunkt

Die Steuerung fährt das Werkzeug vom Startpunkt zum ersten Konturpunkt.

Für die Werkzeugbewegung zum ersten Konturpunkt programmieren Sie eine Werkzeugradiuskorrektur.

Endpunkt

Für den Endpunkt gelten folgende Voraussetzungen:

- Kollisionsfrei anfahrbar
- Nahe am letzten Konturpunkt
- Konturbeschädigung ausschließen: Der optimale Endpunkt liegt in der Verlängerung der Werkzeugbahn für die Bearbeitung des letzten Konturelements

Die Abbildung zeigt Folgendes:

Wenn Sie den Endpunkt im dunkelgrauen Bereich definieren, wird die Kontur beim Anfahren des Endpunkts beschädigt.

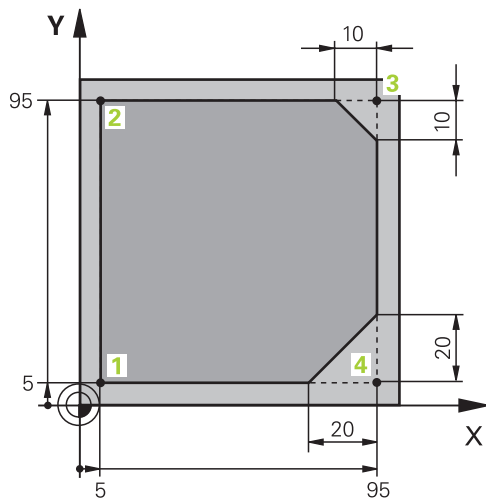
Endpunkt in der Werkzeugachse verlassen

Programmieren Sie die Werkzeugachse beim Verlassen des Endpunkts separat.

Hilfsbild**Position****Gemeinsamer Startpunkt und Endpunkt**

Für einen gemeinsamen Startpunkt und Endpunkt programmieren Sie keine Werkzeugradiuskorrektur.

Konturbeschädigung ausschließen: Der optimale Startpunkt liegt zwischen den Verlängerungen der Werkzeugbahnen für die Bearbeitung des ersten und letzten Konturelements.

Einfache Kontur programmieren

Zu programmierendes Werkstück

Die folgenden Inhalte zeigen, wie Sie die dargestellte Kontur auf Tiefe 5 mm einmal umfräsen. Die Rohteildefinition haben Sie bereits erstellt.

Weitere Informationen: "Rohteil definieren", Seite 73

Nachdem Sie eine NC-Funktion eingefügt haben, zeigt die Steuerung eine Erklärung zu dem aktuellen Syntaxelement in der Dialogleiste. Sie können die Daten direkt im Formular eingeben.



Programmieren Sie NC-Programme so, als würde sich das Werkzeug bewegen! Dadurch ist es irrelevant, ob eine Kopf- oder Tischachse die Bewegung ausführt.

Werkzeug aufrufen

Werkzeugaufruf

Nummer	Name	Parameter
16		

> Stufenindex des Werkzeugs

Spindelachse parallel

Z

Spindeldrehzahl

S S(VC =

S 6500

Vorschub

F FZ FU

F 547

Bestätigen Verwerfen Zeile löschen

Spalte **Formular** mit den Syntaxelementen des Werkzeugaufrufs

Sie rufen ein Werkzeug wie folgt auf:

TOOL
CALL

- **TOOL CALL** wählen
- Im Formular **Nummer** wählen
- Werkzeugnummer eingeben, z. B. **16**
- Werkzeugachse **Z** wählen
- Spindeldrehzahl **S** wählen
- Spindeldrehzahl eingeben, z. B. **6500**
- **Bestätigen** wählen
- Die Steuerung beendet den NC-Satz.

Bestätigen

3 TOOL CALL 16 Z S6500



Der volle Umfang der Steuerungsfunktionen ist ausschließlich bei Verwendung der Werkzeugachse **Z** verfügbar, z. B. Musterdefinition **PATTERN DEF**.

Eingeschränkt sowie durch den Maschinenhersteller vorbereitet und konfiguriert ist ein Einsatz der Werkzeugachsen **X** und **Y** möglich.

Werkzeug auf eine sichere Position fahren



Spalte **Formular** mit den Syntaxelementen einer Geraden

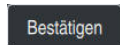
Sie fahren das Werkzeug wie folgt auf eine sichere Position:



- ▶ Bahnfunktion **L** wählen



- ▶ **Z** wählen
- ▶ Wert eingeben, z. B. **250**
- ▶ Werkzeugradiuskorrektur **R0** wählen
- > Die Steuerung übernimmt **R0**, keine Werkzeugradiuskorrektur.
- ▶ Vorschub **FMAX** wählen
- > Die Steuerung übernimmt den Eilgang **FMAX**.
- ▶ Ggf. Zusatzfunktion **M** eingeben, z. B. **M3**, Spindel einschalten
- ▶ **Bestätigen** wählen
- > Die Steuerung beendet den NC-Satz.



4 L Z+250 R0 FMAX M3

In der Bearbeitungsebene vorpositionieren

Sie positionieren in der Bearbeitungsebene wie folgt vor:



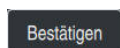
- ▶ Bahnfunktion **L** wählen



- ▶ **X** wählen
- ▶ Wert eingeben, z. B. **-20**



- ▶ **Y** wählen
- ▶ Wert eingeben, z. B. **-20**
- ▶ Vorschub **FMAX** wählen



- ▶ **Bestätigen** wählen
- > Die Steuerung beendet den NC-Satz.

5 L X-20 Y-20 FMAX

In der Werkzeugachse vorpositionieren

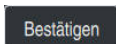
Sie positionieren in der Werkzeugachse wie folgt vor:



- Bahnfunktion **L** wählen

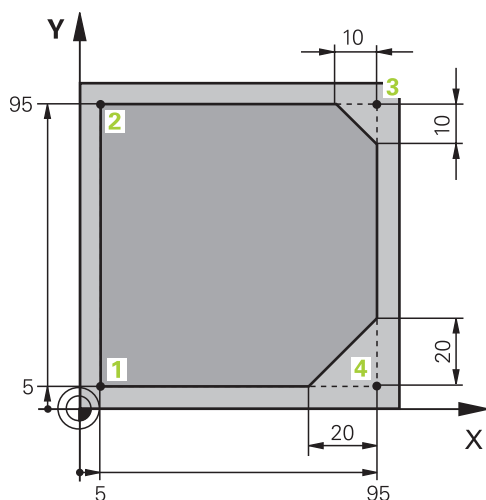


- **Z** wählen
- Wert eingeben, z. B. **-5**
- Vorschub **F** wählen
- Wert für Positionierungsvorschub eingeben, z. B. **3000**
- Ggf. Zusatzfunktion **M** eingeben, z. B. **M8**, Kühlmittel einschalten



- **Bestätigen** wählen
- Die Steuerung beendet den NC-Satz.

6 L Z-5 F3000 M8

Kontur anfahren

Zu programmierendes Werkstück

Spalte **Formular** mit den Syntaxelementen einer Anfahrfunktion

Sie fahren wie folgt an die Kontur an:

APPR
/DEP



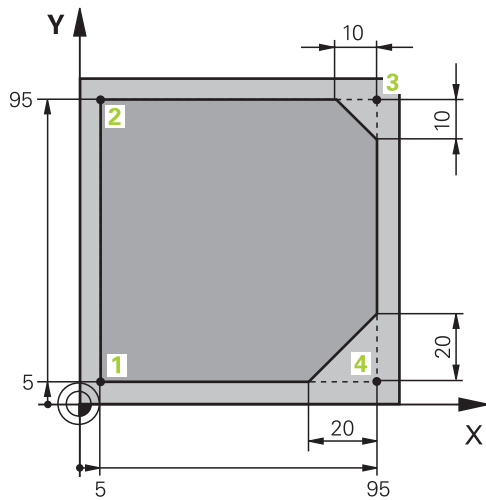
Einfügen

Bestätigen

- ▶ Bahnfunktion **APPR DEP** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **APPR** wählen
- ▶ Anfahrfunktion wählen, z. B. **APPR CT**
- ▶ **Einfügen** wählen
- ▶ Koordinaten des Startpunkts **1** eingeben, z. B. **X 5 Y 5**
- ▶ Bei Mittelpunktswinkel **CCA** Einfahrwinkel eingeben, z. B. **90**
- ▶ Radius der Kreisbahn eingeben, z. B. **8**
- ▶ **RL** wählen
- Die Steuerung übernimmt Werkzeugradiuskorrektur links.
- ▶ Vorschub **F** wählen
- ▶ Wert für Bearbeitungsvorschub eingeben, z. B. **700**
- ▶ **Bestätigen** wählen
- Die Steuerung beendet den NC-Satz.

7 APPR CT X+5 Y+5 CCA90 R+8 RL F700

Kontur bearbeiten

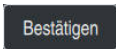


Zu programmierendes Werkstück

Sie bearbeiten die Kontur wie folgt:



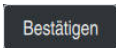
- ▶ Bahnfunktion **L** wählen
- ▶ Sich ändernde Koordinaten des Konturpunkts **2** eingeben, z. B. **Y 95**



- ▶ Mit **Bestätigen** NC-Satz abschließen
- Die Steuerung übernimmt den geänderten Wert und behält alle anderen Informationen vom vorherigen NC-Satz.



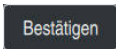
- ▶ Bahnfunktion **L** wählen
- ▶ Sich ändernde Koordinaten des Konturpunkts **3** eingeben, z. B. **X 95**



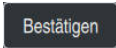
- ▶ Mit **Bestätigen** NC-Satz abschließen



- ▶ Bahnfunktion **CHF** wählen
- ▶ Faserbreite eingeben, z. B. **10**
- ▶ Mit **Bestätigen** NC-Satz abschließen



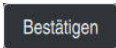
- ▶ Bahnfunktion **L** wählen
- ▶ Sich ändernde Koordinaten des Konturpunkts **4** eingeben, z. B. **Y 5**



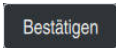
- ▶ Mit **Bestätigen** NC-Satz abschließen



- ▶ Bahnfunktion **CHF** wählen
- ▶ Faserbreite eingeben, z. B. **20**
- ▶ Mit **Bestätigen** NC-Satz abschließen



- ▶ Bahnfunktion **L** wählen
- ▶ Sich ändernde Koordinaten des Konturpunkts **1** eingeben, z. B. **X 5**



- ▶ Mit **Bestätigen** NC-Satz abschließen

8 L Y+95

9 L X+95

10 CHF 10

11 L Y+5

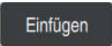
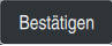
12 CHF 20

13 L X+5

Kontur verlassen

Spalte **Formular** mit den Syntaxelementen einer Wegfahrfunktion

Sie verlassen die Kontur wie folgt:

-  ▶ Bahnfunktion **APPR DEP** wählen
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
-  ▶ **DEP** wählen
-  ▶ Wegfahrfunktion wählen, z. B. **DEP CT**
-  ▶ **Einfügen** wählen
- ▶ Bei Mittelpunktswinkel **CCA** Wegfahrwinkel eingeben, z. B. **90**
- ▶ Wegfahrradius eingeben, z. B. **8**
- ▶ Vorschub **F** wählen
- ▶ Wert für Positioniervorschub eingeben, z. B. **3000**
- ▶ Ggf. Zusatzfunktion **M** eingeben, z. B. **M9**, Kühlmittel ausschalten
-  ▶ **Bestätigen** wählen
- ▶ Die Steuerung beendet den NC-Satz.

14 DEP CT CCA90 R+8 F3000 M9

Bearbeitungszyklus programmieren

Die folgenden Inhalte zeigen, wie Sie die runde Nut der Beispielaufgabe auf Tiefe 5 mm fräsen. Die Rohteildefinition und Außenkontur haben Sie bereits erstellt.

Weitere Informationen: "Beispielaufgabe 1338459-00-A-01", Seite 70

Nachdem Sie einen Zyklus eingefügt haben, können Sie die dazugehörigen Werte in den Zyklusparametern definieren. Sie können den Zyklus direkt in der Spalte **Formular** programmieren.

Werkzeug aufrufen

Sie rufen ein Werkzeug wie folgt auf:

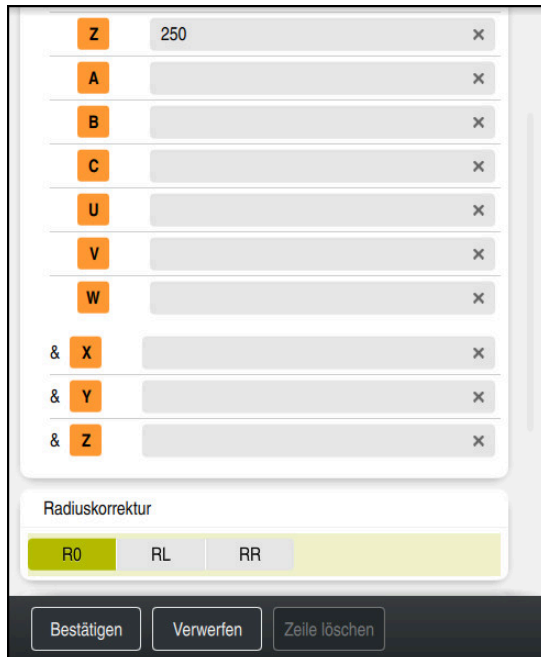
TOOL
CALL

- ▶ **TOOL CALL** wählen
- ▶ Im Formular **Nummer** wählen
- ▶ Werkzeugnummer eingeben, z. B. **6**
- ▶ Werkzeugachse **Z** wählen
- ▶ Spindeldrehzahl **S** wählen
- ▶ Spindeldrehzahl eingeben, z. B. **6500**
- ▶ **Bestätigen** wählen
- > Die Steuerung beendet den NC-Satz.

Bestätigen

16 TOOL CALL 6 Z S6500

Werkzeug auf eine sichere Position fahren



Spalte **Formular** mit den Syntaxelementen einer Geraden

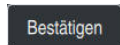
Sie fahren das Werkzeug wie folgt auf eine sichere Position:



- ▶ Bahnfunktion **L** wählen



- ▶ **Z** wählen
- ▶ Wert eingeben, z. B. **250**
- ▶ Werkzeugradiuskorrektur **R0** wählen
- > Die Steuerung übernimmt **R0**, keine Werkzeugradiuskorrektur.
- ▶ Vorschub **FMAX** wählen
- > Die Steuerung übernimmt den Eilgang **FMAX**.
- ▶ Ggf. Zusatzfunktion **M** eingeben, z. B. **M3**, Spindel einschalten
- ▶ **Bestätigen** wählen
- > Die Steuerung beendet den NC-Satz.



17 L Z+250 R0 FMAX M3

In der Bearbeitungsebene vorpositionieren

Sie positionieren in der Bearbeitungsebene wie folgt vor:



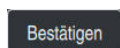
- ▶ Bahnfunktion **L** wählen



- ▶ **X** wählen
- ▶ Wert eingeben, z. B. **+50**



- ▶ **Y** wählen
- ▶ Wert eingeben, z. B. **+50**
- ▶ Vorschub **FMAX** wählen



- ▶ **Bestätigen** wählen
- > Die Steuerung beendet den NC-Satz.

18 L X+50 Y+50 FMAX

Zyklus definieren

Spalte **Formular** mit den Eingabemöglichkeiten des Zyklus

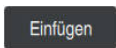
Sie definieren die runde Nut wie folgt:



- ▶ Taste **CYCL DEF** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.



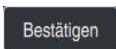
- ▶ Zyklus **254 RUNDE NUT** wählen



- ▶ **Einfügen** wählen
- Die Steuerung fügt den Zyklus ein.



- ▶ Spalte **Formular** öffnen
- ▶ Im Formular alle Eingabewerte eingeben



- ▶ **Bestätigen** wählen
- Die Steuerung speichert den Zyklus.

19 CYCL DEF 254 RUNDE NUT ~	
Q215=+0	;BEARBEITUNGS-UMFANG ~
Q219=+15	;NUTBREITE ~
Q368=+0.1	;AUFMASS SEITE ~
Q375=+60	;TEILKREIS-DURCHM. ~
Q367=+0	;BEZUG NUTLAGE ~
Q216=+50	;MITTE 1. ACHSE ~
Q217=+50	;MITTE 2. ACHSE ~
Q376=+45	;STARTWINKEL ~
Q248=+225	;OEFFNUNGSWINKEL ~
Q378=+0	;WINKELSCHRITT ~
Q377=+1	;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;FRAESART ~
Q201=-5	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q369=+0.1	;AUFMASS TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q338=+5	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q366=+2	;EINTAUCHEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q439=+0	;BEZUG VORSCHUB

Zyklus aufrufen

Sie rufen den Zyklus wie folgt auf:

CYCL
CALL

► **CYCL CALL** wählen

20 CYCL CALL

Werkzeug auf eine sichere Position fahren und NC-Programm beenden

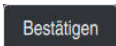
Sie fahren das Werkzeug wie folgt auf eine sichere Position:



- Bahnfunktion **L** wählen



- **Z** wählen
- Wert eingeben, z. B. **250**
- Werkzeugradiuskorrektur **R0** wählen
- Vorschub **FMAX** wählen
- Zusatzfunktion **M** eingeben, z. B. **M30**, Programmlauf-Ende



- **Bestätigen** wählen
- Die Steuerung beendet den NC-Satz und das NC-Programm.

21 L Z+250 R0 FMAX M30

Detaillierte Informationen

- Mit Zyklen arbeiten

Weitere Informationen: "Mit Zyklen arbeiten", Seite 94

Lösung 1338459-00-A-01

Wenn Sie alle beschriebenen Schritte ausführen, erhalten Sie z. B. folgendes NC-Programm:

0 BEGIN PGM "1338459-00-A-01" MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 16 Z S6500	
4 L Z+250 R0 FMAX M3	
5 L X-20 Y-20 FMAX	
6 L Z-5 F3000 M8	
7 APPR CT X+5 Y+5 CCA90 R+8 RL F700	
8 L Y+95	
9 L X+95	
10 CHF 10	
11 L Y+5	
12 CHF 20	
13 L X+5	
14 DEP CT CCA90 R+8 F3000 M9	
15 L Z+250 R0 FMAX	
16 TOOL CALL 6 Z S6500	
17 L Z+250 R0 FMAX M3	
18 L X+50 Y+50 FMAX	
19 CYCL DEF 254 RUNDE NUT ~	
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q219=+15 ;NUTBREITE ~	
Q368=+0.1 ;AUFMASS SEITE ~	
Q375=+60 ;TEILKREIS-DURCHM. ~	

Q367=+0	;BEZUG NUTLAGE ~	
Q216=+50	;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+50	;MITTE 2. ACHSE ~	
Q376=+45	;STARTWINKEL ~	
Q248=+225	;OEFFNUNGSWINKEL ~	
Q378=+0	;WINKELSCHRITT ~	
Q377=+1	;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~	
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q201=-5	;TIEFE ~	
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q369=+0.1	;AUFMASS TIEFE ~	
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q338=+5	;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q366=+2	;PENDELND EINTAUCHEN ~	
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN	
20 CYCL CALL		
21 L Z+250 R0 FMAX		
22 M30		
23 END PGM "1338459-00-A-01" MM		

4.1.2 Werkstück simulieren

Steuerungsoberfläche zum Simulieren einrichten

In der Betriebsart **Programmieren** können Sie die NC-Programme auch grafisch testen. Die Steuerung simuliert das im Arbeitsbereich **Programm** aktive NC-Programm.

Um das NC-Programm zu simulieren, müssen Sie den Arbeitsbereich **Simulation** öffnen.



Sie können zum Simulieren die Spalte **Formular** schließen, um eine größere Ansicht auf das NC-Programm und den Arbeitsbereich **Simulation** zu erhalten.

Arbeitsbereich Simulation öffnen

Damit Sie zusätzliche Arbeitsbereiche in der Betriebsart **Programmieren** öffnen können, muss ein NC-Programm geöffnet sein.

Sie öffnen den Arbeitsbereich **Simulation** wie folgt:

- ▶ In der Anwendungsleiste **Arbeitsbereiche** wählen
- ▶ **Simulation** wählen
- > Die Steuerung zeigt zusätzlich den Arbeitsbereich **Simulation**.



Sie können den Arbeitsbereich **Simulation** auch mit der Betriebsartentaste **Programm-Test** öffnen.

Arbeitsbereich Simulation einrichten

Sie können das NC-Programm simulieren, ohne spezielle Einstellungen vorzunehmen. Um die Simulation mitverfolgen zu können, ist es jedoch empfehlenswert, die Geschwindigkeit der Simulation anzupassen.

Sie passen die Geschwindigkeit der Simulation wie folgt an:

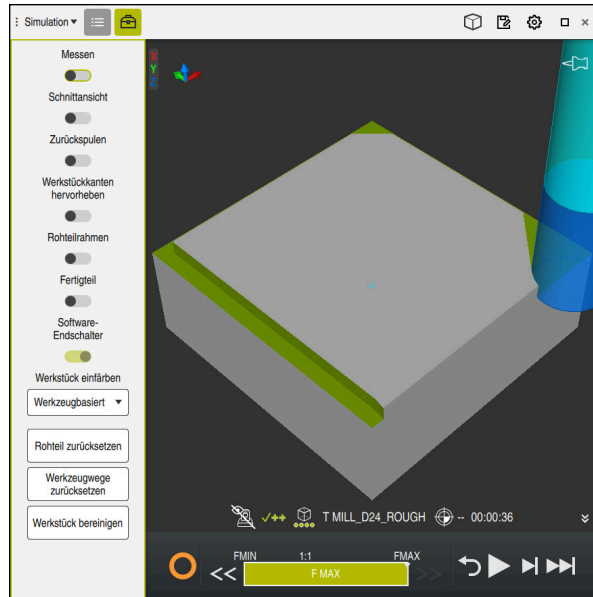
- ▶ Faktor mithilfe des Schiebereglers wählen, z. B. **5.0 * T**
- > Die Steuerung führt die folgende Simulation mit dem 5-fachen des programmierten Vorschubs aus.

Wenn Sie für den Programmablauf und für die Simulation unterschiedliche Tabellen verwenden, z. B. Werkzeugtabellen, können Sie die Tabellen im Arbeitsbereich **Simulation** definieren.

NC-Programm simulieren

Im Arbeitsbereich **Simulation** testen Sie das NC-Programm.

Simulation starten



Arbeitsbereich **Simulation** in der Betriebsart **Programmieren**

Sie starten die Simulation wie folgt:



Speichern

- ▶ **Start** wählen
 - > Die Steuerung fragt ggf., ob die Datei gespeichert werden soll.
- ▶ **Speichern** wählen
 - > Die Steuerung startet die Simulation.
 - > Die Steuerung zeigt mithilfe des **StiB** den Simulationsstatus.

Definition

StiB (Steuerung in Betrieb):

Mit dem Symbol **StiB** zeigt die Steuerung den aktuellen Status der Simulation in der Aktionsleiste und im Reiter des NC-Programms:

- Weiß: kein Verfahrenauftrag
- Grün: Abarbeitung aktiv, Achsen werden bewegt
- Orange: NC-Programm unterbrochen
- Rot: NC-Programm gestoppt

5

**NC- und
Programmier-
grundlagen**

5.1 Mit Zyklen arbeiten

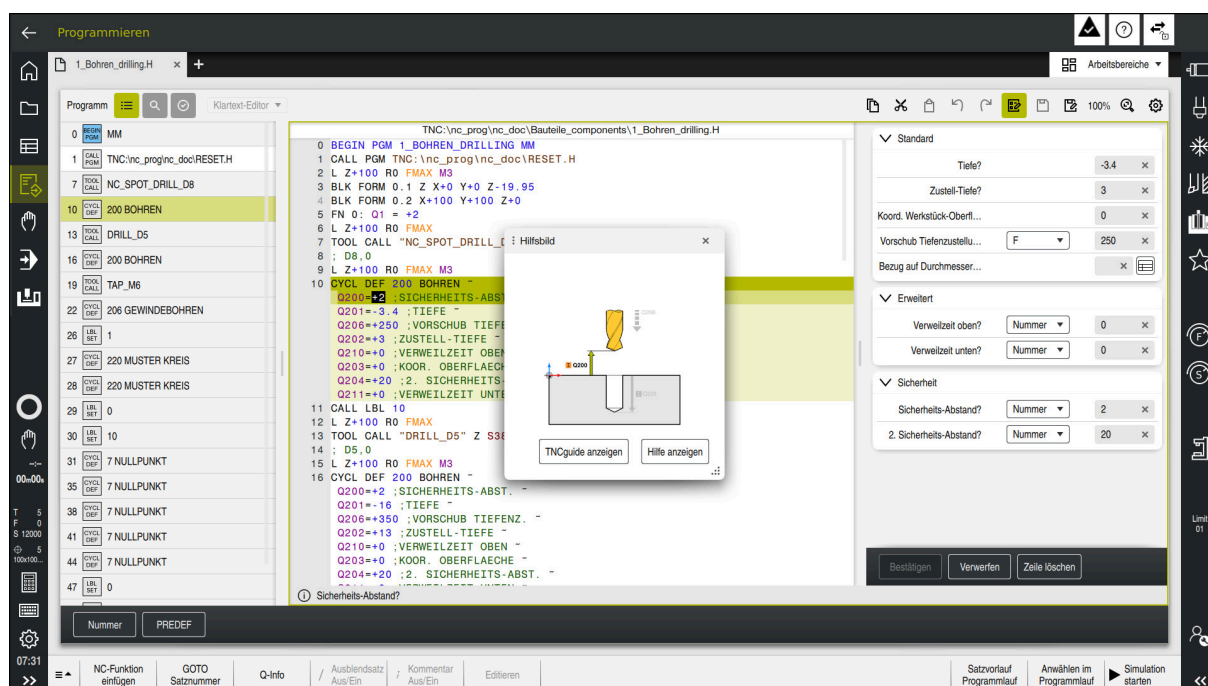
5.1.1 Allgemeines zu den Zyklen

Allgemein



Der volle Umfang der Steuerungsfunktionen ist ausschließlich bei Verwendung der Werkzeugachse **Z** verfügbar, z. B. Musterdefinition **PATTERN DEF**.

Eingeschränkt sowie durch den Maschinenhersteller vorbereitet und konfiguriert ist ein Einsatz der Werkzeugachsen **X** und **Y** möglich.



Zyklen sind als Unterprogramme auf der Steuerung hinterlegt. Mit den Zyklen können Sie verschiedene Bearbeitungen ausführen. Dadurch können Sie wiederkehrende Bearbeitungen einfach und effizient programmieren. Die meisten Zyklen verwenden Q-Parameter als Übergabeparameter. Die Steuerung bietet Zyklen zu folgenden Technologien:

- Bohrbearbeitungen
- Gewindebearbeitungen
- Fräsbearbeitungen z. B. Taschen, Zapfen oder auch Konturen
- Zyklen zur Koordinatenumrechnung
- Drehbearbeitungen (#50 / #4-03-1)
- Schleifbearbeitungen (#156 / #4-04-1)

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Zyklen führen z. T. umfangreiche Bearbeitungen durch. Dadurch besteht Kollisionsgefahr!

- Vor dem Abarbeiten Simulation durchführen

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr**

In HEIDENHAIN-Zyklen können Sie als Eingabewert Variablen programmieren. Wenn Sie Zyklusparameter mit Variablen definieren, verwenden Sie ausschließlich den Eingabebereich des Zyklusparameters. Andernfalls kann eine Kollision entstehen.

- ▶ Ausschließlich den Eingabebereich des Zyklusparameters verwenden
- ▶ Dokumentation von HEIDENHAIN beachten
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen



Bei Inch-Programmen müssen Sie den Vorschub der Zyklen in 1/10 inch/min definieren.

Optionale Parameter

HEIDENHAIN entwickelt das umfangreiche Zyklenpaket kontinuierlich weiter. Mit jeder neuen Software-Version können daher zusätzliche Zyklusparameter für Zyklen verfügbar sein. Diese neuen Q-Parameter sind **optionale Parameter**, die in älteren Software-Ständen teilweise noch nicht enthalten waren. Innerhalb der Zyklusdefinition befinden sich diese Parameter am Ende.

Welche optionalen Q-Parameter bei Ihrer aktuellen Software-Version hinzugekommen sind, entnehmen Sie der Übersicht "Neue und geänderte Funktionen".

Wenn Sie einen Zyklus einfügen, haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Zyklus mit allen optionalen Parametern einfügen. Jeder optionale Parameter lässt sich über die Taste **NO ENT** ausblenden.
- Zyklus nur mit Pflichtparametern einfügen. In diesem Fall fügen Sie den Zyklus ohne optionale Parameter ein.



Wenn Sie einen Q-Parameter ausblenden oder einen Zyklus mit nur Pflichtparametern einfügen, gelten für alle nicht eingeblendeten optionalen Q-Parameter deren Default-Werte.

Optionale Parameter im NC-Programm entfernen:

NC-Funktion
einfügen

Einfügen



NO
ENT

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ Gewünschten Zyklus wählen
- ▶ **Einfügen** wählen
- Die Steuerung fügt die Zyklusdefinition mit allen Zyklusparametern in das NC-Programm ein.
- ▶ Mit Pfeiltaste nach rechts zu optionalem Zyklusparameter navigieren
- ▶ Mit Taste **NO ENT** optionalen Zyklusparameter ausblenden

Zyklus nur mit Pflichtparametern einfügen:NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ Gewünschten Zyklus wählen

Ohne optionale Parameter

- ▶ **Ohne optionale Parameter** wählen
- Die Steuerung fügt die Zyklusdefinition ohne optionale Zyklusparameter in das NC-Programm ein.

Wenn Sie versehentlich einen optionalen Parameter ausgeblendet haben oder diesen nachträglich wieder benötigen, können Sie diesen im Zyklus erneut einblenden und bearbeiten.

Optionale Parameter einblenden:

- ▶ Zyklus editieren



- ▶ Mit Pfeiltaste nach rechts zum gewünschten optionalen Zyklusparameter navigieren
- ▶ Ggf. Standardwert ändern



- ▶ Mit **ENT** optionalen Zyklusparameter bestätigen



- ▶ Mit **END** Änderungen übernehmen

Kompatibilität

Die TNC7 kann NC-Programme von Vorgängersteuerungen ab der TNC 150 B im Regelfall abarbeiten, obwohl die Zyklen um zusätzliche optionale Parameter erweitert wurden.

Das wird durch den hinterlegten Default-Wert erreicht. Um ein aktuelles NC-Programm auf einer älteren Steuerung oder Software-Version abzuarbeiten, entfernen Sie die optionalen Zyklusparameter. Somit erhalten Sie ein abwärtskompatibles NC-Programm. Wenn NC-Sätze ungültige Elemente enthalten, kennzeichnet die Steuerung diese Elemente als ERROR-Sätze.

Zyklen definieren

Sie haben mehrere Möglichkeiten Zyklen zu definieren.

Über NC-Funktion einfügen:

NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ Gewünschten Zyklus wählen
- Die Steuerung eröffnet einen Dialog und erfragt alle Eingabewerte.

Über die Taste CYCL DEF Bearbeitungszyklen einfügen:

CYCL
DEF

- ▶ Taste **CYCL DEF** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ Gewünschten Zyklus wählen
- Die Steuerung eröffnet einen Dialog und erfragt alle Eingabewerte.

Über die Taste TOUCH PROBE Tastsystemzyklen einfügen:

TOUCH
PROBE

- ▶ Taste **TOUCH PROBE** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ Gewünschten Zyklus wählen
- Die Steuerung eröffnet einen Dialog und erfragt alle Eingabewerte.

Navigation im Zyklus

Taste	Funktion
	Navigation innerhalb des Zyklus: Sprung zum nächsten Parameter
	Navigation innerhalb des Zyklus: Sprung zum vorherigen Parameter
	Sprung zum selben Parameter im nächsten Zyklus
	Sprung zum selben Parameter im vorherigen Zyklus



Bei einigen Zyklusparametern stellt die Steuerung Auswahlmöglichkeiten über die Aktionsleiste oder das Formular zur Verfügung.

Wenn in bestimmten Zyklusparametern eine Eingabemöglichkeit hinterlegt ist, die ein bestimmtes Verhalten darstellt, können Sie mit der Taste **GOTO** oder in der Formularansicht eine Auswahlliste öffnen. Z. B. Im Zyklus **200 BOHREN**, Parameter **Q395 BEZUG TIEFE** hat die Auswahlmöglichkeit:

- 0 | Werkzeugspitze
- 1 | Schneidenecke

Formular Zykleneingabe

Die Steuerung stellt zu verschiedenen Funktionen und Zyklen ein **FORMULAR** zur Verfügung. Dieses **FORMULAR** bietet die Möglichkeit verschiedene Syntaxelemente oder auch Zyklenparameter formularbasiert einzugeben.

Die Steuerung gruppiert die Zyklenparameter im **FORMULAR** nach ihren Funktionen z. B. Geometrie, Standard, Erweitert, Sicherheit. Bei verschiedenen Zyklenparameter bietet die Steuerung Auswahlmöglichkeiten über z. B. Schalter an. Die Steuerung stellt den aktuell editierten Zyklusparameter farbig dar.

Wenn Sie alle erforderlichen Zyklenparameter definiert haben, können Sie die Eingaben bestätigen und den Zyklus abschließen.

Das Formular öffnen Sie wie folgt:



- Betriebsart **Programmieren** wählen



- Gewünschtes **Programm** wählen
- **FORMULAR** über die Titelleiste wählen



Wenn eine Eingabe ungültig ist, zeigt die Steuerung ein Hinweissymbol vor dem Syntaxelement. Wenn Sie das Hinweissymbol wählen, zeigt die Steuerung Informationen zu dem Fehler.

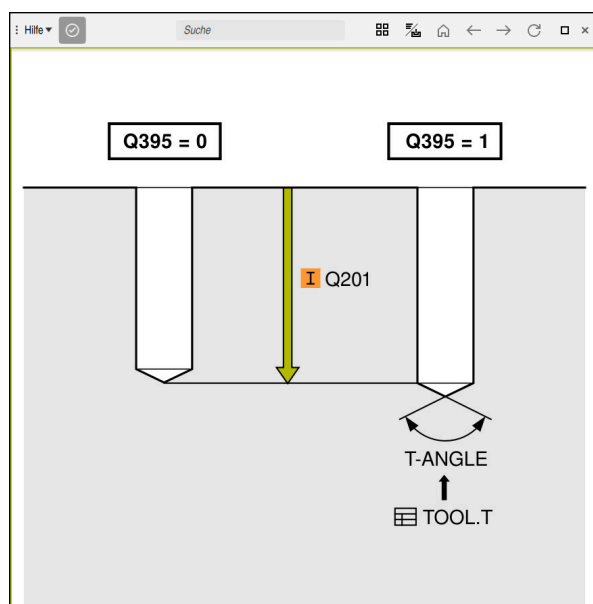
Hilfsbilder

Wenn Sie einen Zyklus editieren, zeigt die Steuerung zu den aktuellen Q-Parameter ein Hilfsbild an. Die Größe des Hilfsbilds ist abhängig von der Größe des Arbeitsbereichs **Programm**.

Die Steuerung zeigt das Hilfsbild am rechten Rand des Arbeitsbereichs, an der unteren oder oberen Kante. Die Position des Hilfsbilds ist in der anderen Hälfte als der Cursor.

Wenn Sie auf das Hilfsbild tippen oder klicken, zeigt die Steuerung das Hilfsbild in der maximalen Größe.

Wenn der Arbeitsbereich **Hilfe** aktiv ist, zeigt die Steuerung das Hilfsbild darin anstatt im Arbeitsbereich **Programm**.



Arbeitsbereich **Hilfe** mit einem Hilfsbild für einen Zyklusparameter

Zyklen aufrufen

Materialabtragende Zyklen müssen Sie im NC-Programm nicht nur definieren, sondern auch aufrufen. Der Aufruf bezieht sich immer auf den im NC-Programm zuletzt definierten Bearbeitungszyklus.

Voraussetzungen

Vor einem Zyklusaufruf programmieren Sie in jedem Fall:

- **BLK FORM** zur grafischen Darstellung (nur für Simulation erforderlich)
- Werkzeugaufruf
- Drehsinn der Spindel (Zusatzfunktion **M3/M4**)
- Zyklusdefinition (**CYCL DEF**)



Beachten Sie weitere Voraussetzungen, die bei den nachfolgenden Zyklusbeschreibungen und Übersichtstabellen aufgeführt sind.

Für den Zyklusaufruf stehen Ihnen folgende Möglichkeiten zur Verfügung.

Syntax	Weitere Informationen
CYCL CALL	Seite 100
CYCL CALL PAT	Seite 100
CYCL CALL POS	Seite 101
M89/M99	Seite 102

Zyklusaufruf mit **CYCL CALL**

Die Funktion **CYCL CALL** ruft den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus einmal auf. Startpunkt des Zyklus ist die zuletzt vor dem **CYCL CALL**-Satz programmierte Position.

NC-Funktion
einfügen

CYCL
CALL

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
oder
- ▶ Taste **CYCL CALL** drücken
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **CYCL CALL M** wählen
- ▶ **CYCL CALL M** definieren und ggf. eine M-Funktion hinzufügen

Zyklusaufruf mit **CYCL CALL PAT**

Die Funktion **CYCL CALL PAT** ruft den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus an allen Positionen auf, die Sie in einer Musterdefinition **PATTERN DEF** oder in einer Punktetabelle definiert haben.

Weitere Informationen: "Musterdefinition PATTERN DEF", Seite 135

Weitere Informationen: "Punktetabellen", Seite 132

NC-Funktion
einfügen

CYCL
CALL

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
oder
- ▶ Taste **CYCL CALL** drücken
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **CYCL CALL PAT** wählen
- ▶ **CYCL CALL PAT** definieren und ggf. eine M-Funktion hinzufügen

Zyklusaufwurf mit CYCL CALL POS

Die Funktion **CYCL CALL POS** ruft den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus einmal auf. Startpunkt des Zyklus ist die Position, die Sie im **CYCL CALL POS**-Satz definiert haben.

NC-Funktion
einfügen

CYCL
CALL

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
oder
- ▶ Taste **CYCL CALL** drücken
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **CYCL CALL POS** wählen
- ▶ **CYCL CALL POS** definieren und ggf. eine M-Funktion hinzufügen

Die Steuerung fährt die im **CYCL CALL POS**-Satz angegebene Position mit Positionierlogik an:

- Wenn die aktuelle Werkzeugposition in der Werkzeugachse größer als die Oberkante des Werkstücks (**Q203**) ist, dann positioniert die Steuerung zuerst in der Bearbeitungsebene auf die programmierte Position und anschließend in der Werkzeugachse
- Wenn die aktuelle Werkzeugposition in der Werkzeugachse unterhalb der Oberkante des Werkstücks (**Q203**) liegt, dann positioniert die Steuerung zuerst in der Werkzeugachse auf die Sichere Höhe und anschließend in der Bearbeitungsebene auf die programmierte Position



Programmier- und Bedienhinweise

- Im **CYCL CALL POS**-Satz müssen immer drei Koordinatenachsen programmiert sein. Über die Koordinate in der Werkzeugachse können Sie auf einfache Weise die Startposition verändern. Sie wirkt wie eine zusätzliche Nullpunktverschiebung.
- Der im **CYCL CALL POS**-Satz definierte Vorschub gilt nur zum Anfahren der in diesem NC-Satz programmierten Startposition.
- Die Steuerung fährt die im **CYCL CALL POS**-Satz definierte Position grundsätzlich mit inaktiver Radiuskorrektur (R0) an.
- Wenn Sie mit **CYCL CALL POS** einen Zyklus aufrufen, in dem eine Startposition definiert ist (z. B. Zyklus **212**), dann wirkt die im Zyklus definierte Position wie eine zusätzliche Verschiebung auf die im **CYCL CALL POS**-Satz definierte Position. Sie sollten daher die im Zyklus festzulegende Startposition immer mit 0 definieren.

Zyklus mit Zusatzfunktionen aufrufen

M99

Mit der Zusatzfunktion **M99** rufen Sie den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus einmal auf. **M99** wirkt satzweise und am Satzende z. B. nach der Verfahrbewegung.

Beispiel

```
11 CYCL DEF 257 KREISZAPFEN
```

```
...
```

```
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99
```

Die Steuerung fährt mit **FMAX** zur Position **X+50** und **Y+50**. Anschließend ruft die Steuerung mit **M99** den Bearbeitungszyklus **257 KREISZAPFEN** auf.

M89

Wenn die Steuerung den Zyklus nach jedem Positioniersatz automatisch ausführen soll, programmieren Sie den ersten Zyklausaufruf mit **M89**.

Sie können **M89** mit folgenden Funktionen aufheben:

- **M99** an der letzten Position
- Neuer Bearbeitungszyklus mit **CYCL DEF**

NC-Programm als Zyklus definieren und aufrufen

Mit **SEL CYCLE** können Sie ein beliebiges NC-Programm als einen Bearbeitungszyklus definieren.

NC-Programm als Zyklus definieren:

NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **SEL CYCLE** wählen

CYC

- ▶ Dateiname, String-Parameter oder Datei auswählen

NC-Programm als Zyklus aufrufen:

CYCL
CALL

- ▶ Taste **CYCL CALL** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
oder
- ▶ **M99** programmieren



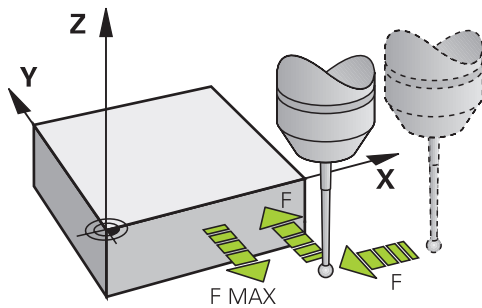
- Wenn die gerufene Datei im selben Verzeichnis steht wie die rufende Datei, können Sie auch nur den Dateinamen ohne Pfad einbinden.
- **CYCL CALL PAT** und **CYCL CALL POS** verwenden eine Positionierlogik, bevor der Zyklus jeweils zur Ausführung kommt. In Bezug auf die Positionierlogik verhalten sich **SEL CYCLE** und Zyklus **12 PGM CALL** gleich: Beim Punktemuster erfolgt die Berechnung der anzufahrenden sicheren Höhe über:
 - das Maximum aus Z-Position beim Start des Musters
 - allen Z-Positionen im Punktemuster
- Bei **CYCL CALL POS** erfolgt keine Vorpositionierung in Werkzeugachsrichtung. Eine Vorpositionierung innerhalb der gerufenen Datei müssen Sie dann selbst programmieren.

5.1.2 Allgemeines zu den Tastsystemzyklen

Funktionsbeschreibung



- Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!
- Die Steuerung muss vom Maschinenhersteller für den Einsatz des Tastsystems vorbereitet sein.
- HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.
- Der volle Umfang der Steuerungsfunktion ist ausschließlich bei Verwendung der Werkzeugachse **Z** verfügbar.
- Eingeschränkt sowie durch den Maschinenhersteller vorbereitet und konfiguriert ist ein Einsatz der Werkzeugachsen **X** und **Y** möglich.



Sie können mit den Tastsystemfunktionen Werkstück-Schiefen ermitteln und kompensieren sowie Bezugspunkte am Werkstück setzen und Messungen am Werkstück vornehmen.

Wenn die Steuerung einen Tastsystemzyklus abarbeitet, fährt das 3D-Tastsystem achsparallel auf das Werkstück zu (auch bei aktiver Grunddrehung und bei geschwenkter Bearbeitungsebene).

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge

Wenn der Taststift das Werkstück berührt,

- sendet das 3D-Tastsystem ein Signal an die Steuerung: Die Koordinaten der angetasteten Position werden gespeichert
- stoppt das 3D-Tastsystem
- fährt im Eilgang auf die Startposition des Antastvorgangs zurück

Wird innerhalb eines festgelegten Wegs der Taststift nicht ausgelenkt, gibt die Steuerung eine entsprechende Fehlermeldung aus (Weg: **DIST** aus Tastsystemtabelle).

5.1.3 Maschinenspezifische Zyklen



Beachten Sie hierzu die jeweilige Funktionsbeschreibung im Maschinenhandbuch.

An vielen Maschinen stehen Zyklen zur Verfügung. Diese Zyklen kann Ihr Maschinenhersteller zusätzlich zu den HEIDENHAIN-Zyklen in die Steuerung implementieren. Hierfür steht ein separater Zyklennummernkreis zur Verfügung:

Zyklennummernkreis	Beschreibung
300 bis 399	Maschinenspezifische Zyklen, die über die Taste CYCL DEF zu wählen sind
500 bis 599	Maschinenspezifische Tastsystemzyklen, die über die Taste TOUCH PROBE zu wählen sind

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

HEIDENHAIN-Zyklen, Maschinenherstellerzyklen und Drittanbieterfunktionen verwenden Variablen. Zusätzlich können Sie innerhalb von NC-Programmen Variablen programmieren. Wenn Sie von den empfohlenen Variablenbereichen abweichen, können Überschneidungen und damit unerwünschtes Verhalten entstehen. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Ausschließlich von HEIDENHAIN empfohlene Variablenbereiche verwenden
- ▶ Keine vorbelegten Variablen verwenden
- ▶ Dokumentationen von HEIDENHAIN, Maschinenhersteller und Drittanbieter beachten
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

Weitere Informationen: "Zyklen aufrufen", Seite 100

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

5.1.4 Verfügbare Zyklusgruppen

Bearbeitungszyklen

Zyklusgruppe	Weitere Informationen
Bohren/Gewinde	
■ Bohren, Reiben	Seite 199
■ Ausdrehen	Seite 235
■ Senken, Zentrieren	
■ Gewindebohren	Seite 242
■ Gewindefräsen	Seite 256
Taschen/Zapfen/Nuten	
■ Taschenfräsen	Seite 287
■ Zapfenfräsen	Seite 313
■ Nutenfräsen	
■ Planfräsen	Seite 444
Koordinatentransformationen	
■ Spiegeln	Seite 782
■ Drehen	
■ Verkleinern / Vergrößern	
SL-Zyklen	
■ SL-Zyklen (Subcontour-List) mit denen Konturen bearbeitet werden, die sich aus ggf. mehreren Teilkonturen zusammensetzen	Seite 333
■ Zylindermantelbearbeitung	Seite 830
■ OCM-Zyklen (Optimized Contour Milling) mit denen können komplexe Konturen aus Teilkonturen zusammensetzen werden	Seite 376
Punktemuster	
■ Lochkreis	Seite 146
■ Lochfläche	
■ DataMatrix-Code	
Drehzyklen	
■ Abspannzyklen Längs und Plan	Seite 489
■ Stechdrehzyklen Radial und Axial	
■ Stechzyklen Radial und Axial	
■ Gewindedrehzyklen	
■ Simultandrehzyklen	
■ Sonderzyklen	
Sonderzyklen	
■ Verweilzeit	Seite 812
■ Spindelorientierung	
■ Toleranz	
■ Beladung ermitteln	

Zyklusgruppe	Weitere Informationen
■ Programmaufruf ■ Gravieren ■ Zahnradzyklen ■ Interpolationsdrehen	Seite 110 Seite 482 Seite 415 Seite 461
Schleifzyklen	
■ Pendelhub ■ Abrichten ■ Koordinatenschleifen ■ Rundschleifzyklen ■ Korrekturzyklen	Seite 715 Seite 671 Seite 721 Seite 740 Seite 806
Messzyklen	
Zyklusgruppe	Weitere Informationen
Rotation	
■ Antasten Ebene, Kante, zwei Kreise, Schräge Kante ■ Grunddrehung ■ Zwei Bohrungen oder Zapfen ■ Über Drehachse ■ Über C-Achse	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge
Bezugspunkt/Position	
■ Rechteck innen oder außen ■ Kreis innen oder außen ■ Ecke innen oder außen ■ Mitte Lochkreis, Nut oder Steg ■ Tastsystemachse oder einzelne Achse ■ Vier Bohrungen	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge
Messen	
■ Winkel ■ Kreis innen oder außen ■ Rechteck innen oder außen ■ Nut oder Steg ■ Lochkreis ■ Ebene oder Koordinate	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge
Sonderzyklen	
■ Messen oder Messen 3D ■ Antasten 3D ■ Schnelles Antasten ■ Extrusion antasten	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge
Tastsystem kalibrieren	
■ Länge kalibrieren ■ In Ring kalibrieren ■ An Zapfen kalibrieren ■ an Kugel kalibrieren	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge

Zyklusgruppe	Weitere Informationen
Kinematik vermessen ■ Kinematik sichern ■ Kinematik vermessen ■ Presetkompensation ■ Kinematik Gitter	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge
Werkzeug vermessen (TT) ■ TT kalibrieren ■ Werkzeuglänge, -radius oder komplett vermessen ■ IR-TT kalibrieren ■ Drehwerkzeug vermessen	Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstücke und Werkzeuge

6

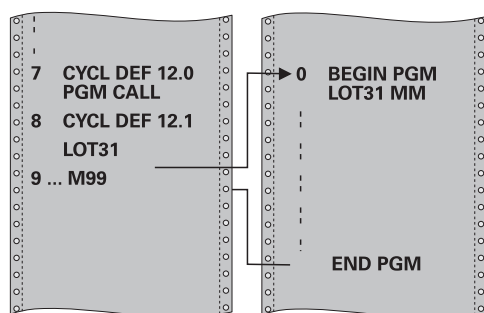
**Programmier-
techniken**

6.1 Zyklus 12 PGM CALL

ISO-Programmierung

G39

Anwendung



Sie können beliebige NC-Programme, wie z. B. spezielle Bohrzyklen oder Geometriemodule, einem Bearbeitungszyklus gleichstellen. Sie rufen dieses NC-Programm dann wie einen Zyklus auf.

Verwandte Themen

- Externe NC-Programme aufrufen

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweis

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Q-Parameter wirken bei einem Programmaufruf mit Zyklus **12** grundsätzlich global. Beachten Sie daher, dass Änderungen an Q-Parametern im aufgerufenen NC-Programm sich ggf. auch auf das aufrufende NC-Programm auswirken.

Hinweise zum Programmieren

- Das aufgerufene NC-Programm muss auf dem internen Speicher der Steuerung gespeichert sein.
- Wenn Sie nur den Programmnamen eingeben, muss das zum Zyklus deklarierte NC-Programm im selben Verzeichnis stehen wie das rufende NC-Programm.
- Wenn das zum Zyklus deklarierte NC-Programm nicht im selben Verzeichnis steht wie das rufende NC-Programm, dann geben Sie den vollständigen Pfadnamen ein, z. B. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.
- Wenn Sie ein DIN/ISO-Programm zum Zyklus deklarieren wollen, dann geben Sie den Dateitypen .I hinter dem Programmnamen ein.

6.1.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Programmname Name des aufzurufenden NC-Programms ggf. mit Pfad eingeben. Über die Dateiauswahl in der Aktionsleiste des aufzurufenden NC-Programms wählen.

Das NC-Programm rufen Sie auf mit:

- **CYCL CALL** (separater NC-Satz) oder
- M99 (satzweise) oder
- M89 (wird nach jedem Positioniersatz ausgeführt)

NC-Programm 1_Plate.h als Zyklus deklarieren und mit M99 aufrufen

```
11 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
```

```
12 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:\nc_prog\demo\OCM\1_Plate.h
```

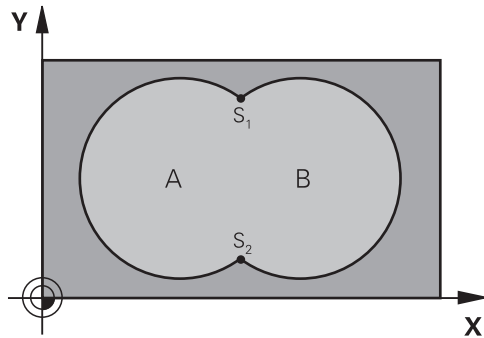
```
13 L X+20 Y+50 R0 FMAX M99
```


7

**Kontur- und
Punktdefinitionen**

7.1 Konturen überlagern

7.1.1 Grundlagen



Taschen und Inseln können Sie zu einer neuen Kontur überlagern. Damit können Sie die Fläche einer Tasche durch eine überlagerte Tasche vergrößern oder eine Insel verkleinern.

Verwandte Themen

- Zyklus 14 **KONTUR**

Weitere Informationen: "Zyklus 14 KONTUR", Seite 118

- SL-Zyklen

Weitere Informationen: "Konturen mit SL-Zyklen fräsen", Seite 333

- OCM-Zyklen

Weitere Informationen: "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376

7.1.2 Unterprogramme: Überlagerte Taschen



Die nachfolgenden Beispiele sind Kontur-Unterprogramme, die in einem Hauptprogramm von Zyklus **14 KONTUR** aufgerufen werden.

Die Taschen A und B überlagern sich.

Die Steuerung berechnet die Schnittpunkte S1 und S2. Sie müssen nicht programmiert werden.

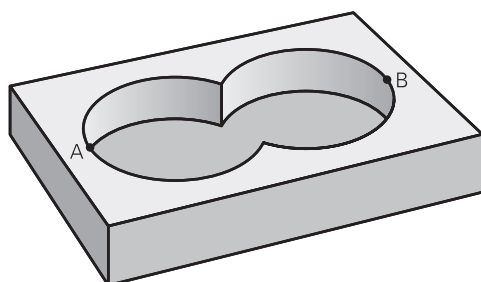
Die Taschen sind als Vollkreise programmiert.

Unterprogramm 1: Tasche A

```
11 LBL 1
12 L X+10 Y+10 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0
```

Unterprogramm 2: Tasche B

16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0

7.1.3 Fläche aus Summe

Beide Teilflächen A und B inklusive der gemeinsam überdeckten Fläche sollen bearbeitet werden:

- Die Flächen A und B müssen Taschen sein
- Die erste Tasche (in Zyklus **14**) muss außerhalb der Zweiten beginnen

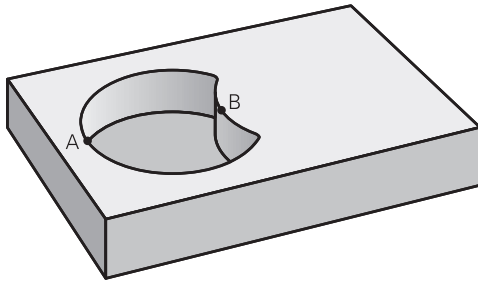
Fläche A

11 LBL 1
12 L X+10 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0

Fläche B

16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0

7.1.4 Fläche aus Differenz



Fläche A soll ohne den von B überdeckten Anteil bearbeitet werden:

- Fläche A muss Tasche und B muss Insel sein.
- A muss außerhalb B beginnen.
- B muss innerhalb von A beginnen

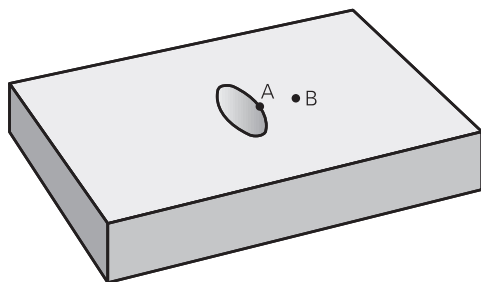
Fläche A

11 LBL 1
12 L X+10 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0

Fläche B

16 LBL 2
17 L X+40 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+40 Y+50 DR-
20 LBL 0

7.1.5 Fläche aus Schnitt



Die von A und B überdeckte Fläche soll bearbeitet werden. (Einfach überdeckte Flächen sollen unbearbeitet bleiben.)

- A und B müssen Taschen sein
- A muss innerhalb B beginnen

Fläche A

11 LBL 1
12 L X+60 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+60 Y+50 DR-
15 LBL 0

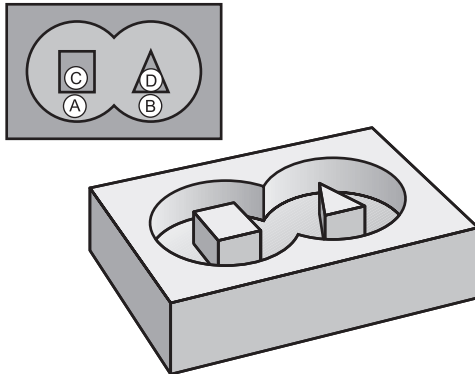
Fläche B

16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0

7.2 Zyklus 14 KONTUR

ISO-Programmierung
G37

Anwendung



In Zyklus **14 KONTUR** listen Sie alle Unterprogramme auf, die zu einer Gesamtkontur überlagert werden sollen.

Verwandte Themen

- Einfache Konturformel
Weitere Informationen: "Einfache Konturformel", Seite 119
- Komplexe Konturformel
Weitere Informationen: "Komplexe Konturformel", Seite 123
- Konturen überlagern
Weitere Informationen: "Konturen überlagern", Seite 114

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Zyklus **14** ist DEF-Aktiv, das heißt ab seiner Definition im NC-Programm wirksam.
- In Zyklus **14** können Sie maximal 12 Unterprogramme (Teilkonturen) auflisten.

7.2.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Label-Nummern für Kontur? Alle Labelnummern der einzelnen Unterprogramme eingeben, die zu einer Kontur überlagert werden sollen. Jede Nummer mit der Taste ENT bestätigen. Die Eingaben mit der Taste END abschließen. Bis zu 12 Unterprogramm-Nummern möglich. Eingabe: 0...65535

Beispiel

```
11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
```

```
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1 /2
```

7.3 Einfache Konturformel

7.3.1 Grundlagen

Mit der einfachen Konturformel können Sie Konturen aus bis zu neun Teilkonturen (Taschen oder Inseln) auf einfache Weise zusammensetzen. Aus den gewählten Teilkonturen berechnet die Steuerung die Gesamtkontur.

Verwandte Themen

- Konturen überlagern
Weitere Informationen: "Konturen überlagern", Seite 114
- Komplexe Konturformel
Weitere Informationen: "Komplexe Konturformel", Seite 123
- Zyklus 14 **KONTUR**
Weitere Informationen: "Zyklus 14 KONTUR ", Seite 118
- SL-Zyklen
Weitere Informationen: "Konturen mit SL-Zyklen fräsen ", Seite 333
- OCM-Zyklen
Weitere Informationen: "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376

Schema: Abarbeiten mit SL-Zyklen und einfacher Konturformel

```

0 BEGIN CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF
...
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN
...
8 CYCL DEF 21 AUSRAEUMEN
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 SCHLICHTEN SEITE
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONTDEF MM

```



Der Speicher für einen SL-Zyklus (alle Konturbeschreibungsprogramme) ist auf maximal **100 Konturen** begrenzt. Die Anzahl der möglichen Konturelemente hängt von der Konturart (Innen- oder Außenkontur) und der Anzahl der Konturbeschreibungen ab und beträgt maximal **16384** Konturelemente.

Leerbereiche

Mithilfe von optionalen Leerbereichen **V (void)** können Sie Bereiche von der Bearbeitung ausschließen. Diese Bereiche können z. B. Konturen in Gussteilen oder aus vorherigen Bearbeitungsschritten sein. Sie können bis zu fünf Leerbereiche definieren.

Wenn Sie OCM-Zyklen verwenden, taucht die Steuerung innerhalb von Leerbereichen senkrecht ein.

Wenn Sie SL-Zyklen mit den Nummern **22** bis **24** verwenden, ermittelt die Steuerung die Eintauchposition unabhängig von definierten Leerbereichen.

Prüfen Sie das Verhalten mithilfe der Simulation.

Eigenschaften der Teilkonturen

- Programmieren Sie keine Radiuskorrektur.
- Die Steuerung ignoriert Vorschübe F und Zusatzfunktionen M.
- Koordinatenumrechnungen sind erlaubt – werden sie innerhalb der Teilkonturen programmiert, wirken sie auch in den nachfolgenden Unterprogrammen, müssen aber nach dem Zyklusaufbau nicht zurückgesetzt werden.
- Die Unterprogramme dürfen auch Koordinaten in der Spindelachse enthalten, diese werden aber ignoriert.
- Im ersten Koordinatensatz des Unterprogramms legen Sie die Bearbeitungsebene fest.

Eigenschaften der Zyklen

- Die Steuerung positioniert vor jedem Zyklus automatisch auf den Sicherheitsabstand.
- Jedes Tiefenniveau wird ohne Werkzeugabheben gefräst; Inseln werden seitlich umfahren.
- Der Radius von „Innenecken“ ist programmierbar – das Werkzeug bleibt nicht stehen, Freischneidemarkierungen werden verhindert (gilt für äußerste Bahn beim Räumen und Seitenschlichten).
- Beim Seitenschlichten fährt die Steuerung die Kontur auf einer tangentialen Kreisbahn an.
- Beim Tiefenschlichten fährt die Steuerung das Werkzeug ebenfalls auf einer tangentialen Kreisbahn an das Werkstück (z. B.: Spindelachse Z: Kreisbahn in Ebene Z/X).
- Die Steuerung bearbeitet die Kontur durchgehend im Gleichlauf bzw. im Gegenlauf.

Die Maßangaben für die Bearbeitung, wie Frästiefe, Aufmaße und Sicherheitsabstand geben Sie zentral im Zyklus **20 KONTUR-DATEN** bzw. bei OCM im Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** ein.

7.3.2 Einfache Konturformel eingeben

Über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste oder im Formular können Sie verschiedene Konturen in einer mathematischen Formel miteinander verknüpfen.

Gehen Sie wie folgt vor:

NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **CONTOUR DEF** wählen
- Die Steuerung startet die Eingabe der Konturformel.
- ▶ Erste Teilkontur **P1** eingeben
- ▶ Auswahlmöglichkeit Tasche **P2** oder Insel **I2** wählen
- ▶ Zweiten Teilkontur eingeben
- ▶ Bei Bedarf die Tiefe der zweiten Teilkontur eingeben.
- Dialog wie zuvor beschrieben fortführen, bis Sie alle Teilkonturen eingegeben haben.
- ▶ Ggf. Leerbereiche **V** definieren



Die Tiefe der Leerbereiche entspricht der Gesamttiefe, die Sie im Bearbeitungszyklus definieren.

Die Steuerung bietet zur Eingabe der Kontur folgende Möglichkeiten:

Auswahlmöglichkeit	Funktion
Datei ■ Eingabe ■ Dateiauswahl	Name der Kontur definieren oder Dateiauswahl wählen
QS	Nummer eines QS-Parameter definieren
LBL ■ Nummer ■ Name ■ Parameter	Nummer, Name oder Variable eines Labels definieren

Beispiel:

11 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 DEPTH5 V1 = LBL 3



Programmierhinweise:

- Die erste Tiefe der Teilkontur ist die Tiefe des Zyklus. Auf diese Tiefe ist die programmierte Kontur beschränkt. Weitere Teilkonturen können nicht tiefer als die Tiefe des Zyklus sein. Deshalb grundsätzlich immer mit der tiefsten Tasche beginnen.
- Wenn die Kontur als Insel definiert ist, dann interpretiert die Steuerung die eingegebene Tiefe als Inselhöhe. Der eingegebene, vorzeichenlose Wert bezieht sich dann auf die Werkstück-Oberfläche!
- Wenn die Tiefe mit 0 eingegeben ist, dann wirkt bei Taschen die im Zyklus **20** definierte Tiefe. Inseln ragen dann bis zur Werkstück-Oberfläche!
- Wenn die gerufene Datei im selben Verzeichnis steht wie die rufende Datei, können Sie auch nur den Dateinamen ohne Pfad einbinden.

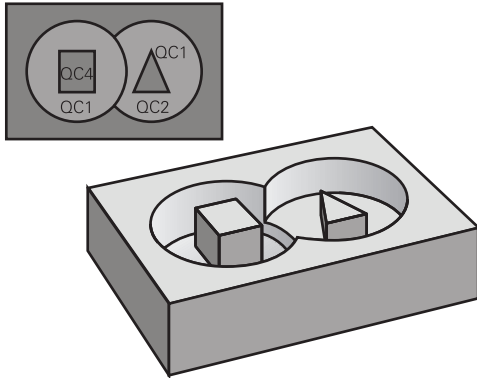
7.3.3 Kontur abarbeiten mit SL- oder OCM-Zyklen



Die Bearbeitung der definierten Gesamtkontur erfolgt mit den SL-Zyklen (siehe "Konturen mit SL-Zyklen fräsen", Seite 333) oder den OCM-Zyklen (siehe "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376).

7.4 Komplexe Konturformel

7.4.1 Grundlagen



Mit den komplexen Konturformeln können Sie komplexe Konturen aus Teilkonturen (Taschen oder Inseln) zusammensetzen. Die einzelnen Teilkonturen (Geometriedaten) geben Sie als separate NC-Programme oder Unterprogramm ein. Dadurch sind alle Teilkonturen beliebig wiederverwendbar. Aus den gewählten Teilkonturen, die Sie über eine Konturformel miteinander verknüpfen, berechnet die Steuerung die Gesamtkontur.

Verwandte Themen

- Konturen überlagern
Weitere Informationen: "Konturen überlagern", Seite 114
- Einfache Konturformel
Weitere Informationen: "Einfache Konturformel", Seite 119
- Zyklus 14 **KONTUR**
Weitere Informationen: "Zyklus 14 KONTUR ", Seite 118
- SL-Zyklen
Weitere Informationen: "Konturen mit SL-Zyklen fräsen ", Seite 333
- OCM-Zyklen
Weitere Informationen: "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376

Schema: Abarbeiten mit SL-Zyklen und komplexer Konturformel

0 BEGIN CONT MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN
...
8 CYCL DEF 21 AUSRAEUMEN
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 SCHLICHTEN SEITE
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONT MM

**Programmierhinweise:**

- Der Speicher für einen SL-Zyklus (alle Konturbeschreibungsprogramme) ist auf maximal **100 Konturen** begrenzt. Die Anzahl der möglichen Konturelemente hängt von der Konturart (Innen- oder Außenkontur) und der Anzahl der Konturbeschreibungen ab und beträgt maximal **16384** Konturelemente.
- Die SL-Zyklen mit Konturformel setzen einen strukturierten Programmaufbau voraus und bieten die Möglichkeit, immer wiederkehrende Konturen in einzelnen NC-Programmen abzulegen. Über die Konturformel verknüpfen Sie die Teilkonturen zu einer Gesamtkontur und legen fest, ob es sich um eine Tasche oder Insel handelt.

Eigenschaften der Teilkonturen

- Die Steuerung erkennt alle Konturen als Tasche, programmieren Sie keine Radiuskorrektur
- Die Steuerung ignoriert Vorschübe F und Zusatzfunktionen M
- Koordinatenumrechnungen sind erlaubt – werden sie innerhalb der Teilkonturen programmiert, wirken diese auch in den nachfolgenden gerufenen NC-Programmen, müssen aber nach dem Zyklusaufwurf nicht zurückgesetzt werden
- Die gerufenen NC-Programme dürfen auch Koordinaten in der Spindelachse enthalten, diese werden aber ignoriert
- Im ersten Koordinatensatz des gerufenen NC-Programms legen Sie die Bearbeitungsebene fest
- Teilkonturen können Sie bei Bedarf mit unterschiedlichen Tiefen definieren

Eigenschaften der Zyklen

- Die Steuerung positioniert vor jedem Zyklus automatisch auf den Sicherheitsabstand
- Jedes Tiefenniveau wird ohne Werkzeugabheben gefräst; Inseln werden seitlich umfahren
- Der Radius von „Innenecken“ ist programmierbar – das Werkzeug bleibt nicht stehen, Freischneidemarkierungen werden verhindert (gilt für äußerste Bahn beim Räumen und Seitenschlichten)
- Beim Seitenschlichten fährt die Steuerung die Kontur auf einer tangentialen Kreisbahn an
- Beim Tiefenschlichten fährt die Steuerung das Werkzeug ebenfalls auf einer tangentialen Kreisbahn an das Werkstück (z. B.: Spindelachse Z: Kreisbahn in Ebene Z/X)
- Die Steuerung bearbeitet die Kontur durchgehend im Gleichlauf bzw. im Gegenlauf

Die Maßangaben für die Bearbeitung, wie Frästiefe, Aufmaße und Sicherheitsabstand geben Sie zentral im Zyklus **20 KONTUR-DATEN** oder **271 OCM KONTURDATEN** ein.

Schema: Verrechnung der Teilkonturen mit Konturformel

0 BEGIN MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "120"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "121" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "122" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "123" DEPTH5
5 QC10 = (QC1 QC3 QC4) \ QC2
6 END PGM MODEL MM
0 BEGIN PGM 120 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM 120 MM
0 BEGIN PGM 121 MM
...

7.4.2 NC-Programm mit Konturdefinition wählen

Mit der Funktion **SEL CONTOUR** wählen Sie ein NC-Programm mit Konturdefinitionen, aus denen die Steuerung die Konturbeschreibungen entnimmt:

Gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **SEL CONTOUR** wählen
- Die Steuerung startet die Eingabe der Konturformel.
- ▶ Definition der Kontur

Die Steuerung bietet zur Eingabe der Kontur folgende Möglichkeiten an:

Auswahlmöglichkeit	Funktion
Datei ■ Eingabe ■ Dateiauswahl	Name der Kontur definieren oder Dateiauswahl wählen
QS	Nummer eines QS-Parameters definieren
LBL ■ Nummer ■ Name ■ Parameter	Nummer, Name oder Variable eines Labels definieren



Programmierhinweise:

- Wenn die gerufene Datei im selben Verzeichnis steht wie die rufende Datei, können Sie auch nur den Dateinamen ohne Pfad einbinden.
- **SEL CONTOUR**-Satz vor den SL-Zyklen programmieren. Zyklus **14 KONTUR** ist bei der Verwendung von **SEL CONTOUR** nicht mehr erforderlich.

7.4.3 Konturbeschreibung definieren

Mit der Funktion **DECLARE CONTOUR** geben Sie einem NC-Programm den Pfad für NC-Programme an, aus denen die Steuerung die Konturbeschreibungen entnimmt. Des Weiteren können Sie für diese Konturbeschreibung eine separate Tiefe wählen. Gehen Sie wie folgt vor:

NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **DECLARE CONTOUR** wählen
- Die Steuerung startet die Eingabe der Konturformel.
- ▶ Nummer für den Konturbezeichner **QC** eingeben
- ▶ Konturbeschreibung definieren

Die Steuerung bietet zur Eingabe der Kontur folgende Möglichkeiten an:

Auswahlmöglichkeit	Funktion
Datei ■ Eingabe ■ Dateiauswahl	Name der Kontur definieren oder Dateiauswahl wählen
QS	Nummer eines QS-Parameters definieren



Programmierhinweise:

- Mit den angegebenen Konturbezeichnern **QC** können Sie in der Konturformel die verschiedenen Konturen miteinander verrechnen.
- Wenn die gerufene Datei im selben Verzeichnis steht wie die rufende Datei, können Sie auch nur den Dateinamen ohne Pfad einbinden.
- Wenn Sie Konturen mit separater Tiefe verwenden, dann müssen Sie allen Teilkonturen eine Tiefe zuweisen (ggf. Tiefe 0 zuweisen).
- Unterschiedliche Tiefen (**DEPTH**) werden nur bei sich überschneidenden Elementen eingerechnet. Das ist nicht der Fall bei reinen Inseln innerhalb einer Tasche. Verwenden Sie hierzu die einfache Konturformel.

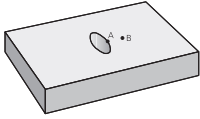
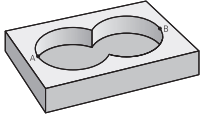
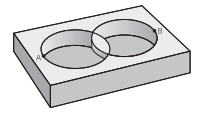
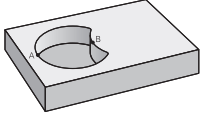
Weitere Informationen: "Einfache Konturformel", Seite 119

7.4.4 Komplexe Konturformel eingeben

Sie können mit der Funktion Konturformel verschiedene Konturen in einer mathematischen Formel miteinander verknüpfen:

NC-Funktion
einfügen

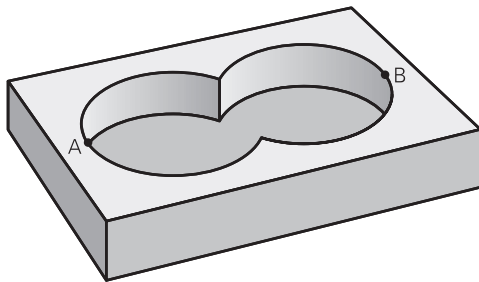
- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **Konturformel QC** wählen
- Die Steuerung startet die Eingabe der Konturformel.
- ▶ Nummer für den Konturbezeichner **QC** eingeben
- ▶ Konturformel eingeben

Hilfsbild	Eingabe	Verknüpfungsfunktion	Beispiel
	&	Geschnitten mit	QC10 = QC1 & QC2
	 	Vereinigt mit	QC10 = QC1 QC2
	^	Vereinigt mit, aber ohne Schnitt	QC10 = QC1 ^ QC2
	\	Ohne	QC10 = QC1 \ QC2
	(	Klammer auf	QC10 = QC1 & (QC2 QC3)
	)	Klammer zu	QC10 = QC1 & (QC2 QC3)
		Einzelne Kontur definieren	QC10 = QC1

Die Steuerung bietet folgende Möglichkeiten zur Formeleingabe:

- Automatische Vervollständigung
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Überblendtastatur zur Formeleingabe aus der Aktionsleiste oder dem Formular
- Modus Formeleingabe der Bildschirmtastatur
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

7.4.5 Überlagerte Konturen



Die Steuerung betrachtet eine programmierte Kontur als Tasche. Mit den Funktionen der Konturformel haben Sie die Möglichkeit, eine Kontur in eine Insel umzuwandeln. Taschen und Inseln können Sie zu einer neuen Kontur überlagern. Damit können Sie die Fläche einer Tasche durch eine überlagerte Tasche vergrößern oder eine Insel verkleinern.

Unterprogramme: Überlagerte Taschen



Die nachfolgenden Beispiele sind Konturbeschreibungsprogramme, die in einem Konturdefinitionsprogramm definiert sind. Das Konturdefinitionsprogramm wiederum ist über die Funktion **SEL CONTOUR** im eigentlichen Hauptprogramm aufzurufen.

Die Taschen A und B überlagern sich.

Die Steuerung berechnet die Schnittpunkte S1 und S2, sie müssen nicht programmiert werden.

Die Taschen sind als Vollkreise programmiert.

Konturbeschreibungsprogramm 1: Tasche A

```
0 BEGIN PGM POCKET MM
```

```
1 L X+10 Y+50 R0
```

```
2 CC X+35 Y+50
```

```
3 C X+10 Y+50 DR-
```

```
4 END PGM POCKET MM
```

Konturbeschreibungsprogramm 2: Tasche B

```
0 BEGIN PGM POCKET2 MM
```

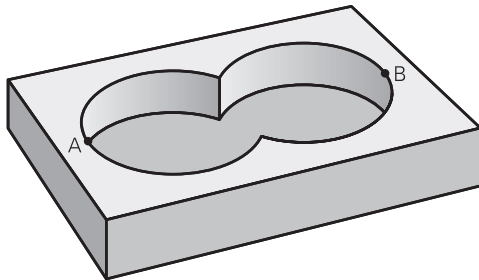
```
1 L X+90 Y+50 R0
```

```
2 CC X+65 Y+50
```

```
3 C X+90 Y+50 DR-
```

```
4 END PGM POCKET2 MM
```

„Summen“-Fläche



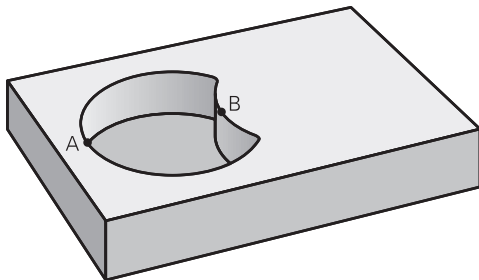
Beide Teilflächen A und B inklusive der gemeinsam überdeckten Fläche sollen bearbeitet werden:

- Die Flächen A und B müssen in separaten NC-Programmen ohne Radiuskorrektur programmiert sein
- In der Konturformel werden die Flächen A und B mit der Funktion „vereinigt mit“ verrechnet

Konturdefinitionsprogramm

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 | QC2
* - ...
```

„Differenz“-Fläche

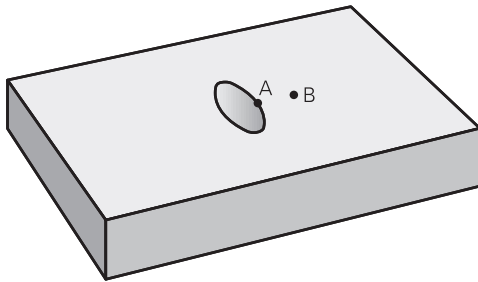


Fläche A soll ohne den von B überdeckten Anteil bearbeitet werden:

- Die Flächen A und B müssen in separaten NC-Programmen ohne Radiuskorrektur programmiert sein
- In der Konturformel wird die Fläche B mit der Funktion **ohne** von der Fläche A abgezogen

Konturdefinitionsprogramm:

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 \ QC2
* - ...
```

„Schnitt“-Fläche

Die von A und B überdeckte Fläche soll bearbeitet werden. (Einfach überdeckte Flächen sollen unbearbeitet bleiben.)

- Die Flächen A und B müssen in separaten NC-Programmen ohne Radiuskorrektur programmiert sein
- In der Konturformel werden die Flächen A und B mit der Funktion "geschnitten mit" verrechnet

Konturdefinitionsprogramm:

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 & QC2
* - ...
```

7.4.6 Kontur abarbeiten mit SL- oder OCM-Zyklen

i Die Bearbeitung der definierten Gesamtkontur erfolgt mit den SL-Zyklen (siehe "Konturen mit SL-Zyklen fräsen", Seite 333) oder den OCM-Zyklen (siehe "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376).

7.5 Punktetabellen

Anwendung

Mithilfe einer Punktetabelle können Sie einen oder mehrere Zyklen hintereinander auf einem unregelmäßigen Punktemuster abarbeiten.

Verwandte Themen

- Inhalte einer Punktetabelle, einzelne Punkte ausblenden

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Funktionsbeschreibung

Koordinatenangaben in einer Punktetabelle

Wenn Sie Bohrzyklen verwenden, entsprechen die Koordinaten der Bearbeitungsebene in der Punktetabelle den Koordinaten der Bohrungsmittelpunkte. Wenn Sie Fräszyklen verwenden, entsprechen die Koordinaten der Bearbeitungsebene in der Punktetabelle den Startpunktkoordinaten des jeweiligen Zyklus, z. B. Mittelpunktskoordinaten einer Kreistasche. Die Koordinaten der Werkzeugachse entsprechen der Koordinate der Werkstückoberfläche.

Die Steuerung zieht das Werkzeug beim Verfahren zwischen den definierten Punkten zurück auf die sichere Höhe. Als sichere Höhe verwendet die Steuerung entweder die Koordinate der Werkzeugachse beim Zyklusaufzuruf oder den Wert aus dem Zyklusparameter **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.**, je nachdem, welcher Wert größer ist.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie in der Punktetabelle bei einzelnen Punkten eine sichere Höhe programmieren, ignoriert die Steuerung für alle Punkte den Wert aus dem Zyklusparameter **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.**!

- Funktion **GLOBAL DEF 125 POSITIONIEREN** programmieren, damit die Steuerung die sichere Höhe nur bei dem jeweiligen Punkt berücksichtigt

Wirkungsweise mit Zyklen

SL-Zyklen und Zyklus 12

Die Steuerung interpretiert Punkte in der Punktetabelle als zusätzliche Nullpunktverschiebung.

Zyklen 200 bis 208, 262 bis 267

Die Steuerung interpretiert die Punkte der Bearbeitungsebene als Koordinaten des Bohrungsmittelpunkts. Wenn Sie die in der Punktetabelle definierte Koordinate der Werkzeugachse als Startpunktkoordinate nutzen wollen, müssen Sie die Werkstück-Oberkante (**Q203**) mit 0 definieren.

Zyklen 210 bis 215

Die Steuerung interpretiert die Punkte als zusätzliche Nullpunktverschiebung. Wenn Sie die in der Punktetabelle definierten Punkte als Startpunktkoordinaten nutzen wollen, müssen Sie die Startpunkte und die Werkstück-Oberkante (**Q203**) im jeweiligen Fräszyklus mit 0 programmieren.



Sie können diese Zyklen auf der Steuerung nicht mehr einfügen, aber in bestehenden NC-Programmen editieren und abarbeiten.

Zyklen 251 bis 254

Die Steuerung interpretiert die Punkte der Bearbeitungsebene als Koordinaten des Zyklusstartpunkts. Wenn Sie die in der Punktetabelle definierte Koordinate der Werkzeugachse als Startpunktkoordinate nutzen wollen, müssen Sie die Werkstück-Oberkante (**Q203**) mit 0 definieren.

7.5.1 Punktetabelle im NC-Programm wählen mit SEL PATTERN

Sie wählen die Punktetabelle wie folgt:



- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.



- ▶ **SEL PATTERN** wählen



- ▶ **Dateiauswahl** wählen
- Die Steuerung öffnet ein Fenster zur Dateiauswahl.
- ▶ Gewünschte Punktetabelle mithilfe der Ordnerstruktur wählen
- ▶ Eingabe bestätigen
- Die Steuerung beendet den NC-Satz.

Wenn die Punktetabelle nicht im selben Verzeichnis gespeichert ist wie das NC-Programm, müssen Sie den kompletten Pfadnamen definieren. Im Fenster **Programmeinstellungen** können Sie definieren, ob die Steuerung absolute oder relative Pfade erstellt.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Beispiel

7 SEL PATTERN "TNC:\nc_prog\Positions.PNT"

7.5.2 Zyklus mit Punktetabelle aufrufen

Um einen Zyklus an den in der Punktetabelle definierten Punkten aufzurufen, programmieren Sie den Zyklusaufwurf mit **CYCL CALL PAT**.

Mit **CYCL CALL PAT** arbeitet die Steuerung die Punktetabelle ab, die Sie zuletzt definiert haben.

Sie rufen einen Zyklus in Verbindung mit einer Punktetabelle wie folgt auf:



- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.



- ▶ **CYCL CALL PAT** wählen
- ▶ Vorschub eingeben



Mit diesem Vorschub verfährt die Steuerung zwischen den Punkten der Punktetabelle. Wenn Sie keinen Vorschub eingeben, verfährt die Steuerung mit dem zuletzt definierten Vorschub.

- ▶ Ggf. Zusatzfunktionen definieren
- ▶ Mit Taste **END** bestätigen

Hinweise

- Sie können in der Funktion **GLOBAL DEF 125** mit der Einstellung **Q435=1** die Steuerung dazu zwingen, beim Positionieren zwischen den Punkten immer auf den 2. Sicherheitsabstand aus dem Zyklus zu fahren.
- Wenn Sie beim Vorpositionieren in der Werkzeugachse mit reduziertem Vorschub fahren wollen, programmieren Sie die Zusatzfunktion **M103**.
- Die Steuerung arbeitet mit der Funktion **CYCL CALL PAT** die Punktetabelle ab, die Sie zuletzt definiert haben, auch wenn Sie die Punktetabelle in einem mit **CALL PGM** verschachtelten NC-Programm definiert haben.

7.6 Musterdefinition PATTERN DEF

Anwendung

Mit der NC-Funktion **PATTERN DEF** definieren Sie auf einfache Weise regelmäßige Bearbeitungsmuster, die Sie mit der NC-Funktion **CYCL CALL PAT** rufen können. Wie bei den Zyklusdefinitionen stehen auch bei der Musterdefinition Hilfsbilder zur Verfügung, die den jeweiligen Eingabeparameter verdeutlichen.

Verwandte Themen

- Zyklen zur Musterdefinition

Weitere Informationen: "Zyklen zur Musterdefinition", Seite 146

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Funktion **PATTERN DEF** berechnet die Bearbeitungskordinaten in den Achsen **X** und **Y**. Bei allen Werkzeugachsen außer **Z** besteht während der nachfolgenden Bearbeitung Kollisionsgefahr!

- **PATTERN DEF** ausschließlich mit Werkzeugachse **Z** verwenden

Sie navigieren zu dieser Funktion wie folgt:

NC-Funktion einfügen ► **Sonderfunktionen** ► **Kontur-/Punktbearbeitung** ► **Muster** ► **PATTERN DEF**

Auswahl- möglich- keit	Definition	Weitere Informationen
 POS und /POS	Punkt Definition von bis zu 9 beliebigen Bearbeitungspositionen	Seite 137
 ROW	Reihe Definition einer einzelnen Reihe, gerade oder gedreht	Seite 138
 PAT	Muster Definition eines einzelnen Musters, gerade, gedreht oder verzerrt	Seite 139
 FRAME	Rahmen Definition eines einzelnen Rahmens, gerade, gedreht oder verzerrt	Seite 140
 CIRC	Kreis Definition eines Vollkreises	Seite 142
 PITCHCIRC	Teilkreis Definition eines Teilkreises	Seite 143

PATTERN DEF programmieren

Die **PATTERN DEF**-Funktionen programmieren Sie wie folgt:

NC-Funktion
einfügen



- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ Gewünschtes Bearbeitungsmuster wählen, z. B. **PATTERN DEF CIRC** für einen Vollkreis
- Die Steuerung startet die Eingabe zu **PATTERN DEF**.
- ▶ Erforderliche Definitionen eingeben
- ▶ Bearbeitungszyklus definieren z. B. Zyklus **200 BOHREN**
- ▶ Zyklus mit **CYCL CALL PAT** aufrufen



Wenn Sie ein Bearbeitungsmuster programmieren, können Sie in der Spalte **Formular** zu einem anderen Bearbeitungsmuster wechseln.

PATTERN DEF aufrufen

Sobald Sie eine Musterdefinition eingegeben haben, können Sie diese über die NC-Funktion **CYCL CALL PAT** aufrufen.

Weitere Informationen: "Zyklen aufrufen", Seite 100

Die Steuerung führt den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus, auf dem von Ihnen definierten Bearbeitungsmuster, aus.

Schema: Abarbeiten mit PATTERN DEF

0 BEGIN SL 2 MM

...

11 PATTERN DEF POS1 (X+25 Y+33.5 Z+0) POS2 (X+15 IY+6.5 Z+0)

12 CYCL DEF 200 BOHREN

...

13 CYCL CALL PAT

Hinweise

Programmierhinweis

- Sie können vor **CYCL CALL PAT** die Funktion **GLOBAL DEF 125** mit **Q345=1** verwenden. Dann positioniert die Steuerung das Werkzeug zwischen den Bohrungen immer auf den 2. Sicherheitsabstand, der im Zyklus definiert wurde.

Bedienhinweise:

- Ein Bearbeitungsmuster bleibt so lange aktiv, bis Sie ein Neues definieren, oder über die Funktion **SEL PATTERN** eine Punktetabelle wählen.

Weitere Informationen: "Punktetabelle im NC-Programm wählen mit SEL PATTERN", Seite 133

- Die Steuerung zieht das Werkzeug zwischen den Startpunkten zurück auf die sichere Höhe. Als sichere Höhe verwendet die Steuerung entweder die Werkzeugachspannung beim Zyklusaufbau, oder den Wert aus dem Zyklusparameter **Q204**, je nachdem, welcher größer ist.
- Ist die Koordinatenoberfläche im **PATTERN DEF** größer als die im Zyklus, wird der Sicherheitsabstand und der 2. Sicherheitsabstand auf die Koordinatenoberfläche des **PATTERN DEF** gerechnet.
- Über den Satzvorlauf können Sie einen beliebigen Punkt wählen, an dem Sie die Bearbeitung beginnen oder fortsetzen können.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

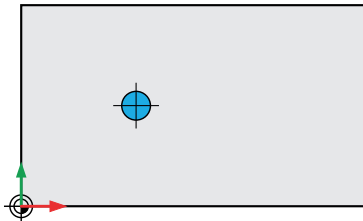
7.6.1 Einzelne Bearbeitungspositionen definieren



Programmier- und Bedienhinweise:

- Sie können maximal 9 Bearbeitungspositionen eingeben, Eingabe jeweils mit Taste **ENT** bestätigen.
- **POS1** muss mit absoluten Koordinaten programmiert werden. **POS2** bis **POS9** darf absolut oder inkremental programmiert werden.
- Wenn Sie eine **Werkstückoberfläche in Z** ungleich 0 definieren, dann wirkt dieser Wert zusätzlich zur Werkstückoberfläche **Q203**, die Sie im Bearbeitungszyklus definiert haben.
- Mit dem Syntaxelement **/POS** können Sie bereits definierte Positionen ausblenden. Die Steuerung arbeitet diese Positionen nicht ab.

Hilfsbild



Parameter

POS1: X-Koordinate Bearbeitungspos.

X-Koordinate absolut eingeben.

Eingabe: -999999999...+999999999

POS1: Y-Koordinate Bearbeitungspos.

Y-Koordinate absolut eingeben.

Eingabe: -999999999...+999999999

POS1: Koordinate Werkstück-Oberfläche

Z-Koordinate absolut eingeben, an der die Bearbeitung startet.

Eingabe: -999999999...+999999999

POS2: X-Koordinate Bearbeitungspos.

X-Koordinate absolut oder inkremental eingeben.

Eingabe: -999999999...+999999999

POS2: Y-Koordinate Bearbeitungspos.

Y-Koordinate absolut oder inkremental eingeben.

Eingabe: -999999999...+999999999

POS2: Koordinate Werkstück-Oberfläche

Z-Koordinate absolut oder inkremental eingeben.

Eingabe: -999999999...+999999999

Beispiel

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
POS1( X+25 Y+33.5 Z+0 ) ~
```

```
POS2( X+15 IY+6.5 Z+0 )
```

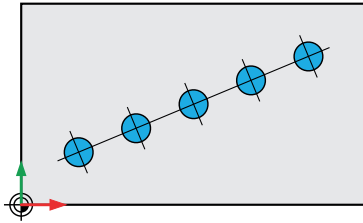
7.6.2 Einzelne Reihe definieren



Programmier- und Bedienhinweis

- Wenn Sie eine **Werkstückoberfläche in Z** ungleich 0 definieren, dann wirkt dieser Wert zusätzlich zur Werkstückoberfläche **Q203**, die Sie im Bearbeitungszyklus definiert haben.

Hilfsbild



Parameter

Startpunkt X

Koordinate des Reihenstartpunkts in der X-Achse. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.999999...+99999.999999**

Startpunkt Y

Koordinate des Reihenstartpunkts in der Y-Achse. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.999999...+99999.999999**

Abstand Bearbeitungspositionen

Abstand (inkremental) zwischen den Bearbeitungspositionen. Wert positiv oder negativ eingeben

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Anzahl Bearbeitungen

Gesamtanzahl der Bearbeitungspositionen

Eingabe: **0...999**

Drehlage des gesamten Musters

Drehwinkel um den eingegebenen Startpunkt. Bezugsachse: Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (z. B. X bei Werkzeugachse Z). Wert absolut und positiv oder negativ eingeben

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Koordinate Werkstück-Oberfläche

Z-Koordinate absolut eingeben, an der die Bearbeitung startet

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Beispiel

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
ROW1( X+25 Y+33.5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0 )
```

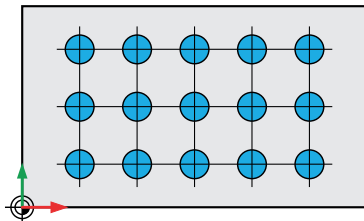
7.6.3 Einzelnes Muster definieren



Programmier- und Bedienhinweise:

- Die Parameter **Drehlage Hauptachse** und **Drehlage Nebenachse** wirken additiv auf eine zuvor durchgeführte **Drehlage des gesamten Musters**.
- Wenn Sie eine **Werkstückoberfläche in Z** ungleich 0 definieren, dann wirkt dieser Wert zusätzlich zur Werkstückoberfläche **Q203**, die Sie im Bearbeitungszyklus definiert haben.

Hilfsbild



Parameter

Startpunkt X

Absolute Koordinate des Muster-Startpunkts in der X-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Startpunkt Y

Absolute Koordinate des Muster-Startpunkts in der Y-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Abstand Bearbeitungspositionen X

Abstand (inkremental) zwischen den Bearbeitungspositionen in X-Richtung. Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Abstand Bearbeitungspositionen Y

Abstand (inkremental) zwischen den Bearbeitungspositionen in Y-Richtung. Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Anzahl Spalten

Gesamtspaltenanzahl des Musters

Eingabe: **0...999**

Anzahl Zeilen

Gesamtzeilenanzahl des Musters

Eingabe: **0...999**

Drehlage des gesamten Musters

Drehwinkel, um den das gesamte Muster um den eingegebenen Startpunkt gedreht wird. Bezugsachse: Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (z. B. X bei Werkzeugachse Z). Wert absolut und positiv oder negativ eingeben

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Drehlage Hauptachse

Drehwinkel, um den ausschließlich die Hauptachse der Bearbeitungsebene bezogen auf den eingegebenen Startpunkt verzerrt wird. Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Hilfsbild**Parameter****Drehlage Nebenachse**

Drehwinkel, um den ausschließlich die Nebenachse der Bearbeitungsebene bezogen auf den eingegebenen Startpunkt verzerrt wird. Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Koordinate Werkstück-Oberfläche

Z-Koordinate absolut eingeben, an der die Bearbeitung startet.

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Beispiel

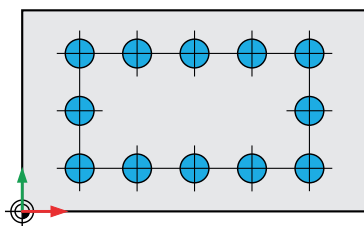
11 PATTERN DEF ~

PAT1(X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)

7.6.4 Einzelnen Rahmen definieren

Programmier- und Bedienhinweise:

- Die Parameter **Drehlage Hauptachse** und **Drehlage Nebenachse** wirken additiv auf eine zuvor durchgeführte **Drehlage des gesamten Musters**.
- Wenn Sie eine **Werkstückoberfläche in Z** ungleich 0 definieren, dann wirkt dieser Wert zusätzlich zur Werkstückoberfläche **Q203**, die Sie im Bearbeitungszyklus definiert haben.

Hilfsbild**Parameter****Startpunkt X**

Absolute Koordinate des Rahmenstartpunkts in der X-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Startpunkt Y

Absolute Koordinate des Rahmenstartpunkts in der Y-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Abstand Bearbeitungspositionen X

Abstand (inkremental) zwischen den Bearbeitungspositionen in X-Richtung. Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Abstand Bearbeitungspositionen Y

Abstand (inkremental) zwischen den Bearbeitungspositionen in Y-Richtung. Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Hilfsbild	Parameter
	Anzahl Spalten Gesamtspaltenanzahl des Musters Eingabe: 0...999
	Anzahl Zeilen Gesamtzeilenanzahl des Musters Eingabe: 0...999
	Drehlage des gesamten Musters Drehwinkel, um den das gesamte Muster um den eingegebenen Startpunkt gedreht wird. Bezugsachse: Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (z. B. X bei Werkzeugachse Z). Wert absolut und positiv oder negativ eingeben Eingabe: -360.000...+360.000
	Drehlage Hauptachse Drehwinkel, um den ausschließlich die Hauptachse der Bearbeitungsebene bezogen auf den eingegebenen Startpunkt verzerrt wird. Wert positiv oder negativ eingebbar. Eingabe: -360.000...+360.000
	Drehlage Nebenachse Drehwinkel, um den ausschließlich die Nebenachse der Bearbeitungsebene bezogen auf den eingegebenen Startpunkt verzerrt wird. Wert positiv oder negativ eingebbar. Eingabe: -360.000...+360.000
	Koordinate Werkstück-Oberfläche Z-Koordinate absolut eingeben, an der die Bearbeitung startet Eingabe: -999999999...+999999999

Beispiel

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
FRAME1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0 )
```

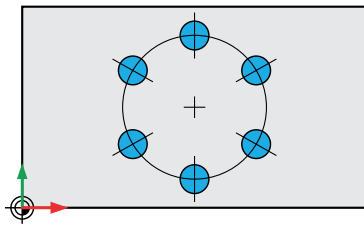
7.6.5 Vollkreis definieren



Programmier- und Bedienhinweise:

- Wenn Sie eine **Werkstückoberfläche in Z** ungleich 0 definieren, dann wirkt dieser Wert zusätzlich zur Werkstückoberfläche **Q203**, die Sie im Bearbeitungszyklus definiert haben.

Hilfsbild



Parameter

Lochkreis-Mitte X

Absolute Koordinate des Kreismittelpunkts in der X-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Lochkreis-Mitte Y

Absolute Koordinate des Kreismittelpunkts in der Y-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Lochkreis-Durchmesser

Durchmesser des Lochkreises

Eingabe: **0...999999999**

Startwinkel

Polarwinkel der ersten Bearbeitungsposition. Bezugsachse: Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (z. B. X bei Werkzeugachse Z). Wert positiv oder negativ einstellbar

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Anzahl Bearbeitungen

Gesamtanzahl der Bearbeitungspositionen auf dem Kreis

Eingabe: **0...999**

Koordinate Werkstück-Oberfläche

Z-Koordinate absolut eingeben, an der die Bearbeitung startet.

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Beispiel

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
CIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0 )
```

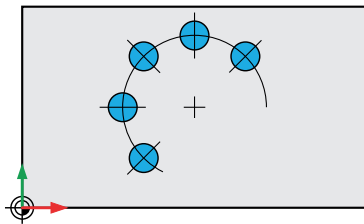
7.6.6 Teilkreis definieren



Programmier- und Bedienhinweise:

- Wenn Sie eine **Werkstückoberfläche in Z** ungleich 0 definieren, dann wirkt dieser Wert zusätzlich zur Werkstückoberfläche **Q203**, die Sie im Bearbeitungszyklus definiert haben.

Hilfsbild



Parameter

Lochkreis-Mitte X

Absolute Koordinate des Kreismittelpunkts in der X-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Lochkreis-Mitte Y

Absolute Koordinate des Kreismittelpunkts in der Y-Achse

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Lochkreis-Durchmesser

Durchmesser des Lochkreises

Eingabe: **0...999999999**

Startwinkel

Polarwinkel der ersten Bearbeitungsposition. Bezugsachse: Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (z. B. X bei Werkzeugachse Z). Wert positiv oder negativ eingebbar

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Winkelschritt/Endwinkel

Inkrementaler Polarwinkel zwischen zwei Bearbeitungspositionen. Wert positiv oder negativ eingebbar. Alternativ Endwinkel eingebbar (per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste oder im Formular umschalten)

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Anzahl Bearbeitungen

Gesamtanzahl der Bearbeitungspositionen auf dem Kreis

Eingabe: **0...999**

Koordinate Werkstück-Oberfläche

Z-Koordinate eingeben, an der die Bearbeitung startet.

Eingabe: **-999999999...+999999999**

Beispiel

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
PITCHCIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 STEP+30 NUM8 Z+0 )
```

7.6.7 Beispiel: Zyklen in Verbindung mit PATTERN DEF verwenden

Die Bohrungskoordinaten sind in der Musterdefinition PATTERN DEF POS gespeichert. Die Bohrungskoordinaten werden von der Steuerung mit CYCL CALL PAT gerufen.

Die Werkzeugradien sind so gewählt, dass alle Arbeitsschritte in der Testgrafik zu sehen sind.

Programmablauf

- Zentrieren (Werkzeugradius 4)
- **GLOBAL DEF 125 POSITIONIEREN:** Mit dieser Funktion positioniert die Steuerung bei einem CYCL CALL PAT zwischen den Punkten auf den 2. Sicherheitsabstand. Diese Funktion bleibt bis zum M30 wirksam.
- Bohren (Werkzeugradius 2,4)
- Gewindebohren (Werkzeugradius 3)

Weitere Informationen: "Zyklen zur Bohr-, Zentrier- und Gewindebearbeitung", Seite 195 und "Zyklen zur Fräsbearbeitung"

0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	; Werkzeugaufruf Zentrierer (Radius 4)
4 L Z+50 R0 FMAX	; Werkzeug auf sichere Höhe fahren
5 PATTERN DEF ~	
POS1(X+10 Y+10 Z+0) ~	
POS2(X+40 Y+30 Z+0) ~	
POS3(X+20 Y+55 Z+0) ~	
POS4(X+10 Y+90 Z+0) ~	
POS5(X+90 Y+90 Z+0) ~	
POS6(X+80 Y+65 Z+0) ~	
POS7(X+80 Y+30 Z+0) ~	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 ZENTRIEREN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q343=+1 ;AUSWAHL DURCHM/TIEFE ~	
Q201=-2 ;TIEFE ~	
Q344=-10 ;DURCHMESSER ~	
Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q211=+0 ;VERWEILZEIT UNTEN ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+10 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q342=+0 ;VORGEB. DURCHMESSER ~	
Q253=+750 ;VORSCHUB VORPOS.	
7 GLOBAL DEF 125 POSITIONIEREN ~	
Q345=+1 ;AUSWAHL POS-HOEHE	
8 CYCL CALL PAT F5000 M3	; Zyklusaufufruf in Verbindung mit Punktemuster
9 L Z+100 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren

10 TOOL CALL 227 Z S5000	; Werkzeugaufruf Bohrer (Radius 2,4)
11 L X+50 R0 F5000	; Werkzeug auf sichere Höhe fahren
12 CYCL DEF 200 BOHREN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q201=-25 ;TIEFE ~	
Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q202=+5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q210=+0 ;VERWEILZEIT OBEN ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+10 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q211=+0.2 ;VERWEILZEIT UNTEN ~	
Q395=+0 ;BEZUG TIEFE	
13 CYCL CALL PAT F500 M3	; Zyklusaufufruf in Verbindung mit Punktemuster
14 L Z+100 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
15 TOOL CALL 263 Z S200	; Werkzeugaufruf Gewindebohrer (Radius 3)
16 L Z+100 R0 FMAX	; Werkzeug auf sichere Höhe fahren
17 CYCL DEF 206 GEWINDEBOHREN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q201=-25 ;GEWINDETIEFE ~	
Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q211=+0 ;VERWEILZEIT UNTEN ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+10 ;2. SICHERHEITS-ABST.	
18 CYCL CALL PAT F5000 M3	; Zyklusaufufruf in Verbindung mit Punktemuster
19 L Z+100 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
20 M30	; Programmlauf-Ende
21 END PGM 1 MM	

7.7 Zyklen zur Musterdefinition

7.7.1 Übersicht

Die Steuerung stellt drei Zyklen zur Verfügung, mit denen Sie Punktemuster fertigen können:

Zyklus		Aufruf	Weitere Informationen
220	MUSTER KREIS ■ Kreismuster definieren ■ Vollkreis oder Teilkreis ■ Eingabe von Start- und Endwinkel	DEF-aktiv	Seite 148
221	MUSTER LINIEN ■ Linienmuster definieren ■ Eingabe eines Drehwinkels	DEF-aktiv	Seite 151
224	MUSTER DATAMATRIX CODE ■ Texte in einen Punktemuster DataMatrix-Code umwandeln ■ Eingabe von Lage und Größe	DEF-aktiv	Seite 155

Folgende Zyklen können Sie mit den Punktemusterzyklen kombinieren:

	Zyklus 220	Zyklus 221	Zyklus 224
200 BOHREN	✓	✓	✓
201 REIBEN	✓	✓	✓
202 AUDREHEN	✓	✓	–
203 UNIVERSAL-BOHREN	✓	✓	✓
204 RUECKWAERTS-SENKEN	✓	✓	–
205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN	✓	✓	✓
206 GEWINDEBOHREN	✓	✓	–
207 GEW.-BOHREN GS	✓	✓	–
208 BOHRFRAESEN	✓	✓	✓
209 GEW.-BOHREN SPANBR.	✓	✓	–
240 ZENTRIEREN	✓	✓	✓
251 RECHTECKTASCHE	✓	✓	✓
252 KREISTASCHE	✓	✓	✓
253 NUTENFRAESEN	✓	✓	–
254 RUNDE NUT	–	✓	–
256 RECHTECKZAPFEN	✓	✓	–
257 KREISZAPFEN	✓	✓	–
262 GEWINDEFRAESEN	✓	✓	–
263 SENKGEWINDEFRAESEN	✓	✓	–
264 BOHRGEWINDEFRAESEN	✓	✓	–
265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.	✓	✓	–
267 AUSSENGEWINDE FR.	✓	✓	–



Wenn Sie unregelmäßige Punktemuster fertigen müssen, dann verwenden Sie Punktetabellen mit **CYCL CALL PAT**.

Mit der Funktion **PATTERN DEF** stehen weitere regelmäßige Punktemuster zur Verfügung.

Weitere Informationen: "Punktetabellen", Seite 132

Weitere Informationen: "Musterdefinition PATTERN DEF", Seite 135

7.7.2 Zyklus 220 MUSTER KREIS

ISO-Programmierung

G220

Anwendung

Mit dem Zyklus definieren Sie ein Punktemuster als Voll- oder Teilkreis. Dieser dient für einen zuvor definierten Bearbeitungszyklus.



Statt Zyklus **220 MUSTER KREIS** empfiehlt HEIDENHAIN die leistungsfähigere Funktion **PATTERN DEF**.

Verwandte Themen

- Vollkreis mit **PATTERN DEF** definieren
Weitere Informationen: "Vollkreis definieren", Seite 142
- Teilkreis mit **PATTERN DEF** definieren
Weitere Informationen: "Teilkreis definieren", Seite 143

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang von der aktuellen Position zum Startpunkt der ersten Bearbeitung.
Reihenfolge:
 - 2. Sicherheitsabstand anfahren (Spindelachse)
 - Startpunkt in der Bearbeitungsebene anfahren
 - Auf Sicherheitsabstand über Werkstückoberfläche fahren (Spindelachse)
- 2 Ab dieser Position führt die Steuerung den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus aus.
- 3 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug mit einer Geradenbewegung oder mit einer Kreisbewegung auf den Startpunkt der nächsten Bearbeitung. Das Werkzeug steht dabei auf Sicherheitsabstand (oder 2. Sicherheitsabstand).
- 4 Dieser Vorgang (1 bis 3) wiederholt sich, bis alle Bearbeitungen ausgeführt sind.



Wenn Sie diesen Zyklus in der Betriebsart **Programmlauf / Einzelsatz** ablaufen lassen, hält die Steuerung zwischen den Punkten eines Punktemusters an.

Hinweise



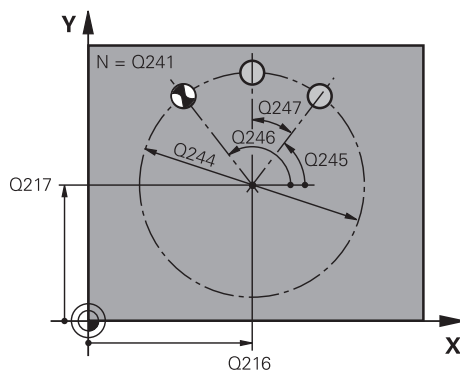
Der Zyklus **220 MUSTER KREIS** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hidePattern** (Nr. 128905) ausgeblendet werden.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **220** ist DEF-Aktiv. Zusätzlich ruft der Zyklus **220** automatisch den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus auf.

Hinweis zum Programmieren

- Wenn Sie einen der Bearbeitungszyklen **200** bis **209** und **251** bis **267** mit Zyklus **220** oder mit Zyklus **221** kombinieren, wirken der Sicherheitsabstand, die Werkstückoberfläche und der 2. Sicherheitsabstand aus Zyklus **220** bzw. **221**. Das gilt innerhalb des NC-Programms so lange, bis die betroffenen Parameter erneut überschrieben werden.

Beispiel: Wird in einem NC-Programm Zyklus **200** mit **Q203=0** definiert und danach ein Zyklus **220** mit **Q203=-5** programmiert, dann wird bei den nachfolgenden **CYCL CALL** und **M99**-Aufrufen **Q203=-5** verwendet. Die Zyklen **220** und **221** überschreiben die oben genannten Parameter der **CALL**-aktiven Bearbeitungszyklen (wenn in beiden Zyklen gleiche Eingabeparameter vorkommen).

Zyklusparameter**Hilfsbild****Parameter****Q216 Mitte 1. Achse?**

Teilkreis-Mittelpunkt in der Hauptachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q217 Mitte 2. Achse?

Teilkreis-Mittelpunkt in der Nebenachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q244 Teilkreis-Durchmesser?

Durchmesser des Teilkreises

Eingabe: **0...99999.9999**

Q245 Startwinkel?

Winkel zwischen der Hauptachse der Bearbeitungsebene und dem Startpunkt der ersten Bearbeitung auf dem Teilkreis. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q246 Endwinkel?

Winkel zwischen der Hauptachse der Bearbeitungsebene und dem Startpunkt der letzten Bearbeitung auf dem Teilkreis (gilt nicht für Vollkreise); Endwinkel ungleich Startwinkel eingeben; wenn Endwinkel größer als Startwinkel eingegeben, dann Bearbeitung im Gegen-Uhrzeigersinn, sonst Bearbeitung im Uhrzeigersinn. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q247 Winkelschritt?

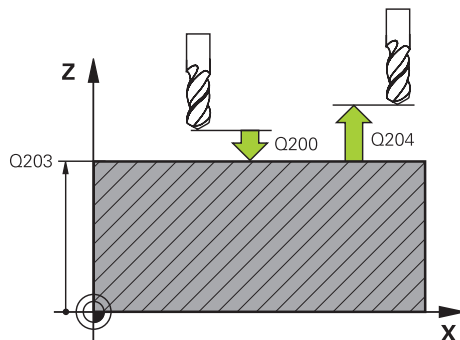
Winkel zwischen zwei Bearbeitungen auf dem Teilkreis; wenn der Winkelschritt gleich null ist, dann berechnet die Steuerung den Winkelschritt aus Startwinkel, Endwinkel und Anzahl Bearbeitungen; wenn ein Winkelschritt eingegeben ist, dann berücksichtigt die Steuerung den Endwinkel nicht; das Vorzeichen des Winkelschritts legt die Bearbeitungsrichtung fest (– = Uhrzeigersinn). Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q241 Anzahl Bearbeitungen?

Anzahl der Bearbeitungen auf dem Teilkreis

Eingabe: **1...99999**

Hilfsbild**Parameter****Q200 Sicherheits-Abstand?**

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q301 Fahren auf sichere Höhe (0/1)? (optional)

Festlegen, wie das Werkzeug zwischen den Bearbeitungen verfahren soll:

0: Zwischen den Bearbeitungen auf Sicherheitsabstand verfahren

1: Zwischen den Bearbeitungen auf 2. Sicherheitsabstand verfahren

Eingabe: **0, 1**

Q365 Verfahrrart? Gerade=0/Kreis=1 (optional)

Festlegen, mit welcher Bahnfunktion das Werkzeug zwischen den Bearbeitungen verfahren soll:

0: Zwischen den Bearbeitungen auf einer Geraden verfahren

1: Zwischen den Bearbeitungen zirkular auf dem Teilkreis-Durchmesser verfahren

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

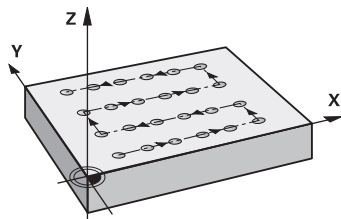
11 CYCL DEF 220 MUSTER KREIS ~	
Q216=+50	;MITTE 1. ACHSE ~
Q217=+50	;MITTE 2. ACHSE ~
Q244=+60	;TEILKREIS-DURCHM. ~
Q245=+0	;STARTWINKEL ~
Q246=+360	;ENDWINKEL ~
Q247=+0	;WINKELSCHRITT ~
Q241=+8	;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q301=+1	;AUF SICHERE HÖHE ~
Q365=+0	;GERADE
12 CYCL CALL	

7.7.3 Zyklus 221 MUSTER LINIEN

ISO-Programmierung

G221

Anwendung



Mit dem Zyklus definieren Sie ein Punktemuster als Linien. Dieser dient für einen zuvor definierten Bearbeitungszyklus.



Statt Zyklus **221 MUSTER LINIEN** empfiehlt HEIDENHAIN die leistungsfähigere Funktion **PATTERN DEF**.

Verwandte Themen

- Einzelne Reihe mit **PATTERN DEF** definieren
Weitere Informationen: "Einzelne Reihe definieren", Seite 138
- Einzelnes Muster mit **PATTERN DEF** definieren
Weitere Informationen: "Einzelnes Muster definieren", Seite 139

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug automatisch von der aktuellen Position zum Startpunkt der ersten Bearbeitung.
Reihenfolge:
 - 2. Sicherheitsabstand anfahren (Spindelachse)
 - Startpunkt in der Bearbeitungsebene anfahren
 - Auf Sicherheitsabstand über Werkstückoberfläche fahren (Spindelachse)
- 2 Ab dieser Position führt die Steuerung den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus aus.
- 3 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug in positiver Richtung der Hauptachse auf den Startpunkt der nächsten Bearbeitung. Das Werkzeug steht dabei auf Sicherheitsabstand (oder 2. Sicherheitsabstand).
- 4 Dieser Vorgang (1 bis 3) wiederholt sich, bis alle Bearbeitungen auf der ersten Zeile ausgeführt sind. Das Werkzeug steht am letzten Punkt der ersten Zeile.
- 5 Danach fährt die Steuerung das Werkzeug zum letzten Punkt der zweiten Zeile und führt dort die Bearbeitung durch.
- 6 Von dort aus positioniert die Steuerung das Werkzeug in negativer Richtung der Hauptachse auf den Startpunkt der nächsten Bearbeitung
- 7 Dieser Vorgang (6) wiederholt sich, bis alle Bearbeitungen der zweiten Zeile ausgeführt sind.
- 8 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug auf den Startpunkt der nächsten Zeile.
- 9 In einer Pendelbewegung werden alle weiteren Zeilen abgearbeitet.



Wenn Sie diesen Zyklus in der Betriebsart **Programmlauf / Einzelsatz** ablaufen lassen, hält die Steuerung zwischen den Punkten eines Punktemusters an.

Hinweise



Der Zyklus **221 MUSTER LINIEN** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hidePattern** (Nr. 128905) ausgeblendet werden.

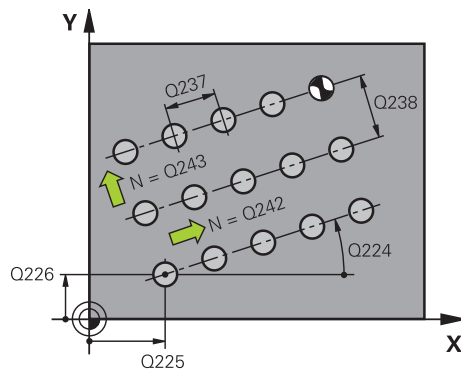
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **221** ist DEF-Aktiv. Zusätzlich ruft der Zyklus **221** automatisch den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus auf.

Hinweise zum Programmieren

- Wenn Sie einen der Bearbeitungszyklen **200** bis **209** oder **251** bis **267** mit Zyklus **221** kombinieren, wirken der Sicherheitsabstand, die Werkstückoberfläche, der 2. Sicherheitsabstand und die Drehlage aus Zyklus **221**.
- Wenn Sie den Zyklus **254** in Verbindung mit Zyklus **221** verwenden, dann ist die Nutlage 0 nicht erlaubt.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q225 Startpunkt 1. Achse?

Koordinate des Startpunktes in der Hauptachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q226 Startpunkt 2. Achse?

Koordinate des Startpunkts in der Nebenachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q237 Abstand 1. Achse?

Abstand der einzelnen Punkte auf der Zeile. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q238 Abstand 2. Achse?

Abstand der einzelnen Zeilen voneinander. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q242 Anzahl Spalten?

Anzahl der Bearbeitungen auf der Zeile

Eingabe: **0...99999**

Q243 Anzahl Zeilen?

Anzahl der Zeilen

Eingabe: **0...99999**

Q224 Drehlage?

Winkel, um den das gesamte Anordnungsbild gedreht wird. Das Drehzentrum liegt im Startpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

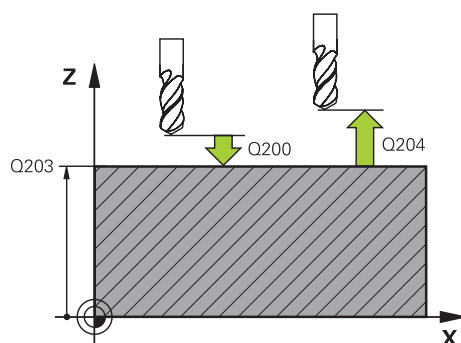
Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**



Hilfsbild**Parameter****Q301 Fahren auf sichere Höhe (0/1)?** (optional)

Festlegen, wie das Werkzeug zwischen den Bearbeitungen verfahren soll:

0: Zwischen den Bearbeitungen auf Sicherheitsabstand verfahren

1: Zwischen den Bearbeitungen auf 2. Sicherheitsabstand verfahren

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 221 MUSTER LINIEN ~	
Q225=+15	;STARTPUNKT 1. ACHSE ~
Q226=+15	;STARTPUNKT 2. ACHSE ~
Q237=+10	;ABSTAND 1. ACHSE ~
Q238=+8	;ABSTAND 2. ACHSE ~
Q242=+6	;ANZAHL SPALTEN ~
Q243=+4	;ANZAHL ZEILEN ~
Q224=+15	;DREHLAGE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q301=+1	;AUF SICHERE HÖHE
12 CYCL CALL	

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie einen der Bearbeitungszyklen mit Zyklus **224** kombinieren, wirken der **Sicherheitsabstand**, die Koordinatenoberfläche und der 2. Sicherheitsabstand aus Zyklus **224**. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Ablauf mithilfe der grafischen Simulation prüfen
- ▶ NC-Programm oder Programmabschnitt in der Betriebsart **Programmlauf** Modus **Einzelstart** vorsichtig testen.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **224** ist DEF-Aktiv. Zusätzlich ruft der Zyklus **224** automatisch den zuletzt definierten Bearbeitungszyklus auf.
- Wenn Sie die Mustergröße im **Q458** wählen, beschränkt der DataMatrix-Code die Mustergröße auf die Gesamtabmessung von **Q459**.

Mit der Symbolgröße definieren Sie die Anzahl der Zeilen und Spalten. Die Zeilen und Spalten werden dann in die Mustergröße integriert. Folgende Beispiele zeigt Ihnen zwei verschiedene Situationen:

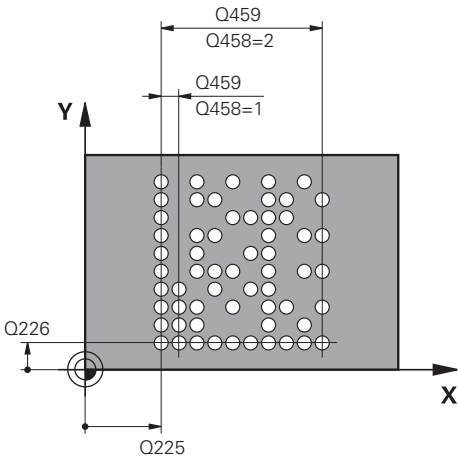
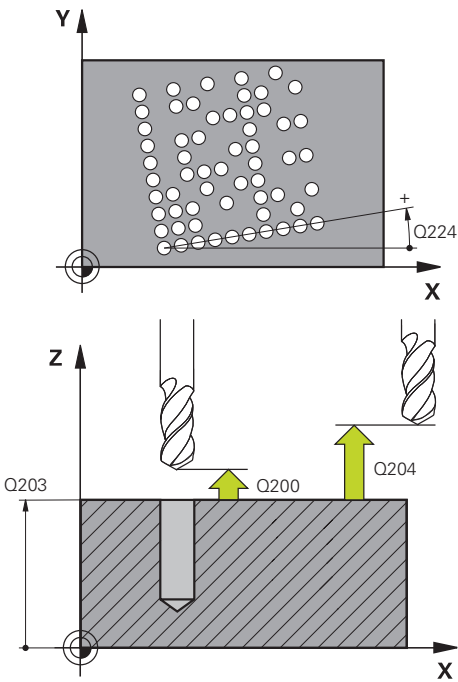
Beispiel 1:

- **Q458 AUSWAHL GROESSE: 2**
- **Q459 GROESSE: 10**
- **Q661 SYMBOLGROESSE: 5** (18 Zeilen und 18 Spalten)
Die Steuerung integriert die 18 Zeilen und 18 Spalten in einen DataMatrix-Code mit einer Kantenlänge von 10 mm.

Beispiel 2:

- **Q458 AUSWAHL GROESSE: 2**
- **Q459 GROESSE: 20**
- **Q661 SYMBOLGROESSE: 5** (18 Zeilen und 18 Spalten)
Die Steuerung integriert die 18 Zeilen und 18 Spalten in einen DataMatrix-Code mit einer Kantenlänge von 20 mm.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q225 Startpunkt 1. Achse? Koordinate in der Hauptachse. Der Startpunkt ist von Q367 CODEPOSITION abhängig, z. B. rechts oben bei Q367=4 . Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q226 Startpunkt 2. Achse? Koordinate in der Nebenachse. Der Startpunkt ist von Q367 CODEPOSITION abhängig, z. B. rechts oben bei Q367=4 . Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q501 Texteingabe? Umzusetzender Text innerhalb der Anführungszeichen. Zuweisung von Variablen möglich. Weitere Informationen: "Variable Texte in DataMatrix-Code ausgeben", Seite 159 Eingabe: Max. 255 Zeichen
	Q458 Zellengröße/Mustergröße (1/2)? Festlegen, wie der DataMatrix-Code im Q459 beschrieben wird: 1: Zellenabstand 2: Mustergröße Eingabe: 1, 2
	Q459 Größe für Muster? Definition des Abstands der Zellen oder der Größe des Musters: Wenn Q458=1 : Abstand zwischen der ersten und zweiten Zelle (ausgehend vom Mittelpunkt der Zellen) Wenn Q458=2 : Abstand zwischen der ersten und letzten Zelle (ausgehend vom Mittelpunkt der Zellen). Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q224 Drehlage? Winkel, um den das gesamte Anordnungsbild gedreht wird. Das Drehzentrum liegt im Startpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q661 Symbolgröße: Reihen * Spalten? (optional) Anzahl der Zeilen und Spalten des Codes. Auswahl mithilfe eines Auswahlmenüs möglich, z. B. 2=12*12 0: Automatische Größe quadratisch. Die Steuerung gibt den Code in der minimal notwendigen Größe aus. 1 - 24: Quadratisch 25 - 30: Rechteckig Eingabe: 0...30
	Q367 Bezug für Datamatrixcode (0-9)? (optional) Position von Q225 STARTPUNKT 1. ACHSE und Q226 STARTPUNKT 2. ACHSE . Bezug ■ 0/1: Links unten ■ 2: Mitte unten ■ 3: Rechts unten ■ 4: Rechts oben ■ 5: Mitte oben ■ 6: Links oben ■ 7: Links Mitte ■ 8: Mitte ■ 9: Rechts Mitte Eingabe: 0...9

Beispiel

11 CYCL DEF 224 MUSTER DATAMATRIX CODE ~	
Q225=+0	;STARTPUNKT 1. ACHSE ~
Q226=+0	;STARTPUNKT 2. ACHSE ~
Q5501=""	;TEXT ~
Q458=+1	;AUSWAHL GROESSE ~
Q459=+1	;GROESSE ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q661=+0	;AUTOM. QUADR. ~
Q367=+0	;CODEPOSITION
12 CYCL CALL	

Erlaubte Sonderzeichen

Neben Kleinbuchstaben, Großbuchstaben und Zahlen sind folgende Sonderzeichen möglich: `!#$'()*+,-./:;<=>?@[\_`



- Das Sonderzeichen % nutzt die Steuerung für spezielle Funktionen. Wenn Sie dieses Zeichen in einem DataMatrix-Code hinterlegen möchten, dann müssen Sie diese im Text doppelt angeben, z. B. %%
- Umlaute sind nicht möglich

Variable Texte in DataMatrix-Code ausgeben

Zusätzlich zu festen Zeichen können Sie bestimmte Variablen als DataMatrix-Code ausgeben. Die Angabe einer Variable leiten Sie mit % ein.

Folgende variable Texte können Sie im Zyklus **224 MUSTER DATAMATRIX CODE** nutzen:

- Datum und Uhrzeit
- Namen und Pfade von NC-Programmen
- Zählerstände

Datum und Uhrzeit

Sie können das aktuelle Datum, die aktuelle Uhrzeit oder die aktuelle Kalenderwoche in einen DataMatrix-Code wandeln. Geben Sie dazu im Zyklenparameter **QS501** den Wert `%time<x>` ein. `<x>` definiert das Format, z. B. 08 für TT.MM.JJJJ.



Beachten Sie, dass Sie bei der Eingabe der Datumsformate 1 bis 9 eine führende 0 angeben müssen, z. B. `%time08`.

Folgende Möglichkeiten existieren:

Eingabe	Format
<code>%time00</code>	TT.MM.JJJJ hh:mm:ss
<code>%time01</code>	T.MM.JJJJ h:mm:ss
<code>%time02</code>	T.MM.JJJJ h:mm
<code>%time03</code>	T.MM.JJ h:mm
<code>%time04</code>	JJJJ-MM-TT hh:mm:ss
<code>%time05</code>	JJJJ-MM-TT hh:mm
<code>%time06</code>	JJJJ-MM-TT h:mm
<code>%time07</code>	JJ-MM-TT h:mm
<code>%time08</code>	TT.MM.JJJJ
<code>%time09</code>	T.MM.JJJJ
<code>%time10</code>	T.MM.JJ
<code>%time11</code>	JJJJ-MM-TT
<code>%time12</code>	JJ-MM-TT
<code>%time13</code>	hh:mm:ss
<code>%time14</code>	h:mm:ss
<code>%time15</code>	h:mm
<code>%time99</code>	Kalenderwoche

Namen und Pfade von NC-Programmen

Sie können den Namen oder Pfad des aktiven NC-Programms oder eines gerufenen NC-Programms in einen DataMarix-Code wandeln. Geben Sie dazu im Zyklenparameter **QS501** den Wert **%main<x>** oder **%prog<x>** ein.

Folgende Möglichkeiten existieren:

Eingabe	Bedeutung	Beispiel
%main0	Vollständiger Dateipfad des aktiven NC-Programms	TNC:\MILL.h
%main1	Verzeichnispfad des aktiven NC-Programms	TNC:\
%main2	Name des aktiven NC-Programms	MILL
%main3	Dateityp des aktiven NC-Programms	.H
%prog0	Vollständiger Dateipfad des gerufenen NC-Programms	TNC:\HOUSE.h
%prog1	Verzeichnispfad des gerufenen NC-Programms	TNC:\
%prog2	Name des gerufenen NC-Programms	HOUSE
%prog3	Dateityp des gerufenen NC-Programms	.H

Zählerstände

Sie können den aktuellen Zählerstand in einen DataMarix-Code wandeln. Die Steuerung zeigt den aktuellen Zählerstand im **Programmlauf** im Reiter **PGM** des Arbeitsbereichs **Status**.

Geben Sie dazu im Zyklenparameter **QS501** den Wert **%count<x>** ein.

Mit der Zahl hinter **%count** definieren Sie, wie viele Stellen der DataMatrix-Code enthält. Maximal sind neun Stellen möglich.

Beispiel:

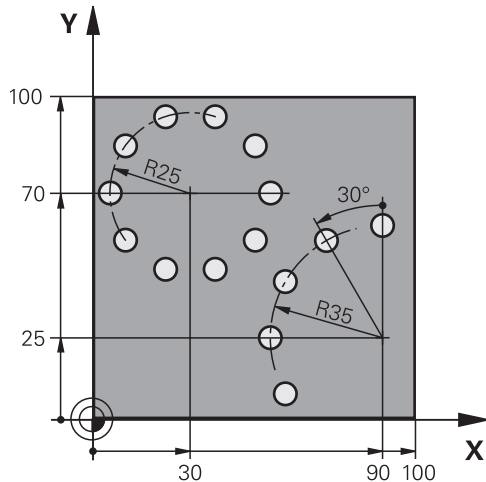
- Programmierung: **%count9**
- Aktueller Zählerstand: 3
- Ergebnis: 000000003

Bedienhinweise

- In der Simulation simuliert die Steuerung nur den Zählerstand, den Sie direkt im NC-Programm eingegeben haben. Der Zählerstand aus dem Arbeitsbereich **Status** in der Betriebsart **Programmlauf** bleibt unberücksichtigt.

7.7.5 Programmierbeispiele

Beispiel: Lochkreise



0 BEGIN PGM 200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 200 Z S3500	; Werkzeugaufruf
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 200 BOHREN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q201=-15 ;TIEFE ~	
Q206=+250 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q202=+4 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q210=+0 ;VERWEILZEIT OBEN ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+50 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q211=+0.25 ;VERWEILZEIT UNTEN ~	
Q395=+0 ;WERKZEUGSPITZE	
6 CYCL DEF 220 MUSTER KREIS ~	
Q216=+30 ;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+70 ;MITTE 2. ACHSE ~	
Q244=+50 ;TEILKREIS-DURCHM. ~	
Q245=+0 ;STARTWINKEL ~	
Q246=+360 ;ENDWINKEL ~	
Q247=+0 ;WINKELSCHRITT ~	
Q241=+10 ;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+100 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q301=+1 ;AUF SICHERE HÖHE ~	
Q365=+0 ;GERADE	

7	CYCL DEF 220 MUSTER KREIS ~	
	Q216=+90 ;MITTE 1. ACHSE ~	
	Q217=+25 ;MITTE 2. ACHSE ~	
	Q244=+70 ;TEILKREIS-DURCHM. ~	
	Q245=+90 ;STARTWINKEL ~	
	Q246=+360 ;ENDWINKEL ~	
	Q247=+30 ;WINKELSCHRITT ~	
	Q241=+5 ;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~	
	Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
	Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
	Q204=+100 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
	Q301=+1 ;AUF SICHERE HÖHE ~	
	Q365=+0 ;GERADE	
8	L Z+100 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
9	M30	; Programmlauf-Ende
10	END PGM 200 MM	

7.8 OCM-Zyklen zur Figurdefinition

7.8.1 Übersicht

OCM Figuren

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1271 OCM RECHTECK (#167 / #1-02-1) ■ Definition eines Rechtecks ■ Eingabe der Seitenlängen ■ Definition der Ecken	DEF-aktiv	Seite 166
1272 OCM KREIS (#167 / #1-02-1) ■ Definition eines Kreises ■ Eingabe des Kreisdurchmessers	DEF-aktiv	Seite 170
1273 OCM NUT / STEG (#167 / #1-02-1) ■ Definition einer Nut oder eines Stegs ■ Eingabe der Breite und Länge	DEF-aktiv	Seite 173
1274 OCM RUNDE NUT (#167 / #1-02-1) ■ Definition einer runden Nut ■ Eingabe der Breite, des Teilkreises und die Anzahl der Wiederholungen	DEF-aktiv	Seite 176
1278 OCM VIELECK (#167 / #1-02-1) ■ Definition eines Vielecks ■ Eingabe des Bezugskreises ■ Definition der Ecken	DEF-aktiv	Seite 179
1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK (#167 / #1-02-1) ■ Definition einer Begrenzung als Rechteck	DEF-aktiv	Seite 183
1282 OCM BEGRENZUNG KREIS (#167 / #1-02-1) ■ Definition einer Begrenzung als Kreis	DEF-aktiv	Seite 185

7.8.2 Grundlagen

Die Steuerung bietet Ihnen Zyklen für häufig benötigte Figuren an. Die Figuren können Sie als Taschen, Inseln oder Begrenzungen programmieren.

Diese Figurzyklen bieten Ihnen folgende Vorteile:

- Die Figuren sowie Bearbeitungsdaten programmieren Sie komfortabel ohne einzelne Bahnbewegung
- Sie können häufig benötigte Figuren wiederverwenden
- Bei einer Insel oder offenen Tasche stellt Ihnen die Steuerung weitere Zyklen zur Definition der Figurbegrenzung zur Verfügung
- Mit dem Figurtyp Begrenzung können Sie die Figur planfräsen

Verwandte Themen

- OCM-Zyklen

Weitere Informationen: "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376

Voraussetzung

- Software-Option Opt. Contour Milling (#167 / #1-02-1)

Funktionsbeschreibung

Eine Figur definiert die OCM-Konturdaten neu und hebt die Definition eines zuvor definierten Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder einer Figurbegrenzung auf.

Die Steuerung stellt folgende Zyklen zur Definition der Figuren zur Verfügung:

- **1271 OCM RECHTECK**, siehe Seite 166
- **1272 OCM KREIS**, siehe Seite 170
- **1273 OCM NUT / STEG**, siehe Seite 173
- **1274 OCM RUNDE NUT**, siehe Seite 176
- **1278 OCM VIELECK**, siehe Seite 179

Die Steuerung stellt folgende Zyklen zur Definition der Figurbegrenzungen zur Verfügung:

- **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK**, siehe Seite 183
- **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS**, siehe Seite 185

Toleranzen

Die Steuerung bietet die Möglichkeit, in folgenden Zyklen und Zyklenparametern Toleranzen zu hinterlegen:

Zyklusnummer	Parameter
1271 OCM RECHTECK	Q218 1. SEITEN-LAENGE, Q219 2. SEITEN-LAENGE
1272 OCM KREIS	Q223 KREISDURCHMESSER
1273 OCM NUT / STEG	Q219 NUTBREITE, Q218 NUTLAENGE
1274 OCM RUNDE NUT	Q219 NUTBREITE
1278 OCM VIELECK	Q571 BEZUGSKREIS-DURCHM.

Sie können folgende Toleranzen definieren:

Toleranzen	Beispiel	Fertigungsmaß
DIN EN ISO 286-2	10H7	10.0075
DIN ISO 2768-1	10m	10.0000
Sollmaße mit Toleranzangabe	10+0.01-0.015	9.9975

Sollmaße können Sie mit folgenden Toleranzangaben eingeben:

Kombination	Beispiel	Fertigungsmaß
a+-b	10+-0.5	10.0
a-+b	10-+0.5	10.0
a-b+c	10-0.1+0.5	10.2
a+b-c	10+0.1-0.5	9.8
a+b+c	10+0.1+0.5	10.3
a-b-c	10-0.1-0.5	9.7
a+b	10+0.5	10.25
a-b	10-0.5	9.75

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Zyklusdefinition starten
- ▶ Zyklenparameter definieren
- ▶ Auswahlmöglichkeit **NAME** in der Aktionsleiste wählen
- ▶ Sollmaß inkl. Toleranz eingeben



- Die Steuerung fertigt das Werkstück auf Toleranzmitte.
- Wenn Sie eine Toleranz nicht nach DIN-Vorgabe programmieren oder die Sollmaße mit Toleranzangabe falsch programmieren z. B. Leerzeichen, beendet die Steuerung die Abarbeitung mit einer Fehlermeldung.
- Beachten Sie die Groß- und Kleinschreibung bei der Eingabe der DIN EN ISO- und DIN ISO-Toleranzen. Sie dürfen keine Leerzeichen eingeben.

7.8.3 Zyklus 1271 OCM RECHTECK (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1271

Anwendung

Mit dem Figurzyklus **1271 OCM RECHTECK** programmieren Sie ein Rechteck. Die Figur können Sie als Tasche, Insel oder eine Begrenzung zum Planfräsen verwenden. Des Weiteren haben Sie die Möglichkeit, den Längen Toleranzen zu programmieren.

Wenn Sie mit Zyklus **1271** arbeiten, programmieren Sie Folgendes:

- Zyklus **1271 OCM RECHTECK**
 - Wenn Sie eine Insel (**Q650=1**) programmieren, müssen Sie mithilfe von Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS** eine Begrenzung definieren. Die Begrenzung definieren Sie nach dem Figurzyklus.
- Ggf. Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS**
- Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- Ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**
- Ggf. Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**
- Ggf. Zyklus **277 OCM ANFASSEN**

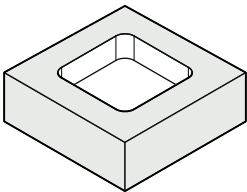
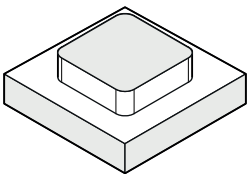
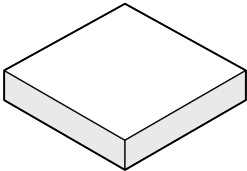
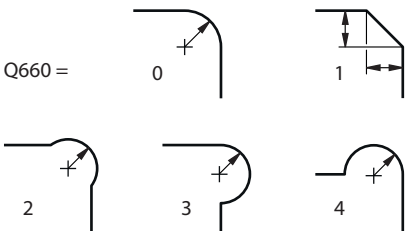
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1271** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **1271** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1271** angegebenen Bearbeitungsinformationen gelten für die OCM-Bearbeitungszyklen **272** bis **274** und **277**.

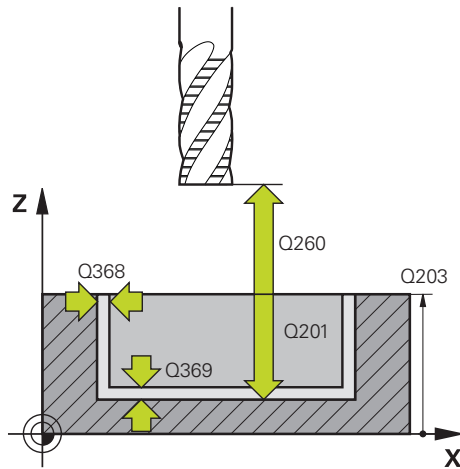
Hinweise zum Programmieren

- Der Zyklus benötigt eine entsprechende Vorpositionierung, die abhängig von **Q367** ist.
- Wenn Sie eine Figur oder eine Kontur zuvor vorgeschruppt haben, programmieren Sie im Zyklus die Nummer oder den Namen des Ausräumwerkzeugs. Wenn nicht vorgeräumt wurde, müssen Sie beim ersten Schruppvorgang im Zyklusparameter **Q438=0 AUSRAEUM-WERKZEUG** definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q650 = 0 	Q650 Typ der Figur? Geometrie der Figur: 0: Tasche 1: Insel 2: Begrenzung zum Planfräsen Eingabe: 0, 1, 2
Q650 = 1 	Q218 1. Seiten-Länge? Länge der 1. Seite der Figur, parallel zur Hauptachse. Der Wert wirkt inkremental. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
Q650 = 2 	Q219 2. Seiten-Länge? Länge der 2. Seiten der Figur, parallel zur Nebenachse. Der Wert wirkt inkremental. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
Q660 = 	Q660 Typ der Ecken? Geometrie der Ecken: 0: Radius 1: Fase 2: Eckenfreifräsung in Richtung der Haupt- und Nebenachse 3: Eckenfreifräsung in Richtung der Hauptachse 4: Eckenfreifräsung in Richtung der Nebenachse Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q220 Eckenradius? Radius oder Fase der Figurecke Eingabe: 0...99999.9999
	Q367 Lage der Tasche (0/1/2/3/4)? Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: 0: Werkzeugposition = Figurmitte 1: Werkzeugposition = Linke untere Ecke 2: Werkzeugposition = Rechte untere Ecke 3: Werkzeugposition = Rechte obere Ecke 4: Werkzeugposition = Linke obere Ecke Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q224 Drehlage? Winkel, um den die Figur gedreht wird. Das Drehzentrum liegt in der Mitte der Figur. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000

Hilfsbild



Parameter

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 Tiefe?

Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+0**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q260 Sichere Höhe?

Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999** optional **PREDEF**

Q578 Faktor Radius an Innenecken?

Der Werkzeugradius multipliziert mit **Q578 FAKTOR INNENECKEN** ergibt die kleinste Werkzeug-Mittelpunktsbahn.

Dadurch können keine kleineren Innenradien an der Kontur entstehen, wie sich aus dem Werkzeugradius addiert mit dem Produkt aus dem Werkzeugradius und **Q578 FAKTOR INNENECKEN** ergibt.

Eingabe: **0.05...0.99**

Beispiel

11 CYCL DEF 1271 OCM RECHTECK ~	
Q650=+1	;INSEL ~
Q218=+60	;1. SEITEN-LAENGE ~
Q219=+40	;2. SEITEN-LAENGE ~
Q660=+0	;TYP DER ECKEN ~
Q220=+0	;ECKENRADIUS ~
Q367=+0	;TASCHENLAGE ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-10	;TIEFE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q260=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN

7.8.4 Zyklus 1272 OCM KREIS (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1272

Anwendung

Mit dem Figurzyklus **1272 OCM KREIS** programmieren Sie einen Kreis. Die Figur können Sie als Tasche, Insel oder eine Begrenzung zum Planfräsen verwenden. Des Weiteren haben Sie die Möglichkeit, dem Durchmesser eine Toleranz zu programmieren.

Wenn Sie mit Zyklus **1272** arbeiten, programmieren Sie Folgendes:

- Zyklus **1272 OCM KREIS**
 - Wenn Sie eine Insel (**Q650=1**) programmieren, müssen Sie mithilfe von Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS** eine Begrenzung definieren. Die Begrenzung definieren Sie nach dem Figurzyklus.
- Ggf. Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS**
- Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- Ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**
- Ggf. Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**
- Ggf. Zyklus **277 OCM ANFASEN**

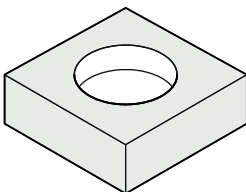
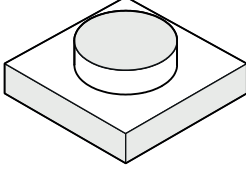
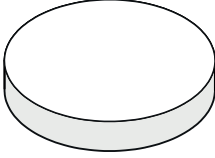
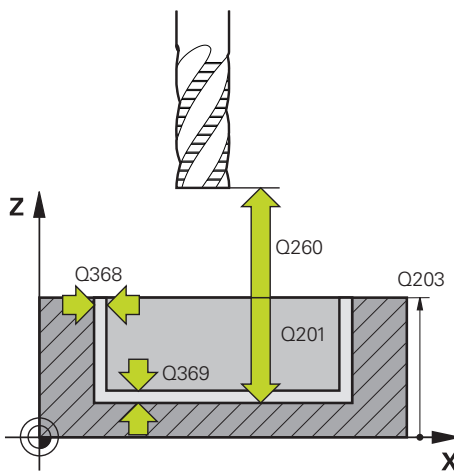
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1272** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **1272** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1272** angegebenen Bearbeitungsinformationen gelten für die OCM-Bearbeitungszyklen **272** bis **274** und **277**.

Hinweis zum Programmieren

- Der Zyklus benötigt eine entsprechende Vorpositionierung, die abhängig von **Q367** ist.
- Wenn Sie eine Figur oder eine Kontur zuvor vorgeschruppt haben, programmieren Sie im Zyklus die Nummer oder den Namen des Ausräumwerkzeugs. Wenn nicht vorgeräumt wurde, müssen Sie beim ersten Schruppvorgang im Zyklusparameter **Q438=0 AUSRAEUM-WERKZEUG** definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q650 = 0 	Q650 Typ der Figur? Geometrie der Figur: 0: Tasche 1: Insel 2: Begrenzung zum Planfräsen Eingabe: 0, 1, 2
Q650 = 1 	Q223 Kreisdurchmesser? Durchmesser des fertig bearbeiteten Kreises. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
Q650 = 2 	Q367 Lage der Tasche (0/1/2/3/4)? Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: 0: Werkzeugpos. = Figurmitte 1: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 90° 2: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 0° 3: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 270° 4: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 180° Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q201 Tiefe? Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+0
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q369 Schlichtaufmaß Tiefe? Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q260 Sichere Höhe? Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q578 Faktor Radius an Innenecken? Der Werkzeugradius multipliziert mit Q578 FAKTOR INNENECKEN ergibt die kleinste Werkzeug-Mittelpunktsbahn. Dadurch können keine kleineren Innenradien an der Kontur entstehen, wie sich aus dem Werkzeugradius addiert mit dem Produkt aus dem Werkzeugradius und Q578 FAKTOR INNENECKEN ergibt. Eingabe: 0.05...0.99

Beispiel

11 CYCL DEF 1272 OCM KREIS ~	
Q650=+0	;TASCHE ~
Q223=+50	;KREISDURCHMESSER ~
Q367=+0	;TASCHENLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q260=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN

7.8.5 Zyklus 1273 OCM NUT / STEG (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1273

Anwendung

Mit dem Figurzyklus **1273 OCM NUT / STEG** programmieren Sie eine Nut oder einen Steg. Auch eine Begrenzung zum Planfräsen ist möglich. Des Weiteren haben Sie die Möglichkeit, in der Breite und Länge eine Toleranz zu programmieren.

Wenn Sie mit Zyklus **1273** arbeiten, programmieren Sie Folgendes:

- Zyklus **1273 OCM NUT / STEG**
 - Wenn Sie eine Insel (**Q650=1**) programmieren, müssen Sie mithilfe von Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS** eine Begrenzung definieren. Die Begrenzung definieren Sie nach dem Figurzyklus.
- Ggf. Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS**
- Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- Ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**
- Ggf. Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**
- Ggf. Zyklus **277 OCM ANFASEN**

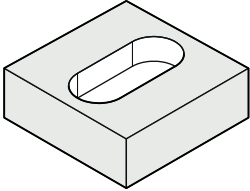
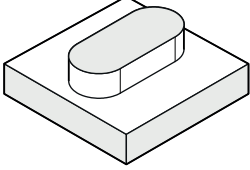
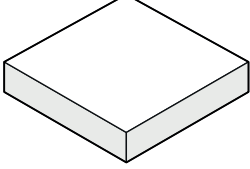
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1273** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **1273** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1273** angegebenen Bearbeitungsinformationen gelten für die OCM-Bearbeitungszyklen **272** bis **274** und **277**.

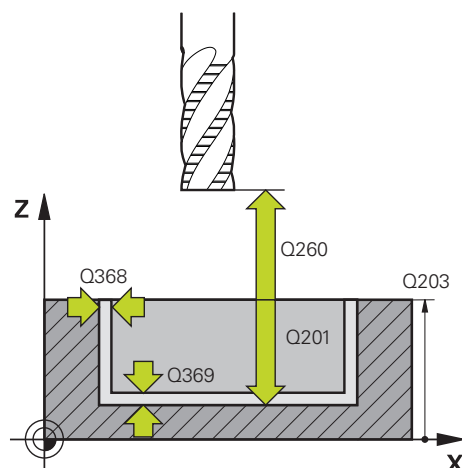
Hinweis zum Programmieren

- Der Zyklus benötigt eine entsprechende Vorpositionierung, die abhängig von **Q367** ist.
- Wenn Sie eine Figur oder eine Kontur zuvor vorgeschruppt haben, programmieren Sie im Zyklus die Nummer oder den Namen des Ausräumwerkzeugs. Wenn nicht vorgeräumt wurde, müssen Sie beim ersten Schruppvorgang im Zyklusparameter **Q438=0 AUSRAEUM-WERKZEUG** definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q650 = 0 	Q650 Typ der Figur? Geometrie der Figur: 0: Tasche 1: Insel 2: Begrenzung zum Planfräsen Eingabe: 0, 1, 2
Q650 = 1 	Q219 Breite der Nut? Breite der Nut oder Stegs, parallel zur Nebenachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
Q650 = 2 	Q218 Länge der Nut? Länge der Nut oder des Stegs, parallel zur Hauptachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
	Q367 Lage der Nut (0/1/2/3/4)? Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: 0: Werkzeugposition = Figurmitte 1: Werkzeugposition = Linkes Ende der Figur 2: Werkzeugposition = Zentrum linker Figurkreis 3: Werkzeugposition = Zentrum rechter Figurkreis 4: Werkzeugposition = Rechtes Ende der Figur Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q224 Drehlage? Winkel, um den die Figur gedreht wird. Das Drehzentrum liegt in der Mitte der Figur. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000

Hilfsbild



Parameter

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 Tiefe?

Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+0**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q260 Sichere Höhe?

Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999** optional **PREDEF**

Q578 Faktor Radius an Innenecken?

Der Werkzeugradius multipliziert mit **Q578 FAKTOR INNENECKEN** ergibt die kleinste Werkzeug-Mittelpunktsbahn.

Dadurch können keine kleineren Innenradien an der Kontur entstehen, wie sich aus dem Werkzeugradius addiert mit dem Produkt aus dem Werkzeugradius und **Q578 FAKTOR INNENECKEN** ergibt.

Eingabe: **0.05...0.99**

Beispiel

11 CYCL DEF 1273 OCM NUT / STEG ~	
Q650=+0	;TASCHE ~
Q219=+10	;NUTBREITE ~
Q218=+60	;NUTLAENGE ~
Q367=+0	;NUTLAGE ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN

7.8.6 Zyklus 1274 OCM RUNDE NUT (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1274

Anwendung

Mit dem Figurzyklus **1274 OCM RUNDE NUT** programmieren Sie eine runde Nut. Optional können Sie eine Toleranz für die Nutbreite programmieren.

Wenn Sie mit dem Zyklus **1274** arbeiten, verwenden Sie folgende Programmierreihenfolge:

- Zyklus **1274 OCM RUNDE NUT**
- Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- Ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**
- Ggf. Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**
- Ggf. Zyklus **277 OCM ANFASEN**

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Der Zyklus **1274** ist DEF-aktiv, das heißt der Zyklus **1274** ist ab der Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1274** definierten Bearbeitungsinformationen gelten für die OCM-Bearbeitungszyklen **272** bis **274** und **277**.

Hinweise zum Programmieren

- Der Zyklus benötigt eine Vorpositionierung, die vom Parameter **Q367 BEZUG NUTLAGE** abhängt.
- Den Öffnungswinkel **Q248** müssen Sie so definieren, dass sich die Kontur nicht selbst überschneidet. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q219 Breite der Nut? Breite der Nut Der Wert wirkt inkremental. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
	Q375 Teilkreis-Durchmesser? Der Teilkreisdurchmesser ist die Mittelpunktsbahn der Nut. Eingabe: 0...99999.9999
	Q376 Startwinkel? Polarwinkel des Startpunkts Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000
	Q248 Öffnungswinkel der Nut? Der Öffnungswinkel ist der Winkel zwischen Start- und Endpunkt der runden Nut. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...360

Hilfsbild

Parameter

Q378 Winkelschritt?

Winkel zwischen zwei Bearbeitungspositionen

Das Drehzentrum liegt in der Teilkreismitte. Dieser Parameter wirkt, wenn die Anzahl der Bearbeitungen **Q377** ≥ 2 ist. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q377 Anzahl Bearbeitungen?

Anzahl der Bearbeitungen auf dem Teilkreis

Eingabe: **1...99999**

Q367 Bezug für Nutlage (0/1/2/3)?

Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf:

0: Werkzeugposition = Teilkreis-Mittelpunkt

1: Werkzeugposition = Zentrum des linken Figurkreises

2: Werkzeugposition = Figurmitte auf der Mittelachse

3: Werkzeugposition = Zentrum des rechten Figurkreises

Eingabe: **0, 1, 2, 3**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 Tiefe?

Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+0**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

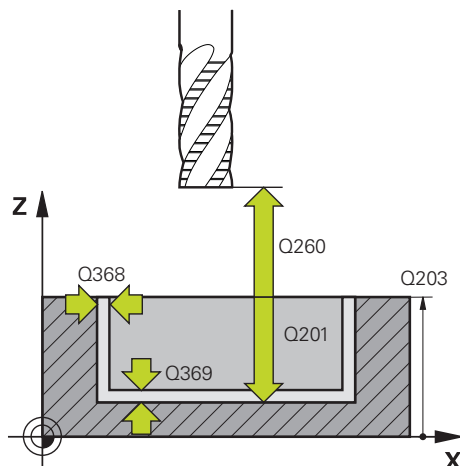
Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q260 Sichere Höhe?

Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999** optional **PREDEF**



Hilfsbild	Parameter
	Q578 Faktor Radius an Innenecken? Der Werkzeugradius multipliziert mit Q578 FAKTOR INNENECKEN ergibt die kleinste Werkzeug-Mittelpunktsbahn. Dadurch können keine kleineren Innenradien an der Kontur entstehen, wie sich aus dem Werkzeugradius addiert mit dem Produkt aus dem Werkzeugradius und Q578 FAKTOR INNENECKEN ergibt. Eingabe: 0.05...0.99

Beispiel

11 CYCL DEF 1274 OCM RUNDE NUT ~	
Q219=+10	;NUTBREITE ~
Q375=+60	;TEILKREIS-DURCHM. ~
Q376=+0	;STARTWINKEL ~
Q248=+60	;OEFFNUNGSWINKEL ~
Q378=+90	;WINKELSCHRITT ~
Q377=+4	;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~
Q367=+0	;BEZUG NUTLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q368=+0.1	;AUFMASS SEITE ~
Q369=+0.1	;AUFMASS TIEFE ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN

7.8.7 Zyklus 1278 OCM VIELECK (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1278

Anwendung

Mit dem Figurzyklus **1278 OCM VIELECK** programmieren Sie ein Vieleck. Die Figur können Sie als Tasche, Insel oder eine Begrenzung zum Planfräsen verwenden. Des Weiteren haben Sie die Möglichkeit, dem Bezugsdurchmesser eine Toleranz zu programmieren.

Wenn Sie mit Zyklus **1278** arbeiten, programmieren Sie Folgendes:

- Zyklus **1278 OCM VIELECK**
 - Wenn Sie eine Insel (**Q650=1**) programmieren, müssen Sie mithilfe von Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS** eine Begrenzung definieren. Die Begrenzung definieren Sie nach dem Figurzyklus.
- Ggf. Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** oder **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS**
- Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- Ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**
- Ggf. Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**
- Ggf. Zyklus **277 OCM ANFASSEN**

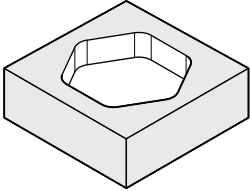
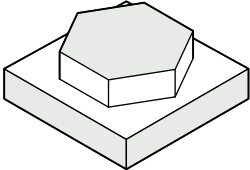
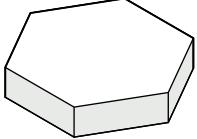
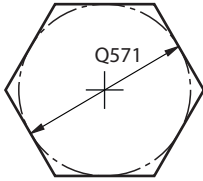
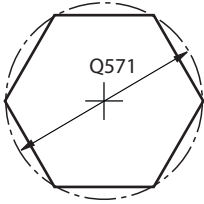
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1278** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **1278** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1278** angegebenen Bearbeitungsinformationen gelten für die OCM-Bearbeitungszyklen **272** bis **274** und **277**.

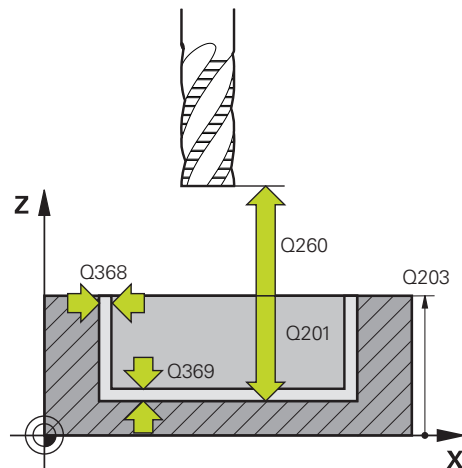
Hinweis zum Programmieren

- Der Zyklus benötigt eine entsprechende Vorpositionierung, die abhängig von **Q367** ist.
- Wenn Sie eine Figur oder eine Kontur zuvor vorgeschruppt haben, programmieren Sie im Zyklus die Nummer oder den Namen des Ausräumwerkzeugs. Wenn nicht vorgeräumt wurde, müssen Sie beim ersten Schruppvorgang im Zyklusparameter **Q438=0 AUSRAEUM-WERKZEUG** definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q650 = 0 	Q650 Typ der Figur? Geometrie der Figur: 0: Tasche 1: Insel 2: Begrenzung zum Planfräsen Eingabe: 0, 1, 2
Q650 = 1 	Q573 Inkreis / Umkreis (0/1)? Geben Sie an, ob sich die Bemaßung Q571 auf den Innenkreis oder auf den Umkreis beziehen soll: 0: Bemaßung bezieht sich auf den Innenkreis 1: Bemaßung bezieht sich auf den Umkreis Eingabe: 0, 1
Q650 = 2 	Q571 Bezugskreis-Durchmesser? Geben Sie den Durchmesser des Bezugskreises an. Ob sich der hier eingegebene Durchmesser auf den Umkreis oder auf den Innenkreis bezieht, geben Sie mit Parameter Q573 an. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 164 Eingabe: 0...99999.9999
Q573 = 0 	Q572 Anzahl der Ecken? Tragen Sie die Anzahl der Ecken des Vielecks ein. Die Steuerung verteilt die Ecken immer gleichmäßig am Vieleck. Eingabe: 3...30
Q573 = 1 	Q660 Typ der Ecken? Geometrie der Ecken: 0: Radius 1: Fase Eingabe: 0, 1
	Q220 Eckenradius? Radius oder Fase der Figurecke Eingabe: 0...99999.9999
	Q224 Drehlage? Winkel, um den die Figur gedreht wird. Das Drehzentrum liegt in der Mitte der Figur. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000

Hilfsbild



Parameter

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 Tiefe?

Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+0**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q260 Sichere Höhe?

Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999** optional **PREDEF**

Q578 Faktor Radius an Innenecken?

Der Werkzeugradius multipliziert mit **Q578 FAKTOR INNENECKEN** ergibt die kleinste Werkzeug-Mittelpunktsbahn.

Dadurch können keine kleineren Innenradien an der Kontur entstehen, wie sich aus dem Werkzeugradius addiert mit dem Produkt aus dem Werkzeugradius und **Q578 FAKTOR INNENECKEN** ergibt.

Eingabe: **0.05...0.99**

Beispiel

11 CYCL DEF 1278 OCM VIELECK ~	
Q650=+0	;TASCHE ~
Q573=+0	;BEZUG IST INKREIS ~
Q571=+50	;BEZUGSKREIS-DURCHM. ~
Q572=+6	;ANZAHL DER ECKEN ~
Q660=+0	;TYP DER ECKEN ~
Q220=+0	;ECKENRADIUS ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-10	;TIEFE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q260=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN

7.8.8 Zyklus 1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1281

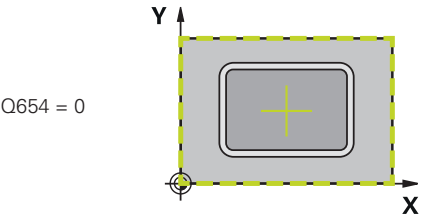
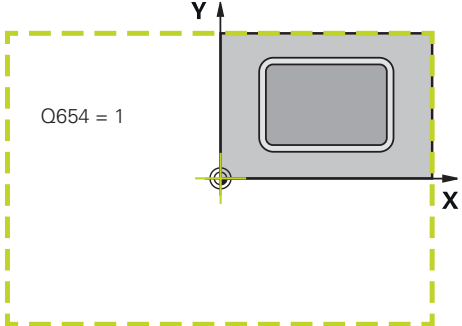
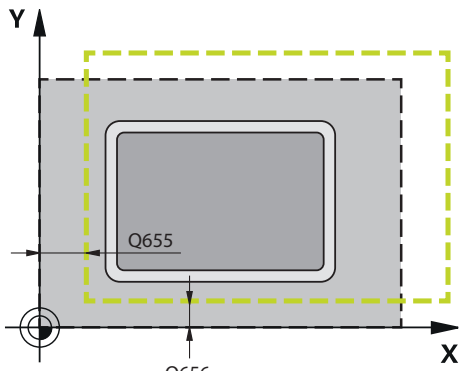
Anwendung

Mit dem Zyklus **1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK** können Sie einen Begrenzungsrahmen in Form eines Rechtecks programmieren. Dieser Zyklus dient der Definition einer äußeren Begrenzung für eine Insel oder einer Begrenzung für eine offene Tasche, die zuvor mithilfe der OCM-Standardfigur programmiert wurde.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1281** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **1281** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1281** angegebenen Begrenzungsinformationen gelten für die Zyklen **1271** bis **1274** und **1278**.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
 Q654 = 0	Q651 Länge Hauptachse? Länge der 1. Seite der Begrenzung, parallel zur Hauptachse. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0.001...9999.999
 Q654 = 1	Q652 Länge Nebenachse? Länge der 2. Seite der Begrenzung, parallel zur Nebenachse. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0.001...9999.999
 Q655 Q656	Q654 Positionsbezug für Figur? Positionsbezug der Mitte angeben: 0: Die Mitte der Begrenzung bezieht sich auf die Mitte der Bearbeitungskontur 1: Die Mitte der Begrenzung bezieht sich auf den Nullpunkt Eingabe: 0, 1 Q655 Verschiebung Hauptachse? Verschiebung der Begrenzung des Rechtecks in der Hauptachse Eingabe: -999.999...+999.999 Q656 Verschiebung Nebenachse? Verschiebung der Begrenzung des Rechtecks in der Nebenachse Eingabe: -999.999...+999.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK ~	
Q651=+50	;LAENGE 1 ~
Q652=+50	;LAENGE 2 ~
Q654=+0	;INKREMENTELL ZUR INSEL ~
Q655=+0	;VERSCHIEBUNG 1 ~
Q656=+0	;VERSCHIEBUNG 2

7.8.9 Zyklus 1282 OCM BEGRENZUNG KREIS (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G1282

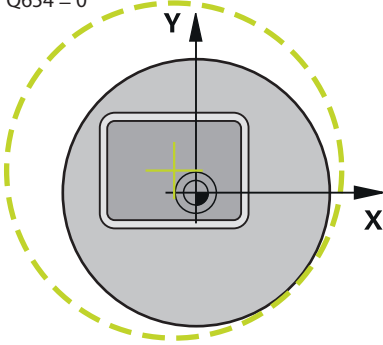
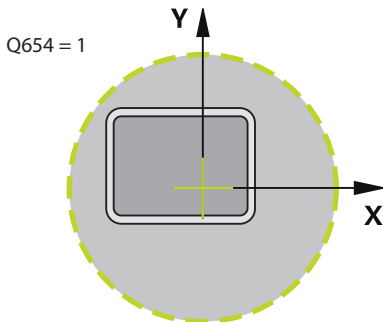
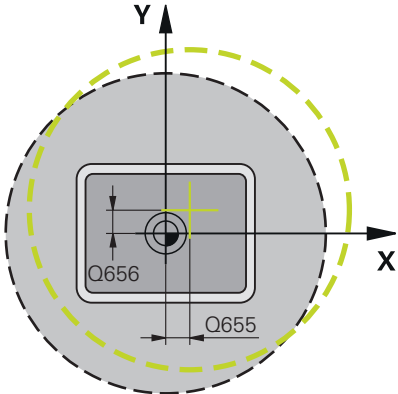
Anwendung

Mit dem Zyklus **1282 OCM BEGRENZUNG KREIS** können Sie einen Begrenzungsrahmen in Form eines Kreises programmieren. Dieser Zyklus dient der Definition einer äußeren Begrenzung für eine Insel oder einer Begrenzung für eine offene Tasche, die zuvor mithilfe der OCM-Standardfigur programmiert wurde.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1282** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **1282** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **1282** angegebenen Begrenzungsinformationen gelten für die Zyklen **1271** bis **1274** und **1278**.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q654 = 0 	Q653 Durchmesser? Durchmesser des Kreises der Begrenzung Eingabe: 0.001...9999.999
Q654 = 1 	Q654 Positionsbezug für Figur? Positionsbezug der Mitte angeben: 0: Die Mitte der Begrenzung bezieht sich auf die Mitte der Bearbeitungskontur 1: Die Mitte der Begrenzung bezieht sich auf den Nullpunkt Eingabe: 0, 1
	Q655 Verschiebung Hauptachse? Verschiebung der Begrenzung des Rechtecks in der Hauptachse Eingabe: -999.999...+999.999 Q656 Verschiebung Nebenachse? Verschiebung der Begrenzung des Rechtecks in der Nebenachse Eingabe: -999.999...+999.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1282 OCM BEGRENZUNG KREIS ~	
Q653=+50	;DURCHMESSER ~
Q654=+0	;INKREMENTELL ZUR INSEL ~
Q655=+0	;VERSCHIEBUNG 1 ~
Q656=+0	;VERSCHIEBUNG 2

7.9 Einstiche und Freistiche (#50 / #4-03-1)

7.9.1 Allgemeines

Anwendung

Einige Zyklen bearbeiten Konturen, die Sie in einem Unterprogramm beschrieben haben. Für die Beschreibung von Drehkonturen stehen Ihnen weitere spezielle Konturelemente zur Verfügung. So können Sie Freistiche und Einstiche als komplette Konturelemente mit einem einzelnen NC-Satz programmieren.



Einstiche und Freistiche beziehen sich immer auf ein zuvor definiertes lineares Konturelement.

Verwandte Themen

- Drehbetrieb **FUNCTION MODE TURN**
- Drehzyklen

Weitere Informationen: "Zyklen zur Fräsdrehbearbeitung (#50 / #4-03-1)", Seite 489

Funktionsbeschreibung

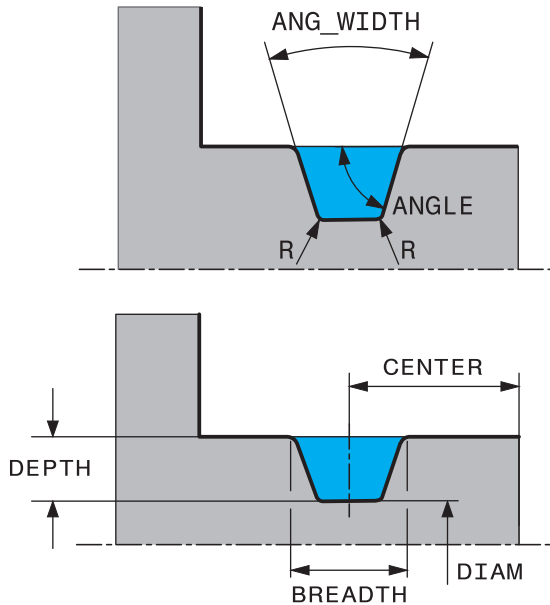
Bei der Definition von Freistichen und Einstichen stehen Ihnen verschiedene Eingabemöglichkeiten zur Verfügung. Manche dieser Eingaben müssen Sie vornehmen (Pflichteingabe), andere können Sie auch weglassen (optionale Eingabe). Die Pflichteingaben sind in den Hilfebildern als solche gekennzeichnet. In einigen Elementen können Sie zwischen zwei unterschiedlichen Definitionsmöglichkeiten wählen. Die Steuerung bietet über die Aktionsleiste entsprechende Auswahlmöglichkeiten an.

Die Steuerung bietet im Ordner **Einstich / Freistich** des Fensters **NC-Funktion einfügen** verschiedene Möglichkeiten, Einstiche und Freistiche zu programmieren.

Einstiche programmieren

Einstiche sind Vertiefungen an runden Bauteilen und dienen meist der Aufnahme von Sicherungsringen und Dichtungen oder werden als Schmiernuten verwendet. Sie können Einstiche am Umfang oder auf der Stirnfläche des Drehteils programmieren. Hierzu stehen Ihnen zwei separate Konturelemente zur Verfügung:

- **GRV RADIAL:** Einstich am Umfang des Drehteils
- **GRV AXIAL:** Einstich auf der Stirnfläche des Drehteils



Eingabeparameter in Einstichen GRV

Parameter	Bedeutung	Eingabe
CENTER	Mittelpunkt des Einstichs	Pflicht
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH / DIAM	Einstichtiefe (Vorzeichen beachten!) / Durchmesser Einstichgrund	Pflicht
BREADTH	Einstichbreite	Pflicht
ANGLE / ANG_WIDTH	Flankenwinkel / Öffnungswinkel beider Flanken	Optional
RND / CHF	Rundung / Fase startpunktnahe Ecke der Kontur	Optional
FAR_RND / FAR_CHF	Rundung / Fase startpunktferne Ecke der Kontur	Optional

i Das Vorzeichen der Einstichtiefe bestimmt die Bearbeitungslage (Innen-/Außenbearbeitung) des Einstichs.

Vorzeichen der Einstichtiefe für die Außenbearbeitungen:

- wenn das Konturelement in negativer Richtung der Z-Koordinate verläuft, verwenden Sie ein negatives Vorzeichen
- wenn das Konturelement in positiver Richtung der Z-Koordinate verläuft, verwenden Sie ein positives Vorzeichen

Vorzeichen der Einstichtiefe für die Innenbearbeitungen:

- wenn das Konturelement in negativer Richtung der Z-Koordinate verläuft, verwenden Sie ein positives Vorzeichen
- wenn das Konturelement in positiver Richtung der Z-Koordinate verläuft, verwenden Sie ein negatives Vorzeichen

Beispiel: Radialer Einstich mit Tiefe=5, Breite=10, Pos.= Z-15

11 L X+40 Z+0

12 L Z-30

13 GRV RADIAL CENTER-15 DEPTH-5 BREADTH10 CHF1 FAR_CHF1

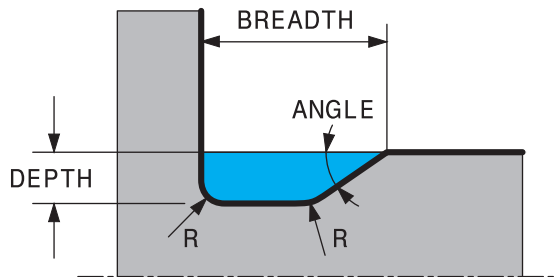
14 L X+60

Freistiche programmieren

Freistiche werden meist benötigt, um den bündigen Anbau von Gegenstücken zu ermöglichen. Zudem können Freistiche helfen, die Kerbwirkung an Ecken zu reduzieren. Häufig werden Gewinde und Passungen mit einem Freistich versehen. Zur Definition der verschiedenen Freistiche stehen Ihnen unterschiedliche Konturelemente zur Verfügung:

- **UDC TYPE_E**: Freistich für weiterzubearbeitende zylindrische Fläche nach DIN 509
- **UDC TYPE_F**: Freistich für weiterzubearbeitende Planfläche und zylindrische Fläche nach DIN 509
- **UDC TYPE_H**: Freistich für stärker ausgerundeten Übergang nach DIN 509
- **UDC TYPE_K**: Freistich in Planfläche und zylindrische Fläche
- **UDC TYPE_U**: Freistich in zylindrische Fläche
- **UDC THREAD**: Gewindefreistich nach DIN 76

i Die Steuerung interpretiert Freistiche immer als Formelemente in Längsrichtung. In Planrichtung sind keine Freistiche möglich.

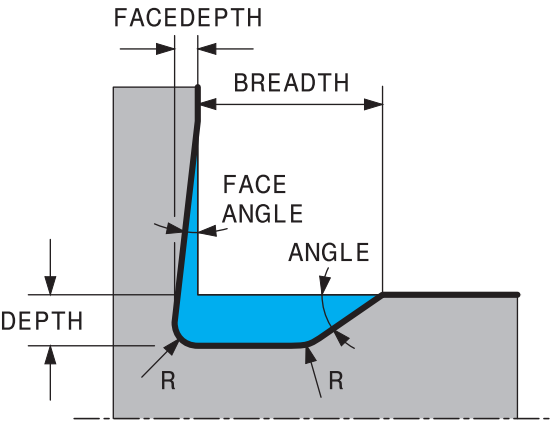
Freistich DIN 509 UDC TYPE_E**Eingabeparameter im Freistich DIN 509 UDC TYPE_E**

Parameter	Bedeutung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH	Freistichtiefe	Optional
BREADTH	Freistichbreite	Optional
ANGLE	Freistichwinkel	Optional

Beispiel: Freistich mit Tiefe = 2, Breite = 15

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15
14 L X+60

Freistich DIN 509 UDC TYPE_F

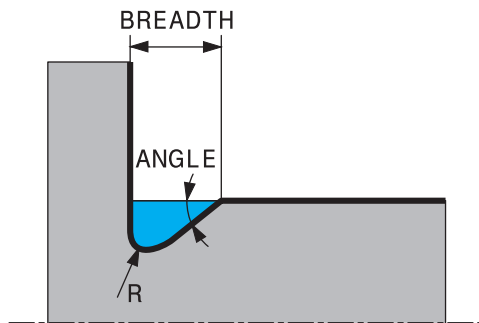


Eingabeparameter im Freistich DIN 509 UDC TYPE_F

Parameter	Bedeutung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH	Freistichtiefe	Optional
BREADTH	Freistichbreite	Optional
ANGLE	Freistichwinkel	Optional
FACEDEPTH	Tiefe der Planfläche	Optional
FACEANGLE	Konturwinkel der Planfläche	Optional

Beispiel: Freistich Form F mit Tiefe = 2, Breite = 15, Tiefe Planfläche = 1

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1
14 L X+60

Freistich DIN 509 UDC TYPE_H**Eingabeparameter im Freistich DIN 509 UDC TYPE_H**

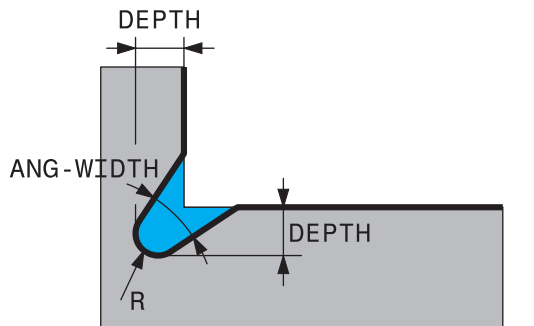
Parameter	Bedeutung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Pflicht
BREADTH	Freistichbreite	Pflicht
ANGLE	Freistichwinkel	Pflicht

Beispiel: Freistich Form H mit Tiefe = 2, Breite = 15, Winkel = 10°

```

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10
14 L X+60

```

Freistich UDC TYPE_K**Eingabeparameter im Freistich UDC TYPE_K**

Parameter	Bedeutung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Pflicht
DEPTH	Freistichtiefe (achsparell)	Pflicht
ROT	Winkel zur Längsachse (Default: 45°)	Optional
ANG_WIDTH	Öffnungswinkel des Freistichs	Pflicht

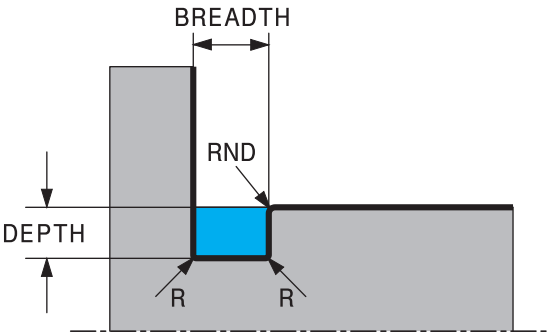
Beispiel: Freistich Form K mit Tiefe = 2, Breite = 15, Öffnungswinkel = 30°

```

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30
14 L X+60

```

Freistich UDC TYPE_U

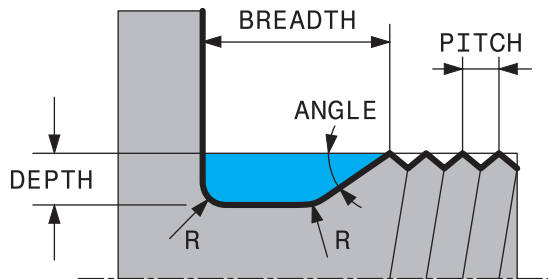


Eingabeparameter im Freistich UDC TYPE_U

Parameter	Bedeutung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Pflicht
DEPTH	Freistichtiefe	Pflicht
BREADTH	Freistichbreite	Pflicht
RND / CHF	Rundung / Fase der Außen-ecke	Pflicht

Beispiel: Freistich Form U mit Tiefe = 3, Breite = 8

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1
14 L X+60

Freistich UDC THREAD**Eingabeparameter im Freistich DIN 76 UDC THREAD**

Parameter	Bedeutung	Eingabe
PITCH	Gewindesteigung	Optional
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH	Freistichtiefe	Optional
BREADTH	Freistichbreite	Optional
ANGLE	Freistichwinkel	Optional

Beispiel: Gewindefreistich nach DIN 76 mit Gewindesteigung = 2

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC THREAD PITCH2
14 L X+60

8

**Zyklen zur Bohr-,
Zentrier- und
Gewindebearbeitung**

8.1 Übersicht

Die Steuerung stellt folgende Zyklen für die verschiedensten Bohrbearbeitungen zur Verfügung:

Bohren

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
200 BOHREN ■ Einfache Bohrung ■ Eingabe der Verweilzeit oben und unten ■ Bezug Tiefe wählbar	CALL-aktiv	Seite 199
201 REIBEN ■ Ausreiben einer Bohrung ■ Eingabe der Verweilzeit unten	CALL-aktiv	Seite 203
202 AUDREHEN ■ Ausdrehen einer Bohrung ■ Eingabe des Rückzugsvorschubs ■ Eingabe der Verweilzeit unten ■ Eingabe des Freifahrens	CALL-aktiv	Seite 205
203 UNIVERSAL-BOHREN ■ Degression - Bohrung mit abnehmender Zustellung ■ Eingabe der Verweilzeit oben und unten ■ Eingabe des Spanbruchs ■ Bezug Tiefe wählbar	CALL-aktiv	Seite 209
205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ■ Degression - Bohrung mit abnehmender Zustellung ■ Eingabe des Spanbruchs ■ Eingabe eines vertieften Startpunkts ■ Eingabe des Vorhalteabstands	CALL-aktiv	Seite 214
208 BOHRFRAESEN ■ Fräsen einer Bohrung ■ Eingabe eines vorgebohrten Durchmessers ■ Gleich- oder Gegenlauf wählbar	CALL-aktiv	Seite 221
241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN ■ Bohren mit Einlippen-Tieflochbohrer ■ Vertiefter Startpunkt ■ Drehrichtung und Drehzahl beim Ein- und Ausfahren aus der Bohrung wählbar ■ Eingabe der Verweiltiefe	CALL-aktiv	Seite 226

Senken und Zentrieren

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
204 RUECKWAERTS-SENKEN ■ Erstellen einer Senkung auf der Werkstückunterseite ■ Eingabe der Verweilzeit ■ Eingabe des Freifahrens	CALL -aktiv	Seite 235
240 ZENTRIEREN ■ Bohren einer Zentrierung ■ Eingabe Zentrierdurchmesser oder -tiefe ■ Eingabe der Verweilzeit unten	CALL -aktiv	Seite 239

Gewindebohren

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
18 GEWINDESCHNEIDEN ■ Mit geregelter Spindel ■ Spindelstopp am Bohrungsgrund	CALL -aktiv	Seite 242
206 GEWINDEBOHREN ■ Mit Ausgleichsfutter ■ Eingabe der Verweilzeit unten	CALL -aktiv	Seite 245
207 GEW.-BOHREN GS ■ Ohne Ausgleichsfutter ■ Eingabe der Verweilzeit unten	CALL -aktiv	Seite 248
209 GEW.-BOHREN SPANBR. ■ Ohne Ausgleichsfutter ■ Eingabe des Spanbruchs	CALL -aktiv	Seite 252

Gewindefräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
262 GEWINDEFRAESEN ■ Fräsen eines Gewindes in das vorgebohrte Material	CALL -aktiv	Seite 258
263 SENKGWINDEFRAESEN ■ Fräsen eines Gewindes in das vorgebohrte Material ■ Herstellung einer Senkfase	CALL -aktiv	Seite 262
264 BOHRGEWINDEFRAESEN ■ Bohren in das volle Material ■ Fräsen eines Gewindes	CALL -aktiv	Seite 267
265 HELIX-BOHRGEWINDEFR. ■ Fräsen eines Gewindes in das volle Material	CALL -aktiv	Seite 272
267 AUSSENGWINDE FR. ■ Fräsen eines Außengewindes ■ Herstellung einer Senkfase	CALL -aktiv	Seite 276

8.2 Bedingte Stopps bei Bohr- und Gewindebearbeitung

Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmablauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufwurf** aktivieren, unterbricht die Steuerung an folgenden Haltepunkten:

Die Steuerung stoppt vor der ersten Zustellung. Wenn Sie einen vertieften Startpunkt definiert haben, stoppt die Steuerung vor dem Anfahren des vertieften Startpunkts.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

8.3 Bohren

8.3.1 Zyklus 200 BOHREN

ISO-Programmierung
G200

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie einfache Bohrungen herstellen. Sie können in diesem Zyklus den Bezug der Tiefe wählen.

Verwandte Themen

- Zyklus **203 UNIVERSAL-BOHREN** optional mit abnehmender Zustellung, Verweilzeit und Spanbruch
Weitere Informationen: "Zyklus 203 UNIVERSAL-BOHREN ", Seite 209
- Zyklus **205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN** optional mit abnehmender Zustellung, Spanbruch, vertieftem Startpunkt und Vorhalteabstand
Weitere Informationen: "Zyklus 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ", Seite 214
- Zyklus **241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN** optional mit vertieftem Startpunkt, Verweiltiefe, Drehrichtung und Drehzahl beim Ein- und Ausfahren der Bohrung
Weitere Informationen: "Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN ", Seite 226

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse mit Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche
- 2 Das Werkzeug bohrt mit dem programmierten Vorschub **F** bis zur ersten Zustelltiefe
- 3 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit **FMAX** auf den Sicherheitsabstand zurück, verweilt dort - falls eingegeben - und fährt anschließend wieder mit **FMAX** bis auf Sicherheitsabstand über die erste Zustelltiefe
- 4 Anschließend bohrt das Werkzeug mit eingegebenem Vorschub **F** um eine weitere Zustelltiefe
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die eingegebene Bohrtiefe erreicht ist (die Verweilzeit aus **Q211** wirkt bei jeder Zustellung)
- 6 Abschließend fährt das Werkzeug vom Bohrungsgrund mit **FMAX** auf Sicherheitsabstand oder auf den 2. Sicherheitsabstand. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.



Wenn Sie ohne Spanbruch bohren möchten, definieren Sie in dem Parameter **Q202** einen höheren Wert als die Tiefe **Q201** plus die errechnete Tiefe aus dem Spitzenwinkel. Hierbei können Sie auch einen deutlichen höheren Wert angeben.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand Werkzeugspitze – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q201 Tiefe? Abstand Werkstück-Oberfläche – Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q206 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Bohren in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q202 Zustell-Tiefe? Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Die Tiefe muss kein Vielfaches der Zustelltiefe sein. Die Steuerung fährt in einem Arbeitsgang auf die Tiefe wenn: ■ Zustelltiefe und Tiefe gleich sind ■ Die Zustelltiefe größer als die Tiefe ist Eingabe: 0...99999.9999
	Q210 Verweilzeit oben? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug auf dem Sicherheitsabstand verweilt, nachdem es die Steuerung zum Entspannen aus der Bohrung herausgefahren hat. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Bezugspunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q211 Verweilzeit unten? (optional) Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF

Hilfsbild**Parameter****Q395 Bezug auf Durchmesser (0/1)?** (optional)

Auswahl, ob sich die eingegebene Tiefe auf die Werkzeugspitze oder auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs bezieht. Wenn die Steuerung die Tiefe auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs beziehen soll, müssen Sie den Spitzenwinkel des Werkzeugs in der Spalte **T-ANGLE** der Werkzeugtabelle TOOL.T definieren.

0 = Tiefe bezogen auf die Werkzeugspitze

1 = Tiefe bezogen auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 200 BOHREN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q210=+0	;VERWEILZEIT OBEN ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q395=+0	;WERKZEUGSPITZE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

8.3.2 Zyklus 201 REIBEN

ISO-Programmierung

G201

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie einfach Passungen herstellen. Sie können dem Zyklus optional eine Verweilzeit unten definieren.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche
- 2 Das Werkzeug reibt mit dem eingegebenen Vorschub **F** bis zur programmierten Tiefe
- 3 Am Bohrungsgrund verweilt das Werkzeug, falls eingegeben
- 4 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug im Vorschub **F** zurück auf den Sicherheitsabstand oder auf den 2. Sicherheitsabstand. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q201 Tiefe? Abstand Werkstück-Oberfläche – Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q206 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Reiben in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q211 Verweilzeit unten? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q208 Vorschub Rückzug? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren aus der Bohrung in mm/min. Wenn Sie Q208 = 0 eingeben, dann gilt Vorschub Reiben. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Bezugspunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 201 REIBEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST.
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

8.3.3 Zyklus 202 AUDREHEN

ISO-Programmierung

G202

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Zyklus nur an Maschinen mit geregelter Spindel verwendbar.

Mit diesem Zyklus können Sie Bohrungen ausdrehen. Sie können dem Zyklus optional eine Verweilzeit unten definieren.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand **Q200** über der **Q203 KOOR. OBERFLÄCHE**
- 2 Das Werkzeug bohrt mit dem Bohrvorschub bis zur Tiefe **Q201**
- 3 Am Bohrungsgrund verweilt das Werkzeug – falls eingegeben – mit laufender Spindel zum Freischneiden
- 4 Anschließend führt die Steuerung eine Spindelorientierung auf die Position durch, die im Parameter **Q336** definiert ist
- 5 Wenn **Q214 FREIFAHR-RICHTUNG** definiert ist, fährt die Steuerung in der eingegebenen Richtung um den **SI.-ABSTAND SEITE Q357** frei
- 6 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug im Vorschub Rückzug **Q208** auf den Sicherheitsabstand **Q200**
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug wieder zurück in die Mitte der Bohrung
- 8 Die Steuerung stellt den Spindelstatus vom Zyklusbeginn wieder her
- 9 Ggf. fährt die Steuerung mit **FMAX** auf den 2. Sicherheitsabstand. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**. Wenn **Q214=0** erfolgt der Rückzug an der Bohrungswand

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie die Freifahrtrichtung falsch wählen, besteht Kollisionsgefahr. Eine evtl. vorhandene Spiegelung in der Bearbeitungsebene wird für die Freifahrtrichtung nicht berücksichtigt. Dagegen werden aktive Transformationen beim Freifahren berücksichtigt.

- ▶ Prüfen Sie die Position der Werkzeugspitze, wenn Sie eine Spindelorientierung auf den Winkel programmieren, den Sie im **Q336** eingeben (z. B. in der Anwendung **MDI** in der Betriebsart **Manuell**). Dazu sollten keinerlei Transformationen aktiv sein.
- ▶ Winkel so wählen, dass die Werkzeugspitze parallel zur Freifahrtrichtung steht
- ▶ Freifahrtrichtung **Q214** so wählen, dass das Werkzeug vom Bohrungsrand wegfährt

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie **M136** aktiviert haben, fährt das Werkzeug nach der Bearbeitung nicht auf den programmierten Sicherheitsabstand. Die Spindelumdrehung stoppt am Bohrungsgrund und somit stoppt auch der Vorschub. Es besteht Kollisionsgefahr, da kein Rückzug stattfindet!

- ▶ Funktion **M136** vor dem Zyklus mit **M137** deaktivieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Nach der Bearbeitung positioniert die Steuerung das Werkzeug wieder auf den Startpunkt in der Bearbeitungsebene. Somit können Sie anschließend inkremental weiterpositionieren.
- Wenn vor dem Zyklusaufruf die Funktionen M7 oder M8 aktiv waren, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Wenn **Q214 FREIFAHR-RICHTUNG** ungleich 0 ist, wirkt **Q357 SI.-ABSTAND SEITE**.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q201 Tiefe? Abstand Werkstück-Oberfläche – Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q206 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Ausdrehen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q211 Verweilzeit unten? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q208 Vorschub Rückzug? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren aus der Bohrung in mm/min. Wenn Sie Q208=0 eingeben, dann gilt Vorschub Tiefenzustellung. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q214 Freifahr-Richtung (0/1/2/3/4)? Richtung festlegen, in der die Steuerung das Werkzeug am Bohrungsgrund freifährt (nach der Spindel-Orientierung) 0: Werkzeug nicht freifahren 1: Werkzeug freifahren in Minus-Richtung der Hauptachse 2: Werkzeug freifahren in Minus-Richtung der Nebenachse 3: Werkzeug freifahren in Plus-Richtung der Hauptachse 4: Werkzeug freifahren in Plus-Richtung der Nebenachse Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q336 Winkel für Spindel-Orientierung? (optional) Winkel, auf den die Steuerung das Werkzeug vor dem Freifahren positioniert. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...360

Hilfsbild	Parameter
	Q357 Sicherheits-Abstand Seite? (optional) Abstand zwischen Werkzeugschneide und Bohrungswand. Der Wert wirkt inkremental. Nur wirksam, wenn Q214 FREIFAHR-RICHTUNG ungleich 0 ist. Eingabe: 0...99999.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 202 AUDREHEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q208=+9999	;VORSCHUB RUECKZUG ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q214=+0	;NICHT FREIFAHREN ~
Q336=+0	;WINKEL SPINDEL ~
Q357=+0.2	;SI.-ABSTAND SEITE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

8.3.4 Zyklus 203 UNIVERSAL-BOHREN

ISO-Programmierung

G203

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie Bohrungen mit abnehmender Zustellung herstellen. Sie können dem Zyklus optional eine Verweilzeit unten definieren. Den Zyklus können Sie mit oder ohne Spanbruch ausführen.

Verwandte Themen

- Zyklus **200 BOHREN** für einfache Bohrungen
Weitere Informationen: "Zyklus 200 BOHREN", Seite 199
- Zyklus **205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN** optional mit abnehmender Zustellung, Spanbruch, vertieftem Startpunkt und Vorhalteabstand
Weitere Informationen: "Zyklus 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ", Seite 214
- Zyklus **241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN** optional mit vertieftem Startpunkt, Verweiltiefe, Drehrichtung und Drehzahl beim Ein- und Ausfahren der Bohrung
Weitere Informationen: "Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN ", Seite 226

Zyklusablauf

Verhalten ohne Spanbruch, ohne Abnahmebetrag:

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der Werkstückoberfläche
- 2 Das Werkzeug bohrt mit dem eingegebenen **VORSCHUB TIEFENZ. Q206** bis zur ersten **ZUSTELL-TIEFE Q202**
- 3 Anschließend zieht die Steuerung das Werkzeug aus der Bohrung heraus, auf **SICHERHEITS-ABST. Q200**
- 4 Nun taucht die Steuerung das Werkzeug wieder im Eilgang in die Bohrung ein und bohrt anschließend erneut eine Zustellung um **ZUSTELL-TIEFE Q202** im **VORSCHUB TIEFENZ. Q206**
- 5 Beim Arbeiten ohne Spanbruch zieht die Steuerung das Werkzeug nach jeder Zustellung mit **VORSCHUB RUECKZUG Q208** aus der Bohrung heraus auf **SICHERHEITS-ABST. Q200** und wartet dort ggf. die **VERWEILZEIT OBEN Q210** ab
- 6 Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis die **TIEFE Q201** erreicht ist
- 7 Wenn die **TIEFE Q201** erreicht ist, zieht die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** aus der Bohrung auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200** oder auf den **2. SICHERHEITS-ABST. Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der **SICHERHEITS-ABST. Q200**

Verhalten mit Spanbruch, ohne Abnahmebetrag:

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der Werkstückoberfläche
- 2 Das Werkzeug bohrt mit dem eingegebenen **VORSCHUB TIEFENZ. Q206** bis zur ersten **ZUSTELL-TIEFE Q202**
- 3 Anschließend zieht die Steuerung das Werkzeug um den Wert **RZ BEI SPANBRUCH Q256** zurück
- 4 Nun erfolgt erneut eine Zustellung um den Wert **ZUSTELL-TIEFE Q202** im **VORSCHUB TIEFENZ. Q206**
- 5 Die Steuerung stellt so lange erneut zu, bis die **ANZ. SPANBRUECHE Q213** erreicht ist, oder bis die Bohrung die gewünschte **TIEFE Q201** hat. Wenn die definierte Anzahl der Spanbrüche erreicht ist, die Bohrung aber noch nicht die gewünschte **TIEFE Q201** hat, fährt die Steuerung das Werkzeug im **VORSCHUB RUECKZUG Q208** aus der Bohrung auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200**
- 6 Falls eingegeben wartet die Steuerung die **VERWEILZEIT OBEN Q210** ab
- 7 Anschließend taucht die Steuerung im Eilgang in die Bohrung ein, bis auf den Wert **RZ BEI SPANBRUCH Q256** über der letzten Zustelltiefe
- 8 Der Vorgang 2 bis 7 wird so lange wiederholt, bis die **TIEFE Q201** erreicht ist
- 9 Wenn die **TIEFE Q201** erreicht ist, zieht die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** aus der Bohrung auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200** oder auf den **2. SICHERHEITS-ABST. Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der **SICHERHEITS-ABST. Q200**

Verhalten mit Spanbruch, mit Abnahmebetrag

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der Werkstückoberfläche
- 2 Das Werkzeug bohrt mit dem eingegebenen **VORSCHUB TIEFENZ. Q206** bis zur ersten **ZUSTELL-TIEFE Q202**
- 3 Anschließend zieht die Steuerung das Werkzeug um den Wert **RZ BEI SPANBRUCH Q256** zurück
- 4 Erneut erfolgt eine Zustellung um **ZUSTELL-TIEFE Q202** minus **ABNAHMEBETRAG Q212** im **VORSCHUB TIEFENZ. Q206**. Die ständig sinkende Differenz aus der aktualisierten **ZUSTELL-TIEFE Q202** minus **ABNAHMEBETRAG Q212**, darf nie kleiner werden als die **MIN. ZUSTELL-TIEFE Q205** (Beispiel: **Q202=5**, **Q212=1**, **Q213=4**, **Q205=3**: Die erste Zustelltiefe ist 5 mm, die zweite Zustelltiefe ist $5 - 1 = 4$ mm, die dritte Zustelltiefe ist $4 - 1 = 3$ mm, die vierte Zustelltiefe ist auch 3 mm)
- 5 Die Steuerung stellt so lange erneut zu, bis die **ANZ. SPANBRUECHE Q213** erreicht ist, oder bis die Bohrung die gewünschte **TIEFE Q201** hat. Wenn die definierte Anzahl der Spanbrüche erreicht ist, die Bohrung aber noch nicht die gewünschte **TIEFE Q201** hat, fährt die Steuerung das Werkzeug im **VORSCHUB RUECKZUG Q208** aus der Bohrung auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200**
- 6 Falls eingegeben wartet die Steuerung nun die **VERWEILZEIT OBEN Q210** ab
- 7 Anschließend taucht die Steuerung im Eilgang in die Bohrung ein, bis auf den Wert **RZ BEI SPANBRUCH Q256** über der letzten Zustelltiefe
- 8 Der Vorgang 2 bis 7 wird so lange wiederholt, bis die **TIEFE Q201** erreicht ist
- 9 Falls eingegeben wartet die Steuerung nun die **VERWEILZEIT UNTEN Q211** ab
- 10 Wenn die **TIEFE Q201** erreicht ist, zieht die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** aus der Bohrung auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200** oder auf den **2. SICHERHEITS-ABST. Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der **SICHERHEITS-ABST. Q200**

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

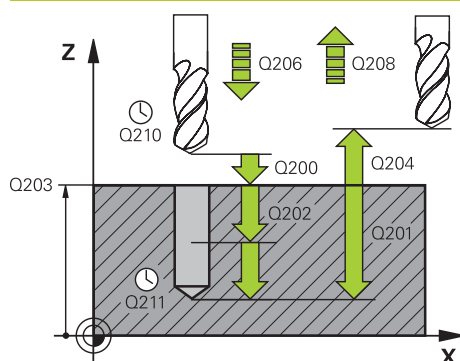
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Bohren in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental.

Die Tiefe muss kein Vielfaches der Zustelltiefe sein. Die Steuerung fährt in einem Arbeitsgang auf die Tiefe wenn:

- Zustelltiefe und Tiefe gleich sind
- Die Zustelltiefe größer als die Tiefe ist

Eingabe: **0...99999.9999**

Hilfsbild	Parameter
	Q210 Verweilzeit oben? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug auf dem Sicherheitsabstand verweilt, nachdem es die Steuerung zum Entspannen aus der Bohrung herausgefahren hat. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q212 Abnahmebetrag? Wert, um den die Steuerung Q202 ZUSTELL-TIEFE nach jeder Zustellung verkleinert. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q213 Anzahl Spanbrüche vor Rückzug? Anzahl der Spanbrüche bevor die Steuerung das Werkzeug aus der Bohrung zum Entspannen herausfahren soll. Zum Spanbrechen zieht die Steuerung das Werkzeug jeweils um den Rückzugswert Q256 zurück. Eingabe: 0...99999
	Q205 Minimale Zustell-Tiefe? Wenn Q212 ABNAHMEBETRAG ungleich 0 ist, begrenzt die Steuerung die Zustellung auf diesen Wert. Demnach kann die Zustelltiefe nicht kleiner als Q205 werden. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q211 Verweilzeit unten? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q208 Vorschub Rückzug? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren aus der Bohrung in mm/min. Wenn Sie Q208=0 eingeben, dann fährt die Steuerung das Werkzeug mit Vorschub Q206 heraus. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q256 Rückzug bei Spanbruch? (optional) Wert, um den die Steuerung das Werkzeug beim Spanbrechen zurückfährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.999 optional PREDEF
	Q395 Bezug auf Durchmesser (0/1)? (optional) Auswahl, ob sich die eingegebene Tiefe auf die Werkzeugspitze oder auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs bezieht. Wenn die Steuerung die Tiefe auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs beziehen soll, müssen Sie den Spitzenwinkel des Werkzeugs in der Spalte T-ANGLE der Werkzeugtabelle TOOL.T definieren. 0 = Tiefe bezogen auf die Werkzeugspitze 1 = Tiefe bezogen auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 203 UNIVERSAL-BOHREN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q210=+0	;VERWEILZEIT OBEN ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q212=+0	;ABNAHMEBETRAG ~
Q213=+0	;ANZ. SPANBRUECHE ~
Q205=+0	;MIN. ZUSTELL-TIEFE ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~
Q256=+0.2	;RZ BEI SPANBRUCH ~
Q395=+0	;WERKZEUGSPITZE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

8.3.5 Zyklus 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN

ISO-Programmierung

G205

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie Bohrungen mit abnehmender Zustellung herstellen. Den Zyklus können Sie mit oder ohne einen Spanbruch ausführen. Beim Erreichen der Zustelltiefe führt der Zyklus ein Entspannen aus. Wenn bereits eine Vorbohrung existiert, können Sie einen vertieften Startpunkt eingeben. Sie können im Zyklus optional eine Verweilzeit am Bohrungsgrund definieren. Diese Verweilzeit dient zum Freischneiden am Bohrungsgrund.

Weitere Informationen: "Entspannen und Spanbruch", Seite 219

Verwandte Themen

- Zyklus **200 BOHREN** für einfache Bohrungen
Weitere Informationen: "Zyklus 200 BOHREN", Seite 199
- Zyklus **203 UNIVERSAL-BOHREN** optional mit abnehmender Zustellung, Verweilzeit und Spanbruch
Weitere Informationen: "Zyklus 203 UNIVERSAL-BOHREN ", Seite 209
- Zyklus **241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN** optional mit vertieftem Startpunkt, Verweiltiefe, Drehrichtung und Drehzahl beim Ein- und Ausfahren der Bohrung
Weitere Informationen: "Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN ", Seite 226

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse mit **FMAX** auf den eingegebenen **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der **KOOR. OBERFLAECHE Q203**.
- 2 Wenn Sie in **Q379** einen vertieften Startpunkt programmieren, fährt die Steuerung mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf den Sicherheitsabstand über den vertieften Startpunkt.
- 3 Das Werkzeug bohrt mit dem Vorschub **Q206 VORSCHUB TIEFENZ.** bis zum Erreichen der Zustelltiefe.
- 4 Wenn Sie einen Spanbruch definiert haben, fährt die Steuerung das Werkzeug um den Rückzugswert **Q256** zurück.
- 5 Beim Erreichen der Zustelltiefe zieht die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse mit dem Rückzugsvorschub **Q208** auf den Sicherheitsabstand zurück. Der Sicherheitsabstand ist über der **KOOR. OBERFLAECHE Q203**.
- 6 Anschließend fährt das Werkzeug mit **Q373 ANFAHRVORSCHUB ENTSP** bis auf den eingegebenen Vorhalteabstand über der zuletzt erreichten Zustelltiefe.
- 7 Das Werkzeug bohrt mit Vorschub **Q206** bis zum Erreichen der nächsten Zustelltiefe. Wenn ein Abnahmebetrag Q212 definiert ist, verringert sich die Zustelltiefe mit jeder Zustellung um den Abnahmebetrag.
- 8 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 7), bis die Bohrtiefe erreicht ist.
- 9 Wenn Sie eine Verweilzeit eingegeben haben, verweilt das Werkzeug am Bohrungsgrund zum Freischneiden. Abschließend zieht die Steuerung das Werkzeug mit dem Vorschub Rückzug auf den Sicherheitsabstand oder 2. Sicherheitsabstand zurück. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**.

i Nach einem Entspanen nimmt die Tiefe des nächsten Spanbruchs Bezug auf die letzte Zustelltiefe.

Beispiel:

- **Q202 ZUSTELL-TIEFE** = 10 mm
- **Q257 BOHRTIEFE SPANBRUCH** = 4 mm

Die Steuerung macht einen Spanbruch bei 4 mm und 8 mm. Bei 10 mm führt diese ein Entspanen durch. Der nächste Spanbruch ist bei 14 mm und 18 mm usw.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

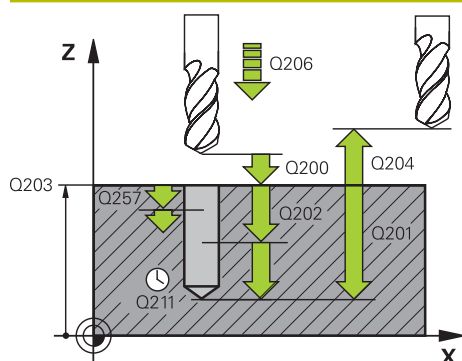
i Dieser Zyklus ist nicht für überlange Bohrer geeignet. Verwenden Sie für überlange Bohrer den Zyklus **241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN**.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Wenn Sie die Vorhalteabstände **Q258** ungleich **Q259** eingeben, dann verändert die Steuerung den Vorhalteabstand zwischen der ersten und letzten Zustellung gleichmäßig.
- Wenn Sie über **Q379** einen vertieften Startpunkt eingeben, dann verändert die Steuerung den Startpunkt der Zustellbewegung. Rückzugsbewegungen werden von der Steuerung nicht verändert, sie beziehen sich auf die Koordinate der Werkstückoberfläche.
- Wenn **Q257 BOHRTIEFE SPANBRUCH** größer als **Q202 ZUSTELL-TIEFE** ist, wird kein Spanbruch ausgeführt.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstückoberfläche – Bohrungsgrund (abhängig von dem Parameter **Q395 BEZUG TIEFE**). Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Bohren in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental.

Die Tiefe muss kein Vielfaches der Zustelltiefe sein. Die Steuerung fährt in einem Arbeitsgang auf die Tiefe wenn:

- Zustelltiefe und Tiefe gleich sind
- Die Zustelltiefe größer als die Tiefe ist

Eingabe: **0...99999.9999**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q212 Abnahmebetrag?

Wert, um den die Steuerung die Zustelltiefe **Q202** verkleinert. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q205 Minimale Zustell-Tiefe?

Wenn **Q212 ABNAHMEBETRAG** ungleich 0 ist, begrenzt die Steuerung die Zustellung auf diesen Wert. Demnach kann die Zustelltiefe nicht kleiner als **Q205** werden. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Hilfsbild	Parameter
	Q258 Vorhalteabstand oben? Sicherheitsabstand, auf den das Werkzeug nach dem ersten Entspannen mit Vorschub Q373 ANFAHRVORSCHUB ENTSP wieder über die letzte Zustelltiefe fährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q259 Vorhalteabstand unten? Sicherheitsabstand, auf den das Werkzeug nach dem letzten Entspannen mit Vorschub Q373 ANFAHRVORSCHUB ENTSP wieder über die letzte Zustelltiefe fährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q257 Bohrtiefe bis Spanbruch? Maß, bei dem die Steuerung einen Spanbruch durchführt. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis Q201 TIEFE erreicht ist. Wenn Q257 gleich 0 ist, führt die Steuerung keinen Spanbruch durch. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q256 Rückzug bei Spanbruch? Wert, um den die Steuerung das Werkzeug beim Spanbrechen zurückfährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.999 optional PREDEF
	Q211 Verweilzeit unten? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q379 Vertiefter Startpunkt? (optional) Wenn eine Pilotbohrung vorhanden ist, können Sie hier einen vertieften Startpunkt definieren. Dieser ist inkremental bezogen auf Q203 KOOR. OBERFLAECHE. Die Steuerung fährt mit Q253 VORSCHUB VORPOS. um den Wert Q200 SICHERHEITS-ABST. über den vertieften Startpunkt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Definiert die Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs bei dem Positionieren von Q200 SICHERHEITS-ABST. auf Q379 STARTPUNKT (ungleich 0). Eingabe in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q208 Vorschub Rückzug? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren nach der Bearbeitung in mm/min. Wenn Sie Q208=0 eingeben, dann fährt die Steuerung das Werkzeug mit Vorschub Q206 heraus. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Hilfsbild

Parameter

Q395 Bezug auf Durchmesser (0/1)? (optional)

Auswahl, ob sich die eingegebene Tiefe auf die Werkzeugspitze oder auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs bezieht. Wenn die Steuerung die Tiefe auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs beziehen soll, müssen Sie den Spitzenwinkel des Werkzeugs in der Spalte **T-ANGLE** der Werkzeugtabelle TOOL.T definieren.

0 = Tiefe bezogen auf die Werkzeugspitze

1 = Tiefe bezogen auf den zylindrischen Teil des Werkzeugs

Eingabe: **0, 1**

Q373 Anfahrsvorschub nach Entspänen? (optional)

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren des Vorhalteabstands nach dem Entspanen.

0: Fahren mit **FMAX**

>0: Vorschub in mm/min

Eingabe: **0...99999** alternativ **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

11 CYCL DEF 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+250	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q212=+0	;ABNAHMEBETRAG ~
Q205=+0	;MIN. ZUSTELL-TIEFE ~
Q258=+0.2	;VORHALTEABSTAND OBEN ~
Q259=+0.2	;VORHALTEABST. UNTEN ~
Q257=+0	;BOHRTIEFE SPANBRUCH ~
Q256=+0.2	;RZ BEI SPANBRUCH ~
Q211=+0.2	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q379=+10	;STARTPUNKT ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q208=+3000	;VORSCHUB RUECKZUG ~
Q395=+0	;WERKZEUGSPITZE ~
Q373=+0	;ANFAHRVORSCHUB ENTSP
7 CYCL CALL	

Entspanen und Spanbruch

Entspanen

Das Entspanen ist abhängig vom Zyklusparameter **Q202 ZUSTELL-TIEFE**.

Die Steuerung führt bei Erreichen des im Zyklusparameter **Q202** eingegebenen Werts ein Entspanen aus. Das bedeutet, die Steuerung fährt das Werkzeug immer unabhängig von dem vertieften Startpunkt **Q379** auf die Rückzugshöhe. Diese ergibt sich aus **Q200 SICHERHEITS-ABST. + Q203 KOOR. OBERFLAECHE**

Beispiel:

0 BEGIN PGM 205 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 203 Z S4500	; Werkzeugaufruf (Werkzeugaradius 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q201=-20 ;TIEFE ~	
Q206=+250 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q202=+5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+50 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q212=+0 ;ABNAHMEBETRAG ~	
Q205=+0 ;MIN. ZUSTELL-TIEFE ~	
Q258=+0.2 ;VORHALTEABSTAND OBEN ~	
Q259=+0.2 ;VORHALTEABST. UNTEN ~	
Q257=+0 ;BOHRTIEFE SPANBRUCH ~	
Q256=+0.2 ;RZ BEI SPANBRUCH ~	
Q211=+0.2 ;VERWEILZEIT UNTEN ~	
Q379=+10 ;STARTPUNKT ~	
Q253=+750 ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q208=+3000 ;VORSCHUB RUECKZUG ~	
Q395=+0 ;BEZUG TIEFE ~	
Q373=+0 ;ANFAHRVORSCHUB ENTSP	
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3	; Bohrungsposition anfahren, Spindel einschalten
7 CYCL CALL	; Zyklusaufufruf
8 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
9 M30	; Programmlauf-Ende
10 END PGM 205 MM	

Spanbruch

Der Spanbruch ist abhängig vom Zyklusparameter **Q257 BOHRTIEFE SPANBRUCH**.

Die Steuerung führt bei Erreichen des im Zyklusparameter **Q257** eingegebenen Werts einen Spanbruch aus. Das bedeutet, die Steuerung zieht das Werkzeug um den definierten Wert **Q256 RZ BEI SPANBRUCH** zurück. Bei Erreichen der **ZUSTELL-TIEFE** wird ein Entspannen durchgeführt. Dieser komplette Vorgang wiederholt sich solange, bis **Q201 TIEFE** erreicht ist.

Beispiel:

0 BEGIN PGM 205 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 203 Z S4500	; Werkzeugaufruf (Werkzeugradius 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q201=-20 ;TIEFE ~	
Q206=+250 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q202=+10 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+50 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q212=+0 ;ABNAHMEBETRAG ~	
Q205=+0 ;MIN. ZUSTELL-TIEFE ~	
Q258=+0.2 ;VORHALTEABSTAND OBEN ~	
Q259=+0.2 ;VORHALTEABST. UNTEN ~	
Q257=+3 ;BOHRTIEFE SPANBRUCH ~	
Q256=+0.5 ;RZ BEI SPANBRUCH ~	
Q211=+0.2 ;VERWEILZEIT UNTEN ~	
Q379=+0 ;STARTPUNKT ~	
Q253=+750 ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q208=+3000 ;VORSCHUB RUECKZUG ~	
Q395=+0 ;BEZUG TIEFE ~	
Q373=+0 ;ANFAHRVORSCHUB ENTSP	
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3	; Bohrungsposition anfahren, Spindel einschalten
7 CYCL CALL	; Zyklusaufufruf
8 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
9 M30	; Programmlauf-Ende
10 END PGM 205 MM	

8.3.6 Zyklus 208 BOHRFRAESEN

ISO-Programmierung

G208

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie Bohrungen fräsen. Sie können dem Zyklus einen optionalen vorgebohrten Durchmesser definieren. Außerdem können Sie für den Solldurchmesser Toleranzen programmieren.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand **Q200** über der Werkstückoberfläche
- 2 Die Steuerung fährt die erste Helixbahn unter Berücksichtigung der Bahnüberlappung **Q370** mit einem Halbkreis. Der Halbkreis beginnt von der Mitte der Bohrung.
- 3 Das Werkzeug fräst mit dem eingegebenen Vorschub **F** in einer Schraubenlinie bis zur eingegebenen Bohrtiefe
- 4 Wenn die Bohrtiefe erreicht ist, fährt die Steuerung nochmal einen Vollkreis, um das beim Eintauchen stehengelassene Material zu entfernen
- 5 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug wieder zurück in die Bohrungsmitte und auf den Sicherheitsabstand **Q200**
- 6 Der Vorgang wiederholt sich solange, bis der Solldurchmesser erreicht ist (Seitliche Zustellung errechnet sich die Steuerung)
- 7 Abschließend fährt das Werkzeug mit **FMAX** auf Sicherheitsabstand oder auf den 2. Sicherheitsabstand **Q204**. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**



Wenn Sie die Bahnüberlappung mit **Q370=0** programmieren, dann verwendet die Steuerung bei der ersten Helixbahn eine möglichst große Bahnüberlappung. Damit versucht die Steuerung zu verhindern, dass das Werkzeug aufsitzt. Alle weiteren Bahnen werden gleichmäßig aufgeteilt.

Toleranzen

Die Steuerung bietet die Möglichkeit im Parameter **Q335 SOLL-DURCHMESSER** Toleranzen zu hinterlegen.

Sie können folgende Toleranzen definieren:

Toleranzen	Beispiel	Fertigungsmaß
DIN EN ISO 286-2	10H7	10.0075
DIN ISO 2768-1	10m	10.0000
Sollmaße mit Toleranzangabe	10+0.01-0.015	9.9975

Sollmaße können Sie mit folgenden Toleranzangaben eingeben:

Kombination	Beispiel	Fertigungsmaß
a+-b	10+-0.5	10.0
a-+b	10-+0.5	10.0
a-b+c	10-0.1+0.5	10.2
a+b-c	10+0.1-0.5	9.8
a+b+c	10+0.1+0.5	10.3
a-b-c	10-0.1-0.5	9.7
a+b	10+0.5	10.25
a-b	10-0.5	9.75

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Zyklusdefinition starten
- ▶ Zyklenparameter definieren
- ▶ Auswahlmöglichkeit **NAME** in der Aktionsleiste wählen
- ▶ Sollmaß inkl. Toleranz eingeben



- Die Steuerung fertigt das Werkstück auf Toleranzmitte.
- Wenn Sie eine Toleranz nicht nach DIN-Vorgabe programmieren oder die Sollmaße mit Toleranzangabe falsch programmieren z. B. Leerzeichen, beendet die Steuerung die Abarbeitung mit einer Fehlermeldung.
- Beachten Sie die Groß- und Kleinschreibung bei der Eingabe der DIN EN ISO- und DIN ISO-Toleranzen. Sie dürfen keine Leerzeichen eingeben.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück

Wenn Sie eine zu große Zustellung wählen, besteht die Gefahr eines Werkzeugbruchs und einer Werkstückbeschädigung!

- ▶ Geben Sie in der Werkzeugtabelle **TOOL.T** in der Spalte **ANGLE** den maximal möglichen Eintauchwinkel und den Eckenradius **DR2** des Werkzeugs an.
- Die Steuerung berechnet automatisch die maximal erlaubte Zustellung und ändert ggf. Ihren eingegebenen Wert ab.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Wenn Sie den Bohrungsdurchmesser gleich dem Werkzeugdurchmesser eingegeben haben, bohrt die Steuerung ohne Schraubenlinieninterpolation direkt auf die eingegebene Tiefe.
- Eine aktive Spiegelung beeinflusst **nicht** die im Zyklus definierte Fräsart.
- Bei der Berechnung des Bahnüberlappungsfaktors wird auch der Eckenradius **DR2** vom aktuellen Werkzeug berücksichtigt, sodass der Bohrungsgrund möglichst eben wird. Die Bahnüberlappung ist auf ein Minimum begrenzt.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Mithilfe des **RCUTS**-Werts überwacht der Zyklus nicht über Mitte schneidende Werkzeuge und verhindert u. a. ein stirnseitiges Aufsitzen des Werkzeugs. Die Steuerung unterbricht bei Bedarf die Bearbeitung mit einer Fehlermeldung.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand Werkzeug-Unterseite – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q201 Tiefe? Abstand Werkstück-Oberfläche – Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q206 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Bohren auf der Schraubenlinie in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q334 Zustellung pro Schraubenlinie? Maß, um welches das Werkzeug auf einer Schraubenlinie (=360°) jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q335 Soll-Durchmesser? Bohrungsdurchmesser. Wenn Sie den Solldurchmesser gleich dem Werkzeugdurchmesser eingeben, dann bohrt die Steuerung ohne Schraubenlinieninterpolation direkt auf die eingegebene Tiefe. Der Wert wirkt absolut. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Weitere Informationen: "Toleranzen", Seite 222 Eingabe: 0...99999.9999
	Q342 Vorgebohrter Durchmesser? (optional) Maß, des vorgebohrten Durchmessers eingeben. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1 (optional) Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt. +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF
	Q370 Bahn-Überlappung Faktor? (optional) Mithilfe der Bahnüberlappung bestimmt die Steuerung die seitliche Zustellung k. 0: Die Steuerung wählt bei der ersten Helixbahn eine möglichst große Bahnüberlappung. Damit versucht die Steuerung zu verhindern, dass das Werkzeug aufsitzt. Alle weiteren Bahnen werden gleichmäßig aufgeteilt. >0: Die Steuerung multipliziert den Faktor mit dem aktiven Werkzeugradius. Das Ergebnis ist die seitliche Zustellung k. Eingabe: 0.1...1.999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 208 BOHRFRAESEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q334=+0.25	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q335=+5	;SOLL-DURCHMESSER ~
Q342=+0	;VORGEB. DURCHMESSER ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q370=+0	;BAHN-UEBERLAPPUNG
12 CYCL CALL	

8.3.7 Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN

ISO-Programmierung

G241

Anwendung

Mit Zyklus **241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN** können Sie Bohrungen mit einem Einlappen-Tieflochbohrer herstellen. Die Eingabe eines vertieften Startpunkts ist möglich. Die Steuerung führt das Fahren auf die Bohrtiefe mit **M3** aus. Sie können die Drehrichtung und Drehzahl beim Ein- und Ausfahren aus der Bohrung ändern.

Verwandte Themen

- Zyklus **200 BOHREN** für einfache Bohrungen
Weitere Informationen: "Zyklus 200 BOHREN", Seite 199
- Zyklus **203 UNIVERSAL-BOHREN** optional mit abnehmender Zustellung, Verweilzeit und Spanbruch
Weitere Informationen: "Zyklus 203 UNIVERSAL-BOHREN ", Seite 209
- Zyklus **205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN** optional mit abnehmender Zustellung, Spanbruch, vertieftem Startpunkt und Vorhalteabstand
Weitere Informationen: "Zyklus 205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN ", Seite 214

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der **KOOR. OBERFLAECHEN Q203**.
- 2 Abhängig vom Positionierverhalten schaltet die Steuerung die Spindeldrehzahl entweder auf dem **SICHERHEITS-ABST. Q200** ein oder auf einem bestimmten Wert über der Koordinatenoberfläche.
Weitere Informationen: "Positionierverhalten beim Arbeiten mit Q379", Seite 232
- 3 Wenn Sie einen vertieften Startpunkt **Q379 > 0** definiert haben, fährt das Werkzeug mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** um den Wert **Q200 SICHERHEITS-ABST.** über den vertieften Startpunkt **Q379**.
- 4 Die Steuerung führt die Einfahrbewegung je nach Definition von **Q426 SP.-DREHRICHTUNG** mit rechtsdrehender, linksdrehender oder stehender Spindel aus.
- 5 Das Werkzeug bohrt mit **M3** und **Q206 VORSCHUB TIEFENZ.** bis zur Bohrtiefe **Q201** bzw. Verweiltiefe **Q435** oder der Zustelltiefe **Q202**:
 - Wenn Sie **Q435 VERWEILTIEFE** definiert haben, reduziert die Steuerung den Vorschub nach dem Erreichen der Verweiltiefe um **Q401 VORSCHUBFAKTOR** und verweilt um **Q211 VERWEILZEIT UNTEN**.
 - Wenn ein kleinerer Zustellwert eingegeben wurde, bohrt die Steuerung bis zur Zustelltiefe. Die Zustelltiefe verringert sich mit jeder Zustellung um **Q212 ABNAHMEBETRAG**.
- 6 Am Bohrungsgrund verweilt das Werkzeug – falls eingegeben – zum Freischneiden.
- 7 Nachdem die Steuerung die Bohrtiefe erreicht hat, schaltet sie das Kühlmittel aus, ändert die Drehzahl auf den Wert, der in **Q427 DREHZAHL EIN-/AUSF.** definiert ist und ändert ggf. die Drehrichtung aus **Q426** wieder.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug mit **Q208 VORSCHUB RUECKZUG** auf die Rückzugsposition.
Weitere Informationen: "Positionierverhalten beim Arbeiten mit Q379", Seite 232

- 9 Wenn Sie einen 2. Sicherheitsabstand eingegeben haben, fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** dorthin.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

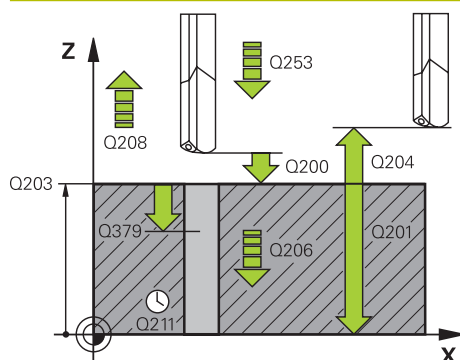
- ▶ Tiefe negativ eingeben
 - ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
 - Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand Werkzeugspitze – **Q203 KOOR. OBERFLAECH**. Der Wert wirkt inkremental.
Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand **Q203 KOOR. OBERFLAECH** – Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental.
Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Bohren in mm/min
Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q211 Verweilzeit unten?

Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt.
Eingabe: **0...3600.0000** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Bezugspunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q379 Vertiefter Startpunkt? Wenn eine Pilotbohrung vorhanden ist, können Sie hier einen vertieften Startpunkt definieren. Dieser ist inkremental bezogen auf Q203 KOOR. OBERFLAECHE . Die Steuerung fährt mit Q253 VORSCHUB VORPOS. um den Wert Q200 SICHERHEITS-ABST. über den vertieften Startpunkt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Definiert die Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Wiederauffahren auf Q201 TIEFE nach Q256 RZ BEI SPANBRUCH . Außerdem ist dieser Vorschub wirksam, wenn das Werkzeug auf Q379 STARTPUNKT (ungleich 0) positioniert wird. Eingabe in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q208 Vorschub Rückzug? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren aus der Bohrung in mm/min. Wenn Sie Q208=0 eingeben, dann fährt die Steuerung das Werkzeug mit Q206 VORSCHUB TIEFENZ. heraus. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q426 Drehr. ein-/ausfahren (3/4/5)? Drehrichtung, in die das Werkzeug beim Einfahren in die Bohrung und beim Herausfahren aus der Bohrung drehen soll. 3: Spindel mit M3 drehen 4: Spindel mit M4 drehen 5: Mit stehender Spindel fahren Eingabe: 3, 4, 5
	Q427 Spindeldrehzahl ein-/ausfahren? Drehzahl, mit der das Werkzeug beim Einfahren in die Bohrung und beim Herausfahren aus der Bohrung drehen soll. Eingabe: 1...99999

Hilfsbild	Parameter
	Q428 Spindeldrehzahl Bohren? Drehzahl, mit der das Werkzeug bohren soll. Eingabe: 0...99999
	Q429 M-Fkt. Kühlmittel EIN? >=0: Zusatzfunktion M zum Einschalten des Kühlmittels. Die Steuerung schaltet das Kühlmittel ein, wenn das Werkzeug den Sicherheitsabstand Q200 über dem Q379 Startpunkt erreicht hat. "...": Pfad für ein Anwendermakro, das anstelle einer M-Funktion ausgeführt wird. Alle Anweisungen im Anwendermakro werden automatisch ausgeführt. Weitere Informationen: "Anwendermakro", Seite 231 Eingabe: 0...999
	Q430 M-Fkt. Kühlmittel AUS? >=0: Zusatzfunktion M zum Ausschalten des Kühlmittels. Die Steuerung schaltet das Kühlmittel aus, wenn das Werkzeug auf Q201 TIEFE steht. "...": Pfad für ein Anwendermakro, das anstelle einer M-Funktion ausgeführt wird. Alle Anweisungen im Anwendermakro werden automatisch ausgeführt. Weitere Informationen: "Anwendermakro", Seite 231 Eingabe: 0...999
	Q435 Verweiltiefe? (optional) Koordinate Spindelachse, auf der das Werkzeug verweilen soll. Funktion ist nicht aktiv bei Eingabe von 0 (Standardeinstellung). Anwendung: Bei der Herstellung von Durchgangsbohrungen erfordern manche Werkzeuge eine kurze Verweilzeit vor dem Austritt am Bohrungsgrund, um die Späne nach oben zu transportieren. Wert kleiner als Q201 TIEFE definieren. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q401 Vorschubfaktor in %? (optional) Faktor, um den die Steuerung den Vorschub nach dem Erreichen von Q435 VERWEILTIEFE reduziert. Eingabe: 0.0001...100
	Q202 Maximale Zustell-Tiefe? (optional) Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Q201 TIEFE muss kein Vielfaches von Q202 sein. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q212 Abnahmebetrag? (optional) Wert, um den die Steuerung Q202 ZUSTELL-TIEFE nach jeder Zustellung verkleinert. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q205 Minimale Zustell-Tiefe? (optional) Wenn Q212 ABNAHMEBETRAG ungleich 0 ist, begrenzt die Steuerung die Zustellung auf diesen Wert. Demnach kann die Zustelltiefe nicht kleiner als Q205 werden. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q379=+0	;STARTPUNKT ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~
Q426=+5	;SPINDEL STEHEND ~
Q427=+50	;DREHZAHL EIN-/AUSF. ~
Q428=+500	;DREHZAHL BOHREN ~
Q429=+8	;KUEHLUNG EIN ~
Q430=+9	;KUEHLUNG AUS ~
Q435=+0	;VERWEILTIEFE ~
Q401=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q202=+9999	;MAX. ZUSTELL-TIEFE ~
Q212=+0	;ABNAHMEBETRAG ~
Q205=+0	;MIN. ZUSTELL-TIEFE
12 CYCL CALL	

Anwendermakro

Ein Anwendermakro ist ein weiteres NC-Programm.

Ein Anwendermakro enthält eine Folge von mehreren Anweisungen. Mithilfe eines Makros können Sie mehrere NC-Funktionen definieren, die die Steuerung ausführt. Als Anwender erstellen Sie Makros als NC-Programm.

Die Funktionsweise von Makros entspricht der von gerufenen NC-Programmen z. B. mit der NC-Funktion **CALL PGM**. Sie definieren das Makro als NC-Programm mit dem Dateityp *.h oder *.i.

- HEIDENHAIN empfiehlt, im Makro QL-Parameter zu verwenden. QL-Parameter wirken ausschließlich lokal für ein NC-Programm. Wenn Sie im Makro andere Variablenarten verwenden, haben Änderungen ggf. auch Auswirkungen auf das rufende NC-Programm. Um explizit Änderungen im rufenden NC-Programm zu bewirken, verwenden Sie Q- oder QS-Parameter mit den Nummern 1200 bis 1399.
- Innerhalb des Makros können Sie die Werte der Zyklusparameter auslesen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Beispiel Anwendermakro Kühlmittel

0 BEGIN PGM KM MM	
1 FN 18: SYSREAD QL100 = ID20 NR8	; Kühlmittelzustand auslesen
2 FN 9: IF QL100 EQU +1 GOTO LBL "Start"	; Kühlmittelzustand abfragen, wenn Kühlmittel aktiv ist, Sprung zu LBL Start
3 M8	; Kühlmittel einschalten
7 CYCL DEF 9.0 VERWEILZEIT	
8 CYCL DEF 9.1 V.ZEIT3	
9 LBL "Start"	
10 END PGM RET MM	

Positionierverhalten beim Arbeiten mit Q379

Vor allem beim Arbeiten mit sehr langen Bohrern wie z. B. Einlippen-Tieflochbohrern oder überlangen Spiralbohrern gilt es einiges zu beachten. Sehr entscheidend ist die Position, an der die Spindel eingeschaltet wird. Wenn die notwendige Führung des Werkzeugs fehlt, kann es bei überlangen Bohrern zum Werkzeugbruch kommen.

Daher empfiehlt sich die Arbeit mit dem Parameter **STARTPUNKT Q379**. Mithilfe dieses Parameters können Sie die Position beeinflussen, an der die Steuerung die Spindel einschaltet.

Bohrbeginn

Der Parameter **STARTPUNKT Q379** berücksichtigt dabei **KOOR. OBERFLAECHE Q203** und den Parameter **SICHERHEITS-ABST. Q200**. In welchem Zusammenhang die Parameter stehen und wie sich die Startposition berechnet, verdeutlicht folgendes Beispiel:

STARTPUNKT Q379=0

- Die Steuerung schaltet die Spindel auf dem **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der **KOOR. OBERFLAECHE Q203** ein

STARTPUNKT Q379>0

Der Bohrbeginn ist auf einem bestimmten Wert über dem vertieften Startpunkt **Q379**. Dieser Wert berechnet sich: $0,2 \times \mathbf{Q379}$ ist das Ergebnis dieser Berechnung größer als **Q200**, so ist der Wert immer **Q200**.

Beispiel:

- **KOOR. OBERFLAECHE Q203** = 0
- **SICHERHEITS-ABST. Q200** = 2
- **STARTPUNKT Q379** = 2

Der Bohrbeginn berechnet sich: $0,2 \times \mathbf{Q379} = 0,2 \times 2 = 0,4$; der Bohrbeginn ist 0,4 mm oder inch über dem vertieften Startpunkt. Wenn also der vertiefte Startpunkt bei – 2 ist, startet die Steuerung den Bohrvorgang bei –1,6 mm.

In der nachfolgenden Tabelle sind verschiedene Beispiele aufgeführt, wie sich der Bohrbeginn berechnet:

Bohrbeginn bei vertieftem Startpunkt

Q200	Q379	Q203	Position, auf die mit FMAX vorpositioniert wird	Faktor 0,2 * Q379	Bohrbeginn
2	2	0	2	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
2	10	0	2	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
2	25	0	2	$0,2 \cdot 25 = 5$ (Q200 =2, $5 > 2$, daher wird der Wert 2 verwendet.)	-23
2	100	0	2	$0,2 \cdot 100 = 20$ (Q200 =2, $20 > 2$, daher wird der Wert 2 verwendet.)	-98
5	2	0	5	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
5	10	0	5	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
5	25	0	5	$0,2 \cdot 25 = 5$	-20
5	100	0	5	$0,2 \cdot 100 = 20$ (Q200 =5, $20 > 5$, daher wird der Wert 5 verwendet.)	-95
20	2	0	20	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
20	10	0	20	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
20	25	0	20	$0,2 \cdot 25 = 5$	-20
20	100	0	20	$0,2 \cdot 100 = 20$	-80

Entspannen

Auch der Punkt, an dem die Steuerung das Entspannen durchführt, ist wichtig für die Arbeit mit überlangen Werkzeugen. Die Rückzugsposition beim Entspannen muss nicht auf der Position des Bohrbeginns liegen. Mit einer definierten Position für das Entspannen kann sichergestellt werden, dass der Bohrer in der Führung bleibt.

STARTPUNKT Q379=0

- Das Entspannen findet auf dem **SICHERHEITS-ABST. Q200** über der **KOOR. OBERFLAECHE Q203** statt

STARTPUNKT Q379 > 0

Das Entspannen findet auf einem bestimmten Wert über dem vertieften Startpunkt **Q379** statt. Dieser Wert berechnet sich: **$0,8 \times Q379$** ist das Ergebnis dieser Berechnung größer als **Q200**, so ist der Wert immer **Q200**.

Beispiel:

- **KOOR. OBERFLAECHE Q203 = 0**
- **SICHERHEITS-ABST. Q200 = 2**
- **STARTPUNKT Q379 = 2**

Die Position für das Entspannen berechnet sich: $0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$; die Position für das Entspannen ist 1,6 mm oder inch über dem vertieften Startpunkt. Wenn also der vertiefte Startpunkt bei -2 ist, fährt die Steuerung zum Entspannen auf -0,4.

In der nachfolgenden Tabelle sind verschiedene Beispiele aufgeführt, wie sich die Position für das Entspannen (Rückzugsposition) berechnet:

Position für das Entspannen (Rückzugsposition) bei vertieftem Startpunkt

Q200	Q379	Q203	Position, auf die mit FMAX vorpositioniert wird	Faktor $0,8 \times Q379$	Rückzugsposition
2	2	0	2	$0,8 \times 2 = 1,6$	-0,4
2	5	0	2	$0,8 \times 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \times 10 = 8$ (Q200=2 , $8 > 2$, daher wird der Wert 2 verwendet.)	-8
2	25	0	2	$0,8 \times 25 = 20$ (Q200=2 , $20 > 2$, daher wird der Wert 2 verwendet.)	-23
2	100	0	2	$0,8 \times 100 = 80$ (Q200=2 , $80 > 2$, daher wird der Wert 2 verwendet.)	-98
5	2	0	5	$0,8 \times 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \times 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \times 10 = 8$ (Q200=5 , $8 > 5$, daher wird der Wert 5 verwendet.)	-5
5	25	0	5	$0,8 \times 25 = 20$ (Q200=5 , $20 > 5$, daher wird der Wert 5 verwendet.)	-20
5	100	0	5	$0,8 \times 100 = 80$ (Q200=5 , $80 > 5$, daher wird der Wert 5 verwendet.)	-95
20	2	0	20	$0,8 \times 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \times 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \times 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \times 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \times 100 = 80$ (Q200=20 , $80 > 20$, daher wird der Wert 20 verwendet.)	-80

8.4 Senken und Zentrieren

8.4.1 Zyklus 204 RUECKWAERTS-SENKEN

ISO-Programmierung

G204

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

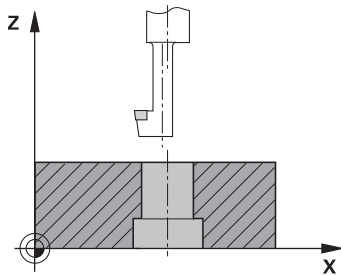
Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Zyklus nur an Maschinen mit geregelter Spindel verwendbar.



Zyklus arbeitet nur mit Rückwärtsbohrstangen.

Mit diesem Zyklus stellen Sie Senkungen her, die sich auf der Werkstückunterseite befinden.



Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche
- 2 Dort führt die Steuerung eine Spindelorientierung auf die 0°-Position durch und versetzt das Werkzeug um das Exzentermaß
- 3 Anschließend taucht das Werkzeug mit dem Vorschub Vorpositionieren in die vorgebohrte Bohrung ein, bis die Schneide im Sicherheitsabstand unterhalb der Werkstück-Unterkante steht
- 4 Die Steuerung fährt jetzt das Werkzeug wieder auf Bohrungsmitte. Schaltet die Spindel und ggf. das Kühlmittel ein und fährt dann mit dem Vorschub Senken auf die eingegebene Tiefe Senkung
- 5 Falls eingegeben, verweilt das Werkzeug am Senkungsgrund. Anschließend fährt das Werkzeug wieder aus der Bohrung heraus, führt eine Spindelorientierung durch und versetzt erneut um das Exzentermaß
- 6 Abschließend fährt das Werkzeug mit **FMAX** auf Sicherheitsabstand
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug wieder zurück in die Mitte der Bohrung
- 8 Die Steuerung stellt den Spindelstatus vom Zyklusbeginn wieder her
- 9 Ggf. fährt die Steuerung auf den 2. Sicherheitsabstand. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie die Freifahrtrichtung falsch wählen, besteht Kollisionsgefahr. Eine evtl. vorhandene Spiegelung in der Bearbeitungsebene wird für die Freifahrtrichtung nicht berücksichtigt. Dagegen werden aktive Transformationen beim Freifahren berücksichtigt.

- ▶ Prüfen Sie die Position der Werkzeugspitze, wenn Sie eine Spindelorientierung auf den Winkel programmieren, den Sie im **Q336** eingeben (z. B. in der Anwendung **MDI** in der Betriebsart **Manuell**). Dazu sollten keinerlei Transformationen aktiv sein.
- ▶ Winkel so wählen, dass die Werkzeugsspitze parallel zur Freifahrtrichtung steht
- ▶ Freifahrtrichtung **Q214** so wählen, dass das Werkzeug vom Bohrungsrand wegfährt

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Nach der Bearbeitung positioniert die Steuerung das Werkzeug wieder auf den Startpunkt in der Bearbeitungsebene. Somit können Sie anschließend inkremental weiterpositionieren.
- Die Steuerung berücksichtigt bei der Berechnung des Startpunkts der Senkung die Schneidenlänge der Bohrstange und die Materialstärke.
- Wenn vor dem Zyklusaufruf die Funktionen M7 oder M8 aktiv waren, stellt die Steuerung diesen Zustand am Zyklusende wieder her.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn diese kleiner als die **TIEFE SENKUNG Q249** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.



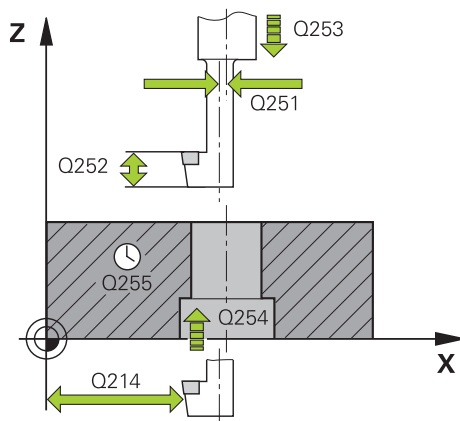
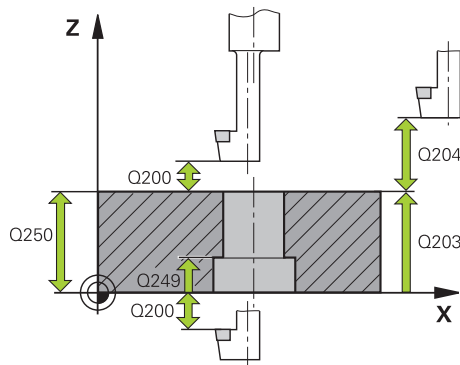
Werkzeuglänge so eingeben, dass die Unterkante der Bohrstange vermessen ist, nicht die Schneide.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung beim Senken fest. Achtung: Positives Vorzeichen senkt in Richtung der positiven Spindelachse.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q249 Tiefe Senkung?

Abstand Werkstück-Unterkante – Senkungsgrund. Positives Vorzeichen stellt die Senkung in positiver Richtung der Spindelachse her. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q250 Materialstärke?

Höhe des Werkstücks. Wert inkremental eingeben.

Eingabe: **0.0001...99999.9999**

Q251 Exzentermaß?

Exzentermaß der Bohrstange. Aus Werkzeugdatenblatt entnehmen. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0.0001...99999.9999**

Q252 Schneidenhöhe?

Abstand Unterkante Bohrstange – Hauptschneide. Aus Werkzeugdatenblatt entnehmen. Der Wert wirkt inkremental.

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen bzw. beim Herausfahren aus dem Werkstück in mm/min.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q254 Vorschub Senken?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Senken in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q255 Verweilzeit in Sekunden?

Verweilzeit in Sekunden am Senkungsgrund

Eingabe: **0...99999.9999**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild**Parameter****Q214 Freifahr-Richtung (0/1/2/3/4)?**

Richtung festlegen, in der die Steuerung das Werkzeug um das Exzentermaß versetzen soll (nach der Spindelorientierung). Eingabe von 0 nicht erlaubt.

- 1: Werkzeug freifahren in negative Richtung der Hauptachse
- 2: Werkzeug freifahren in negative Richtung der Nebenachse
- 3: Werkzeug freifahren in positive Richtung der Hauptachse
- 4: Werkzeug freifahren in positive Richtung der Nebenachse

Eingabe: **1, 2, 3, 4**

Q336 Winkel für Spindel-Orientierung? (optional)

Winkel, auf den die Steuerung das Werkzeug vor dem Eintauchen und vor dem Herausfahren aus der Bohrung positioniert. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **0...360**

Beispiel

11 CYCL DEF 204 RUECKWAERTS-SENKEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q249=+2	;TIEFE SENKUNG ~
Q250=+20	;MATERIALSTAERKE ~
Q251=+3.5	;EXZENTERMASS ~
Q252=+15	;SCHNEIDENHOEHE ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q254=+200	;VORSCHUB SENKEN ~
Q255=+0	;VERWEILZEIT ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q214=+0	;NICHT FREIFAHREN ~
Q336=+0	;WINKEL SPINDEL

8.4.2 Zyklus 240 ZENTRIEREN

ISO-Programmierung

G240

Anwendung

Mit dem Zyklus **240 ZENTRIEREN** können Sie Zentrierungen für Bohrungen herstellen. Sie haben die Möglichkeit, den Zentrierdurchmesser oder die Zentriertiefe einzugeben. Wahlweise können Sie eine Verweilzeit unten definieren. Diese Verweilzeit dient zum Freischneiden am Bohrungsgrund. Wenn bereits eine Vorbohrung existiert, können Sie einen vertieften Startpunkt eingeben.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang **FMAX** von der aktuellen Position aus in der Bearbeitungsebene auf den Startpunkt.
- 2 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang **FMAX** in der Werkzeugachse auf den Sicherheitsabstand **Q200** über der Werkstückoberfläche **Q203**.
- 3 Wenn Sie **Q342 VORGEB. DURCHMESSER** ungleich 0 definieren, berechnet die Steuerung aus diesem Wert und dem Spitzenwinkel des Werkzeugs **T-ANGLE** einen vertieften Startpunkt. Die Steuerung positioniert das Werkzeug mit dem **VORSCHUB VORPOS. Q253** auf den Sicherheitsabstand **Q200** über den vertieften Startpunkt.
- 4 Das Werkzeug zentriert mit dem programmierten Vorschub Tiefenzustellung **Q206** bis auf den eingegebenen Zentrierdurchmesser, bzw. auf die eingegebene Zentriertiefe.
- 5 Wenn eine Verweilzeit **Q211** definiert ist, verweilt das Werkzeug am Zentriergrund.
- 6 Abschließend fährt das Werkzeug mit **FMAX** auf Sicherheitsabstand oder auf den 2. Sicherheitsabstand. Der 2. Sicherheitsabstand **Q204** wirkt erst, wenn dieser größer programmiert ist als der Sicherheitsabstand **Q200**.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

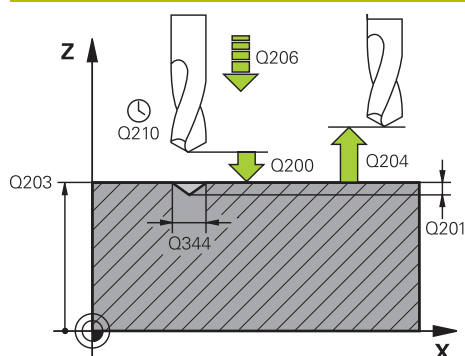
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn diese kleiner als die Bearbeitungstiefe ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit der Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters **Q344** (Durchmesser), bzw. **Q201** (Tiefe) legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie den Durchmesser oder die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand Werkzeugspitze – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q343 Auswahl Durchmesser/Tiefe (1/0)

Auswahl, ob auf eingegebenen Durchmesser oder auf eingegebene Tiefe zentriert werden soll. Wenn die Steuerung auf den eingegebenen Durchmesser zentrieren soll, müssen Sie den Spitzenwinkel des Werkzeugs in der Spalte **T-ANGLE** der Werkzeugtabelle TOOL.T definieren.

0: Auf eingegebene Tiefe zentrieren

1: Auf eingegebenen Durchmesser zentrieren

Eingabe: **0, 1**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Zentriergrund (Spitze des Zentrierkegels). Nur wirksam, wenn **Q343=0** definiert ist. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q344 Durchmesser Senkung

Zentrierdurchmesser. Nur wirksam, wenn **Q343=1** definiert ist.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Zentrieren in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q211 Verweilzeit unten?

Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt.

Eingabe: **0...3600.0000** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q342 Vorgebohrter Durchmesser? (optional) 0: Keine Bohrung vorhanden >0: Durchmesser der vorgebohrten Bohrung Eingabe: 0...99999.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren des vertieften Startpunkts. Die Verfahrgeschwindigkeit ist in mm/min. Nur wirksam, wenn Q342 VORGEB. DURCHMESSER ungleich 0 ist. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 240 ZENTRIEREN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q343=+1	;DURCHMESSER ~
Q201=-2	;TIEFE ~
Q344=-10	;DURCHMESSER ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q342=+0	;VORGEB. DURCHMESSER ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS.

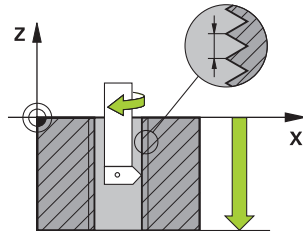
8.5 Gewindebohren

8.5.1 Zyklus 18 GEWINDESCHNEIDEN

ISO-Programmierung

G86

Anwendung



Zyklus **18 GEWINDESCHNEIDEN** fährt das Werkzeug mit geregelter Spindel von der aktuellen Position mit der aktiven Drehzahl auf die eingegebene Tiefe. Am Bohrungsgrund erfolgt ein Spindelstopp. An- und Abfahrbewegungen müssen Sie separat programmieren.

Verwandte Themen

- Zyklen zur Gewindebearbeitung

Weitere Informationen: "Zyklus 206 GEWINDEBOHREN ", Seite 245

Weitere Informationen: "Zyklus 207 GEW.-BOHREN GS ", Seite 248

Weitere Informationen: "Zyklus 209 GEW.-BOHREN SPANBR. ", Seite 252

Hinweise



Der Zyklus **18 GEWINDESCHNEIDEN** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hideRigidTapping** (Nr. 128903) ausgeblendet werden.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie vor dem Aufruf von Zyklus **18** keine Vorpositionierung programmieren, kann es zu einer Kollision kommen. Zyklus **18** führt keine An- und Abfahrbewegung durch.

- ▶ Vor dem Zyklusstart das Werkzeug vorpositionieren
- ▶ Das Werkzeug fährt nach Zyklusaufwurf von der aktuellen Position auf die eingegebene Tiefe

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn vor Zyklusstart die Spindel eingeschaltet war, schaltet Zyklus **18** die Spindel aus und der Zyklus arbeitet mit stehender Spindel! Am Ende schaltet Zyklus **18** die Spindel wieder ein, wenn sie vor Zyklusstart eingeschaltet war.

- ▶ Programmieren Sie vor dem Zyklusstart einen Spindelstopp! (z. B. mit **M5**)
- ▶ Nachdem Zyklus **18** zu Ende ist, wird der Spindelzustand vor Zyklusstart wiederhergestellt. Wenn vor Zyklusstart die Spindel aus war, schaltet die Steuerung die Spindel nach dem Ende von Zyklus **18** wieder aus

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.

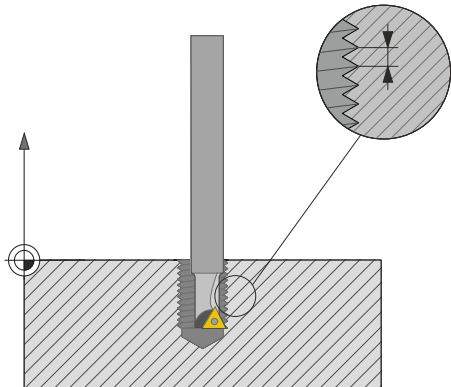
Hinweise zum Programmieren

- Programmieren Sie vor Zyklusstart einen Spindelstopp (z. B. mit **M5**). Die Steuerung schaltet die Spindel dann bei Zyklusstart automatisch ein und am Ende wieder aus.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Gewindetiefe legt die Arbeitsrichtung fest.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **CfgThreadSpindle** (Nr. 113600) definieren Sie Folgendes:
 - **sourceOverride** (Nr. 113603): SpindlePotentiometer (Vorschub Override ist nicht aktiv) und FeedPotentiometer (Drehzahl-Override ist nicht aktiv), (die Steuerung passt die Drehzahl anschließend entsprechend an)
 - **thrdWaitingTime** (Nr. 113601): Diese Zeit wird am Gewindegrund nach Spindelstopp gewartet
 - **thrdPreSwitch** (Nr. 113602): Die Spindel wird um diese Zeit vor Erreichen des Gewindegrunds gestoppt
 - **limitSpindleSpeed** (Nr. 113604): Begrenzung der Spindeldrehzahl
 - True:** Bei kleinen Gewindetiefen wird die Spindeldrehzahl so begrenzt, dass die Spindel ca. 1/3 der Zeit mit konstanter Drehzahl läuft.
 - False:** Keine Begrenzung

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Bohrtiefe? Geben Sie ausgehend von der aktuellen Position die Gewindetiefe ein. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -999999999...+999999999
	Gewindesteigung? Geben Sie die Steigung des Gewindes an. Das hier eingetragene Vorzeichen legt fest, ob es sich um ein Rechts- oder Linksgewinde handelt: + = Rechtsgewinde (M3 bei negativer Bohrtiefe) - = Linksgewinde (M4 bei negativer Bohrtiefe) Eingabe: -99.9999...+99.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 18.0 GEWINDESCHNEIDEN

12 CYCL DEF 18.1 TIEFE-20

13 CYCL DEF 18.2 STEIG+1

8.5.2 Zyklus 206 GEWINDEBOHREN

ISO-Programmierung

G206

Anwendung

Die Steuerung schneidet das Gewinde entweder in einem oder in mehreren Arbeitsgängen mit Längenausgleichsfutter.

Verwandte Themen

- Zyklus **207 GEW.-BOHREN GS** ohne Ausgleichsfutter
Weitere Informationen: "Zyklus 207 GEW.-BOHREN GS ", Seite 248
- Zyklus **209 GEW.-BOHREN SPANBR.** ohne Ausgleichsfutter, jedoch optional mit Spanbruch
Weitere Informationen: "Zyklus 209 GEW.-BOHREN SPANBR. ", Seite 252

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche.
- 2 Das Werkzeug fährt in einem Arbeitsgang auf die Bohrtiefe.
- 3 Danach wird die Spindeldrehrichtung umgekehrt und das Werkzeug nach der Verweilzeit auf den Sicherheitsabstand zurückgezogen. Wenn Sie einen 2. Sicherheitsabstand eingegeben haben, fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** dorthin.
- 4 Auf Sicherheitsabstand wird die Spindeldrehrichtung erneut umgekehrt.



Das Werkzeug muss in ein Längenausgleichsfutter gespannt sein. Das Längenausgleichsfutter kompensiert Toleranzen von Vorschub und Drehzahl während der Bearbeitung.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Für Rechtsgewinde Spindel mit **M3** aktivieren, für Linksgewinde mit **M4**.
- Im Zyklus **206** berechnet die Steuerung die Gewindesteigung anhand der programmierten Drehzahl und des im Zyklus definierten Vorschubs.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn diese kleiner als die **GEWINDETIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **CfgThreadSpindle** (Nr. 113600) definieren Sie Folgendes:
 - **sourceOverride** (Nr. 113603):
FeedPotentiometer (Default) (Drehzahl-Override ist nicht aktiv), die Steuerung passt die Drehzahl anschließend entsprechend an
SpindlePotentiometer (Vorschub Override ist nicht aktiv)
 - **thrdWaitingTime** (Nr. 113601): Diese Zeit wird am Gewindegrund nach Spindelstopp gewartet
 - **thrdPreSwitch** (Nr. 113602): Die Spindel wird um diese Zeit vor Erreichen des Gewindegrunds gestoppt

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Richtwert: 4x Gewindesteigung Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q201 Gewindetiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q206 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Gewindebohren Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q211 Verweilzeit unten? Wert zwischen 0 und 0,5 Sekunden eingeben, um ein Verkeilen des Werkzeugs beim Rückzug zu vermeiden. Eingabe: 0...3600.0000 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 206 GEWINDEBOHREN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST.
12 CYCL CALL	

Vorschub ermitteln: $F = S \times p$

F: Vorschub mm/min)

S: Spindeldrehzahl (U/min)

p: Gewindesteigung (mm)

Freifahren bei gestopptem NC-Programm

Sie fahren ein Gewindewerkzeug im gestoppten Zustand wie folgt frei:



- **Werkzeug freifahren** wählen



- Taste **NC-Start** drücken
- Das Werkzeug fährt aus der Bohrung zurück zum Startpunkt der Bearbeitung.
- Die Spindel stoppt automatisch. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus.



- NC-Programm mit der Schaltfläche **Interner Stopp** abbrechen oder
- Quittieren der Fehlermeldung und fortfahren mit **NC-Start**



- Betriebsart **Programmlauf**:
Wenn Sie das NC-Programm mit **NC-Stopp** stoppen, zeigt die Steuerung die Schaltfläche **Werkzeug freifahren**.
- Anwendung **MDI**:
Wenn Sie einen Gewindezyklus aufrufen, erscheint die Schaltfläche **Werkzeug freifahren**. Die Schaltfläche ist ausgegraut, bis Sie **NC-Stopp** drücken.

8.5.3 Zyklus 207 GEW.-BOHREN GS

ISO-Programmierung

G207

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Zyklus nur an Maschinen mit geregelter Spindel verwendbar.

Die Steuerung schneidet das Gewinde entweder in einem oder in mehreren Arbeitsgängen ohne Längenausgleichsfutter.

Verwandte Themen

- Zyklus **206 GEWINDEBOHREN** mit Ausgleichsfutter

Weitere Informationen: "Zyklus 206 GEWINDEBOHREN ", Seite 245

- Zyklus **209 GEW.-BOHREN SPANBR.** ohne Ausgleichsfutter, jedoch optional mit Spanbruch

Weitere Informationen: "Zyklus 209 GEW.-BOHREN SPANBR. ", Seite 252

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche.
- 2 Das Werkzeug fährt in einem Arbeitsgang auf die Bohrtiefe.
- 3 Danach wird die Spindeldrehrichtung umgekehrt und das Werkzeug aus der Bohrung heraus auf den Sicherheitsabstand bewegt. Wenn Sie einen 2. Sicherheitsabstand eingegeben haben, fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** dorthin.
- 4 Auf Sicherheitsabstand hält die Steuerung die Spindel an.



Beim Gewindebohren wird die Spindel und die Werkzeugachse immer zueinander synchronisiert. Die Synchronisation kann bei einer drehenden, aber auch bei einer stehenden Spindel erfolgen.

Hinweise



Der Zyklus **207 GEW.-BOHREN GS** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hideRigidTapping** (Nr. 128903) ausgeblendet werden.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Wenn Sie vor diesem Zyklus **M3** (bzw. **M4**) programmieren, dreht sich die Spindel nach Zyklusende (mit der im **TOOL-CALL**-Satz programmierten Drehzahl).
- Wenn Sie vor diesem Zyklus kein **M3** (bzw. **M4**) programmieren, bleibt die Spindel nach Ende dieses Zyklus stehen. Dann müssen Sie vor der nächsten Bearbeitung die Spindel mit **M3** (bzw. **M4**) wieder einschalten.
- Wenn Sie in der Werkzeugtabelle in der Spalte **Pitch** die Gewindesteigung des Gewindebohrers eintragen, vergleicht die Steuerung die Gewindesteigung aus der Werkzeug-Tabelle, mit der im Zyklus definierten Gewindesteigung. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn die Werte nicht übereinstimmen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn diese kleiner als die **GEWINDETIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

 Wenn Sie keinen Dynamikparameter (z. B. Sicherheitsabstand, Spindeldrehzahl,...) ändern, ist es möglich das Gewinde nachträglich tiefer zu bohren. Der Sicherheitsabstand **Q200** sollte allerdings so groß gewählt werden, dass die Werkzeugachse innerhalb dieses Wegs den Beschleunigungsweg verlassen hat.

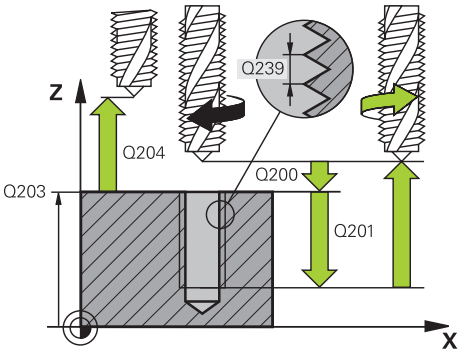
Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **CfgThreadSpindle** (Nr. 113600) definieren Sie Folgendes:
 - **sourceOverride** (Nr. 113603): SpindlePotentiometer (Vorschub Override ist nicht aktiv) und FeedPotentiometer (Drehzahl-Override ist nicht aktiv), (die Steuerung passt die Drehzahl anschließend entsprechend an)
 - **thrdWaitingTime** (Nr. 113601): Diese Zeit wird am Gewindegrund nach Spindelstopp gewartet
 - **thrdPreSwitch** (Nr. 113602): Die Spindel wird um diese Zeit vor Erreichen des Gewindegrunds gestoppt
 - **limitSpindleSpeed** (Nr. 113604): Begrenzung der Spindeldrehzahl
 - True:** Bei kleinen Gewindetiefen wird die Spindeldrehzahl so begrenzt, dass die Spindel ca. 1/3 der Zeit mit konstanter Drehzahl läuft.
 - False:** Keine Begrenzung

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
 Das Diagramm zeigt einen Querschnitt durch ein Werkstück mit einem Bohrer. Die Z-Achse verläuft vertikal nach oben, die X-Achse horizontal nach rechts. Die Bohrtiefe ist mit Q201 markiert. Der Sicherheitsabstand zwischen der Werkzeugspitze und der Werkstückoberfläche ist mit Q200 markiert. Der Sicherheitsabstand zwischen der Werkzeugachse und dem Werkstück ist mit Q204 markiert. Die Gewindesteigung ist mit Q239 markiert. Die Koordinate der Werkstückoberfläche ist mit Q203 markiert.	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q201 Gewindetiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q239 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest: + = Rechtsgewinde - = Linksgewinde Eingabe: -99.9999...+99.9999
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 207 GEW.-BOHREN GS ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q239=+1	;GEWINDESTAIGUNG ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST.
12 CYCL CALL	

Freifahren bei gestopptem NC-Programm

Sie fahren ein Gewindewerkzeug im gestoppten Zustand wie folgt frei:



- ▶ **Werkzeug freifahren** wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
 - Das Werkzeug fährt aus der Bohrung zurück zum Startpunkt der Bearbeitung.
 - Die Spindel stoppt automatisch. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus.
- ▶ NC-Programm mit der Schaltfläche **Interner Stopp** abbrechen oder
- ▶ Quittieren der Fehlermeldung und fortfahren mit **NC-Start**



- Betriebsart **Programmlauf**:
Wenn Sie das NC-Programm mit **NC-Stopp** stoppen, zeigt die Steuerung die Schaltfläche **Werkzeug freifahren**.
- Anwendung **MDI**:
Wenn Sie einen Gewindezyklus aufrufen, erscheint die Schaltfläche **Werkzeug freifahren**. Die Schaltfläche ist ausgegraut, bis Sie **NC-Stopp** drücken.

8.5.4 Zyklus 209 GEW.-BOHREN SPANBR.

ISO-Programmierung

G209

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Zyklus nur an Maschinen mit geregelter Spindel verwendbar.

Die Steuerung schneidet das Gewinde in mehreren Zustellungen auf die eingegebene Tiefe. Über einen Parameter können Sie festlegen, ob beim Spanbruch ganz aus der Bohrung herausgefahren werden soll oder nicht.

Verwandte Themen

- Zyklus **206 GEWINDEBOHREN** mit Ausgleichsfutter
Weitere Informationen: "Zyklus 206 GEWINDEBOHREN ", Seite 245
- Zyklus **207 GEW.-BOHREN GS** ohne Ausgleichsfutter
Weitere Informationen: "Zyklus 207 GEW.-BOHREN GS ", Seite 248

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche und führt dort eine Spindelorientierung durch
- 2 Das Werkzeug fährt auf die eingegebene Zustelltiefe, kehrt die Spindeldrehrichtung um und fährt – je nach Definition – einen bestimmten Betrag zurück oder zum Entspannen aus der Bohrung heraus. Wenn Sie einen Faktor für Drehzahlhöhung definiert haben, fährt die Steuerung mit entsprechend höherer Spindeldrehzahl aus der Bohrung heraus
- 3 Danach wird die Spindeldrehrichtung wieder umgekehrt und auf die nächste Zustelltiefe gefahren
- 4 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 3), bis die eingegebene Gewindetiefe erreicht ist
- 5 Danach wird das Werkzeug auf den Sicherheitsabstand zurückgezogen. Wenn Sie einen 2. Sicherheitsabstand eingegeben haben, fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** dorthin
- 6 Auf Sicherheitsabstand hält die Steuerung die Spindel an



Beim Gewindebohren wird die Spindel und die Werkzeugachse immer zueinander synchronisiert. Die Synchronisation kann bei stehender Spindel erfolgen.

Hinweise



Der Zyklus **209 GEW.-BOHREN SPANBR.** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hideRigidTapping** (Nr. 128903) ausgeblendet werden.

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
 - ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
 - Wenn Sie vor diesem Zyklus **M3** (bzw. **M4**) programmieren, dreht sich die Spindel nach Zyklusende (mit der im **TOOL-CALL**-Satz programmierten Drehzahl).
 - Wenn Sie vor diesem Zyklus kein **M3** (bzw. **M4**) programmieren, bleibt die Spindel nach Ende dieses Zyklus stehen. Dann müssen Sie vor der nächsten Bearbeitung die Spindel mit **M3** (bzw. **M4**) wieder einschalten.
 - Wenn Sie in der Werkzeugtabelle in der Spalte **Pitch** die Gewindesteigung des Gewindebohrers eintragen, vergleicht die Steuerung die Gewindesteigung aus der Werkzeug-Tabelle, mit der im Zyklus definierten Gewindesteigung. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn die Werte nicht übereinstimmen.
 - Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn diese kleiner als die **GEWINDETIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.



Wenn Sie keinen Dynamikparameter (z. B. Sicherheitsabstand, Spindeldrehzahl,...) ändern, ist es möglich das Gewinde nachträglich tiefer zu bohren. Der Sicherheitsabstand **Q200** sollte allerdings so groß gewählt werden, dass die Werkzeugachse innerhalb dieses Wegs den Beschleunigungsweg verlassen hat.

Hinweise zum Programmieren

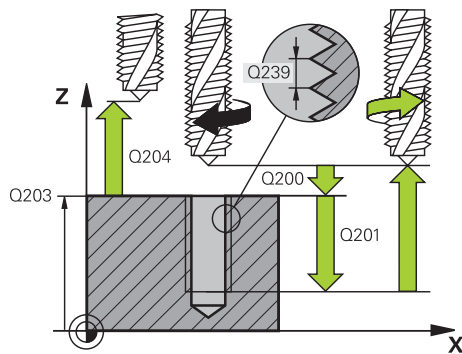
- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Gewindetiefe legt die Arbeitsrichtung fest.
- Wenn Sie über den Zyklusparameter **Q403** einen Drehzahlfaktor für schnelleren Rückzug definiert haben, dann beschränkt die Steuerung die Drehzahl auf die Maximaldrehzahl der aktiven Getriebestufe.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **CfgThreadSpindle** (Nr. 113600) definieren Sie Folgendes:
 - **sourceOverride** (Nr. 113603):
FeedPotentiometer (Default) (Drehzahl-Override ist nicht aktiv), die Steuerung passt die Drehzahl anschließend entsprechend an
SpindlePotentiometer (Vorschub Override ist nicht aktiv)
 - **thrdWaitingTime** (Nr. 113601): Diese Zeit wird am Gewindegrund nach Spindelstopp gewartet
 - **thrdPreSwitch** (Nr. 113602): Die Spindel wird um diese Zeit vor Erreichen des Gewindegrunds gestoppt

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q201 Gewindetiefe?

Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q239 Gewindesteigung?

Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest:

+ = Rechtsgewinde

- = Linksgewinde

Eingabe: **-99.9999...+99.9999**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q257 Bohrtiefe bis Spanbruch?

Maß, bei dem die Steuerung einen Spanbruch durchführt. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis **Q201 TIEFE** erreicht ist. Wenn **Q257** gleich 0 ist, führt die Steuerung keinen Spanbruch durch. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q256 Rückzug bei Spanbruch?

Die Steuerung multipliziert die Steigung **Q239** mit dem eingegebenen Wert und fährt das Werkzeug beim Spanbrechen um diesen errechneten Wert zurück. Wenn Sie **Q256** = 0 eingeben, dann fährt die Steuerung zum Entspannen vollständig aus der Bohrung heraus (auf Sicherheitsabstand).

Eingabe: **0...99999.9999**

Q336 Winkel für Spindel-Orientierung?

Winkel, auf den die Steuerung das Werkzeug vor dem Gewindeschneid-Vorgang positioniert. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **0...360**

Hilfsbild	Parameter
	Q403 Faktor Drehzahländerung Rückzug? (optional) Faktor, um den die Steuerung die Spindeldrehzahl - und damit auch den Rückzugsvorschub - beim Herausfahren aus der Bohrung erhöht. Erhöhung maximal auf Maximaldrehzahl der aktiven Getriebestufe. Eingabe: 0.0001...10

Beispiel

11 CYCL DEF 209 GEW.-BOHREN SPANBR. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q239=+1	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q257=+0	;BOHRTIEFE SPANBRUCH ~
Q256=+1	;RZ BEI SPANBRUCH ~
Q336=+0	;WINKEL SPINDEL ~
Q403=+1	;FAKTOR DREHZAHL
12 CYCL CALL	

Freifahren bei gestopptem NC-Programm

Sie fahren ein Gewindewerkzeug im gestoppten Zustand wie folgt frei:



- ▶ **Werkzeug freifahren** wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Das Werkzeug fährt aus der Bohrung zurück zum Startpunkt der Bearbeitung.
- ▶ Die Spindel stoppt automatisch. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus.
- ▶ NC-Programm mit der Schaltfläche **Interner Stopp** abbrechen oder
- ▶ Quittieren der Fehlermeldung und fortfahren mit **NC-Start**



- Betriebsart **Programmlauf**:
Wenn Sie das NC-Programm mit **NC-Stopp** stoppen, zeigt die Steuerung die Schaltfläche **Werkzeug freifahren**.
- Anwendung **MDI**:
Wenn Sie einen Gewindezyklus aufrufen, erscheint die Schaltfläche **Werkzeug freifahren**. Die Schaltfläche ist ausgegraut, bis Sie **NC-Stopp** drücken.

8.6 Gewindefräsen

8.6.1 Grundlagen zum Gewindefräsen

Voraussetzungen

- Die Maschine ist mit einer Spindelinnenkühlung (Kühlschmiermittel mindestens 30 bar, Druckluft mindestens 6 bar) ausgerüstet.
- Da beim Gewindefräsen in der Regel Verzerrungen am Gewindeprofil entstehen, sind in der Regel werkzeugspezifische Korrekturen erforderlich, die Sie aus dem Werkzeugkatalog entnehmen oder bei Ihrem Werkzeughersteller erfragen können (die Korrektur erfolgt beim **TOOL CALL** über den Delta-Radius **DR**).
- Wenn Sie ein linksschneidendes Werkzeug (**M4**) verwenden, ist der Fräsart in **Q351** umgekehrt zu betrachten.
- Die Arbeitsrichtung ergibt sich aus folgenden Eingabeparametern: Vorzeichen der Gewindesteigung **Q239** (+ = Rechtsgewinde / – = Linksgewinde) und Fräsart **Q351** (+1 = Gleichlauf / –1 = Gegenlauf).

Anhand nachfolgender Tabelle sehen sie die Beziehung zwischen den Eingabeparametern bei rechtsdrehenden Werkzeugen.

Innengewinde	Steigung	Fräsart	Arbeitsrichtung
Rechtsgängig	+	+1(RL)	Z+
Linksgängig	–	–1(RR)	Z+
Rechtsgängig	+	–1(RR)	Z–
Linksgängig	–	+1(RL)	Z–

Außengewinde	Steigung	Fräsart	Arbeitsrichtung
Rechtsgängig	+	+1(RL)	Z–
Linksgängig	–	–1(RR)	Z–
Rechtsgängig	+	–1(RR)	Z+
Linksgängig	–	+1(RL)	Z+

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie die Angaben für die Tiefenzustellungen mit unterschiedlichen Vorzeichen programmieren, kann eine Kollision entstehen.

- ▶ Programmieren Sie die Tiefen immer mit gleichen Vorzeichen. Beispiel: Wenn Sie Parameter **Q356** SENKTIEFE mit einem negativen Vorzeichen programmieren, dann programmieren Sie Parameter **Q201** GEWINDETIEFE auch mit einem negativen Vorzeichen
- ▶ Wenn Sie z. B. einen Zyklus nur mit dem Senkvorgang wiederholen möchten, ist es auch möglich, bei der GEWINDETIEFE 0 einzugeben. Dann wird die Arbeitsrichtung über die SENKTIEFE bestimmt

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie bei Werkzeugbruch das Werkzeug nur in Richtung der Werkzeugachse aus der Bohrung bewegen, kann es zu einer Kollision kommen!

- ▶ Bei einem Werkzeugbruch den Programmlauf stoppen
- ▶ In die Betriebsart **Handbetrieb** Anwendung **MDI** wechseln
- ▶ Zuerst das Werkzeug mit einer Linearbewegung in Richtung Bohrungsmitte bewegen
- ▶ Werkzeug in Werkzeugachsrichtung frei fahren



Programmier- und Bedienhinweise:

- Der Umlaufsinn des Gewindes ändert sich, wenn Sie einen Gewindefräszyklus in Verbindung mit Zyklus **8 SPIEGELUNG** in nur einer Achse abarbeiten.
- Die Steuerung bezieht den programmierten Vorschub beim Gewindefräsen auf die Werkzeug-Schneide. Da die Steuerung aber den Vorschub bezogen auf die Mittelpunktbahn anzeigt, stimmt der angezeigte Wert nicht mit dem programmierten Wert überein.
- Beim Verwenden der Gewindefräszyklen darf eine Zylinderkinematik **CYLINDER SURFACE** nicht aktiv sein.

8.6.2 Zyklus 262 GEWINDEFRAESEN

ISO-Programmierung

G262

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie ein Gewinde in das vorgebohrte Material fräsen.

Verwandte Themen

- Zyklus **263 SENKGEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 263 SENKGEWINDEFRAESEN ", Seite 262
- Zyklus **264 BOHRGEWINDEFRAESEN** zum Bohren in das volle Material und Fräsen eines Gewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 264 BOHRGEWINDEFRAESEN ", Seite 267
- Zyklus **265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.** zum Fräsen eines Gewindes in das volle Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 265 HELIX-BOHRGEWINDEFR. ", Seite 272
- Zyklus **267 AUSSERGEWINDE FR.** zum Fräsen eines Außengewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 267 AUSSERGEWINDE FR. ", Seite 276

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche
- 2 Das Werkzeug fährt mit dem programmierten Vorschub Vorpositionieren auf die Startebene, die sich aus dem Vorzeichen der Gewindesteigung, der Fräsart und der Anzahl der Gänge zum Nachsetzen ergibt
- 3 Anschließend fährt das Werkzeug tangential in einer Helixbewegung an den Gewindenennndurchmesser. Dabei wird vor der Helixanfahrbewegung noch eine Ausgleichsbewegung in der Werkzeugachse durchgeführt, um mit der Gewindebahn auf der programmierten Startebene zu beginnen
- 4 Abhängig vom Parameter Nachsetzen fräst das Werkzeug das Gewinde in einer, in mehreren versetzten oder in einer kontinuierlichen Schraubenlinienbewegung
- 5 Danach fährt das Werkzeug tangential von der Kontur zurück zum Startpunkt in der Bearbeitungsebene
- 6 Am Ende des Zyklus fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang auf den Sicherheitsabstand oder – falls eingegeben – auf den 2. Sicherheitsabstand



Die Anfahrbewegung an den Gewinde-Nennndurchmesser erfolgt im Halbkreis von der Mitte aus. Ist der Werkzeugdurchmesser um die 4fache Steigung kleiner als der Gewindenennndurchmesser wird eine seitliche Vorpositionierung ausgeführt.

Hinweise

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Der Gewindefräszyklus führt vor der Anfahrbewegung eine Ausgleichsbewegung in der Werkzeugachse durch. Die Größe der Ausgleichsbewegung beträgt maximal die halbe Gewindesteigung. Es kann zur Kollision kommen.

- ▶ Auf ausreichend Platz in der Bohrung achten

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Wenn Sie die Gewindetiefe verändern, ändert die Steuerung automatisch den Startpunkt für die Helixbewegung.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Wenn Sie die Gewindetiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q335 Soll-Durchmesser? Gewindenennendurchmesser Eingabe: 0...99999.9999
	Q239 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest: + = Rechtsgewinde - = Linksgewinde Eingabe: -99.9999...+99.9999
	Q201 Gewindetiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q355 Anzahl Gänge zum Nachsetzen? Anzahl der Gewindegänge um die das Werkzeug versetzt wird: 0 = eine Schraubenlinie auf die Gewindetiefe 1 = kontinuierliche Schraubenlinie auf der gesamten Gewindelänge >1 = mehrere Helixbahnen mit An- und Wegfahren, dazwischen versetzt die Steuerung das Werkzeug um Q355 mal der Steigung. Eingabe: 0...99999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen bzw. beim Herausfahren aus dem Werkstück in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q351 Fräsart? Gleichl. =+1 Gegenl. =-1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt. +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q512 Vorschub Anfahren? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren in mm/min. Bei kleinen Gewindedurchmessern können Sie durch einen reduzierten Anfahrorschub die Gefahr von Werkzeugbruch verringern. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

11 CYCL DEF 262 GEWINDEFRAESEN ~	
Q335=+5	;SOLL-DURCHMESSER ~
Q239=+1	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q355=+0	;NACHSETZEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q512=+0	;VORSCHUB ANFAHREN
12 CYCL CALL	

8.6.3 Zyklus 263 SENKGEWINDEFRAESEN

ISO-Programmierung

G263

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie ein Gewinde in das vorgebohrte Material fräsen. Des Weiteren können Sie eine Senkfase herstellen.

Verwandte Themen

- Zyklus **262 GEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material
Weitere Informationen: "Zyklus 262 GEWINDEFRAESEN ", Seite 258
- Zyklus **264 BOHRGEWINDEFRAESEN** zum Bohren in das volle Material und Fräsen eines Gewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 264 BOHRGEWINDEFRAESEN ", Seite 267
- Zyklus **265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.** zum Fräsen eines Gewindes in das volle Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 265 HELIX-BOHRGEWINDEFR. ", Seite 272
- Zyklus **267 AUSSERGEWINDE FR.** zum Fräsen eines Außengewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 267 AUSSERGEWINDE FR. ", Seite 276

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche

Senken

- 2 Das Werkzeug fährt im Vorschub Vorpositionieren auf Senktiefe minus Sicherheitsabstand und anschließend im Vorschub Senken auf die Senktiefe
- 3 Wenn ein Sicherheitsabstand Seite eingegeben wurde, positioniert die Steuerung das Werkzeug gleich im Vorschub Vorpositionieren auf die Senktiefe
- 4 Anschließend fährt die Steuerung je nach Platzverhältnissen aus der Mitte heraus oder mit seitlichem Vorpositionieren den Kerndurchmesser weich an und führt eine Kreisbewegung aus

Stirnseitig Senken

- 5 Das Werkzeug fährt im Vorschub Vorpositionieren auf die Senktiefe Stirnseitig
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug unkorrigiert aus der Mitte über einen Halbkreis auf den Versatz Stirnseitig und führt eine Kreisbewegung im Vorschub Senken aus
- 7 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug wieder auf einem Halbkreis in die Bohrungsmitte

Gewindefräsen

- 8 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Vorpositionieren auf die Startebene für das Gewinde, die sich aus dem Vorzeichen der Gewindesteigung und der Fräsart ergibt
- 9 Anschließend fährt das Werkzeug tangential in einer Helixbewegung an den Gewindenenddurchmesser und fräst mit einer 360°- Schraubenlinienbewegung das Gewinde
- 10 Danach fährt das Werkzeug tangential von der Kontur zurück zum Startpunkt in der Bearbeitungsebene
- 11 Am Ende des Zyklus fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang auf den Sicherheitsabstand oder – falls eingegeben – auf den 2. Sicherheitsabstand

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Vorzeichen der Zyklenparameter Gewindetiefe, Senktiefe bzw. Tiefe Stirnseitig legen die Arbeitsrichtung fest. Die Arbeitsrichtung wird nach folgender Reihenfolge entschieden:
 - 1 Gewindetiefe
 - 2 Senktiefe
 - 3 Tiefe Stirnseitig

Hinweise zum Programmieren

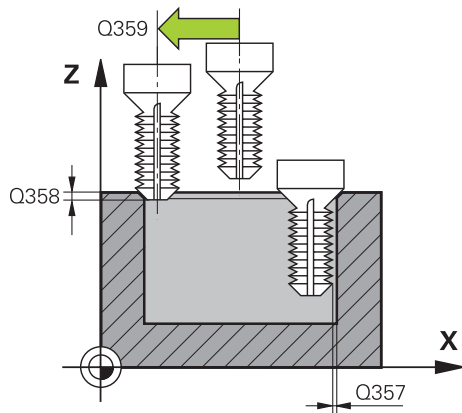
- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Falls Sie einen der Tiefenparameter mit 0 belegen, führt die Steuerung diesen Arbeitsschritt nicht aus.
- Wenn Sie Stirnseitig senken wollen, dann den Parameter Senktiefe mit 0 definieren.



Programmieren Sie die Gewindetiefe mindestens um ein Drittel mal der Gewindesteigung kleiner als die Senktiefe.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q335 Soll-Durchmesser? Gewinдененndurchmesser Eingabe: 0...99999.9999
	Q239 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest: + = Rechtsgewinde - = Linksgewinde Eingabe: -99.9999...+99.9999
	Q201 Gewindetiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q356 Senktiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Werkzeugspitze. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen bzw. beim Herausfahren aus dem Werkstück in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt. +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Hilfsbild

Parameter
Q357 Sicherheits-Abstand Seite?

Abstand zwischen Werkzeugschneide und Bohrungswand. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q358 Senktiefe stirnseitig?

Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Werkzeugspitze beim stirnseitigen Senkvorgang. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q359 Versatz Senken Stirnseite?

Abstand um den die Steuerung die Werkzeugmitte aus der Mitte versetzt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q254 Vorschub Senken?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Senken in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q512 Vorschub Anfahren? (optional)

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren in mm/min. Bei kleinen Gewindedurchmessern können Sie durch einen reduzierten Anfahrsvorschub die Gefahr von Werkzeugbruch verringern.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Beispiel

11 CYCL DEF 263 SENKGEWINDEFRAESEN ~	
Q335=+5	;SOLL-DURCHMESSER ~
Q239=+1	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q356=-20	;SENKTIEFE ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q357=+0.2	;SI.-ABSTAND SEITE ~
Q358=+0	;TIEFE STIRNSEITIG ~
Q359=+0	;VERSATZ STIRNSEITE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q254=+200	;VORSCHUB SENKEN ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q512=+0	;VORSCHUB ANFAHREN
12 CYCL CALL	

8.6.4 Zyklus 264 BOHRGEWINDEFRAESEN

ISO-Programmierung

G264

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie in das volle Material bohren, senken und abschließend ein Gewinde fräsen.

Verwandte Themen

- Zyklus **262 GEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material
Weitere Informationen: "Zyklus 262 GEWINDEFRAESEN ", Seite 258
- Zyklus **263 SENKGEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 263 SENKGEWINDEFRAESEN ", Seite 262
- Zyklus **265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.** zum Fräsen eines Gewindes in das volle Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 265 HELIX-BOHRGEWINDEFR. ", Seite 272
- Zyklus **267 AUSSERGEWINDE FR.** zum Fräsen eines Außengewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 267 AUSSERGEWINDE FR. ", Seite 276

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche

Bohren

- 2 Das Werkzeug bohrt mit dem eingegebenen Vorschub Tiefenzustellung bis zur ersten Zustelltiefe
- 3 Wenn Spanbruch eingegeben ist, fährt die Steuerung das Werkzeug um den eingegebenen Rückzugswert zurück. Wenn Sie ohne Spanbruch arbeiten, dann fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang auf den Sicherheitsabstand zurück und anschließend wieder mit **FMAX** bis auf den eingegebenen Vorhalteabstand über die erste Zustelltiefe
- 4 Anschließend bohrt das Werkzeug mit Vorschub um eine weitere Zustelltiefe
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Bohrtiefe erreicht ist

Stirnseitig Senken

- 6 Das Werkzeug fährt im Vorschub Vorpositionieren auf die Senktiefe Stirnseitig
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug unkorrigiert aus der Mitte über einen Halbkreis auf den Versatz Stirnseitig und führt eine Kreisbewegung im Vorschub Senken aus
- 8 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug wieder auf einem Halbkreis in die Bohrungsmitte

Gewindefräsen

- 9 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Vorpositionieren auf die Startebene für das Gewinde, die sich aus dem Vorzeichen der Gewindesteigung und der Fräsart ergibt
- 10 Anschließend fährt das Werkzeug tangential in einer Helixbewegung an den Gewindenenddurchmesser und fräst mit einer 360°- Schraubenlinienbewegung das Gewinde
- 11 Danach fährt das Werkzeug tangential von der Kontur zurück zum Startpunkt in der Bearbeitungsebene
- 12 Am Ende des Zyklus fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang auf den Sicherheitsabstand oder – falls eingegeben – auf den 2. Sicherheitsabstand

Hinweise**ACHTUNG****Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
 - ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
 - Die Vorzeichen der Zyklenparameter Gewindetiefe, Senktiefe bzw. Tiefe Stirnseitig legen die Arbeitsrichtung fest. Die Arbeitsrichtung wird nach folgender Reihenfolge entschieden:
 - 1 Gewindetiefe
 - 2 Senktiefe
 - 3 Tiefe Stirnseitig

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Falls Sie einen der Tiefenparameter mit 0 belegen, führt die Steuerung diesen Arbeitsschritt nicht aus.



Programmieren Sie die Gewindetiefe mindestens um ein Drittel mal der Gewindesteigung kleiner als die Bohrtiefe.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q335 Soll-Durchmesser? Gewindenenndurchmesser Eingabe: 0...99999.9999
	Q239 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest: + = Rechtsgewinde - = Linksgewinde Eingabe: -99.9999...+99.9999
	Q201 Gewindetiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q356 Bohrtiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Bohrungsgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen bzw. beim Herausfahren aus dem Werkstück in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt. +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF
	Q202 Maximale Zustell-Tiefe? Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Q201 TIEFE muss kein Vielfaches von Q202 sein. Der Wert wirkt inkremental. Die Tiefe muss kein Vielfaches der Zustelltiefe sein. Die Steuerung fährt in einem Arbeitsgang auf die Tiefe wenn: ■ Zustelltiefe und Tiefe gleich sind ■ Die Zustelltiefe größer als die Tiefe ist Eingabe: 0...99999.9999
	Q258 Vorhalteabstand oben? Sicherheitsabstand, auf den das Werkzeug nach dem ersten Entspannen mit Vorschub Q373 ANFAHRVORSCHUB ENTSP wieder über die letzte Zustelltiefe fährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q257 Bohrtiefe bis Spanbruch? Maß, bei dem die Steuerung einen Spanbruch durchführt. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis Q201 TIEFE erreicht ist. Wenn Q257 gleich 0 ist, führt die Steuerung keinen Spanbruch durch. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q256 Rückzug bei Spanbruch? Wert, um den die Steuerung das Werkzeug beim Spanbrechen zurückfährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.999 optional PREDEF
	Q358 Senktiefe stirnseitig? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Werkzeugspitze beim stirnseitigen Senkvorgang. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q359 Versatz Senken Stirnseite? Abstand um den die Steuerung die Werkzeugmitte aus der Mitte versetzt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q206 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q512 Vorschub Anfahren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren in mm/min. Bei kleinen Gewindedurchmessern können Sie durch einen reduzierten Anfahrsvorschub die Gefahr von Werkzeugbruch verringern. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

11 CYCL DEF 264 BOHRGEWINDEFRAESEN ~	
Q335=+5	;SOLL-DURCHMESSER ~
Q239=+1	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q356=-20	;BOHRTIEFE ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q258=+0.2	;VORHALTEABSTAND OBEN ~
Q257=+0	;BOHRTIEFE SPANBRUCH ~
Q256=+0.2	;RZ BEI SPANBRUCH ~
Q358=+0	;TIEFE STIRNSEITIG ~
Q359=+0	;VERSATZ STIRNSEITE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q512=+0	;VORSCHUB ANFAHREN
12 CYCL CALL	

8.6.5 Zyklus 265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.

ISO-Programmierung

G265

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie ein Gewinde in das volle Material fräsen. Des Weiteren haben Sie die Auswahl vor oder nach der Gewindebearbeitung eine Senkung herzustellen.

Verwandte Themen

- Zyklus **262 GEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material
Weitere Informationen: "Zyklus 262 GEWINDEFRAESEN ", Seite 258
- Zyklus **263 SENKGEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 263 SENKGEWINDEFRAESEN ", Seite 262
- Zyklus **264 BOHRGEWINDEFRAESEN** zum Bohren in das volle Material und Fräsen eines Gewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 264 BOHRGEWINDEFRAESEN ", Seite 267
- Zyklus **267 AUSSERGEWINDE FR.** zum Fräsen eines Außengewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 267 AUSSERGEWINDE FR. ", Seite 276

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche

Stirnseitig Senken

- 2 Beim Senken vor der Gewindebearbeitung fährt das Werkzeug im Vorschub Senken auf die Senktiefe Stirnseitig. Beim Senkvorgang nach der Gewindebearbeitung fährt die Steuerung das Werkzeug auf die Senktiefe im Vorschub Vorpositionieren
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug unkorrigiert aus der Mitte über einen Halbkreis auf den Versatz Stirnseitig und führt eine Kreisbewegung im Vorschub Senken aus
- 4 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug wieder auf einem Halbkreis in die Bohrungsmitte

Gewindefräsen

- 5 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Vorpositionieren auf die Startebene für das Gewinde
- 6 Anschließend fährt das Werkzeug tangential in einer Helixbewegung an den Gewindenenddurchmesser
- 7 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf einer kontinuierlichen Schraubenlinie nach unten, bis die Gewindetiefe erreicht ist
- 8 Danach fährt das Werkzeug tangential von der Kontur zurück zum Startpunkt in der Bearbeitungsebene
- 9 Am Ende des Zyklus fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang auf den Sicherheitsabstand oder – falls eingegeben – auf den 2. Sicherheitsabstand

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

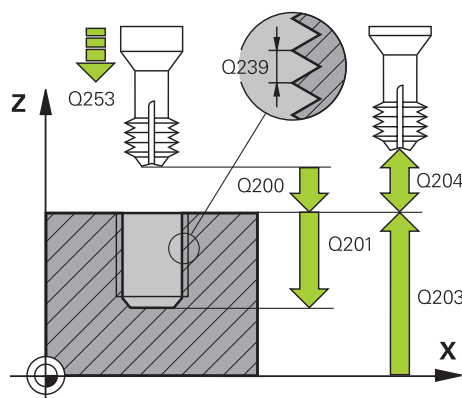
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Wenn Sie die Gewindetiefe verändern, ändert die Steuerung automatisch den Startpunkt für die Helixbewegung.
- Die Fräsart (Gegen- oder Gleichlauf) ist durch das Gewinde (Rechts- oder Linksgewinde) und die Drehrichtung des Werkzeugs bestimmt, da nur die Arbeitsrichtung von der Werkstückoberfläche ins Teil hinein möglich ist.
- Die Vorzeichen der Zyklenparameter Gewindetiefe bzw. Tiefe Stirnseitig legen die Arbeitsrichtung fest. Die Arbeitsrichtung wird nach folgender Reihenfolge entschieden:
 - 1 Gewindetiefe
 - 2 Tiefe Stirnseitig

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Bohrungsmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Falls Sie einen der Tiefenparameter mit 0 belegen, führt die Steuerung diesen Arbeitsschritt nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q335 Soll-Durchmesser?

Gewindenennendurchmesser

Eingabe: **0...99999.9999**

Q239 Gewindesteigung?

Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest:

+ = Rechtsgewinde

- = Linksgewinde

Eingabe: **-99.9999...+99.9999**

Q201 Gewindetiefe?

Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen bzw. beim Herausfahren aus dem Werkstück in mm/min.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q358 Senktiefe stirnseitig?

Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Werkzeugspitze beim stirnseitigen Senkvorgang. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q359 Versatz Senken Stirnseite?

Abstand um den die Steuerung die Werkzeugmitte aus der Mitte versetzt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q360 Senkvorgang (davor/danach:0/1)?

Ausführung der Fase

0 = vor der Gewindebearbeitung

1 = nach der Gewindebearbeitung

Eingabe: **0, 1**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

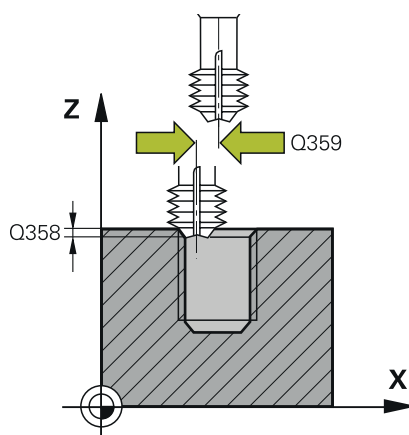
Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**



Hilfsbild	Parameter
	Q254 Vorschub Senken? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Senken in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

11 CYCL DEF 265 HELIX-BOHRGEWINDEF. ~	
Q335=+5	;SOLL-DURCHMESSER ~
Q239=+1	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q201=-18	;GEWINDETIEFE ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q358=+0	;TIEFE STIRNSEITIG ~
Q359=+0	;VERSATZ STIRNSEITE ~
Q360=+0	;SENKVGANG VOR GEWINDEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q254=+200	;VORSCHUB SENKEN ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN
12 CYCL CALL	

8.6.6 Zyklus 267 AUSSENGEWINDE FR.

ISO-Programmierung

G267

Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie ein Außengewinde fräsen. Des Weiteren können Sie eine Senkfase herstellen.

Verwandte Themen

- Zyklus **262 GEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material
Weitere Informationen: "Zyklus 262 GEWINDEFRAESEN ", Seite 258
- Zyklus **263 SENKGEWINDEFRAESEN** zum Fräsen eines Gewindes in ein vorgebohrtes Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 263 SENKGEWINDEFRAESEN ", Seite 262
- Zyklus **264 BOHRGEWINDEFRAESEN** zum Bohren in das volle Material und Fräsen eines Gewindes, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 264 BOHRGEWINDEFRAESEN ", Seite 267
- Zyklus **265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.** zum Fräsen eines Gewindes in das volle Material, optional Herstellung einer Senkfase
Weitere Informationen: "Zyklus 265 HELIX-BOHRGEWINDEFR. ", Seite 272

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Spindelachse im Eilgang **FMAX** auf den eingegebenen Sicherheitsabstand über der Werkstückoberfläche

Stirnseitig Senken

- 2 Die Steuerung fährt den Startpunkt für das stirnseitige Senken ausgehend von der Zapfenmitte auf der Hauptachse der Bearbeitungsebene an. Die Lage des Startpunkts ergibt sich aus Gewinderadius, Werkzeugradius und Steigung
- 3 Das Werkzeug fährt im Vorschub Vorpositionieren auf die Senktiefe Stirnseitig
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug unkorrigiert aus der Mitte über einen Halbkreis auf den Versatz Stirnseitig und führt eine Kreisbewegung im Vorschub Senken aus
- 5 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug wieder auf einem Halbkreis auf den Startpunkt

Gewindefräsen

- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug auf den Startpunkt wenn vorher nicht stirnseitig gesenkt wurde. Startpunkt Gewindefräsen = Startpunkt Stirnseitig Senken
- 7 Das Werkzeug fährt mit dem programmierten Vorschub Vorpositionieren auf die Startebene, die sich aus dem Vorzeichen der Gewindesteigung, der Fräsart und der Anzahl der Gänge zum Nachsetzen ergibt
- 8 Anschließend fährt das Werkzeug tangential in einer Helixbewegung an den Gewindenenddurchmesser
- 9 Abhängig vom Parameter Nachsetzen fräst das Werkzeug das Gewinde in einer, in mehreren versetzten oder in einer kontinuierlichen Schraubenlinienbewegung
- 10 Danach fährt das Werkzeug tangential von der Kontur zurück zum Startpunkt in der Bearbeitungsebene
- 11 Am Ende des Zyklus fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang auf den Sicherheitsabstand oder – falls eingegeben – auf den 2. Sicherheitsabstand

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Der erforderliche Versatz für das Senken Stirnseite sollte vorab ermittelt werden. Sie müssen den Wert von Zapfenmitte bis Werkzeugmitte (unkorrigierter Wert) angeben.
- Die Vorzeichen der Zyklenparameter Gewindetiefe bzw. Tiefe Stirnseitig legen die Arbeitsrichtung fest. Die Arbeitsrichtung wird nach folgender Reihenfolge entschieden:
 - 1 Gewindetiefe
 - 2 Tiefe Stirnseitig

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz auf den Startpunkt (Zapfenmitte) der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Falls Sie einen der Tiefenparameter mit 0 belegen, führt die Steuerung diesen Arbeitsschritt nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q335 Soll-Durchmesser? Gewindenenndurchmesser Eingabe: 0...99999.9999
	Q239 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes. Das Vorzeichen legt Rechts- oder Linksgewinde fest: + = Rechtsgewinde - = Linksgewinde Eingabe: -99.9999...+99.9999
	Q201 Gewindetiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Gewindegrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q355 Anzahl Gänge zum Nachsetzen? Anzahl der Gewindegänge um die das Werkzeug versetzt wird: 0 = eine Schraubenlinie auf die Gewindetiefe 1 = kontinuierliche Schraubenlinie auf der gesamten Gewindelänge >1 = mehrere Helixbahnen mit An- und Wegfahren, dazwischen versetzt die Steuerung das Werkzeug um Q355 mal der Steigung. Eingabe: 0...99999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen bzw. beim Herausfahren aus dem Werkstück in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q351 Fräsart? Gleichl. = +1 Gegenl. = -1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt. +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q358 Senktiefe stirnseitig? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Werkzeugspitze beim stirnseitigen Senkvorgang. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q359 Versatz Senken Stirnseite? Abstand um den die Steuerung die Werkzeugmitte aus der Mitte versetzt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q254 Vorschub Senken? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Senken in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q512 Vorschub Anfahren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren in mm/min. Bei kleinen Gewindedurchmessern können Sie durch einen reduzierten Anfahrverschub die Gefahr von Werkzeugbruch verringern. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

25 CYCL DEF 267 AUSSENGWINDE FR. ~	
Q335=+10	;SOLL-DURCHMESSER ~
Q239=+1.5	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q201=-20	;GEWINDETIEFE ~
Q355=+0	;NACHSETZEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q358=+0	;TIEFE STIRNSEITIG ~
Q359=+0	;VERSATZ STIRNSEITE ~
Q203=+30	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q254=+150	;VORSCHUB SENKEN ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q512=+0	;VORSCHUB ANFAHREN

9

**Zyklen zur
Fräsbearbeitung**

9.1 Übersicht

Taschen fräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
251 RECHTECKTASCHE ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Eintauchstrategie helixförmig, pendelnd oder senkrecht	CALL -aktiv	Seite 287
252 KREISTASCHE ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Eintauchstrategie helixförmig oder senkrecht	CALL -aktiv	Seite 294
253 NUTENFRAESEN ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Eintauchstrategie pendelnd oder senkrecht	CALL -aktiv	Seite 300
254 RUNDE NUT ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Eintauchstrategie pendelnd oder senkrecht	CALL -aktiv	Seite 306

Zapfen fräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
256 RECHTECKZAPFEN ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Anfahrposition wählbar	CALL -aktiv	Seite 313
257 KREISZAPFEN ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Eingabe des Startwinkels ■ Spiralförmige Zustellung ausgehend vom Rohteil-durchmesser	CALL -aktiv	Seite 319
258 VIELECKZAPFEN ■ Schrupp- und Schlichtzyklus ■ Spiralförmige Zustellung ausgehend vom Rohteil-durchmesser	CALL -aktiv	Seite 324

Konturen mit SL-Zyklen fräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
20 KONTUR-DATEN ■ Eingabe von Bearbeitungsinformationen	DEF -aktiv	Seite 336
21 VORBOHREN ■ Fertigen einer Bohrung für Werkzeuge, die nicht über Mitte schneiden	CALL -aktiv	Seite 338
22 AUSRAEUMEN ■ Ausräumen oder Nachräumen der Kontur ■ Berücksichtigt Einstichpunkte des Ausräum-werkzeugs	CALL -aktiv	Seite 340

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
23 SCHLICHTEN TIEFE ■ Aufmaß Tiefe aus Zyklus 20 schlichten	CALL -aktiv	Seite 344
24 SCHLICHTEN SEITE ■ Aufmaß Seite aus Zyklus 20 schlichten	CALL -aktiv	Seite 347
270 KONTURZUG-DATEN ■ Eingabe von Konturdaten für Zyklus 25 oder 276	DEF -aktiv	Seite 351
25 KONTUR-ZUG ■ Bearbeiten von offenen und geschlossenen Konturen ■ Überwachung auf Hinterschneidungen und Konturverletzungen	CALL -aktiv	Seite 353
275 KONTURNUT WIRBELFR. ■ Fertigen von offenen und geschlossenen Nuten mit dem Wirbelfräsverfahren	CALL -aktiv	Seite 358
276 KONTUR-ZUG 3D ■ Bearbeiten von offenen und geschlossenen Konturen ■ Restmaterialerkennung ■ 3-dimensionale Konturen - verarbeitet zusätzlich Koordinaten aus der Werkzeugachse	CALL -aktiv	Seite 364

Konturen mit OCM-Zyklen fräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
271 OCM KONTURDATEN (#167 / #1-02-1) ■ Definition der Bearbeitungsinformationen für die Kontur- bzw. Unterprogramme ■ Eingabe eines Begrenzungsrahmens oder -block	DEF -aktiv	Seite 384
272 OCM SCHRUPPEN (#167 / #1-02-1) ■ Technologiedaten zum Schrappen von Konturen ■ Verwendung des OCM-Schnittdatenrechners ■ Eintauchverhalten senkrecht, helixförmig oder pendelnd ■ Zustellstrategie wählbar	CALL -aktiv	Seite 387
273 OCM SCHLICHTEN TIEFE (#167 / #1-02-1) ■ Aufmaß Tiefe aus Zyklus 271 schlichten ■ Bearbeitungsstrategie mit konstantem Eingriffswinkel oder mit äquidistanter (gleichbleibender) Bahnberechnung	CALL -aktiv	Seite 393
274 OCM SCHLICHTEN SEITE (#167 / #1-02-1) ■ Aufmaß Seite aus Zyklus 271 schlichten	CALL -aktiv	Seite 396

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
277 OCM ANFASEN (#167 / #1-02-1) ■ Kanten entgraten ■ Berücksichtigung von angrenzenden Konturen und Wandungen	CALL-aktiv	Seite 399

Zahnräder fräsen

Zyklus	Weitere Informationen
285 ZAHNRAD DEFINIEREN (#157 / #4-05-1) ■ Geometrie des Zahnrads definieren	DEF-aktiv Seite 418
286 ZAHNRAD WAELEZFAESEN (#157 / #4-05-1) ■ Definition der Werkzeugdaten ■ Auswahl der Bearbeitungsstrategie und -seite ■ Möglichkeit zur Verwendung der kompletten Werkzeugschneide	CALL-aktiv Seite 421
287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN (#157 / #4-05-1) ■ Definition der Werkzeugdaten ■ Auswahl der Bearbeitungsseite ■ Definition der ersten und letzten Zustellung ■ Definition der Anzahl der Schnitte	CALL-aktiv Seite 429

Ebenen fräsen

Zyklus	Weitere Informationen
232 PLANFRAESEN ■ Ebene Fläche in mehreren Zustellungen Planfräsen ■ Auswahl der Frässtrategie	CALL-aktiv Seite 444
233 PLANFRAESEN ■ Schrapp- und Schlichtzyklus ■ Frässtrategie und Fräsrichtung wählbar ■ Eingabe von Seitenwänden	CALL-aktiv Seite 451

Interpolationsdrehen

Zyklus	Weitere Informationen
291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG (#96 / #7-04-1) ■ Kopplung der Werkzeugspindel an die Position der Linearachsen ■ Oder Aufhebung der Spindelkopplung	CALL-aktiv Seite 461

Zyklus		Weitere Informationen	
292	IPO.-DREHEN KONTUR (#96 / #7-04-1) ■ Kopplung der Werkzeugspindel an die Position der Linearachsen ■ Bestimmte rotationssymmetrische Konturen in der aktiven Bearbeitungsebene erstellen ■ Mit geschwenkter Bearbeitungsebene möglich	CALL-aktiv	Seite 468
Gravieren			
Zyklus		Weitere Informationen	
225	GRAVIEREN ■ Texte auf eine ebene Fläche gravieren ■ Entlang einer Geraden oder eines Kreisbogens	CALL-aktiv	Seite 482

9.2 Bedingte Stopps bei Fräszyklen

Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmablauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufwurf** aktivieren, unterbricht die Steuerung an folgenden Haltepunkten:

Die Steuerung stoppt vor jeder Zustellbewegung in Werkzeugachsrichtung. Abhängig davon, ob eine Zustellung ausgehend vom Sicherheitsabstand, 2. Sicherheitsabstand oder der sicheren Höhe beginnt, erfolgt der bedingte Stopp an dieser Stelle.

Ausnahmen:

Zyklus	Bedeutung
Zyklus 225 GRAVIEREN	Die Steuerung stoppt den Zyklus vor der ersten Zustellung eines Zeichens.
Zyklus 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG	Die Steuerung stoppt nach dem Koppeln der Spindel. Wenn die Spindel nicht gekoppelt wird, erfolgt kein bedingter Stopp.
Zyklus 292 IPO.-DREHEN KONTUR	Die Steuerung stoppt vor der ersten Zustellung, nachdem die Spindel gekoppelt wurde.
Zyklus 286 ZAHNRAD WAELEZFRASEN und Zyklus 287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN	Die Steuerung stoppt, bevor sie auf den Sicherheitsabstand positioniert und vor jeder Zustellung im Durchmesser.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

9.3 Taschen fräsen

9.3.1 Zyklus 251 RECHTECKTASCHE

ISO-Programmierung G251

Anwendung

Mit dem Zyklus **251** können Sie eine Rechtecktasche vollständig bearbeiten. In Abhängigkeit der Zyklusparameter stehen folgende Bearbeitungsalternativen zur Verfügung:

- Komplettbearbeitung: Schruppen, Schlichten Tiefe, Schlichten Seite
- Nur Schruppen
- Nur Schlichten Tiefe und Schlichten Seite
- Nur Schlichten Tiefe
- Nur Schlichten Seite

Zyklusablauf

Schruppen

- 1 Das Werkzeug taucht in der Taschenmitte in das Werkstück ein und fährt auf die erste Zustelltiefe. Die Eintauchstrategie legen Sie mit dem Parameter **Q366** fest
- 2 Die Steuerung räumt die Tasche von innen nach außen unter Berücksichtigung der Bahnüberlappung (**Q370**) und der Schlichtaufmaße (**Q368** und **Q369**) aus
- 3 Am Ende des Ausräumvorgangs fährt die Steuerung das Werkzeug tangential von der Taschenwand weg, fährt um den Sicherheitsabstand über die aktuelle Zustelltiefe. Von dort aus im Eilgang zurück zur Taschenmitte
- 4 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Taschentiefe erreicht ist

Schlichten

- 1 Wenn Schlichtaufmaße definiert sind, taucht die Steuerung ein, und fährt an die Kontur. Die Anfahrbewegung erfolgt dabei mit einem Radius, um ein weiches Anfahren zu ermöglichen. Die Steuerung schlichtet zunächst die Taschenwände, falls eingegeben in mehreren Zustellungen.
- 2 Anschließend schlichtet die Steuerung den Boden der Tasche von innen nach außen. Der Taschenboden wird dabei tangential angefahren

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie den Zyklus mit Bearbeitungsumfang 2 (nur Schlichten) aufrufen, dann erfolgt die Vorpositionierung auf die erste Zustelltiefe + Sicherheitsabstand im Eilgang. Während der Positionierung im Eilgang besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Vorher eine Schruppbearbeitung durchführen
- ▶ Sicherstellen, dass die Steuerung das Werkzeug im Eilgang vorpositionieren kann, ohne mit dem Werkstück zu kollidieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369. Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug am Ende zurück auf den Sicherheitsabstand, wenn eingegeben auf den 2. Sicherheitsabstand.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Der Zyklus **251** berücksichtigt die Schneidenbreite **RCUTS** aus der Werkzeugtabelle.

Weitere Informationen: "Eintauchstrategie Q366 mit RCUTS", Seite 293

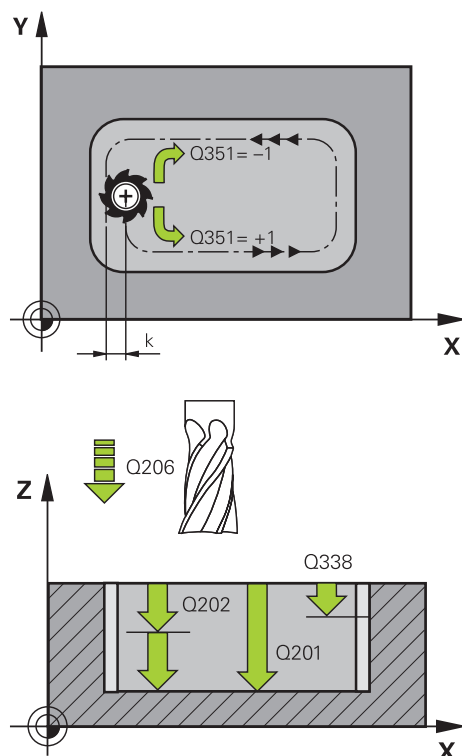
Hinweise zum Programmieren

- Bei inaktiver Werkzeugtabelle müssen Sie immer senkrecht eintauchen (**Q366=0**), da sie keinen Eintauchwinkel definieren können.
- Werkzeug auf Startposition in der Bearbeitungsebene vorpositionieren mit Radiuskorrektur **R0**. Parameter **Q367** (Lage) beachten.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Sicherheitsabstand so eingeben, dass das Werkzeug beim Verfahren nicht mit abgetragenen Spänen verklemmen kann.
- Beachten Sie, wenn **Q224** Drehlage ungleich 0 ist, dass Sie Ihre Rohteilmaße groß genug definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368, Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q218 1. Seiten-Länge? Länge der Tasche, parallel zur Hauptachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q219 2. Seiten-Länge? Länge der Tasche, parallel zur Nebenachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q220 Eckenradius? Radius der Taschenecke. Wenn mit 0 eingegeben, setzt die Steuerung den Eckenradius gleich dem Werkzeugradius. Eingabe: 0...99999.9999
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q224 Drehlage? Winkel, um den die gesamte Bearbeitung gedreht wird. Das Drehzentrum liegt in der Position, auf der das Werkzeug beim Zyklusaufufr steht. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000
	Q367 Lage der Tasche (0/1/2/3/4)? Lage der Tasche bezogen auf die Position des Werkzeuges beim Zyklusaufufr: 0: Werkzeugposition = Taschenmitte 1: Werkzeugposition = Linke untere Ecke 2: Werkzeugposition = Rechte untere Ecke 3: Werkzeugposition = Rechte obere Ecke 4: Werkzeugposition = Linke obere Ecke Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ

Hilfsbild



Parameter

Q351 Fräsort? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1** optional **PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Taschengrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q338 Zustellung Schichten?

Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes **Q368**. Der Wert wirkt inkremental.

0: Schichten in einer Zustellung

Eingabe: **0...99999.9999**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q370 Bahn-Überlappung Faktor? Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k. Eingabe: 0.0001...1.41 optional PREDEF
	Q366 Eintauchstrategie (0/1/2)? Art der Eintauchstrategie: 0: Senkrecht eintauchen. Unabhängig vom in der Werkzeugtabelle definierten Eintauchwinkel ANGLE taucht die Steuerung senkrecht ein. 1: Helixförmig eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel ANGLE ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Ggf. definieren Sie den Wert der Schneidenbreite RCUTS in der Werkzeugtabelle. 2: Pendelnd eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel ANGLE ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Die Pendellänge ist abhängig vom Eintauchwinkel, als Minimalwert verwendet die Steuerung den doppelten Werkzeug-Durchmesser. Ggf. definieren Sie den Wert der Schneidenbreite RCUTS in der Werkzeugtabelle. PREDEF: Steuerung verwendet Wert aus GLOBAL DEF-Satz Eingabe: 0, 1, 2 optional PREDEF Weitere Informationen: "Eintauchstrategie Q366 mit RCUTS", Seite 293
	Q385 Vorschub Schlichten? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q439 Bezug Vorschub (0-3)? (optional) Festlegen, worauf sich der programmierte Vorschub bezieht: 0: Vorschub bezieht sich auf die Mittelpunktsbahn des Werkzeugs 1: Vorschub bezieht sich nur beim Schlichten Seite auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 2: Vorschub bezieht sich beim Schlichten Seite und Schlichten Tiefe auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 3: Vorschub bezieht sich immer auf die Werkzeugschneide Eingabe: 0, 1, 2, 3

Beispiel

11 CYCL DEF 251 RECHTECKTASCHE ~	
Q215=+0	;BEARBEITUNGS-UMFANG ~
Q218=+60	;1. SEITEN-LAENGE ~
Q219=+20	;2. SEITEN-LAENGE ~
Q220=+0	;ECKENRADIUS ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q367=+0	;TASCHENLAGE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q366=+1	;HELIKAL EINTAUCHEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

Eintauchstrategie Q366 mit RCUTS

Helixförmiges Eintauchen Q366 = 1

RCUTS > 0

- Die Steuerung verrechnet die Schneidenbreite **RCUTS** bei der Berechnung der Helixbahn. Je größer **RCUTS**, desto kleiner ist die Helixbahn.
- Formel zur Berechnung des Helixradius:

$$\text{Helixradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

R_{corr} : Werkzeugradius **R** + Aufmaß Werkzeugradius **DR**

- Wenn die Helixbahn aufgrund von Platzverhältnissen nicht möglich ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

RCUTS = 0 oder undefiniert

- Es findet keine Überwachung oder Änderung der Helixbahn statt.

Pendelndes Eintauchen Q366 = 2

RCUTS > 0

- Die Steuerung fährt den kompletten Pendelweg.
- Wenn der Pendelweg aufgrund von Platzverhältnissen nicht möglich ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

RCUTS = 0 oder undefiniert

- Die Steuerung fährt den halben Pendelweg.

9.3.2 Zyklus 252 KREISTASCHE

ISO-Programmierung

G252

Anwendung

Mit dem Zyklus **252** können Sie eine Kreistasche bearbeiten. In Abhängigkeit der Zyklusparameter stehen folgende Bearbeitungsalternativen zur Verfügung:

- Komplettbearbeitung: Schruppen, Schlichten Tiefe, Schlichten Seite
- Nur Schruppen
- Nur Schlichten Tiefe und Schlichten Seite
- Nur Schlichten Tiefe
- Nur Schlichten Seite

Zyklusablauf

Schruppen

- 1 Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **Q200** über das Werkstück
- 2 Das Werkzeug taucht in der Taschenmitte um den Wert der Zustelltiefe ein. Die Eintauchstrategie legen Sie mit dem Parameter **Q366** fest
- 3 Die Steuerung räumt die Tasche von innen nach außen unter Berücksichtigung der Bahnüberlappung (**Q370**) und der Schlichtaufmaße (**Q368** und **Q369**) aus
- 4 Am Ende eines Ausräumvorgangs fährt die Steuerung das Werkzeug in der Bearbeitungsebene tangential um den Sicherheitsabstand **Q200** von der Taschenwand weg, hebt das Werkzeug im Eilgang um **Q200** ab und bewegt es von dort aus im Eilgang zurück zur Taschenmitte
- 5 Die Schritte 2 bis 4 wiederholen sich, bis die programmierte Taschentiefe erreicht ist. Dabei wird das Schlichtaufmaß **Q369** berücksichtigt
- 6 Wenn nur Schruppen programmiert wurde (**Q215=1**) bewegt sich das Werkzeug tangential um den Sicherheitsabstand **Q200** von der Taschenwand weg, hebt im Eilgang in der Werkzeugachse auf 2. Sicherheitsabstand **Q204** ab und fährt im Eilgang zur Taschenmitte zurück

Schlichten

- 1 Wenn Schlichtaufmaße definiert sind, schlichtet die Steuerung zunächst die Taschenwände, falls eingegeben in mehreren Zustellungen.
- 2 Die Steuerung stellt das Werkzeug in der Werkzeugachse auf einer Position zu, die um das Schlichtaufmaß **Q368** und den Sicherheitsabstand **Q200** von der Taschenwand entfernt sind
- 3 Die Steuerung räumt die Tasche von innen nach außen auf den Durchmesser **Q223** aus
- 4 Danach stellt die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse wieder auf einer Position zu, die um das Schlichtaufmaß **Q368** und den Sicherheitsabstand **Q200** von der Taschenwand entfernt ist und wiederholt den Schlichtvorgang der Seitenwand auf der neuen Tiefe
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Vorgang so lange, bis der programmierte Durchmesser gefertigt wurde
- 6 Nachdem der Durchmesser **Q223** hergestellt wurde, bewegt die Steuerung das Werkzeug tangential um das Schlichtaufmaß **Q368** plus den Sicherheitsabstand **Q200** in der Bearbeitungsebene zurück, fährt im Eilgang in der Werkzeugachse auf Sicherheitsabstand **Q200** und anschließend in die Mitte der Tasche.
- 7 Abschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug in Werkzeugachse auf die Tiefe **Q201** und schlichtet den Boden der Tasche von innen nach außen. Der Taschenboden wird dabei tangential angefahren.
- 8 Die Steuerung wiederholt diesen Vorgang, bis die Tiefe **Q201** plus **Q369** erreicht wurden
- 9 Zum Schluss bewegt sich das Werkzeug tangential um den Sicherheitsabstand **Q200** von der Taschenwand weg, hebt im Eilgang in der Werkzeugachse auf Sicherheitsabstand **Q200** ab und fährt im Eilgang zur Taschenmitte zurück

Hinweise**ACHTUNG****Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie den Zyklus mit Bearbeitungsumfang 2 (nur Schlichten) aufrufen, dann erfolgt die Vorpositionierung auf die erste Zustelltiefe + Sicherheitsabstand im Eilgang. Während der Positionierung im Eilgang besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Vorher eine Schrubbearbeitung durchführen
- ▶ Sicherstellen, dass die Steuerung das Werkzeug im Eilgang vorpositionieren kann, ohne mit dem Werkstück zu kollidieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369**. **Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Der Zyklus **252** berücksichtigt die Schneidenbreite **RCUTS** aus der Werkzeugtabelle.

Weitere Informationen: "Eintauchstrategie Q366 mit RCUTS", Seite 299

Hinweise zum Programmieren

- Bei inaktiver Werkzeugtabelle müssen Sie immer senkrecht eintauchen (**Q366=0**), da sie keinen Eintauchwinkel definieren können.
- Werkzeug auf Startposition (Kreismitte) in der Bearbeitungsebene vorpositionieren mit Radiuskorrektur **R0**.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Sicherheitsabstand so eingeben, dass das Werkzeug beim Verfahren nicht mit abgetragenen Spänen verklemmen kann.

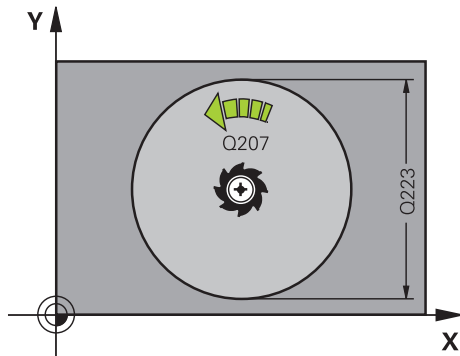
Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Wenn beim Eintauchen mit einer Helix der intern berechnete Helixdurchmesser kleiner als der doppelte Werkzeugdurchmesser ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Wenn Sie ein über Mitte schneidendes Werkzeug verwenden, können Sie mit dem Maschinenparameter **suppressPlungeErr** (Nr. 201006) diese Überwachung ausschalten.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schrappen und Schlichten 1: Nur Schrappen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368, Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2

Hilfsbild



Parameter

Q223 Kreisdurchmesser?

Durchmesser der fertig bearbeiteten Tasche

Eingabe: **0...99999.9999**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

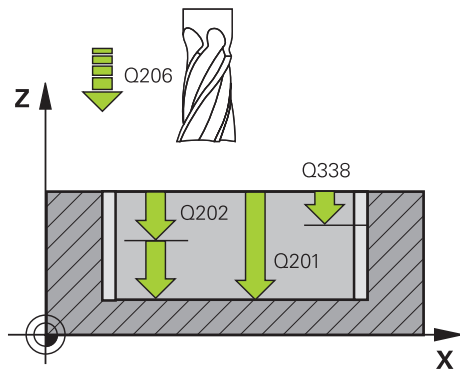
+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1** optional **PREDEF**


Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Taschengrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q338 Zustellung Schichten?

Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes **Q368**. Der Wert wirkt inkremental.

0: Schlichten in einer Zustellung

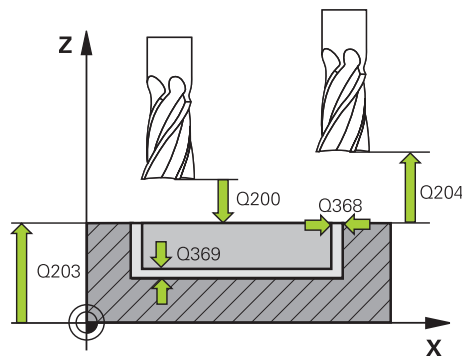
Eingabe: **0...99999.9999**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild



Parameter

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q370 Bahn-Überlappung Faktor?

Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k. Die Überlappung wird als maximale Überlappung angesehen. Um zu vermeiden, dass an den Ecken Restmaterial stehen bleibt, kann eine Reduzierung der Überlappung erfolgen.

Eingabe: **0.1...1.999** optional **PREDEF**

Q366 Eintauchstrategie (0/1)?

Art der Eintauchstrategie:

0: Senkrecht eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel **ANGLE** 0 oder 90 eingegeben werden. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus

1: Helixförmig eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel **ANGLE** ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Ggf. definieren Sie den Wert der Schneidenbreite **RCUTS** in der Werkzeugtabelle

Eingabe: **0, 1** optional **PREDEF**

Weitere Informationen: "Eintauchstrategie Q366 mit RCUTS", Seite 299

Q385 Vorschub Schlichten? (optional)

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q439 Bezug Vorschub (0-3)? (optional)

Festlegen, worauf sich der programmierte Vorschub bezieht:

0: Vorschub bezieht sich auf die Mittelpunktsweg des Werkzeugs

1: Vorschub bezieht sich nur beim Schlichten Seite auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsweg

2: Vorschub bezieht sich beim Schlichten Seite **und** Schlichten Tiefe auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsweg

3: Vorschub bezieht sich immer auf die Werkzeugschneide

Eingabe: **0, 1, 2, 3**

Beispiel

11 CYCL DEF 252 KREISTASCHE ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q223=+50	;KREISDURCHMESSER ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q366=+1	;HELIKAL EINTAUCHEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

Eintauchstrategie Q366 mit RCUTS**Verhalten mit RCUTS**

Helixförmiges Eintauchen **Q366=1**:

RCUTS > 0

- Die Steuerung verrechnet die Schneidenbreite **RCUTS** bei der Berechnung der Helixbahn. Je größer **RCUTS**, desto kleiner ist die Helixbahn.
- Formel zur Berechnung des Helixradius:

$$\text{Helixradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

R_{corr} : Werkzeugradius **R** + Aufmaß Werkzeugradius **DR**

- Wenn die Helixbahn aufgrund von Platzverhältnissen nicht möglich ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

RCUTS = 0 oder undefiniert

- suppressPlungeErr=on** (Nr. 201006)
Wenn aufgrund von Platzverhältnissen die Helixbahn nicht möglich ist, dann reduziert die Steuerung die Helixbahn.
- suppressPlungeErr=off** (Nr. 201006)
Wenn aufgrund von Platzverhältnissen der Helixradius nicht möglich ist, dann gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

9.3.3 Zyklus 253 NUTENFRAESEN

ISO-Programmierung

G253

Anwendung

Mit dem Zyklus **253** können Sie eine Nut vollständig bearbeiten. In Abhängigkeit der Zyklusparameter stehen folgende Bearbeitungsalternativen zur Verfügung:

- Komplettbearbeitung: Schrappen, Schlichten Tiefe, Schlichten Seite
- Nur Schrappen
- Nur Schlichten Tiefe und Schlichten Seite
- Nur Schlichten Tiefe
- Nur Schlichten Seite

Zyklusablauf

Schrappen

- 1 Das Werkzeug pendelt ausgehend vom linken Nutkreis-Mittelpunkt mit dem in der Werkzeugtabelle definierten Eintauchwinkel auf die erste Zustelltiefe. Die Eintauchstrategie legen Sie mit dem Parameter **Q366** fest
- 2 Die Steuerung räumt die Nut von innen nach außen unter Berücksichtigung der Schlichtaufmaße (**Q368** und **Q369**) aus
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug um den Sicherheitsabstand **Q200** zurück. Wenn die Nutbreite dem Fräserdurchmesser entspricht, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach jeder Zustellung aus der Nut heraus
- 4 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Nuttiefe erreicht ist

Schlichten

- 1 Wenn Sie bei der Vorbearbeitung ein Schlichtaufmaß hinterlegt haben, schlichtet die Steuerung zunächst die Nutwände, falls eingegeben in mehreren Zustellungen. Die Nutwand wird dabei tangential im linken Nutkreis angefahren
- 2 Anschließend schlichtet die Steuerung den Boden der Nut von innen nach außen.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie eine Nutlage ungleich 0 definieren, positioniert die Steuerung das Werkzeug nur in der Werkzeugachse auf den 2. Sicherheitsabstand. Das bedeutet die Position am Zyklusende muss nicht mit der Position am Zyklusanfang übereinstimmen! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Programmieren Sie nach dem Zyklus **keine** inkrementalen Maße
- ▶ Programmieren Sie nach dem Zyklus eine absolute Position in allen Hauptachsen

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

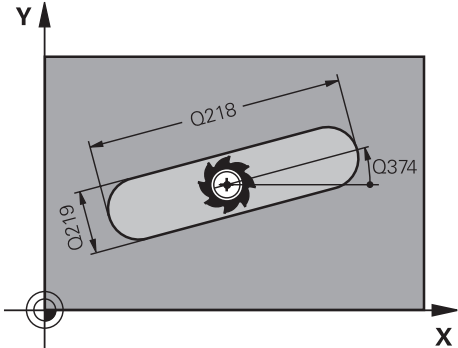
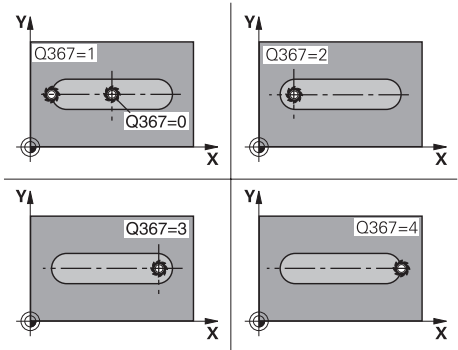
Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
 - ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
 - Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
 - Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369. Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
 - Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
 - Ist die Nutbreite größer als der doppelte Werkzeug-Durchmesser, dann räumt die Steuerung die Nut von innen nach außen entsprechend aus. Sie können also auch mit kleinen Werkzeugen beliebige Nuten fräsen.
 - Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
 - Mithilfe des **RCUTS**-Werts überwacht der Zyklus nicht über Mitte schneidende Werkzeuge und verhindert u. a. ein stirnseitiges Aufsitzen des Werkzeugs. Die Steuerung unterbricht bei Bedarf die Bearbeitung mit einer Fehlermeldung.

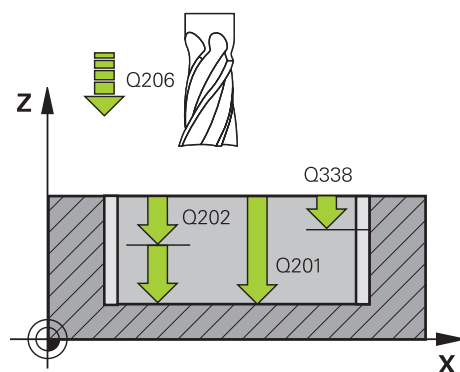
Hinweise zum Programmieren

- Bei inaktiver Werkzeugtabelle müssen Sie immer senkrecht eintauchen (**Q366=0**), da sie keinen Eintauchwinkel definieren können.
- Werkzeug auf Startposition in der Bearbeitungsebene vorpositionieren mit Radiuskorrektur **R0**. Parameter **Q367** (Lage) beachten.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Sicherheitsabstand so eingeben, dass das Werkzeug beim Verfahren nicht mit abgetragenen Spänen verkleben kann.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368, Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q218 Länge der Nut? Länge der Nut eingeben. Diese ist parallel zur Hauptachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q219 Breite der Nut? Breite der Nut eingeben, diese ist parallel zur Nebenachse der Bearbeitungsebene. Wenn die Nutbreite dem Werkzeugdurchmesser entspricht, fräst die Steuerung ein Langloch. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q374 Drehlage? Winkel, um den die gesamte Nut gedreht wird. Das Drehzentrum liegt in der Position, auf der das Werkzeug beim Zyklusaufwurf steht. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000
	Q367 Lage der Nut (0/1/2/3/4)? Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: 0: Werkzeugposition = Figurmitte 1: Werkzeugposition = Linkes Ende der Figur 2: Werkzeugposition = Zentrum linker Figurkreis 3: Werkzeugposition = Zentrum rechter Figurkreis 4: Werkzeugposition = Rechtes Ende der Figur Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ

Hilfsbild



Parameter

Q351 Fräsort? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1 optional PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Nutgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q338 Zustellung Schichten?

Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes **Q368**. Der Wert wirkt inkremental.

0: Schlichten in einer Zustellung

Eingabe: **0...99999.9999**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999 optional PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

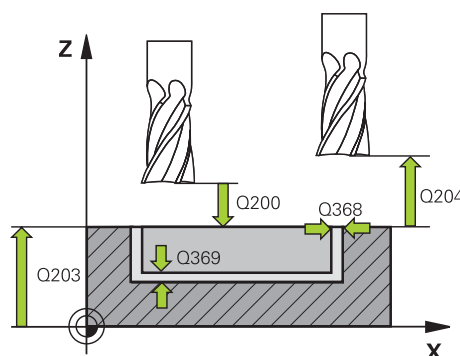
Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999 optional PREDEF**



Hilfsbild	Parameter
	Q366 Eintauchstrategie (0/1/2)? Art der Eintauchstrategie: 0 = Senkrecht eintauchen. Der Eintauchwinkel ANGLE in der Werkzeugtabelle wird nicht ausgewertet. 1, 2 = Pendelnd eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel ANGLE ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Optional PREDEF Eingabe: 0, 1, 2
	Q385 Vorschub Schlichten? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q439 Bezug Vorschub (0-3)? (optional) Festlegen, worauf sich der programmierte Vorschub bezieht: 0 : Vorschub bezieht sich auf die Mittelpunktsbahn des Werkzeugs 1 : Vorschub bezieht sich nur beim Schlichten Seite auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 2 : Vorschub bezieht sich beim Schlichten Seite und Schlichten Tiefe auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 3 : Vorschub bezieht sich immer auf die Werkzeugschneide Eingabe: 0, 1, 2, 3

Beispiel

11 CYCL DEF 253 NUTENFRAESEN ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q218=+60	;NUTLAENGE ~
Q219=+10	;NUTBREITE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q374=+0	;DREHLAGE ~
Q367=+0	;NUTLAGE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q366=+2	;PENDELND EINTAUCHEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q439=+3	;AUF KONTUR
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

9.3.4 Zyklus 254 RUNDE NUT

ISO-Programmierung

G254

Anwendung

Mit dem Zyklus **254** können Sie eine runde Nut vollständig bearbeiten. In Abhängigkeit der Zyklusparameter stehen folgende Bearbeitungsalternativen zur Verfügung:

- Komplettbearbeitung: Schruppen, Schlichten Tiefe, Schlichten Seite
- Nur Schruppen
- Nur Schlichten Tiefe und Schlichten Seite
- Nur Schlichten Tiefe
- Nur Schlichten Seite

Zyklusablauf

Schruppen

- 1 Das Werkzeug pendelt im Nutzentrum mit dem in der Werkzeugtabelle definierten Eintauchwinkel auf die erste Zustelltiefe. Die Eintauchstrategie legen Sie mit dem Parameter **Q366** fest
- 2 Die Steuerung räumt die Nut von innen nach außen unter Berücksichtigung der Schlichtaufmaße (**Q368** und **Q369**) aus
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug um den Sicherheitsabstand **Q200** zurück. Wenn die Nutbreite dem Fräserdurchmesser entspricht, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach jeder Zustellung aus der Nut heraus
- 4 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Nuttiefe erreicht ist

Schlichten

- 1 Wenn Schlichtaufmaße definiert sind, schlichtet die Steuerung zunächst die Nutwände, falls eingegeben in mehreren Zustellungen. Die Nutwand wird dabei tangential angefahren
- 2 Anschließend schlichtet die Steuerung den Boden der Nut von innen nach außen

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie eine Nutlage ungleich 0 definieren, positioniert die Steuerung das Werkzeug nur in der Werkzeugachse auf den 2. Sicherheitsabstand. Das bedeutet die Position am Zyklusende muss nicht mit der Position am Zyklusanfang übereinstimmen! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Programmieren Sie nach dem Zyklus **keine** inkrementalen Maße
- ▶ Programmieren Sie nach dem Zyklus eine absolute Position in allen Hauptachsen

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie den Zyklus mit Bearbeitungsumfang 2 (nur Schichten) aufrufen, dann erfolgt die Vorpositionierung auf die erste Zustelltiefe + Sicherheitsabstand im Eilgang. Während der Positionierung im Eilgang besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Vorher eine Schrubbearbeitung durchführen
- ▶ Sicherstellen, dass die Steuerung das Werkzeug im Eilgang vorpositionieren kann, ohne mit dem Werkstück zu kollidieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Der Zyklus schichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369. Q338** wirkt bei der Schichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Ist die Nutbreite größer als der doppelte Werkzeug-Durchmesser, dann räumt die Steuerung die Nut von innen nach außen entsprechend aus. Sie können also auch mit kleinen Werkzeugen beliebige Nuten fräsen.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Mithilfe des **RCUTS**-Werts überwacht der Zyklus nicht über Mitte schneidende Werkzeuge und verhindert u. a. ein stirnseitiges Aufsitzen des Werkzeugs. Die Steuerung unterbricht bei Bedarf die Bearbeitung mit einer Fehlermeldung.

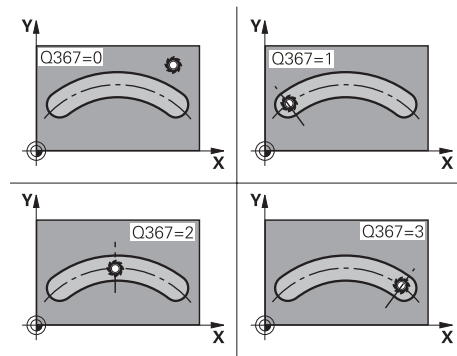
Hinweise zum Programmieren

- Bei inaktiver Werkzeugtabelle müssen Sie immer senkrecht eintauchen (**Q366**=0), da sie keinen Eintauchwinkel definieren können.
- Werkzeug auf Startposition in der Bearbeitungsebene vorpositionieren mit Radiuskorrektur **R0**. Parameter **Q367** (Lage) beachten.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Sicherheitsabstand so eingeben, dass das Werkzeug beim Verfahren nicht mit abgetragenen Spänen verklemmen kann.
- Wenn Sie den Zyklus **254** in Verbindung mit Zyklus **221** verwenden, dann ist die Nutlage 0 nicht erlaubt.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368 , Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q219 Breite der Nut? Breite der Nut eingeben, diese ist parallel zur Nebenachse der Bearbeitungsebene. Wenn die Nutbreite dem Werkzeugdurchmesser entspricht, fräst die Steuerung ein Langloch. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q375 Teilkreis-Durchmesser? Der Teilkreisdurchmesser ist die Mittelpunktsbahn der Nut. Eingabe: 0...99999.9999

Hilfsbild



Parameter

Q367 Bezug für Nutlage (0/1/2/3)?

Lage der Nut bezogen auf die Position des Werkzeuges beim Zyklusaufwurf:

0: Werkzeugposition wird nicht berücksichtigt. Nutlage ergibt sich aus eingegebener Teilkreismitte und Startwinkel

1: Werkzeugposition = Zentrum linker Nutkreis. Startwinkel **Q376** bezieht sich auf diese Position. Eingegebene Teilkreismitte wird nicht berücksichtigt

2: Werkzeugposition = Zentrum Mittelachse. Startwinkel **Q376** bezieht sich auf diese Position. Eingegebene Teilkreismitte wird nicht berücksichtigt

3: Werkzeugposition = Zentrum rechter Nutkreis. Startwinkel **Q376** bezieht sich auf diese Position. Eingegebene Teilkreismitte wird nicht berücksichtigt

Eingabe: **0, 1, 2, 3**

Q216 Mitte 1. Achse?

Mitte des Teilkreises in der Hauptachse der Bearbeitungsebene. **Nur wirksam, wenn Q367 = 0.** Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q217 Mitte 2. Achse?

Mitte des Teilkreises in der Nebenachse der Bearbeitungsebene. **Nur wirksam, wenn Q367 = 0.** Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q376 Startwinkel?

Polarwinkel des Startpunkts

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q248 Öffnungswinkel der Nut?

Der Öffnungswinkel ist der Winkel zwischen Start- und Endpunkt der runden Nut. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...360**

Q378 Winkelschritt?

Winkel zwischen zwei Bearbeitungspositionen

Eingabe: **-360.000...+360.000**

Q377 Anzahl Bearbeitungen?

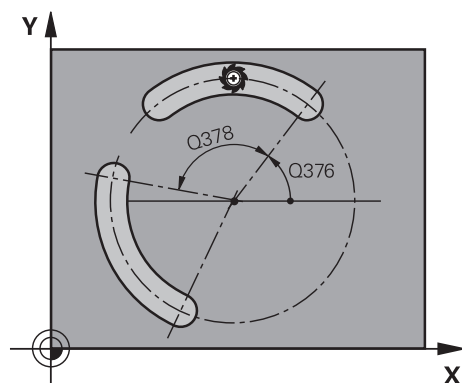
Anzahl der Bearbeitungen auf dem Teilkreis

Eingabe: **1...99999**

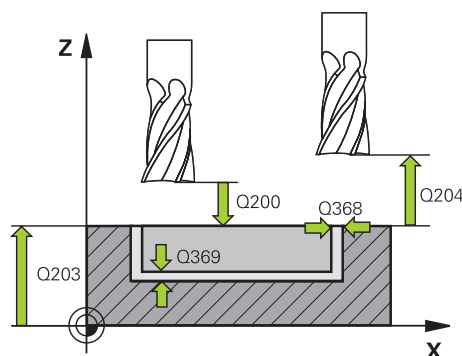
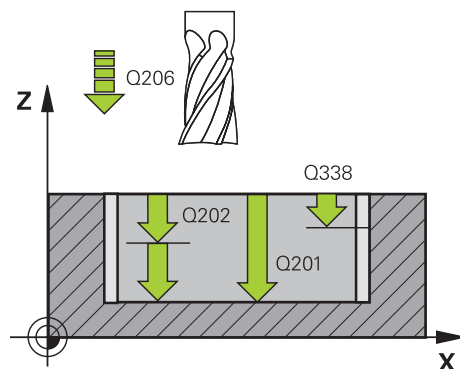
Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**



Hilfsbild



Parameter

Q351 Fräsort? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1** optional **PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Nutgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q338 Zustellung Schichten?

Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes **Q368**. Der Wert wirkt inkremental.

0: Schichten in einer Zustellung

Eingabe: **0...99999.9999**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q366 Eintauchstrategie (0/1/2)? Art der Eintauchstrategie: 0: Senkrecht eintauchen. Der Eintauchwinkel ANGLE in der Werkzeugtabelle wird nicht ausgewertet. 1, 2: Pendelnd eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel ANGLE ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. PREDEF: Die Steuerung verwendet den Wert aus GLOBAL DEF-Satz Eingabe: 0, 1, 2
	Q385 Vorschub Schlichten? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q439 Bezug Vorschub (0-3)? (optional) Festlegen, worauf sich der programmierte Vorschub bezieht: 0: Vorschub bezieht sich auf die Mittelpunktsbahn des Werkzeugs 1: Vorschub bezieht sich nur beim Schlichten Seite auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 2: Vorschub bezieht sich beim Schlichten Seite und Schlichten Tiefe auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 3: Vorschub bezieht sich immer auf die Werkzeugschneide Eingabe: 0, 1, 2, 3

Beispiel

11 CYCL DEF 254 RUNDE NUT ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q219=+10	;NUTBREITE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q375=+60	;TEILKREIS-DURCHM. ~
Q367=+0	;BEZUG NUTLAGE ~
Q216=+50	;MITTE 1. ACHSE ~
Q217=+50	;MITTE 2. ACHSE ~
Q376=+0	;STARTWINKEL ~
Q248=+0	;OEFFNUNGSWINKEL ~
Q378=+0	;WINKELSCHRITT ~
Q377=+1	;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q366=+2	;PENDELND EINTAUCHEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

9.4 Zapfen fräsen

9.4.1 Zyklus 256 RECHTECKZAPFEN

ISO-Programmierung

G256

Anwendung

Mit dem Zyklus **256** können Sie einen Rechteckzapfen bearbeiten. Wenn ein Rohteilmaß größer als die maximal mögliche seitliche Zustellung ist, dann führt die Steuerung mehrere seitliche Zustellungen aus, bis das Fertigmaß erreicht ist.

Zyklusablauf

- 1 Das Werkzeug fährt von der Zyklusstartposition aus (Zapfenmitte) auf die Startposition der Zapfenbearbeitung. Die Startposition legen Sie über den Parameter **Q437** fest. Die der Standardeinstellung (**Q437=0**) liegt 2 mm rechts neben dem Zapfenrohteil
- 2 Wenn das Werkzeug auf dem 2. Sicherheitsabstand steht, fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand und von dort mit dem Vorschub Tiefenzustellung auf die erste Zustelltiefe
- 3 Anschließend fährt das Werkzeug tangential an die Zapfenkontur und fräst danach einen Umlauf
- 4 Wenn sich das Fertigmaß nicht in einem Umlauf erreichen lässt, stellt die Steuerung das Werkzeug auf der aktuellen Zustelltiefe seitlich zu und fräst danach erneut einen Umlauf. Die Steuerung berücksichtigt dabei das Rohteilmaß, das Fertigmaß und die erlaubte seitliche Zustellung. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis das definierte Fertigmaß erreicht ist. Wenn Sie den Startpunkt dagegen nicht seitlich gewählt haben, sondern auf eine Ecke legen, (**Q437** ungleich 0), fräst die Steuerung spiralförmig vom Startpunkt aus nach innen, bis das Fertigmaß erreicht ist
- 5 Wenn in der Tiefe weitere Zustellungen erforderlich sind, fährt das Werkzeug tangential von der Kontur weg zurück zum Startpunkt der Zapfenbearbeitung
- 6 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug auf die nächste Zustelltiefe und bearbeitet den Zapfen auf dieser Tiefe
- 7 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Zapfentiefe erreicht ist
- 8 Am Zyklusende positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse auf die im Zyklus definierte Sichere Höhe. Die Endposition stimmt also nicht mit der Startposition überein

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn für die Anfahrbewegung nicht genügend Platz neben dem Zapfen ist, besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Je nach Anfahrposition **Q439** benötigt die Steuerung Platz für die Anfahrbewegung
- ▶ Neben dem Zapfen Platz für die Anfahrbewegung lassen
- ▶ Mindestens Werkzeugdurchmesser + 2 mm
- ▶ Die Steuerung positioniert das Werkzeug am Ende zurück auf den Sicherheitsabstand, wenn eingegeben auf den zweiten Sicherheitsabstand. Die Endposition des Werkzeugs nach dem Zyklus stimmt nicht mit der Startposition überein

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369. Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

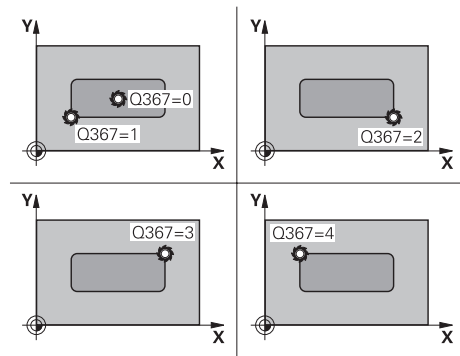
Hinweise zum Programmieren

- Werkzeug auf Startposition in der Bearbeitungsebene vorpositionieren mit Radiuskorrektur **R0**. Parameter **Q367** (Lage) beachten.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q218 1. Seiten-Länge? Länge des Zapfens, parallel zur Hauptachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q424 Rohteilmaß Seitenlänge 1? Länge des Zapfenrohteils, parallel zur Hauptachse der Bearbeitungsebene. Rohteilmaß Seitenlänge 1 größer als 1. Seiten-Länge eingeben. Die Steuerung führt mehrere seitliche Zustellungen aus, wenn die Differenz zwischen Rohteilmaß 1 und Fertigmaß 1 größer ist als die erlaubte seitliche Zustellung (Werkzeugradius mal Bahnüberlappung Q370). Die Steuerung berechnet immer eine konstante seitliche Zustellung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q219 2. Seiten-Länge? Länge des Zapfens, parallel zur Nebenachse der Bearbeitungsebene. Rohteilmaß Seitenlänge 2 größer als 2. Seiten-Länge eingeben. Die Steuerung führt mehrere seitliche Zustellungen aus, wenn die Differenz zwischen Rohteilmaß 2 und Fertigmaß 2 größer ist als die erlaubte seitliche Zustellung (Werkzeugradius mal Bahnüberlappung Q370). Die Steuerung berechnet immer eine konstante seitliche Zustellung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q425 Rohteilmaß Seitenlänge 2? Länge des Zapfenrohteils, parallel zur Nebenachse der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q220 Radius / Fase (+/-)? Geben Sie den Wert für das Formelement Radius oder Fase ein. Bei der Eingabe eines positiven Werts erstellt die Steuerung eine Rundung an jeder Ecke. Der von Ihnen eingegebene Wert entspricht dabei dem Radius. Wenn Sie einen negativen Wert eingeben, werden alle Konturrecken mit einer Fase versehen, dabei entspricht der eingegebene Wert der Länge der Fase. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q224 Drehlage? Winkel, um den die gesamte Bearbeitung gedreht wird. Das Drehzentrum liegt in der Position, auf der das Werkzeug beim Zyklusaufufruf steht. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -360.000...+360.000

Hilfsbild



Parameter

Q367 Lage des Zapfens (0/1/2/3/4)?

Lage des Zapfens bezogen auf die Position des Werkzeuges beim Zyklusaufwurf:

0: Werkzeugposition = Zapfenmitte

1: Werkzeugposition = Linke untere Ecke

2: Werkzeugposition = Rechte untere Ecke

3: Werkzeugposition = Rechte obere Ecke

4: Werkzeugposition = Linke obere Ecke

Eingabe: **0, 1, 2, 3, 4**

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

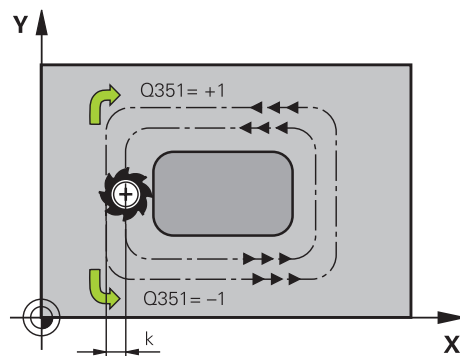
+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1** optional **PREDEF**

**Q201 Tiefe?**

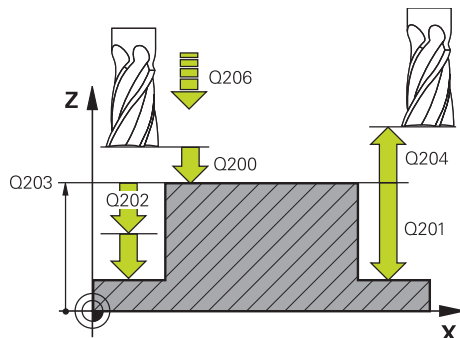
Abstand Werkstück-Oberfläche – Zapfengrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

**Q206 Vorschub Tiefenzustellung?**

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Hilfsbild	Parameter
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q370 Bahn-Überlappung Faktor? Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k. Eingabe: 0.0001...1.9999 optional PREDEF
	Q437 Anfahrposition (0...4)? (optional) Anfahrstrategie des Werkzeugs festlegen: 0: Rechts vom Zapfen (Grundeinstellung) 1: Linke untere Ecke 2: Rechte untere Ecke 3: Rechte obere Ecke 4: Linke obere Ecke Wenn beim Anfahren mit der Einstellung Q437=0 Anfahrmarken auf der Zapfenoberfläche entstehen, dann wählen Sie eine andere Anfahrposition. Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? (optional) Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368, Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q369 Schlichtaufmaß Tiefe? (optional) Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q338 Zustellung Schlichten? (optional) Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes Q368 . Der Wert wirkt inkremental. 0: Schlichten in einer Zustellung Eingabe: 0...99999.9999
	Q385 Vorschub Schlichten? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ

Beispiel

11 CYCL DEF 256 RECHTECKZAPFEN ~	
Q218=+60	;1. SEITEN-LAENGE ~
Q424=+75	;ROHTEILMASS 1 ~
Q219=+20	;2. SEITEN-LAENGE ~
Q425=+60	;ROHTEILMASS 2 ~
Q220=+0	;ECKENRADIUS ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q367=+0	;ZAPFENLAGE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q206=+3000	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q437=+0	;RECHTS ~
Q215=+1	;SCHRUPPEN ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

9.4.2 Zyklus 257 KREISZAPFEN

ISO-Programmierung

G257

Anwendung

Mit dem Zyklus **257** können Sie einen Kreiszapfen bearbeiten. Die Steuerung erstellt den Kreiszapfen in einer spiralförmigen Zustellung ausgehend vom Rohteildurchmesser.

Zyklusablauf

- 1 Anschließend hebt die Steuerung das Werkzeug, falls es unterhalb des 2. Sicherheitsabstands steht, ab und zieht das Werkzeug auf den 2. Sicherheitsabstand zurück
- 2 Das Werkzeug fährt von der Zapfenmitte aus auf die Startposition der Zapfenbearbeitung. Die Startposition legen Sie über den Polarwinkel bezogen auf die Zapfenmitte mit dem Parameter **Q376** fest
- 3 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand **Q200** und von dort mit dem Vorschub Tiefenzustellung auf die erste Zustelltiefe
- 4 Anschließend erstellt die Steuerung den Kreiszapfen in einer spiralförmigen Zustellung unter Berücksichtigung der Bahnüberlappung
- 5 Die Steuerung fährt das Werkzeug auf einer tangentialen Bahn um 2 mm von der Kontur weg
- 6 Wenn mehrere Tiefenzustellungen nötig sind, so erfolgt die neue Tiefenzustellung an dem der Abfahrbewegung nächstgelegenen Punkt
- 7 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Zapftiefe erreicht ist
- 8 Am Zyklusende hebt das Werkzeug – nach dem tangentialen Abfahren – in der Werkzeugachse auf den, im Zyklus definierten, 2. Sicherheitsabstand ab. Die Endposition stimmt, nicht mit der Startposition überein

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn für die Anfahrbewegung neben dem Zapfen nicht genügend Platz ist, besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Ablauf mit der grafischen Simulation prüfen.

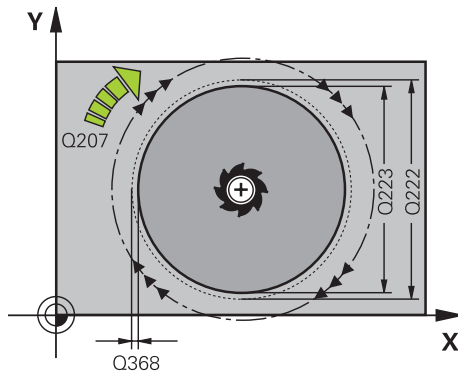
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369. Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeughtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweise zum Programmieren

- Werkzeug auf Startposition in der Bearbeitungsebene (Zapfenmitte) vorpositionieren mit Radiuskorrektur **R0**.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q223 Fertigteil-Durchmesser?

Durchmesser des fertig bearbeiteten Zapfens

Eingabe: **0...99999.9999**

Q222 Rohteil-Durchmesser?

Durchmesser des Rohteils. Rohteil-Durchmesser größer Fertigteil-Durchmesser eingeben. Die Steuerung führt mehrere seitliche Zustellungen aus, wenn die Differenz zwischen Rohteil-Durchmesser und Fertigteil-Durchmesser größer ist als die erlaubte seitliche Zustellung (Werkzeugradius mal Bahnüberlappung **Q370**). Die Steuerung berechnet immer eine konstante seitliche Zustellung.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

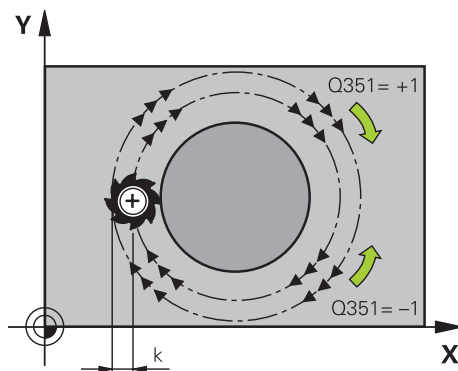
Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**



Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

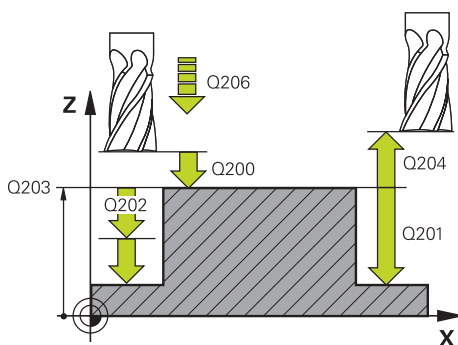
+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1** optional **PREDEF**



Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Zapfengrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q370 Bahn-Überlappung Faktor? Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k. Eingabe: 0.0001...1.9999 optional PREDEF
	Q376 Startwinkel? (optional) Polarwinkel bezogen auf den Zapfenmittelpunkt, von dem aus das Werkzeug an den Zapfen anfährt. Eingabe: -1...+359
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? (optional) Bearbeitungs-Umfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Eingabe: 0, 1, 2
	Q369 Schlichtaufmaß Tiefe? (optional) Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q338 Zustellung Schlichten? (optional) Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes Q368 . Der Wert wirkt inkremental. 0: Schlichten in einer Zustellung Eingabe: 0...99999.9999
	Q385 Vorschub Schlichten? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ

Beispiel

11 CYCL DEF 257 KREISZAPFEN ~	
Q223=+50	;FERTIGTEIL-DURCHM. ~
Q222=+52	;ROHTEIL-DURCHMESSER ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q206=+3000	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q376=-1	;STARTWINKEL ~
Q215=+1	;SCHRUPPEN ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

9.4.3 Zyklus 258 VIELECKZAPFEN

ISO-Programmierung

G258

Anwendung

Mit dem Zyklus **258** können Sie ein regelmäßiges Polygon durch Außenbearbeitung herstellen. Der Fräsvorgang erfolgt auf einer spiralförmigen Bahn, ausgehend vom Rohteildurchmesser.

Zyklusablauf

- 1 Steht das Werkzeug zu Beginn der Bearbeitung unterhalb des 2. Sicherheitsabstands, zieht die Steuerung das Werkzeug auf den 2. Sicherheitsabstand zurück
- 2 Ausgehend von der Zapfenmitte bewegt die Steuerung das Werkzeug auf die Startposition der Zapfenbearbeitung. Die Startposition ist u. a. vom Rohteildurchmesser und der Drehlage des Zapfens abhängig. Die Drehlage bestimmen Sie mit dem Parameter **Q224**
- 3 Das Werkzeug fährt im Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand **Q200** und von dort mit dem Vorschub Tiefenzustellung auf die erste Zustelltiefe
- 4 Anschließend erstellt die Steuerung den Vieleckzapfen in einer spiralförmigen Zustellung unter Berücksichtigung der Bahnüberlappung
- 5 Die Steuerung bewegt das Werkzeug auf einer tangentialen Bahn von außen nach innen
- 6 Das Werkzeug hebt in Richtung der Spindelachse mit einer Eilgangbewegung auf den 2. Sicherheitsabstand ab
- 7 Wenn mehrere Tiefenzustellungen nötig sind, positioniert die Steuerung das Werkzeug wieder an den Startpunkt der Zapfenbearbeitung und stellt das Werkzeug in der Tiefe zu
- 8 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Zapfentiefe erreicht ist
- 9 Am Zyklusende erfolgt zunächst eine tangentiale Abfahrbewegung. Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse auf den 2. Sicherheitsabstand

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie bei einem Zyklus die Tiefe positiv eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Tiefe negativ eingeben
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (on) oder nicht (off)

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung führt bei diesem Zyklus automatisch eine Anfahrbewegung durch. Wenn Sie dafür nicht genügend Platz vorsehen, kann es zu einer Kollision kommen.

- ▶ Legen Sie mit **Q224** fest, unter welchem Winkel die erste Ecke des Vieleckzapfens gefertigt werden soll Eingabebereich: -360° bis +360°
- ▶ Es muss je nach Drehlage **Q224** neben dem Zapfen folgender Platz zur Verfügung stehen: mindestens Werkzeugdurchmesser +2 mm

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung positioniert das Werkzeug am Ende zurück auf den Sicherheitsabstand, wenn eingegeben, auf den 2. Sicherheitsabstand. Die Endposition des Werkzeugs nach dem Zyklus muss nicht mit der Startposition übereinstimmen. Es besteht Kollisionsgefahr!

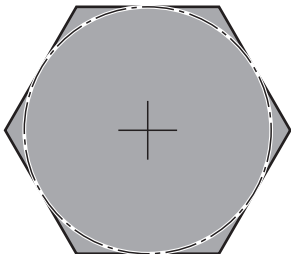
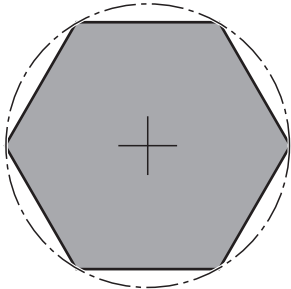
- ▶ Verfahrbewegungen der Maschine kontrollieren
- ▶ In der Betriebsart **Programmieren** unter dem Arbeitsbereich **Simulation** die Endposition des Werkzeugs nach dem Zyklus kontrollieren
- ▶ Nach dem Zyklus absolute Koordinaten programmieren (nicht inkremental)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369. Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

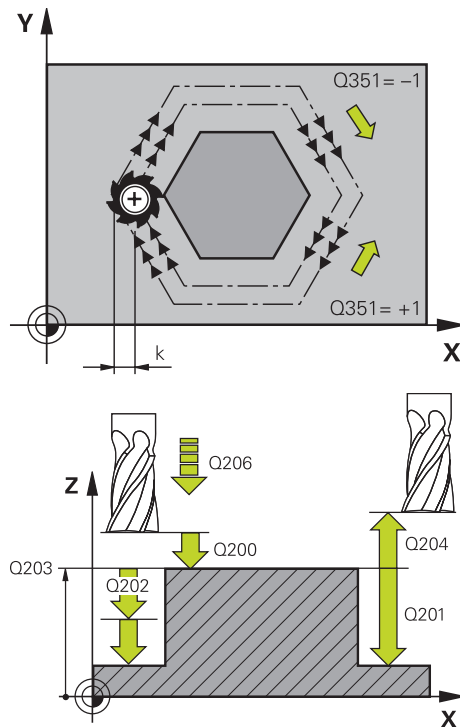
Hinweise zum Programmieren

- Vor Zyklusstart müssen Sie das Werkzeug in der Bearbeitungsebene vorpositionieren. Bewegen Sie dafür das Werkzeug mit Radiuskorrektur **RO** in die Mitte des Zapfens.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q573 = 0 	Q573 Inkreis / Umkreis (0/1)? Geben Sie an, ob sich die Bemaßung Q571 auf den Innenkreis oder auf den Umkreis beziehen soll: 0: Bemaßung bezieht sich auf den Innenkreis 1: Bemaßung bezieht sich auf den Umkreis Eingabe: 0, 1
Q573 = 1 	Q571 Bezugskreis-Durchmesser? Geben Sie den Durchmesser des Bezugskreises an. Ob sich der hier eingegebene Durchmesser auf den Umkreis oder auf den Innenkreis bezieht, geben Sie mit Parameter Q573 an. Bei Bedarf können Sie eine Toleranz programmieren. Eingabe: 0...99999.9999
	Q222 Rohteil-Durchmesser? Geben Sie den Durchmesser des Rohteils an. Der Rohteildurchmesser soll größer als der Bezugskreis-Durchmesser sein. Die Steuerung führt mehrere seitliche Zustellungen aus, wenn die Differenz zwischen Rohteildurchmesser und Bezugskreis-Durchmesser größer ist als die erlaubte seitliche Zustellung (Werkzeugradius mal Bahnüberlappung Q370). Die Steuerung berechnet immer eine konstante seitliche Zustellung. Eingabe: 0...99999.9999
	Q572 Anzahl der Ecken? Tragen Sie die Anzahl der Ecken des Vieleckzapfens ein. Die Steuerung verteilt die Ecken immer gleichmäßig auf dem Zapfen. Eingabe: 3...30
	Q224 Drehlage? Legen Sie fest, unter welchem Winkel die erste Ecke des Vieleckzapfens gefertigt werden soll. Eingabe: -360.000...+360.000
	Q220 Radius / Fase (+/-)? Geben Sie den Wert für das Formelement Radius oder Fase ein. Bei der Eingabe eines positiven Werts erstellt die Steuerung eine Rundung an jeder Ecke. Der von Ihnen eingegebene Wert entspricht dabei dem Radius. Wenn Sie einen negativen Wert eingeben, werden alle Konturecken mit einer Fase versehen, dabei entspricht der eingegebene Wert der Länge der Fase. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Schlichtaufmaß in der Bearbeitungsebene. Wenn Sie hier einen negativen Wert eintragen, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach dem Schrappen wieder auf einen Durchmesser außerhalb des Rohteildurchmessers. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild



Parameter

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Fräsort? Gleichl.=+1 Gegenl.= -1

Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt:

+1 = Gleichlaufräsen

-1 = Gegenlaufräsen

PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines **GLOBAL DEF**-Satz

(Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf)

Eingabe: **-1, 0, +1** optional **PREDEF**

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Zapfengrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q370 Bahn-Überlappung Faktor?

Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k.

Eingabe: **0.0001...1.9999** optional **PREDEF**

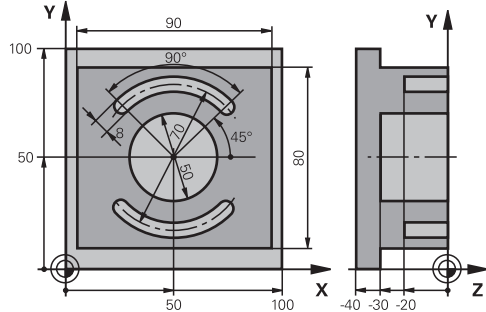
Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368, Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q369 Schlichtaufmaß Tiefe? Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q338 Zustellung Schlichten? Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes Q368 . Der Wert wirkt inkremental. 0: Schlichten in einer Zustellung Eingabe: 0...99999.9999
	Q385 Vorschub Schlichten? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ

Beispiel

11 CYCL DEF 258 VIELECKZAPFEN ~	
Q573=+0	;BEZUGSKREIS ~
Q571=+50	;BEZUGSKREIS-DURCHM. ~
Q222=+52	;ROHTEIL-DURCHMESSER ~
Q572=+6	;ANZAHL DER ECKEN ~
Q224=+0	;DREHLAGE ~
Q220=+0	;RADIUS / FASE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q206=+3000	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

9.4.4 Programmierbeispiele

Beispiel: Tasche, Zapfen und Nuten fräsen



0 BEGIN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 6 Z S3500	; Werkzeugaufruf Schruppen/Schlichten
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 256 RECHTECKZAPFEN ~	
Q218=+90 ;1. SEITEN-LAENGE ~	
Q424=+100 ;ROHTEILMASS 1 ~	
Q219=+80 ;2. SEITEN-LAENGE ~	
Q425=+100 ;ROHTEILMASS 2 ~	
Q220=+0 ;RADIUS / FASE ~	
Q368=+0 ;AUFMASS SEITE ~	
Q224=+0 ;DREHLAGE ~	
Q367=+0 ;ZAPFENLAGE ~	
Q207=+500 ;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q351=+1 ;GLEICHLAUF ~	
Q201=-30 ;TIEFE ~	
Q202=+5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q206=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+20 ;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q370=+1 ;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q437=+0 ;RECHTS ~	
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q369=+0.1 ;AUFMASS TIEFE ~	
Q338=+10 ;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q385=+500 ;VORSCHUB SCHLICHTEN	
6 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Zyklusaufzuruf Außenbearbeitung
7 CYCL DEF 252 KREISTASCHE ~	
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	

Q223=+50	;KREISDURCHMESSER ~	
Q368=+0.2	;AUFMASS SEITE ~	
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q201=-30	;TIEFE ~	
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q369=+0.1	;AUFMASS TIEFE ~	
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q338=+5	;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q366=+1	;HELIKAL EINTAUCHEN ~	
Q385=+750	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		; Zyklusaufruf Kreistasche
9 TOOL CALL 3 Z S5000		; Werkzeugaufruf Nutenfräser
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 254 RUNDE NUT ~		
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q219=+8	;NUTBREITE ~	
Q368=+0.2	;AUFMASS SEITE ~	
Q375=+70	;TEILKREIS-DURCHM. ~	
Q367=+0	;BEZUG NUTLAGE ~	
Q216=+50	;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+50	;MITTE 2. ACHSE ~	
Q376=+45	;STARTWINKEL ~	
Q248=+90	;OEFFNUNGSWINKEL ~	
Q378=+180	;WINKELSCHRITT ~	
Q377=+2	;ANZAHL BEARBEITUNGEN ~	
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q201=-20	;TIEFE ~	
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q369=+0.1	;AUFMASS TIEFE ~	
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q338=+5	;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~	
Q366=+2	;PENDELND EINTAUCHEN ~	
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	

Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN	
12 CYCL CALL		; Zyklusaufwurf Nuten
13 L Z+100 R0 FMAX		; Werkzeug freifahren
14 M30		; Programmlauf-Ende
15 END PGM C210 MM		

9.5 Konturen mit SL-Zyklen fräsen

9.5.1 Grundlagen

Anwendung

Mit den SL-Zyklen können Sie komplexe Konturen aus bis zu zwölf Teilkonturen (Taschen oder Inseln) zusammensetzen. Die einzelnen Teilkonturen geben Sie als Unterprogramme ein. Aus der Liste der Teilkonturen (Unterprogramm-Nummern), die Sie im Zyklus **14 KONTUR** angeben, berechnet die Steuerung die Gesamtkontur.



Statt SL-Zyklen empfiehlt HEIDENHAIN die leistungsfähigere Software-Option Opt. Contour Milling (#167 / #1-02-1).

Verwandte Themen

- Optimiertes Konturfräsen (#167 / #1-02-1)
Weitere Informationen: "Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)", Seite 376
- Konturaufruf mit einfacher Konturformel **CONTOUR DEF**
Weitere Informationen: "Einfache Konturformel", Seite 119
- Konturaufruf mit komplexer Konturformel **SEL CONTOUR**
Weitere Informationen: "Komplexe Konturformel", Seite 123
- Konturaufruf mit Zyklus **14 KONTUR**
Weitere Informationen: "Zyklus 14 KONTUR", Seite 118

Funktionsbeschreibung

Eigenschaften der Unterprogramme

- Geschlossene Konturen ohne An- und Abfahrbewegungen
- Koordinatenumrechnungen sind erlaubt – werden sie innerhalb der Teilkonturen programmiert, wirken sie auch in den nachfolgenden Unterprogrammen, müssen aber nach dem Zyklusaufbau nicht zurückgesetzt werden
- Die Steuerung erkennt eine Tasche, wenn Sie die Kontur innen umlaufen, z. B. Beschreibung der Kontur im Uhrzeigersinn mit Radiuskorrektur RR
- Die Steuerung erkennt eine Insel, wenn Sie die Kontur außen umlaufen, z. B. Beschreibung der Kontur im Uhrzeigersinn mit Radiuskorrektur RL
- Die Unterprogramme dürfen keine Koordinaten in der Spindelachse enthalten
- Programmieren Sie im ersten NC-Satz des Unterprogramms immer beide Achsen
- Wenn Sie Q-Parameter verwenden, dann die jeweiligen Berechnungen und Zuweisungen nur innerhalb des jeweiligen Konturunterprogramms durchführen
- Ohne Bearbeitungszyklen, Vorschübe und M-Funktionen

Eigenschaften der Zyklen

- Die Steuerung positioniert vor jedem Zyklus automatisch auf den Sicherheitsabstand – positionieren Sie das Werkzeug vor dem Zyklusaufbau auf eine sichere Position
- Jedes Tiefenniveau wird ohne Werkzeugabheben gefräst, Inseln werden seitlich umfahren
- Der Radius von „Innenecken“ ist programmierbar – das Werkzeug bleibt nicht stehen, Freischneidemarkierungen werden verhindert (gilt für äußerste Bahn beim Räumen und Seitenschlichten)
- Beim Seitenschlichten fährt die Steuerung die Kontur auf einer tangentialen Kreisbahn an
- Beim Tiefenschlichten fährt die Steuerung das Werkzeug ebenfalls auf einer tangentialen Kreisbahn an das Werkstück (z. B.: Spindelachse Z: Kreisbahn in Ebene Z/X)
- Die Steuerung bearbeitet die Kontur durchgehend im Gleichlauf oder im Gegenlauf

Die Maßangaben für die Bearbeitung, wie Frästiefe, Aufmaße und Sicherheitsabstand geben Sie zentral im Zyklus **20 KONTUR-DATEN** ein.

Schema: Abarbeiten mit SL-Zyklen

0 BEGIN SL 2 MM

...

12 CYCL DEF 14 KONTUR

...

13 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN

...

16 CYCL DEF 21 VORBOHREN

...

17 CYCL CALL

...

22 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE

...

23 CYCL CALL

...

26 CYCL DEF 24 SCHLICHTEN SEITE

...

27 CYCL CALL

```
0 BEGIN SL 2 MM
```

```
...
```

```
50 L Z+250 R0 FMAX M2
```

```
51 LBL 1
```

```
...
```

```
55 LBL 0
```

```
56 LBL 2
```

```
...
```

```
60 LBL 0
```

```
...
```

```
99 END PGM SL2 MM
```

Hinweise

- Der Speicher für einen SL-Zyklus ist begrenzt. Sie können in einem SL-Zyklus maximal 16384 Konturelemente programmieren.
- SL-Zyklen führen intern umfangreiche und komplexe Berechnungen und daraus resultierende Bearbeitungen durch. Aus Sicherheitsgründen in jedem Fall vor dem Abarbeiten die Simulation durchführen! Dadurch können Sie auf einfache Weise feststellen, ob die von der Steuerung ermittelte Bearbeitung richtig abläuft.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

9.5.2 Zyklus 20 KONTUR-DATEN

ISO-Programmierung

G120

Anwendung

In Zyklus **20** geben Sie Bearbeitungsinformationen für die Unterprogramme mit den Teilkonturen an.

Verwandte Themen

- Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** (#167 / #1-02-1)

Weitere Informationen: "Zyklus 271 OCM KONTURDATEN (#167 / #1-02-1)", Seite 384

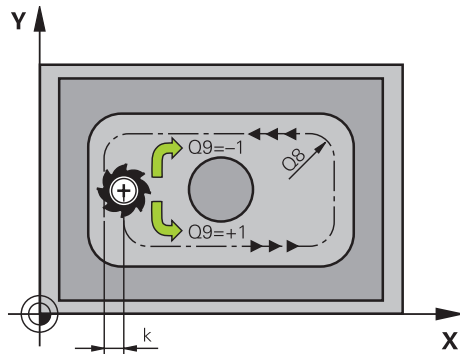
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **20** ist DEF-Aktiv, das heißt Zyklus **20** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **20** angegebenen Bearbeitungsinformationen gelten für die Zyklen **21** bis **24**.
- Wenn Sie SL-Zyklen in **Q**-Parameter-Programmen anwenden, dann dürfen Sie die Parameter **Q1** bis **Q20** nicht als Programm-Parameter benutzen.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung diesen Zyklus auf Tiefe = 0 aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand Werkstückoberfläche – Taschengrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q2 Bahn-Überlappung Faktor? $Q2 \times \text{Werkzeugradius}$ ergibt die seitliche Zustellung k . Eingabe: 0.0001...1.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlicht-Aufmaß in der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q4 Schlichtaufmaß Tiefe? Schlichtaufmaß für die Tiefe. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q5 Koord. Werkstück-Oberfläche? Absolute Koordinate der Werkstückoberfläche Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q6 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeug-Stirnfläche und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild



Parameter

Q7 Sichere Höhe?

Höhe, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann (für Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende). Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q8 Innen-Rundungsradius?:

Verrundungs-Radius an Innen-„Ecken“; Eingegebener Wert bezieht sich auf die Werkzeug-Mittelpunktsbahn und wird verwendet, um weichere Verfahrbewegungen zwischen Konturelementen zu errechnen.

Q8 ist kein Radius, den die Steuerung als separates Konturelement zwischen programmierte Elemente einfügt!

Eingabe: **0...99999.9999**

Q9 Drehsinn? Uhrzeigersinn = -1

Bearbeitungsrichtung für Taschen

Q9 = -1 Gegenlauf für Tasche und Insel

Q9 = +1 Gleichlauf für Tasche und Insel

Eingabe: **-1, 0, +1**

Beispiel

11 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q2=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q3=+0.2	;AUFMASS SEITE ~
Q4=+0.1	;AUFMASS TIEFE ~
Q5=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q7=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q8=+0	;RUNDUNGSRADIUS ~
Q9=+1	;GLEICHLAUF

9.5.3 Zyklus 21 VORBOHREN

ISO-Programmierung

G121

Anwendung

Sie verwenden Zyklus **21 VORBOHREN**, wenn Sie anschließend ein Werkzeug zum Ausräumen Ihrer Kontur verwenden, das keinen über Mitte schneidenden Stirnzahn besitzt (DIN 844). Dieser Zyklus fertigt eine Bohrung in dem Bereich an, der später z. B. mit Zyklus **22** geräumt wird. Zyklus **21** berücksichtigt für die Einstichpunkte das Schlichtaufmaß Seite und das Schlichtaufmaß Tiefe sowie den Radius des Ausräumwerkzeugs. Die Einstichpunkte sind gleichzeitig die Startpunkte für das Räumen.

Vor dem Aufruf von Zyklus **21** müssen Sie zwei weitere Zyklen programmieren:

- Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** - wird von Zyklus **21 VORBOHREN** benötigt, um die Bohrposition in der Ebene zu ermitteln
- Zyklus **20 KONTUR-DATEN** - wird von Zyklus **21 VORBOHREN** benötigt, um z. B. die Bohrtiefe und den Sicherheitsabstand zu ermitteln

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert zuerst das Werkzeug in der Ebene (Position resultiert aus der Kontur, die Sie zuvor mit Zyklus **14** oder **SEL CONTOUR** definiert haben, und aus den Informationen über das Ausräumwerkzeug)
- 2 Anschließend bewegt sich das Werkzeug im Eilgang **FMAX** auf den Sicherheitsabstand. (Sicherheitsabstand geben Sie im Zyklus **20 KONTUR-DATEN** an)
- 3 Das Werkzeug bohrt mit dem eingegebenen Vorschub **F** von der aktuellen Position bis zur ersten Zustelltiefe
- 4 Danach fährt die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** zurück und wieder bis zur ersten Zustelltiefe, verringert um den Vorhalteabstand **t**
- 5 Die Steuerung ermittelt den Vorhalteabstand selbsttätig:
 - Bohrtiefe bis 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Bohrtiefe über 30 mm: $t = \text{Bohrtiefe}/50$
 - maximaler Vorhalteabstand: 7 mm
- 6 Anschließend bohrt das Werkzeug mit dem eingegebenen Vorschub **F** um eine weitere Zustelltiefe
- 7 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die eingegebene Bohrtiefe erreicht ist. Dabei wird das Schlichtaufmaß Tiefe berücksichtigt
- 8 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe oder auf die zuletzt vor dem Zyklus programmierte Position. Dieses Verhalten ist abhängig von dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007).

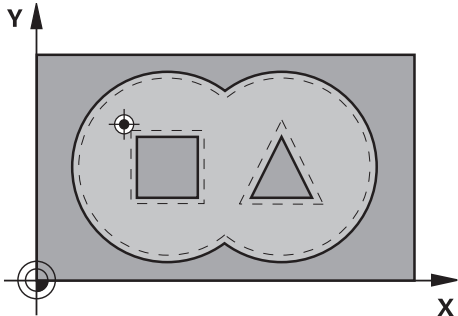
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung berücksichtigt einen im **TOOL CALL**-Satz programmierten Deltawert **DR** nicht zur Berechnung der Einstichpunkte.
- An Engstellen kann die Steuerung ggf. nicht mit einem Werkzeug vorbohren, das größer ist als das Schrappwerkzeug.
- Wenn **Q13=0** ist, werden die Daten des Werkzeugs verwendet, das sich in der Spindel befindet.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) definieren Sie, wie Sie nach der Bearbeitung verfahren. Wenn Sie **ToolAxClearanceHeight** programmiert haben, positionieren Sie Ihr Werkzeug nach Zyklusende in der Ebene nicht inkremental, sondern auf eine absolute Position.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird (Vorzeichen bei negativer Arbeitsrichtung „-“). Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q13 bzw. QS13 Ausräum-Werkzeug Nummer/Name? Nummer oder Name des Ausräum-Werkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Eingabe: 0...999999.9 bzw. maximal 255 Zeichen

Beispiel

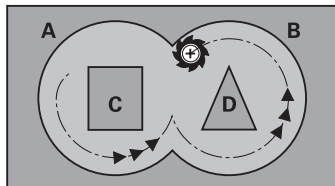
11 CYCL DEF 21 VORBOHREN ~	
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q13=+0	;AUSRAEUM-WERKZEUG

9.5.4 Zyklus 22 AUSRAEUMEN

ISO-Programmierung

G122

Anwendung



Mit Zyklus **22 AUSRAEUMEN** legen Sie die Technologiedaten für das Ausräumen fest.

Vor dem Aufruf von Zyklus **22** müssen Sie weitere Zyklen programmieren:

- Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR**
- Zyklus **20 KONTUR-DATEN**
- ggf. Zyklus **21 VORBOHREN**

Verwandte Themen

- Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN** (#167 / #1-02-1)

Weitere Informationen: "Zyklus 272 OCM SCHRUPPEN (#167 / #1-02-1)", Seite 387

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über den Einstichpunkt; dabei wird das Schlichtaufmaß Seite berücksichtigt
- 2 In der ersten Zustelltiefe fräst das Werkzeug mit dem Fräsvorschub **Q12** die Kontur von innen nach außen
- 3 Dabei werden die Inselkonturen (hier: C/D) mit einer Annäherung an die Taschenkontur (hier: A/B) freigefräst
- 4 Im nächsten Schritt fährt die Steuerung das Werkzeug auf die nächste Zustelltiefe und wiederholt den Ausräumvorgang, bis die programmierte Tiefe erreicht ist
- 5 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe oder auf die zuletzt vor dem Zyklus programmierte Position. Dieses Verhalten ist abhängig von dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007).

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie den Parameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) auf **ToolAxClearanceHeight** eingestellt haben, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach Zyklusende nur in Werkzeugachsrichtung auf die sichere Höhe. Die Steuerung positioniert das Werkzeug nicht in der Bearbeitungsebene. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug nach Zyklus Ende mit allen Koordinaten der Bearbeitungsebene positionieren, z. B. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Nach dem Zyklus eine absolute Position programmieren, keine inkrementale Verfahrbewegung

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Beim Nachräumen berücksichtigt die Steuerung einen definierten Verschleißwert **DR** des Vorräumwerkzeuges nicht.
- Ist während der Bearbeitung **M110** aktiv, so wird bei innen korrigierten Kreisbögen der Vorschub dementsprechend reduziert.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q1** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen



Ggf. Fräser mit einem über Mitte schneidenden Stirnzahn verwenden (DIN 844), oder Vorbohren mit Zyklus **21**.

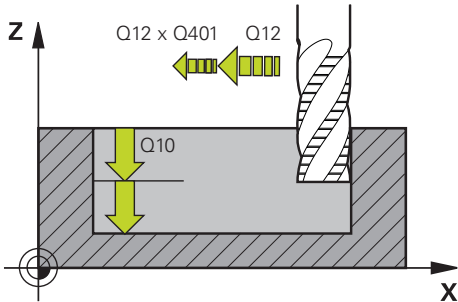
Hinweise zum Programmieren

- Bei Taschenkonturen mit spitzen Innenecken kann bei Verwendung eines Überlappungsfaktors von größer eins, Restmaterial beim Ausräumen stehen bleiben. Insbesondere die innerste Bahn per Testgrafik prüfen und ggf. den Überlappungsfaktor geringfügig ändern. Dadurch lässt sich eine andere Schnittaufteilung erreichen, was oftmals zum gewünschten Ergebnis führt.
- Das Eintauchverhalten des Zyklus **22** legen Sie mit dem Parameter **Q19** und in der Werkzeug-Tabelle mit den Spalten **ANGLE** und **LCUTS** fest:
 - Wenn **Q19=0** definiert ist, dann taucht die Steuerung senkrecht ein, auch wenn für das aktive Werkzeug ein Eintauchwinkel (**ANGLE**) definiert ist.
 - Wenn Sie **ANGLE=90°** definieren, taucht die Steuerung senkrecht ein. Als Eintauchvorschub wird dann der Pendelvorschub **Q19** verwendet.
 - Wenn der Pendelvorschub **Q19** im Zyklus **22** definiert ist und **ANGLE** zwischen 0,1 und 89,999 in der Werkzeugetabelle definiert ist, taucht die Steuerung mit dem festgelegten **ANGLE** helixförmig ein.
 - Wenn der Pendelvorschub im Zyklus **22** definiert ist und kein **ANGLE** in der Werkzeugetabelle steht, dann gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
 - Sind die Geometrieverhältnisse so, dass nicht helixförmig eingetaucht werden kann (Nut), so versucht die Steuerung pendelnd einzutauchen (die Pendellänge berechnet sich dann aus **LCUTS** und **ANGLE** (Pendellänge = **LCUTS** / Tan **ANGLE**)).

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) definieren Sie, das Verhalten nach der Bearbeitung der Konturtasche.
 - **PosBeforeMachining**: Zurückkehren zur Startposition
 - **ToolAxClearanceHeight**: Werkzeugachse auf sichere Höhe positionieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q18 bzw. QS18 Vorräum-Werkzeug? (optional) Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung bereits vorgeräumt hat. Sie haben die Möglichkeit, über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräum-Werkzeug direkt aus der Werkzeugetabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Die Steuerung fügt das Anführungszeichen oben-Zeichen automatisch ein, wenn Sie das Eingabefeld verlassen. Falls nicht vorgeräumt wurde „0“ eingeben; falls Sie hier eine Nummer oder einen Namen eingeben, räumt die Steuerung nur den Teil aus, der mit dem Vorräum-Werkzeug nicht bearbeitet werden konnte. Falls der Nachräumbereich nicht seitlich anzufahren ist, taucht die Steuerung pendelnd ein; dazu müssen Sie in der Werkzeugetabelle TOOL.T, die Schneidlänge LCUTS und den maximalen Eintauchwinkel ANGLE des Werkzeugs definieren. Eingabe: 0...99999.9 alternativ maximal 255 Zeichen
	Q19 Vorschub pendeln? (optional) Pendelvorschub in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q208 Vorschub Rückzug? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren nach der Bearbeitung in mm/min. Wenn Sie Q208=0 eingeben, dann fährt die Steuerung das Werkzeug mit Vorschub Q12 heraus. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q401 Vorschubfaktor in %? (optional) Prozentualer Faktor, auf den die Steuerung den Bearbeitungsvorschub (Q12) reduziert, sobald das Werkzeug beim Ausräumen mit dem vollen Umfang im Material verfährt. Wenn Sie die Vorschubreduzierung nutzen, dann können Sie den Vorschub Ausräumen so groß definieren, dass bei der im Zyklus 20 festgelegten Bahnüberlappung (Q2) optimale Schnittbedingungen herrschen. Die Steuerung reduziert dann an Übergängen oder Engstellen den Vorschub wie von Ihnen definiert, sodass die Bearbeitungszeit insgesamt kleiner sein sollte. Eingabe: 0.0001...100
	Q404 Nachräumstrategie (0/1)? (optional) Festlegen, wie die Steuerung beim Nachräumen das Werkzeug verfährt: 0: Die Steuerung verfährt das Werkzeug zwischen den nachzuräumenden Bereichen auf aktueller Tiefe entlang der Kontur. Die Eingabe wirkt nur, wenn der Durchmesser des Nachräumwerkzeugs größer oder gleich als der Radius des Vorräumwerkzeugs ist. 1: Die Steuerung zieht das Werkzeug zwischen den nachzuräumenden Bereichen auf Sicherheitsabstand zurück und fährt anschließend zum Startpunkt des nächsten Ausräumbereichs. Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 22 AUSRAEUMEN ~	
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q18=+0	;VORRAEUM-WERKZEUG ~
Q19=+0	;VORSCHUB PENDELN ~
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~
Q401=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q404=+0	;BEREICHE DIREKT VERBINDEN

9.5.5 Zyklus 23 SCHLICHTEN TIEFE

ISO-Programmierung

G123

Anwendung

Mit dem Zyklus **23 SCHLICHTEN TIEFE** wird das im Zyklus **20** programmierte Aufmaß Tiefe geschlichtet. Die Steuerung fährt das Werkzeug weich (vertikaler Tangentialkreis) auf die zu bearbeitende Fläche, wenn hierfür genügend Platz vorhanden ist. Bei beengten Platzverhältnissen fährt die Steuerung das Werkzeug senkrecht auf Tiefe. Anschließend wird das beim Ausräumen verbliebene Schlichtaufmaß abgefräst.

Vor dem Aufruf von Zyklus **23** müssen Sie weitere Zyklen programmieren:

- Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR**
- Zyklus **20 KONTUR-DATEN**
- ggf. Zyklus **21 VORBOHREN**
- ggf. Zyklus **22 AUSRAEUMEN**

Verwandte Themen

- Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE** (#167 / #1-02-1)

Weitere Informationen: "Zyklus 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE (#167 / #1-02-1)", Seite 393

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug auf die Sichere Höhe im Eilgang FMAX.
- 2 Anschließend folgt eine Bewegung in der Werkzeugachse im Vorschub **Q11**.
- 3 Die Steuerung fährt das Werkzeug weich (vertikaler Tangentialkreis) auf die zu bearbeitende Fläche, wenn hierfür genügend Platz vorhanden ist. Bei beengten Platzverhältnissen fährt die Steuerung das Werkzeug senkrecht auf Tiefe
- 4 Das beim Ausräumen verbliebene Schlichtaufmaß wird abgefräst
- 5 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe oder auf die zuletzt vor dem Zyklus programmierte Position. Dieses Verhalten ist abhängig von dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007).

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie den Parameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) auf **ToolAxClearanceHeight** eingestellt haben, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach Zyklusende nur in Werkzeugachsrichtung auf die sichere Höhe. Die Steuerung positioniert das Werkzeug nicht in der Bearbeitungsebene. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug nach Zyklus Ende mit allen Koordinaten der Bearbeitungsebene positionieren, z. B. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Nach dem Zyklus eine absolute Position programmieren, keine inkrementale Verfahrbewegung

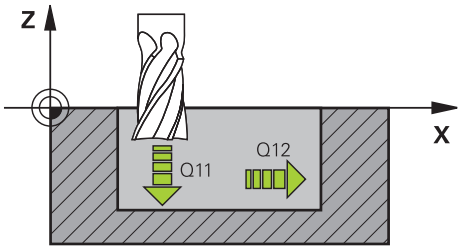
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung ermittelt den Startpunkt für das Schlichten Tiefe selbständig. Der Startpunkt ist abhängig von den Platzverhältnissen in der Tasche.
- Der Einfahrradius zum Anpositionieren auf die Endtiefe ist intern fest definiert und unabhängig vom Eintauchwinkel des Werkzeugs.
- Ist während der Bearbeitung **M110** aktiv, so wird bei innen korrigierten Kreisbögen der Vorschub dementsprechend reduziert.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q15** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) definieren Sie, das Verhalten nach der Bearbeitung der Konturtasche.
 - **PosBeforeMachining:** Zurückkehren zur Startposition
 - **ToolAxClearanceHeight:** Werkzeugachse auf sichere Höhe positionieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q208 Vorschub Rückzug? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Herausfahren nach der Bearbeitung in mm/min. Wenn Sie Q208=0 eingeben, dann fährt die Steuerung das Werkzeug mit Vorschub Q12 heraus. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE ~	
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG

9.5.6 Zyklus 24 SCHLICHTEN SEITE

ISO-Programmierung

G124

Anwendung

Mit dem Zyklus **24 SCHLICHTEN SEITE** wird das im Zyklus **20** programmierte Aufmaß Seite geschlichtet. Sie können diesen Zyklus im Gleichlauf oder im Gegenlauf ausführen lassen.

Vor dem Aufruf von Zyklus **24** müssen Sie weitere Zyklen programmieren:

- Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR**
- Zyklus **20 KONTUR-DATEN**
- ggf. Zyklus **21 VORBOHREN**
- ggf. Zyklus **22 AUSRAEUMEN**

Verwandte Themen

- Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE** (#167 / #1-02-1)

Weitere Informationen: "Zyklus 274 OCM SCHLICHTEN SEITE (#167 / #1-02-1)", Seite 396

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über dem Bauteil auf den Startpunkt der Anfahrposition. Diese Position in der Ebene ergibt sich durch eine tangentiale Kreisbahn, auf der die Steuerung das Werkzeug dann an die Kontur führt
- 2 Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug auf die erste Zustelltiefe im Vorschub Tiefenzustellung
- 3 Die Steuerung fährt weich an die Kontur an, bis die gesamte Kontur geschlichtet ist. Dabei wird jede Teilkontur separat geschlichtet
- 4 Die Steuerung fährt in einem tangentialen Helixbogen an die Schlichtkontur an bzw. ab. Die Starthöhe der Helix ist 1/25 vom Sicherheitsabstand **Q6** höchstens jedoch die verbleibende letzte Zustelltiefe über der Endtiefe
- 5 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe oder auf die zuletzt vor dem Zyklus programmierte Position. Dieses Verhalten ist abhängig von dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007).



Die Steuerung berechnet den Startpunkt auch in Abhängigkeit von der Reihenfolge beim Abarbeiten. Wenn Sie den Schlichtzyklus mit der Taste **GOTO** anwählen und das NC-Programm dann starten, kann der Startpunkt an einer anderen Stelle liegen, als wenn Sie das NC-Programm in der definierten Reihenfolge abarbeiten.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie den Parameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) auf **ToolAxClearanceHeight** eingestellt haben, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach Zyklusende nur in Werkzeugachsrichtung auf die sichere Höhe. Die Steuerung positioniert das Werkzeug nicht in der Bearbeitungsebene. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug nach Zyklus Ende mit allen Koordinaten der Bearbeitungsebene positionieren, z. B. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
 - ▶ Nach dem Zyklus eine absolute Position programmieren, keine inkrementale Verfahrbewegung
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
 - Wenn im Zyklus **20** kein Aufmaß definiert wurde, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung **Werkzeug-Radius zu groß** aus.
 - Wenn Sie Zyklus **24** abarbeiten ohne zuvor mit Zyklus **22** ausgeräumt zu haben, liegt der Radius des Räumwerkzeugs bei dem Wert „0“.
 - Die Steuerung ermittelt den Startpunkt fürs Schlichten selbständig. Der Startpunkt ist abhängig von den Platzverhältnissen in der Tasche und dem im Zyklus **20** programmierten Aufmaß.
 - Ist während der Bearbeitung **M110** aktiv, so wird bei innen korrigierten Kreisbögen der Vorschub dementsprechend reduziert.
 - Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q15** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
 - Die Schneidenlänge **LCUTS** wird dabei wie folgt bestimmt:
 - Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

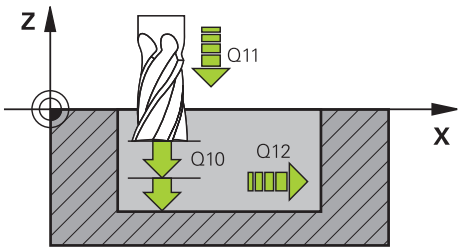
Hinweise zum Programmieren

- Das Aufmaß Seite **Q14** bleibt nach dem Schlichten stehen, es muss also kleiner sein als das Aufmaß im Zyklus **20**.
- Sie können Zyklus **24** auch zum Konturfräsen verwenden. Sie müssen dann:
 - die zu fräsende Kontur als einzelne Insel definieren (ohne Taschenbegrenzung)
 - im Zyklus **20** das Schlichtaufmaß (**Q3**) größer eingeben als die Summe aus Schlichtaufmaß **Q14** + Radius des verwendeten Werkzeugs

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) definieren Sie, das Verhalten nach der Bearbeitung der Konturtasche:
 - **PosBeforeMachining:** Zurückkehren zur Startposition.
 - **ToolAxClearanceHeight:** Werkzeugachse auf sichere Höhe positionieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q9 Drehsinn? Uhrzeigersinn = -1 Bearbeitungsrichtung: +1: Drehung im Gegen-Uhrzeigersinn -1: Drehung im Uhrzeigersinn Eingabe: -1, +1
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q14 Schlichtaufmaß Seite? Das Aufmaß Seite Q14 bleibt nach dem Schlichten stehen. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als das Aufmaß im Zyklus 20. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q438 bzw. QS438 Nummer/Name Ausräum-Werkzeug? (optional) Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung die Konturtafel ausgeräumt hat. Sie haben die Möglichkeit über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräumwerkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Wenn Sie das Eingabefeld verlassen, fügt die Steuerung das Anführungszeichen oben automatisch ein. Q438=-1: Das zuletzt verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen (Standardverhalten) Q438=0: Falls nicht vorgeräumt wurde, geben Sie die Nummer eines Werkzeugs mit Radius 0 an. Das ist üblicherweise das Werkzeug mit der Nummer 0. Eingabe: -1...+32767.9 alternativ 255 Zeichen

Beispiel

11 CYCL DEF 24 SCHLICHTEN SEITE ~	
Q9=+1	;GLEICHLAUF ~
Q10=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG

9.5.7 Zyklus 270 KONTURZUG-DATEN

ISO-Programmierung

G270

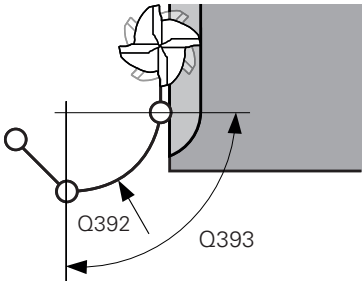
Anwendung

Mit diesem Zyklus können Sie verschiedene Eigenschaften von Zyklus **25 KONTURZUG** festlegen.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **270** ist DEF-Aktiv, das heißt Zyklus **270** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Bei Verwendung von Zyklus **270** im Kontur-Unterprogramm keine Radiuskorrektur definieren.
- Zyklus **270** vor Zyklus **25** definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q390 Anfahrtart/Wegfahrt? Definition der Anfahrt/Wegfahrt: 1: Kontur tangential auf einem Kreisbogen anfahren 2: Kontur tangential auf einer Geraden anfahren 3: Kontur senkrecht anfahren 0 und 4: Es wird kein An- oder Wegfahrbewegung ausgeführt. Eingabe: 1, 2, 3
	Q391 Radius-Korr. (0=R0/1=RL/2=RR)? Definition der Radiuskorrektur: 0: Definierte Kontur ohne Radiuskorrektur bearbeiten 1: Definierte Kontur linkskorrigiert bearbeiten 2: Definierte Kontur rechtskorrigiert bearbeiten Eingabe: 0, 1, 2
	Q392 Anfahrradius/Wegfahrradius? Nur wirksam, wenn tangentiales Anfahren auf einem Kreisbogen gewählt wurde (Q390=1). Radius des Einfahrkreises/Wegfahrkreises Eingabe: 0...99999.9999
	Q393 Mittelpunktswinkel? Nur wirksam, wenn tangentiales Anfahren auf einem Kreisbogen gewählt wurde (Q390=1). Öffnungswinkel des Einfahrkreises Eingabe: 0...99999.9999

Hilfsbild**Parameter****Q394 Abstand Hilfspunkt?**

Nur wirksam, wenn tangentiales Anfahren auf einer Geraden oder senkrechtes Anfahren gewählt ist (**Q390**=2 oder **Q390**=3). Abstand des Hilfspunktes, von dem aus die Steuerung die Kontur anfahren soll.

Eingabe: **0...99999.9999**

Beispiel

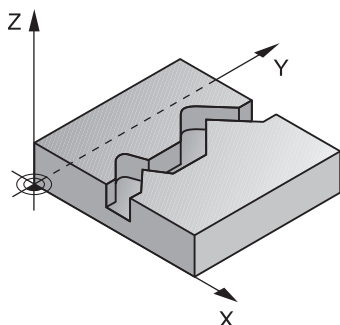
11 CYCL DEF 270 KONTURZUG-DATEN ~	
Q390=+1	;TANGENTIALER KREIS ~
Q391=+1	;RADIUSKORREKTUR LINKS ~
Q392=+5	;RADIUS ~
Q393=+90	;MITTELPUNKTSWINKEL ~
Q394=+0	;ABSTAND

9.5.8 Zyklus 25 KONTUR-ZUG

ISO-Programmierung

G125

Anwendung



Mit diesem Zyklus lassen sich zusammen mit Zyklus **14 KONTUR** -offene und geschlossene Konturen bearbeiten.

Der Zyklus **25 KONTUR-ZUG** bietet gegenüber der Bearbeitung einer Kontur mit Positioniersätzen erhebliche Vorteile:

- Die Steuerung überwacht die Bearbeitung auf Hinterschneidungen und Konturverletzungen (Kontur mit der Testgrafik prüfen)
- Ist der Werkzeugradius zu groß, so muss die Kontur an Innenecken evtl. nachbearbeitet werden
- Die Bearbeitung lässt sich durchgehend im Gleich- oder Gegenlauf ausführen, die Fräsart bleibt sogar erhalten, wenn Konturen gespiegelt werden
- Bei mehreren Zustellungen kann die Steuerung das Werkzeug hin und her verfahren: Dadurch verringert sich die Bearbeitungszeit
- Sie können Aufmaße eingeben, um in mehreren Arbeitsgängen zu schrappen und zu schlichten

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie den Parameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) auf **ToolAxClearanceHeight** eingestellt haben, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach Zyklusende nur in Werkzeugachsrichtung auf die sichere Höhe. Die Steuerung positioniert das Werkzeug nicht in der Bearbeitungsebene. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug nach Zyklus Ende mit allen Koordinaten der Bearbeitungsebene positionieren, z. B. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Nach dem Zyklus eine absolute Position programmieren, keine inkrementale Verfahrbewegung

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung berücksichtigt nur das erste Label aus Zyklus **14 KONTUR**.
- Der Speicher für einen SL-Zyklus ist begrenzt. Sie können in einem SL-Zyklus maximal 16384 Konturelemente programmieren.
- Ist während der Bearbeitung **M110** aktiv, so wird bei innen korrigierten Kreisbögen der Vorschub dementsprechend reduziert.
- Die Schneidenlänge **LCUTS** wird dabei wie folgt bestimmt:
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise zum Programmieren

- Zyklus **20 KONTUR-DATEN** wird nicht benötigt.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand zwischen Werkstückoberfläche und Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlicht-Aufmaß in der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q5 Koord. Werkstück-Oberfläche? Absolute Koordinate der Werkstückoberfläche Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q7 Sichere Höhe? Höhe, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann (für Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende). Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q15 Fräsart? Gegenlauf = -1 +1: Gleichlaufräsen -1: Gegenlaufräsen 0: Abwechselnd im Gleich- und Gegenlaufräsen bei mehreren Zustellungen Eingabe: -1, 0, +1

Hilfsbild	Parameter
	Q18 bzw. QS18 Vorräum-Werkzeug? (optional) Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung bereits vorgeräumt hat. Sie haben die Möglichkeit, über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräum-Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Die Steuerung fügt das Anführungszeichen oben-Zeichen automatisch ein, wenn Sie das Eingabefeld verlassen. Falls nicht vorgeräumt wurde „0“ eingeben; falls Sie hier eine Nummer oder einen Namen eingeben, räumt die Steuerung nur den Teil aus, der mit dem Vorräum-Werkzeug nicht bearbeitet werden konnte. Falls der Nachräumbereich nicht seitlich anzufahren ist, taucht die Steuerung pendelnd ein; dazu müssen Sie in der Werkzeugtabelle TOOL.T, die Schneidenlänge LCUTS und den maximalen Eintauchwinkel ANGLE des Werkzeugs definieren. Eingabe: 0...99999.9 alternativ maximal 255 Zeichen
	Q446 Akzeptiertes Restmaterial? (optional) Geben Sie an, bis zu welchem Wert in mm Sie Restmaterial auf Ihrer Kontur akzeptieren. Wenn Sie z. B. 0,01 mm eingeben, führt die Steuerung ab einer Restmaterialdicke von 0,01 mm keine Restmaterialbearbeitung mehr durch. Eingabe: 0.001...9.999
	Q447 Maximaler Verbindungsabstand? (optional) Maximaler Abstand zwischen zwei nachzuräumenden Bereichen. Innerhalb dieses Abstands verfährt die Steuerung ohne Abhebebewegung, auf der Bearbeitungstiefe entlang der Kontur. Eingabe: 0...999.999
	Q448 Bahnverlängerung? (optional) Betrag für die Verlängerung der Werkzeugbahn am Anfang und Ende eines Konturbereichs. Die Steuerung verlängert die Werkzeugbahn immer parallel zur Kontur. Eingabe: 0...99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 25 KONTUR-ZUG ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q5=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q7=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q15=+1	;GLEICHLAUF ~
Q18=+0	;VORRAEUM-WERKZEUG ~
Q446=+0.01	;RESTMATERIAL ~
Q447=+10	;VERBINDUNGSABSTAND ~
Q448=+2	;BAHNVERLAENGERUNG

9.5.9 Zyklus 275 KONTURNUT WIRBELFR.

ISO-Programmierung

G275

Anwendung

Mit diesem Zyklus lassen sich - in Verbindung mit Zyklus **14 KONTUR** – offene und geschlossene Nuten oder Konturnuten mit dem Wirbelfräsverfahren vollständig bearbeiten.

Beim Wirbelfräsen können Sie mit großer Schnitttiefe und hoher Schnittgeschwindigkeit fahren, da durch die gleichmäßigen Schnittbedingungen keine verschleißsteigernden Einflüsse auf das Werkzeug ausgeübt werden. Beim Einsatz von Schneidplatten können Sie die komplette Schneidenlänge nutzen und steigern dadurch das erzielbare Spanvolumen pro Zahn. Zudem schont das Wirbelfräsen die Maschinenmechanik.

Wenn Sie diese Fräsmethode zusätzlich noch mit der integrierten Adaptiven Vorschubregelung **AFC** (#45 / #2-31-1) kombinieren, lassen sich enorme Zeiteinsparung erzielen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

In Abhängigkeit von der Wahl der Zyklusparameter stehen folgende Bearbeitungsalternativen zur Verfügung:

- Komplettbearbeitung: Schruppen, Schlichten Seite
- Nur Schruppen
- Nur Schlichten Seite

Schema: Abarbeiten mit SL-Zyklen

0 BEGIN CYC275 MM

...

12 CYCL DEF 14 KONTUR

...

13 CYCL DEF 275 KONTURNUT WIRBELFR.

...

14 CYCL CALL M3

...

50 L Z+250 R0 FMAX M2

51 LBL 10

...

55 LBL 0

...

99 END PGM CYC275 MM

Zyklusablauf**Schruppen bei geschlossener Nut**

Die Konturbeschreibung einer geschlossenen Nut muss immer mit einem Geradensatz (**L-Satz**) beginnen.

- 1 Das Werkzeug fährt mit Positionierlogik auf den Startpunkt der Konturbeschreibung und pendelt mit dem in der Werkzeugtabelle definierten Eintauchwinkel auf die erste Zustelltiefe. Die Eintauchstrategie legen Sie mit dem Parameter **Q366** fest.
- 2 Die Steuerung räumt die Nut in kreisförmigen Bewegungen bis zum Konturendpunkt aus. Während der kreisförmigen Bewegung versetzt die Steuerung das Werkzeug in Bearbeitungsrichtung um eine von Ihnen definierbare Zustellung (**Q436**). Gleich- oder Gegenlauf der kreisförmigen Bewegung legen Sie über den Parameter **Q351** fest.
- 3 Am Konturendpunkt fährt die Steuerung das Werkzeug auf sichere Höhe und positioniert zurück auf den Startpunkt der Konturbeschreibung.
- 4 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Nuttiefe erreicht ist.

Schlichten bei geschlossener Nut

- 5 Wenn ein Schlichtaufmaß definiert ist, schlichtet die Steuerung die Nutwände, falls eingegeben in mehreren Zustellungen. Die Nutwand fährt die Steuerung dabei tangential ausgehend vom definierten Startpunkt an. Dabei berücksichtigt die Steuerung Gleich- /Gegenlauf.

Schruppen bei offener Nut

Die Konturbeschreibung einer offenen Nut muss immer mit einem Approach-Satz (**APPR**) beginnen.

- 1 Das Werkzeug fährt mit Positionierlogik auf den Startpunkt der Bearbeitung, der sich aus den im **APPR**-Satz definierten Parametern ergibt und positioniert dort senkrecht auf die erste Zustelltiefe.
- 2 Die Steuerung räumt die Nut in kreisförmigen Bewegungen bis zum Konturendpunkt aus. Während der kreisförmigen Bewegung versetzt die Steuerung das Werkzeug in Bearbeitungsrichtung um eine von Ihnen definierbare Zustellung (**Q436**). Gleich- oder Gegenlauf der kreisförmigen Bewegung legen Sie über den Parameter **Q351** fest.
- 3 Am Konturendpunkt fährt die Steuerung das Werkzeug auf sichere Höhe und positioniert zurück auf den Startpunkt der Konturbeschreibung.
- 4 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Nuttiefe erreicht ist.

Schlichten bei offener Nut

- 5 Wenn ein Schlichtaufmaß definiert ist, schlichtet die Steuerung die Nutwände, falls eingegeben in mehreren Zustellungen. Die Nutwand fährt die Steuerung dabei ausgehend vom sich ergebenden Startpunkt des **APPR**-Satzes an. Dabei berücksichtigt die Steuerung Gleich- oder Gegenlauf.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie den Parameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) auf **ToolAxClearanceHeight** eingestellt haben, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach Zyklusende nur in Werkzeugachsrichtung auf die sichere Höhe. Die Steuerung positioniert das Werkzeug nicht in der Bearbeitungsebene. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug nach Zyklus Ende mit allen Koordinaten der Bearbeitungsebene positionieren, z. B. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Nach dem Zyklus eine absolute Position programmieren, keine inkrementale Verfahrbewegung

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Der Speicher für einen SL-Zyklus ist begrenzt. Sie können in einem SL-Zyklus maximal 16384 Konturelemente programmieren.
- Die Steuerung benötigt den Zyklus **20 KONTUR-DATEN** nicht in Verbindung mit Zyklus **275**.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369**. **Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

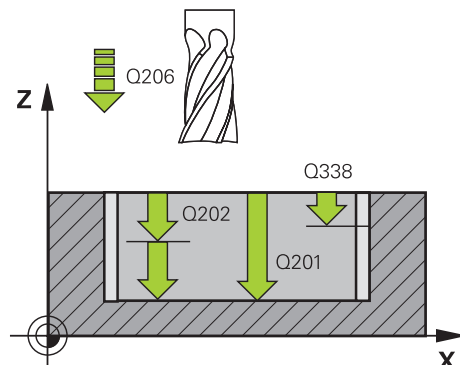
Hinweise zum Programmieren

- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Bei Verwendung von Zyklus **275 KONTURNUT WIRBELFR.** dürfen Sie im Zyklus **14 KONTUR** nur ein Kontur- Unterprogramm definieren.
- Im Konturunterprogramm definieren Sie die Mittellinie der Nut mit allen zur Verfügung stehenden Bahnfunktionen.
- Der Startpunkt darf bei einer geschlossenen Nut nicht in einer Ecke der Kontur liegen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368, Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q219 Breite der Nut? Breite der Nut eingeben. Der Wert wirkt inkremental. Maximale Nutbreite beim Schruppen: Doppelter Werkzeugdurchmesser Eingabe: 0...99999.9999
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q436 Zustellung pro Umlauf? Wert, um den die Steuerung das Werkzeug pro Umlauf in Bearbeitungsrichtung versetzt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...99999.9999
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt: +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines GLOBAL DEF-Satz (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF

Hilfsbild



Parameter

Q201 Tiefe?

Abstand Werkstück-Oberfläche – Nutgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fahren auf Tiefe in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q338 Zustellung Schichten?

Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes **Q368**. Der Wert wirkt inkremental.

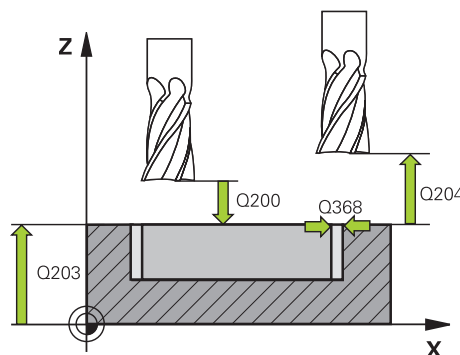
0: Schichten in einer Zustellung

Eingabe: **0...99999.9999**

Q385 Vorschub Schichten?

Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seiten- und Tiefenschichten in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

**Q200 Sicherheits-Abstand?**

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q366 Eintauchstrategie (0/1/2)?

Art der Eintauchstrategie:

0 = Senkrecht eintauchen. Unabhängig vom in der Werkzeughandbuch definierten Eintauchwinkel **ANGLE** taucht die Steuerung senkrecht ein

1 = Ohne Funktion

2 = Pendelnd eintauchen. In der Werkzeughandbuch muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel **ANGLE** ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus

Eingabe: **0, 1, 2** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q369 Schlichtaufmaß Tiefe? (optional) Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q439 Bezug Vorschub (0-3)? (optional) Festlegen, worauf sich der programmierte Vorschub bezieht: 0: Vorschub bezieht sich auf die Mittelpunktsbahn des Werkzeugs 1: Vorschub bezieht sich nur beim Schlichten Seite auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 2: Vorschub bezieht sich beim Schlichten Seite und Schlichten Tiefe auf die Werkzeugschneide, ansonsten auf die Mittelpunktsbahn 3: Vorschub bezieht sich immer auf die Werkzeugschneide Eingabe: 0, 1, 2, 3

Beispiel

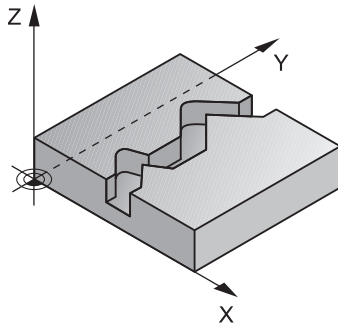
11 CYCL DEF 275 KONTURNUT WIRBELFR. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q219=+10	;NUTBREITE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q436=+2	;ZUST. PRO UMLAUF ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q366=+2	;PENDELND EINTAUCHEN ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q439=+0	;MITTELPUNKTSBAHN
12 CYCL CALL	

9.5.10 Zyklus 276 KONTUR-ZUG 3D

ISO-Programmierung

G276

Anwendung



Mit diesem Zyklus lassen sich zusammen mit Zyklus **14 KONTUR** und Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** offene und geschlossene Konturen bearbeiten. Sie können auch mit einer automatischen Restmaterialerkennung arbeiten. Dadurch können Sie z. B. Innenecken nachträglich mit einem kleineren Werkzeug fertig bearbeiten.

Zyklus **276 KONTUR-ZUG 3D** verarbeitet im Vergleich zu Zyklus **25 KONTUR-ZUG** auch Koordinaten der Werkzeugachse, die im Konturunterprogramm definiert sind. Dadurch kann dieser Zyklus 3-dimensionale Konturen bearbeiten.

Es ist zu Empfehlen, Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** vor Zyklus **276 KONTUR-ZUG 3D** zu programmieren.

Zyklusablauf**Bearbeiten einer Kontur ohne Zustellung: Frästiefe Q1=0**

- 1 Das Werkzeug fährt auf den Startpunkt der Bearbeitung. Dieser Startpunkt ergibt sich durch den ersten Konturpunkt, der gewählten Fräsart und den Parametern aus dem zuvor definierten Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** wie z. B. der Anfahrtart. Hier bewegt die Steuerung das Werkzeug auf die erste Zustelltiefe
- 2 Die Steuerung fährt entsprechend dem zuvor definierten Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** an die Kontur an und führt anschließend die Bearbeitung bis zum Ende der Kontur durch
- 3 Am Ende der Kontur erfolgt die Abfahrbewegung wie in Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** definiert
- 4 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe

Bearbeiten einer Kontur mit Zustellung: Frästiefe Q1 ungleich 0 und Zustelltiefe Q10 definiert

- 1 Das Werkzeug fährt auf den Startpunkt der Bearbeitung. Dieser Startpunkt ergibt sich durch den ersten Konturpunkt, der gewählten Fräsart und den Parametern aus dem zuvor definierten Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** wie z. B. der Anfahrtart. Hier bewegt die Steuerung das Werkzeug auf die erste Zustelltiefe
- 2 Die Steuerung fährt entsprechend dem zuvor definierten Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** an die Kontur an und führt anschließend die Bearbeitung bis zum Ende der Kontur durch
- 3 Wenn eine Bearbeitung im Gleich- und Gegenlauf gewählt ist (**Q15=0**), führt die Steuerung eine pendelnde Bewegung durch. Sie führt die Zustellbewegung am Ende und am Konturstartpunkt aus. Wenn **Q15** ungleich 0, fährt die Steuerung das Werkzeug auf sicherer Höhe zurück zum Startpunkt der Bearbeitung und dort auf die nächste Zustelltiefe
- 4 Die Abfahrbewegung erfolgt wie in Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** definiert
- 5 Dieser Vorgang wiederholt sich, bis die programmierte Tiefe erreicht ist
- 6 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie den Parameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) auf **ToolAxClearanceHeight** eingestellt haben, positioniert die Steuerung das Werkzeug nach Zyklusende nur in Werkzeugachsrichtung auf die sichere Höhe. Die Steuerung positioniert das Werkzeug nicht in der Bearbeitungsebene. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug nach Zyklus Ende mit allen Koordinaten der Bearbeitungsebene positionieren, z. B. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Nach dem Zyklus eine absolute Position programmieren, keine inkrementale Verfahrbewegung

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie das Werkzeug vor Zyklusaufwurf hinter einem Hindernis positionieren, kann es zu einer Kollision kommen.

- ▶ Das Werkzeug vor Zyklusaufwurf so positionieren, dass die Steuerung den Konturstartpunkt ohne Kollision anfahren kann
- ▶ Wenn die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf unterhalb der sicheren Höhe liegt, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Wenn Sie zum An- und Wegfahren **APPR** und **DEP**-Sätze verwenden, dann prüft die Steuerung, ob diese An- und Abfahrbewegungen die Kontur verletzen.
- Wenn Sie Zyklus **25 KONTUR-ZUG** verwenden, dürfen Sie im Zyklus **14 KONTUR** nur ein Unterprogramm definieren.
- In Verbindung mit Zyklus **276** empfiehlt sich Zyklus **270 KONTURZUG-DATEN** zu verwenden. Zyklus **20 KONTUR-DATEN** wird dagegen nicht benötigt.
- Der Speicher für einen SL-Zyklus ist begrenzt. Sie können in einem SL-Zyklus maximal 16384 Konturelemente programmieren.
- Ist während der Bearbeitung **M110** aktiv, so wird bei innen korrigierten Kreisbögen der Vorschub dementsprechend reduziert.
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise zum Programmieren

- Der erste NC-Satz im Konturunterprogramm muss Werte in allen drei Achsen X, Y und Z enthalten.
- Das Vorzeichen des Parameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie Tiefe = 0 programmieren, dann verwendet die Steuerung die, im Konturunterprogramm angegebenen Koordinaten der Werkzeugachse.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand zwischen Werkstückoberfläche und Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlicht-Aufmaß in der Bearbeitungsebene. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q7 Sichere Höhe? Höhe, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann (für Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende). Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q15 Fräsart? Gegenlauf = -1 +1: Gleichlaufräsen -1: Gegenlaufräsen 0: Abwechselnd im Gleich- und Gegenlaufräsen bei mehreren Zustellungen Eingabe: -1, 0, +1

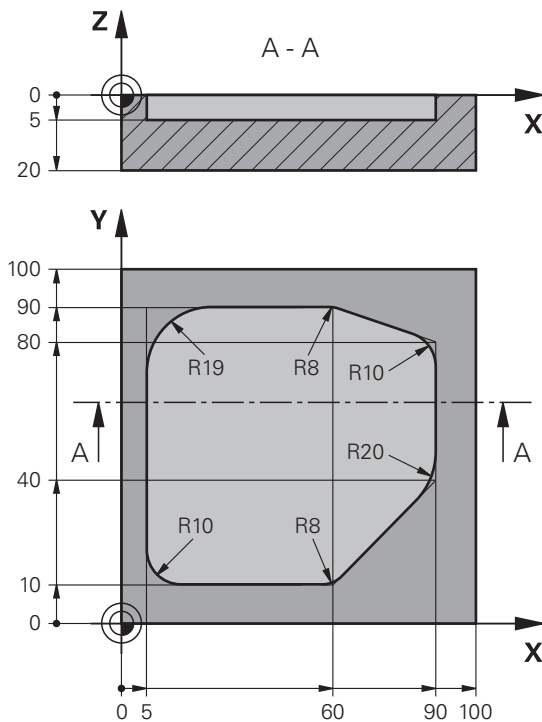
Hilfsbild	Parameter
	Q18 bzw. QS18 Vorräum-Werkzeug? (optional) Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung bereits vorgeräumt hat. Sie haben die Möglichkeit, über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräum-Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Die Steuerung fügt das Anführungszeichen oben-Zeichen automatisch ein, wenn Sie das Eingabefeld verlassen. Falls nicht vorgeräumt wurde „0“ eingeben; falls Sie hier eine Nummer oder einen Namen eingeben, räumt die Steuerung nur den Teil aus, der mit dem Vorräum-Werkzeug nicht bearbeitet werden konnte. Falls der Nachräumbereich nicht seitlich anzufahren ist, taucht die Steuerung pendelnd ein; dazu müssen Sie in der Werkzeugtabelle TOOL.T, die Schneidlänge LCUTS und den maximalen Eintauchwinkel ANGLE des Werkzeugs definieren. Eingabe: 0...99999.9 alternativ maximal 255 Zeichen
	Q446 Akzeptiertes Restmaterial? (optional) Geben Sie an, bis zu welchem Wert in mm Sie Restmaterial auf Ihrer Kontur akzeptieren. Wenn Sie z. B. 0,01 mm eingeben, führt die Steuerung ab einer Restmaterialdicke von 0,01 mm keine Restmaterialbearbeitung mehr durch. Eingabe: 0.001...9.999
	Q447 Maximaler Verbindungsabstand? (optional) Maximaler Abstand zwischen zwei nachzuräumenden Bereichen. Innerhalb dieses Abstands verfährt die Steuerung ohne Abhebebewegung, auf der Bearbeitungstiefe entlang der Kontur. Eingabe: 0...999.999
	Q448 Bahnverlängerung? (optional) Betrag für die Verlängerung der Werkzeugbahn am Anfang und Ende eines Konturbereichs. Die Steuerung verlängert die Werkzeugbahn immer parallel zur Kontur. Eingabe: 0...99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 276 KONTUR-ZUG 3D ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q7=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q15=+1	;GLEICHLAUF ~
Q18=+0	;VORRAEUM-WERKZEUG ~
Q446=+0.01	;RESTMATERIAL ~
Q447=+10	;VERBINDUNGSABSTAND ~
Q448=+2	;BAHNVERLAENGERUNG

9.5.11 Programmierbeispiele

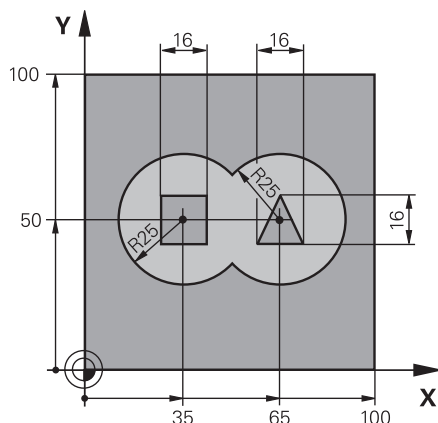
Beispiel: Tasche mit SL-Zyklen räumen und nachräumen



0 BEGIN PGM 1078634 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 15 Z S4500	; Werkzeugaufruf Vorräumer, Durchmesser 30
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN ~	
Q1=-5 ;FRAESTIEFE ~	
Q2=+1 ;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q3=+0 ;AUFMASS SEITE ~	
Q4=+0 ;AUFMASS TIEFE ~	
Q5=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q6=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q7=+50 ;SICHERE HOEHE ~	
Q8=+0.2 ;RUNDUNGSRADIUS ~	
Q9=+1 ;GLEICHLAUF	
8 CYCL DEF 22 AUSRAEUMEN ~	
Q10=-5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q11=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q12=+500 ;VORSCHUB RAEUMEN ~	

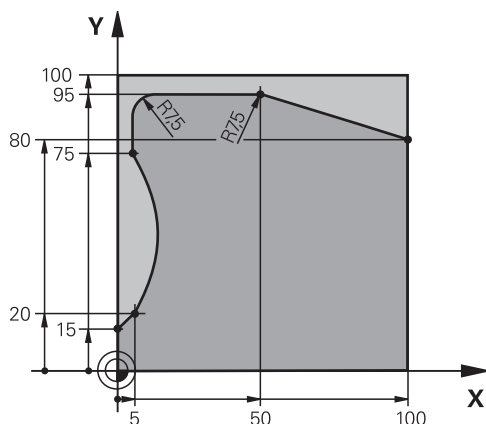
Q18=+0	;VORRAEUM-WERKZEUG ~	
Q19=+200	;VORSCHUB PENDELN ~	
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~	
Q401=+90	;VORSCHUBFAKTOR ~	
Q404=+1	;AUF SICHERHEITSABSTAND	
9 CYCL CALL		; Zyklusaufufr Vorräumen
10 L Z+200 R0 FMAX		; Werkzeug freifahren
11 TOOL CALL 4 Z S3000		; Werkzeugaufruf Nachräumer, Durchmesser 8
12 L Z+100 R0 FMAX M3		
13 CYCL DEF 22 AUSRAEUMEN ~		
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~	
Q18=+15	;VORRAEUM-WERKZEUG ~	
Q19=+200	;VORSCHUB PENDELN ~	
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~	
Q401=+90	;VORSCHUBFAKTOR ~	
Q404=+1	;AUF SICHERHEITSABSTAND	
14 CYCL CALL		; Zyklusaufufr Nachräumen
15 L Z+200 R0 FMAX		; Werkzeug freifahren
16 M30		; Programmlauf-Ende
17 LBL 1		; Konturunterprogramm
18 L X+5 Y+50 RR		
19 L Y+90		
20 RND R19		
21 L X+60		
22 RND R8		
23 L X+90 Y+80		
24 RND R10		
25 L Y+40		
26 RND R20		
27 L X+60 Y+10		
28 RND R8		
29 L X+5		
30 RND R10		
31 L X+5 Y+50		
32 LBL 0		
33 END PGM 1078634 MM		

Beispiel: Überlagerte Konturen mit SL-Zyklen vorbohren, schrappen, schlichten



0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL "DRILL_D12" Z S2500	; Werkzeugaufruf Bohrer, Durchmesser 12
4 L Z+250 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1 /2 /3 /4	
7 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN ~	
Q1=-20 ;FRAESTIEFE ~	
Q2=+1 ;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q3=+0.5 ;AUFMASS SEITE ~	
Q4=+0.5 ;AUFMASS TIEFE ~	
Q5=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q6=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q7=+100 ;SICHERE HOEHE ~	
Q8=+0.1 ;RUNDUNGSRADIUS ~	
Q9=-1 ;GEGENLAUF	
8 CYCL DEF 21 VORBOHREN ~	
Q10=-5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q11=+150 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q13=+0 ;AUSRAEUM-WERKZEUG	
9 CYCL CALL	; Zyklusaufufruf Vorbohren
10 L Z+100 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
11 TOOL CALL 6 Z S3000	; Werkzeugaufruf Schrappen/Schlichten, D12
12 CYCL DEF 22 AUSRAEUMEN ~	
Q10=-5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q11=+100 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q12=+350 ;VORSCHUB RAEUMEN ~	
Q18=+0 ;VORRAEUM-WERKZEUG ~	
Q19=+150 ;VORSCHUB PENDELN ~	

Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG ~	
Q401=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~	
Q404=+0	;BEREICHE DIREKT VERBINDEN	
13 CYCL CALL		; Zyklusaufwurf Räumen
14 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE ~		
Q11=+100	;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q12=+200	;VORSCHUB RAEUMEN ~	
Q208=+99999	;VORSCHUB RUECKZUG	
15 CYCL CALL		; Zyklusaufwurf Schlichten Tiefe
16 CYCL DEF 24 SCHLICHTEN SEITE ~		
Q9=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q11=+100	;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q12=+400	;VORSCHUB RAEUMEN ~	
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~	
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG	
17 CYCL CALL		; Zyklusaufwurf Schlichten Seite
18 L Z+100 R0 FMAX		; Werkzeug freifahren
19 M30		; Programmlauf-Ende
20 LBL 1		; Konturunterprogramm 1: Tasche links
21 CC X+35 Y+50		
22 L X+10 Y+50 RR		
23 C X+10 DR-		
24 LBL 0		
25 LBL 2		; Konturunterprogramm 2: Tasche rechts
26 CC X+65 Y+50		
27 L X+90 Y+50 RR		
28 C X+90 DR-		
29 LBL 0		
30 LBL 3		; Konturunterprogramm 3: Insel Viereckig links
31 L X+27 Y+50 RL		
32 L Y+58		
33 L X+43		
34 L Y+42		
35 L X+27		
36 LBL 0		
37 LBL 4		; Konturunterprogramm 4: Insel Dreieckig rechts
38 L X+65 Y+42 RL		
39 L X+57		
40 L X+65 Y+58		
41 L X+73 Y+42		
42 LBL 0		
43 END PGM 2 MM		

Beispiel: Kontur-Zug

0 BEGIN PGM 3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 10 Z S2000	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 20
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1	
7 CYCL DEF 25 KONTUR-ZUG ~	
Q1=-20 ;FRAESTIEFE ~	
Q3=+0 ;AUFMASS SEITE ~	
Q5=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q7=+250 ;SICHERE HOEHE ~	
Q10=-5 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q11=+100 ;VORSCHUB TIEFENZ. ~	
Q12=+200 ;VORSCHUB RAEUMEN ~	
Q15=+1 ;GLEICHLAUF ~	
Q18=+0 ;VORRAEUM-WERKZEUG ~	
Q446=+0.01 ;RESTMATERIAL ~	
Q447=+10 ;VERBINDUNGSABSTAND ~	
Q448=+2 ;BAHNVERLAENGERUNG	
8 CYCL CALL	; Zyklusaufruf
9 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
10 M30	; Programmlauf-Ende
11 LBL 1	; Konturunterprogramm
12 L X+0 Y+15 RL	
13 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 CT X+5 Y+75	
15 L Y+95	
16 RND R7.5	
17 L X+50	

18 RND R7.5	
19 L X+100 Y+80	
20 LBL 0	
21 END PGM 3 MM	

9.6 Konturen mit OCM-Zyklen fräsen (#167 / #1-02-1)

9.6.1 Grundlagen

Anwendung

Mit den OCM-Zyklen stehen Ihnen hocheffiziente Schrapp- und Schlichtzyklen für eine werkzeugschonende Bearbeitung zur Verfügung. Mit den OCM-Zyklen berechnet die Steuerung automatisch komplexe Bewegungen für das Fräsen von Taschen und Inseln. Neben Taschen und Inseln können Sie auch offene Taschen bearbeiten. Beim Schrappen hält die Steuerung den eingegebenen Eingriffswinkel genau ein.

Die optimalen Bearbeitungsparameter können Sie während der Programmierung direkt an der Steuerung aus dem OCM-Schnittdatenrechner übernehmen. Der OCM-Schnittdatenrechner greift auf eine integrierte, umfangreiche Materialdatenbank zurück. Sie können die automatisch berechneten Schnittwerte gezielt in Bezug auf die mechanische und thermische Belastung des Werkzeugs anpassen und in den Schrappzyklus übernehmen.

Zur Bearbeitung von Standardformen bietet OCM unterschiedliche geometrische Figuren, die in Verbindung mit weiteren OCM-Zyklen als Tasche, Insel oder Begrenzung zum Planfräsen verwendet werden können.



Die OCM-Zyklen sind leistungsfähiger als die Zyklen **22** bis **24**.

Verwandte Themen

- OCM-Schnittdatenrechner
Weitere Informationen: "OCM-Schnittdatenrechner (#167 / #1-02-1)", Seite 858
- OCM: Geometrische Figuren
Weitere Informationen: "OCM-Zyklen zur Figurdefinition", Seite 163

Übersicht der OCM-Zyklen (#167 / #1-02-1)

Bearbeitungszyklen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
271 OCM KONTURDATEN ■ Definition der Bearbeitungsinformationen für die Kontur- bzw. Unterprogramme ■ Eingabe eines Begrenzungsrahmens oder -block	DEF -aktiv	Seite 384
272 OCM SCHRUPPEN ■ Technologiedaten zum Schrappen von Konturen ■ Verwendung des OCM-Schnittdatenrechners ■ Eintauchverhalten senkrecht, helixförmig oder pendelnd ■ Zustellstrategie wählbar	CALL -aktiv	Seite 387
273 OCM SCHLICHTEN TIEFE ■ Aufmaß Tiefe aus Zyklus 271 schlichten ■ Bearbeitungsstrategie mit konstantem Eingriffswinkel oder mit äquidistanter (gleichbleibender) Bahnberechnung	CALL -aktiv	Seite 393

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
274 OCM SCHLICHTEN SEITE ■ Aufmaß Seite aus Zyklus 271 schlichten	CALL -aktiv	Seite 396
277 OCM ANFASEN ■ Kanten entgraten ■ Berücksichtigung von angrenzenden Konturen und Wandungen	CALL -aktiv	Seite 399

OCM: Geometrische Figuren

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1271 OCM RECHTECK ■ Definition eines Rechtecks ■ Eingabe der Seitenlängen ■ Definition der Ecken	DEF -aktiv	Seite 166
1272 OCM KREIS ■ Definition eines Kreises ■ Eingabe des Kreisdurchmessers	DEF -aktiv	Seite 170
1273 OCM NUT / STEG ■ Definition einer Nut oder eines Stegs ■ Eingabe der Breite und Länge	DEF -aktiv	Seite 173
1274 OCM RUNDE NUT ■ Definition einer runden Nut ■ Eingabe der Breite, des Teilkreises und die Anzahl der Wiederholungen	DEF -aktiv	Seite 176
1278 OCM VIELECK ■ Definition eines Vielecks ■ Eingabe des Bezugskreises ■ Definition der Ecken	DEF -aktiv	Seite 179
1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK ■ Definition einer Begrenzung als Rechteck	DEF -aktiv	Seite 183
1282 OCM BEGRENZUNG KREIS ■ Definition einer Begrenzung als Kreis	DEF -aktiv	Seite 185

Voraussetzungen

- Software-Option Opt. Contour Milling (#167 / #1-02-1)
- Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Lesen und beachten Sie die Funktionsbeschreibung Ihres Maschinenherstellers. Befolgen Sie die Sicherheitshinweise.
- Die OCM-Zyklen führen intern umfangreiche und komplexe Berechnungen und daraus resultierende Bearbeitungen durch. Aus Sicherheitsgründen in jedem Fall vor dem Abarbeiten grafisch testen! Dadurch können Sie auf einfache Weise feststellen, ob die von der Steuerung ermittelte Bearbeitung richtig abläuft.

Funktionsbeschreibung

Programmaufbau

Schema: Abarbeiten mit OCM-Zyklen

Die folgende Tabelle zeigt ein Beispiel, wie ein Programmablauf mit den OCM-Zyklen aussehen könnte.

0 BEGIN OCM MM
...
12 CONTOUR DEF ; Konturaufruf oder Figurzyklen definieren
...
13 CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN ; nur bei Konturdefinitionen erforderlich
...
16 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN
...
17 CYCL CALL
...
20 CYCL DEF 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE
...
21 CYCL CALL
...
24 CYCL DEF 274 OCM SCHLICHTEN SEITE
...
25 CYCL CALL
...
35 CYCL DEF 277 OCM ANFASSEN
36 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM OCM MM

Konturdefinition

OCM-Figurzyklen

In den OCM-Figurzyklen kann die Figur eine Tasche, Insel oder Begrenzung sein. Wenn Sie eine Insel oder offene Tasche programmieren, verwenden Sie die Zyklen **128x**.

Weitere Informationen: "OCM-Zyklen zur Figurdefinition", Seite 163



Eine Figur definiert die OCM-Konturdaten neu und hebt die Definition eines zuvor definierten Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder einer Figurbegrenzung auf.

Konturformel

Die Kontur definieren Sie mit **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** oder mit den OCM-Figurzyklen **127x**.

Geschlossene Taschen können Sie auch über Zyklus **14** definieren.

Die Maßangaben für die Bearbeitung, wie Frästiefe, Aufmaße und Sichere Höhe geben Sie zentral im Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder in den Figurzyklen **127x** ein.

CONTOUR DEF / SEL CONTOUR:

Im **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** kann die erste Kontur eine Tasche oder eine Begrenzung sein. Die danach folgenden Konturen programmieren Sie als Inseln oder Taschen. Offene Taschen müssen Sie über eine Begrenzung und einer Insel programmieren.



Programmierhinweise:

- Folgekonturen, die sich außerhalb der ersten Kontur befinden, werden nicht berücksichtigt.
- Die erste Tiefe der Teilkontur ist die Tiefe des Zyklus. Auf diese Tiefe ist die programmierte Kontur beschränkt. Weitere Teilkonturen können nicht tiefer als die Tiefe des Zyklus sein. Deshalb grundsätzlich mit der tiefsten Tasche beginnen.

Verwandte Themen

- Konturaufruf mit einfacher Konturformel **CONTOUR DEF**
Weitere Informationen: "Einfache Konturformel", Seite 119
- Konturaufruf mit komplexer Konturformel **SEL CONTOUR**
Weitere Informationen: "Komplexe Konturformel", Seite 123
- OCM-Zyklen zur Figurdefinition
Weitere Informationen: "OCM-Zyklen zur Figurdefinition", Seite 163

Eingriffswinkel

Beim Schruppen hält die Steuerung den Eingriffswinkel genau ein. Den Eingriffswinkel definieren Sie indirekt über die Bahnüberlappung. Die Bahnüberlappung kann maximal einen Wert von 1,99 haben, das entspricht einem Winkel von fast 180°.

Positionierlogik OCM-Zyklen

Das Werkzeug ist aktuell oberhalb der Sicheren Höhe positioniert:

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug in der Bearbeitungsebene mit Eilgang auf den Startpunkt.
- 2 Das Werkzeug fährt mit **FMAX** auf **Q260 SICHERE HOEHE** und anschließend auf **Q200 SICHERHEITS-ABST.**
- 3 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf den Startpunkt.

Das Werkzeug ist aktuell unterhalb der Sicheren Höhe positioniert:

- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit Eilgang auf **Q260 SICHERE HOEHE.**
- 2 Das Werkzeug fährt mit **FMAX** auf den Startpunkt in der Bearbeitungsebene und anschließend auf **Q200 SICHERHEITS-ABST.**
- 3 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf den Startpunkt



Programmier- und Bedienhinweise:

- **Q260 SICHERE HOEHE** entnimmt die Steuerung aus dem Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder aus den Figurzyklen.
- **Q260 SICHERE HOEHE** wirkt nur dann, wenn die Position der sicheren Höhe überhalb des Sicherheitsabstands liegt.

Bearbeitung von Restmaterial

Die Zyklen bieten die Möglichkeit, beim Schrappen mit größeren Werkzeugen vorzuarbeiten und mit kleineren Werkzeugen das Restmaterial abzutragen. Auch beim Schlichten beachtet die Steuerung das zuvor ausgeräumte Material und es kommt zu keiner Überlastung des Schlichtwerkzeugs.

Weitere Informationen: "Beispiel: Offene Tasche und Nachräumen mit OCM-Zyklen", Seite 403



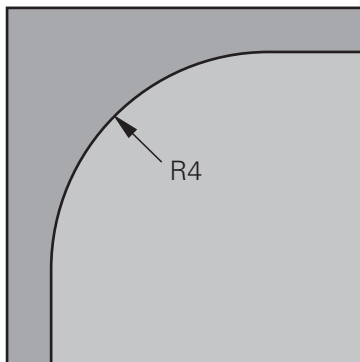
- Wenn nach den Schrappbearbeitungen Restmaterial in den Innenecken stehen bleibt, verwenden Sie ein kleineres Ausräumwerkzeug oder definieren Sie einen zusätzlichen Schrappvorgang mit einem kleineren Werkzeug.
- Wenn Sie die Innenecken nicht vollständig ausräumen können, kann die Steuerung beim Anfassen die Kontur verletzen. Um eine Konturverletzung zu verhindern, beachten Sie nachfolgende Vorgehensweise.

Vorgehensweise bei Restmaterial in Innenecken

Das Beispiel zeigt die Innenbearbeitung einer Kontur mit mehreren Werkzeugen, die größere Radien als die programmierte Kontur aufweisen. Trotz kleiner werdender Werkzeugradien bleibt nach dem Ausräumen Restmaterial in den Konturinnenecken stehen, das die Steuerung beim folgenden Schlichten und Anfasen berücksichtigt.

Im Beispiel verwenden Sie folgende Werkzeuge:

- **MILL_D20_ROUGH**, Ø 20 mm
- **MILL_D10_ROUGH**, Ø 10 mm
- **MILL_D6_FINISH**, Ø 6 mm
- **NC_DEBURRING_D6**, Ø 6 mm



Innenecke des Beispiels mit Radius 4 mm

Schruppen

- Kontur mit dem Werkzeug **MILL_D20_ROUGH** vorschruppen
- Die Steuerung berücksichtigt den Q-Parameter **Q578 FAKTOR INNENECKEN**, wodurch sich beim Vorschruppen Innenradien von 12 mm ergeben.

TOOL CALL Z 10	; "MILL_D20_ROUGH"
CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN	
...	;
Q578 = 0.2 ;FAKTOR INNENECKEN	; Resultierender Innenradius = $R_T + (Q578 * R_T) = 10 + (0.2 * 10) = 12$
...	;
CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN	
...	;
...	

- Kontur mit kleineren Werkzeug **MILL_D10_ROUGH** nachschruppen
- Die Steuerung berücksichtigt den Q-Parameter **Q578 FAKTOR INNENECKEN**, wodurch sich beim Vorschruppen Innenradien von 6 mm ergeben.

TOOL CALL Z 5	; "MILL_D10_ROUGH"
CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN	
...	;
Q578 = 0.2 ;FAKTOR INNENECKEN	; Resultierender Innenradius = $R_T + (Q578 * R_T) = 5 + (0.2 * 5) = 6$
...	;
CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN	
...	;
Q438=-1 ;AUSRAEUM-WERKZEUG	; Das zuletzt verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen
...	;
...	

Schlichten

- ▶ Kontur mit dem Werkzeug **MILL_D6_FINISH** schlichten
- > Mit dem Schlichtwerkzeug wären Innenradien von 3,6 mm möglich. Das bedeutet, das Schlichtwerkzeug könnte die vorgegebenen Innenradien von 4 mm fertigen. Jedoch berücksichtigt die Steuerung das Restmaterial des Ausräumwerkzeugs **MILL_D10_ROUGH**. Die Steuerung fertigt die Kontur mit den Innenradien des vorherigen Schrappwerkzeugs von 6 mm. Auf diese Weise kommt es zu keiner Überlastung des Schlichtfräasers.

TOOL CALL Z 23	; "MILL_6_FINISH"
CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN	
...	;
Q578 = 0.2 ;FAKTOR INNENECKEN	; Resultierender Innenradius = $R_T + (Q578 * R_T) = 3 + (0.2 * 3) = 3.6$
...	;
CYCL DEF 274 OCM SCHLICHTEN SEITE	
...	;
Q438=-1 ;AUSRAEUM-WERKZEUG	; Das zuletzt verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen
...	;
...	

- Kontur anfasen: Bei der Definition des Zyklus müssen Sie das letzte Ausräumwerkzeug des Schruppvorgangs definieren.



Wenn Sie das Schlichtwerkzeug als Ausräumwerkzeug übernehmen, verletzt die Steuerung die Kontur. Die Steuerung geht in diesem Fall davon aus, dass der Schlichtfräser die Kontur mit Innenradien von 3,6 mm gefertigt hat. Jedoch hat der Schlichtfräser, durch die vorherige Schrubbearbeitung, die Innenradien auf 6 mm begrenzt.

TOOL CALL Z 170	; "NC_DEBURRING_D6"
CYCL DEF 277 OCM ANFASEN	
...	;
QS438 = 6 ;AUSRAEUM-WERKZEUG	; Ausräumwerkzeug "MILL_D10_ROUGH" des letzten Schrubbvorgangs
...	;
...	

9.6.2 Zyklus 271 OCM KONTURDATEN (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G271

Anwendung

Im Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** geben Sie Bearbeitungsinformationen für die Kontur- bzw. Unterprogramme mit den Teilkonturen an. Darüber hinaus ist es in Zyklus **271** möglich, eine offene Begrenzung für Ihre Tasche zu definieren.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **271** ist DEF-Aktiv, d. h. Zyklus **271** ist ab seiner Definition im NC-Programm aktiv.
- Die in Zyklus **271** angegebenen Bearbeitungsinformationen gelten für die Zyklen **272** bis **274**.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Das Diagramm zeigt die Definition der Parameter Q203, Q201, Q368, Q369 und Q260. Die 3D-Ansicht zeigt ein Werkstück mit einem Fräskopf, der in die Tiefe Q201 fräst. Die sichere Höhe Q260 ist die vertikale Distanz zwischen der Werkstückoberfläche und der Fräskopfposition. Die Seiten- und Tiefenschlichtaufmaße Q368 und Q369 sind als horizontale Pfeile dargestellt. Die 2D-Ansichten zeigen die Kontur mit den Parametern Q569 = 0, 1 und 2.	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q201 Tiefe? Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+0
	Q368 Schlichtaufmaß Seite? Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q369 Schlichtaufmaß Tiefe? Aufmaß in der Tiefe, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q260 Sichere Höhe? Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
Q578 Faktor Radius an Innenecken? Der Werkzeugradius multipliziert mit Q578 FAKTOR INNENECKEN ergibt die kleinste Werkzeug-Mittelpunktsbahn. Dadurch können keine kleineren Innenradien an der Kontur entstehen, wie sich aus dem Werkzeugradius addiert mit dem Produkt aus dem Werkzeugradius und Q578 FAKTOR INNENECKEN ergibt. Eingabe: 0.05...0.99	Q569 Erste Tasche ist Begrenzung? Begrenzung definieren: 0: Die erste Kontur im CONTOUR DEF wird als Tasche interpretiert. 1: Die erste Kontur im CONTOUR DEF wird als offene Begrenzung interpretiert. Die folgende Kontur muss eine Insel sein 2: Die erste Kontur im CONTOUR DEF wird als Begrenzungsblock interpretiert. Die folgende Kontur muss eine Tasche sein Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN ~	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN ~
Q569=+0	;TASCHE

9.6.3 Zyklus 272 OCM SCHRUPPEN (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G272

Anwendung

Im Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN** legen Sie die Technologiedaten für das Schrappen fest.

Des Weiteren haben Sie die Möglichkeit, mit dem **OCM**-Schnittdatenrechner zu arbeiten. Durch die berechneten Schnittdaten kann ein hohes Zeitspanvolumen und somit eine hohe Produktivität erreicht werden.

Weitere Informationen: "OCM-Schnittdatenrechner (#167 / #1-02-1)", Seite 858

Voraussetzungen

Vor dem Aufruf von Zyklus **272** müssen Sie weitere Zyklen programmieren:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativ Zyklus **14 KONTUR**
- Zyklus **271 OCM KONTURDATEN**

Zyklusablauf

- 1 Das Werkzeug fährt mit Positionierlogik auf den Startpunkt
- 2 Den Startpunkt ermittelt die Steuerung aufgrund der Vorpositionierung und der programmierten Kontur automatisch
Weitere Informationen: "Positionierlogik OCM-Zyklen", Seite 380
- 3 Die Steuerung stellt auf die erste Zustelltiefe zu. Die Zustelltiefe und Bearbeitungsreihenfolge der Konturen ist von der Zustellstrategie **Q575** abhängig.
 Je nach Definition im Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** Parameter **Q569 OFFENE BEGRENZUNG** taucht die Steuerung wie folgt ein:
 - **Q569=0** oder **2**: Das Werkzeug taucht helixförmig oder pendelnd in das Material ein. Das Schlichtaufmaß Seite wird berücksichtigt.
Weitere Informationen: "Eintauchverhalten bei Q569=0 oder 2", Seite 388
 - **Q569=1**: Das Werkzeug fährt senkrecht außerhalb der offenen Begrenzung auf die erste Zustelltiefe
- 4 In der ersten Zustelltiefe fräst das Werkzeug mit dem Fräsvorschub **Q207** die Kontur von außen nach innen oder umgekehrt (abhängig von **Q569**)
- 5 Im nächsten Schritt fährt die Steuerung das Werkzeug auf die nächste Zustellung und wiederholt den Schrappvorgang, bis die programmierte Kontur erreicht ist
- 6 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe
- 7 Wenn weitere Konturen vorhanden sind wiederholt die Steuerung die Bearbeitung. Die Steuerung fährt danach zu derjenigen Kontur, deren Anfangspunkt der aktuellen Werkzeugposition am Nächsten liegt (abhängig von der Zustellstrategie **Q575**)
- 8 Abschließend fährt das Werkzeug mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf **Q200 SICHERHEITS-ABST.** und dann mit **FMAX** auf **Q260 SICHERE HOEHE**

Eintauchverhalten bei Q569=0 oder 2

Die Steuerung versucht grundsätzlich mit einer Helixbahn einzutauchen. Ist das nicht möglich, versucht die Steuerung pendelnd einzutauchen.

Das Eintauchverhalten ist abhängig von:

- **Q207 VORSCHUB FRAESEN**
- **Q568 FAKTOR EINTAUCHEN**
- **Q575 ZUSTELLSTRATEGIE**
- **ANGLE**
- **RCUTS**
- **R_{corr}** (Werkzeugradius **R** + Aufmaß des Werkzeugs **DR**)

Helixförmig:

Die Helixbahn ergibt sich wie folgt:

$$\text{Helixradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

Am Ende der Eintauchbewegung wird eine Halbkreisbewegung ausgeführt, um genug Platz für die resultierenden Späne zu schaffen.

Pendelnd

Die Pendelbewegung ergibt sich wie folgt:

$$L = 2 * (R_{\text{corr}} - \text{RCUTS})$$

Am Ende der Eintauchbewegung führt die Steuerung eine geradlinige Bewegung aus, um genug Platz für die resultierenden Späne zu schaffen.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Der Zyklus berücksichtigt bei der Berechnung der Fräsbahnen keinen Eckenradius **R2**. Trotz niedriger Bahnüberlappung kann Restmaterial am Konturgrund stehen bleiben. Das Restmaterial kann bei nachfolgenden Bearbeitungen zu Werkstück- und Werkzeugschäden führen!

- ▶ Ablauf und Kontur mithilfe der Simulation prüfen
- ▶ Nach Möglichkeit Werkzeuge ohne Eckenradius **R2** verwenden

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Sie können den Zyklus mit einem Schleifwerkzeug ausführen. Zulässige Schleifwerkzeugtypen sind der Schleiftift (**PIN**) und die Topfscheibe (**CUP**).
Die Schneidenlänge **LCUTS** wird dabei wie folgt bestimmt:
 - Schleiftift: **LCUTS** = Breite **B**
 - Topfscheibe: **LCUTS** = Tiefe **G * sin(GAMMA)**
- Wenn die Zustelltiefe größer ist als **LCUTS**, so wird diese begrenzt und die Steuerung gibt eine Warnung aus.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung ermittelt den Startpunkt für das Schlichten Tiefe selbstständig. Der Startpunkt ist abhängig von den Platzverhältnissen in der Kontur.
- Die Steuerung führt das Schlichten mit Zyklus **273** immer im Gleichlauf aus.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.



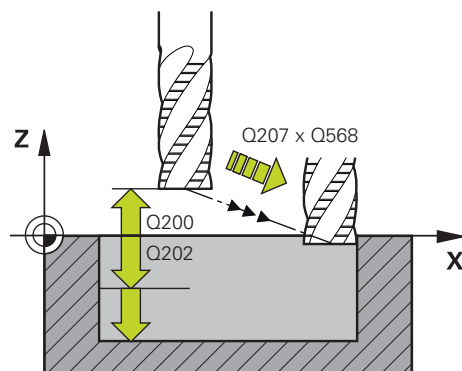
Ggf. Fräser mit einem über Mitte schneidenden Stirnzahn verwenden (DIN 844).

Hinweise zum Programmieren

- Ein **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** setzt den zuletzt verwendeten Werkzeugradius zurück. Wenn Sie nach einem **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** diesen Bearbeitungszyklus mit **Q438=-1** ausführen, dann geht die Steuerung davon aus, dass noch keine Vorbearbeitung erfolgt ist.
- Wenn der Bahn-Überlappungsfaktor **Q370<1** ist, empfiehlt es sich den Faktor **Q579** auch kleiner 1 zu programmieren.
- Wenn Sie eine Figur oder eine Kontur zuvor vorgeschruppt haben, programmieren Sie im Zyklus die Nummer oder den Namen des Ausräumwerkzeugs. Wenn nicht vorgeräumt wurde, müssen Sie beim ersten Schruppvorgang im Zyklusparameter **Q438=0 AUSRAEUM-WERKZEUG** definieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q202 Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q370 Bahn-Überlappung Faktor?

Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k an einer Geraden. Die Steuerung hält diesen Wert möglichst exakt ein.

Eingabe: **0.04...1.99** optional **PREDEF**

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q568 Faktor für Eintauchvorschub?

Faktor, um den die Steuerung den Vorschub **Q207** bei der Tiefenzustellung ins Material reduziert.

Eingabe: **0.1...1**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Startposition in mm/min. Dieser Vorschub wird unterhalb der Koordinatenoberfläche jedoch außerhalb des definierten Materials verwendet.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

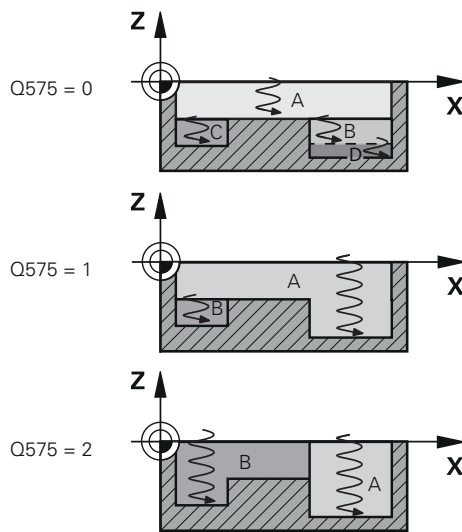
Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand Werkzeug-Unterkante – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q438 bzw. QS438 Nummer/Name Ausräum-Werkzeug? Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung die Kontur tasche ausgeräumt hat. Sie haben die Möglichkeit über die Auswahlmöglichkeit der Aktionsleiste das Vorräumwerkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Wenn Sie das Eingabefeld verlassen, fügt die Steuerung das Anführungszeichen oben automatisch ein. -1: Das zuletzt in einem Zyklus 272 verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen (Standardverhalten) 0: Falls nicht vorgeräumt wurde, geben Sie die Nummer eines Werkzeugs mit Radius 0 an. Das ist üblicherweise das Werkzeug mit der Nummer 0. Eingabe: -1...+32767.9 alternativ maximal 255 Zeichen
	Q577 Faktor für An-/Abfahrradius? Faktor, mit dem der An- und Abfahrradius beeinflusst wird. Q577 wird mit dem Werkzeugradius multipliziert. Dadurch ergibt sich ein An- und Abfahrradius. Eingabe: 0.15...0.99
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt: +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines GLOBAL DEF-Satz (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF
	Q576 Spindeldrehzahl? (optional) Spindeldrehzahl in Umdrehung pro Minute (U/min) für das Schrappwerkzeug. 0: Es wird die Drehzahl aus dem TOOL CALL-Satz verwendet >0: Bei einer Eingabe größer Null wird diese Drehzahl verwendet Eingabe: 0...99999
	Q579 Faktor Eintauchdrehzahl? (optional) Faktor, um den die Steuerung die SPINDELDREHZAHL Q576 während der Tiefenzustellung ins Material verändert. Eingabe: 0.2...1.5

Hilfsbild



Parameter

Q575 Zustellstrategie (0/1)? (optional)

Art der Tiefenzustellung:

0: Der Zyklus bearbeitet die Konturen schrittweise von oben nach unten, Ebene für Ebene. Die Steuerung beginnt mit der höchstliegenden Kontur bzw. Zustelltiefe und fräst alle Taschen bis zu dieser Tiefe. Danach fährt sie auf die nächste tiefere Ebene und bearbeitet dort nur noch die Taschen, deren Endtiefe noch nicht erreicht ist. Dieser Ablauf wiederholt sich, bis alle Taschen vollständig auf ihre jeweilige Endtiefe bearbeitet wurden.

1: Die Steuerung bearbeitet die Konturebenen von unten nach oben. Nicht in jedem Fall beginnt die Steuerung mit der tiefsten Konturebene. Die Steuerung berechnet die Bearbeitungsreihenfolge automatisch. Der gesamte Eintauchweg ist oft geringer als bei der Strategie **2**.

2: Die Steuerung bearbeitet die Konturebenen von unten nach oben. Nicht in jedem Fall beginnt die Steuerung mit der tiefsten Konturebene. Die Bearbeitungsreihenfolge wird so berechnet, dass die Schneidenlänge des Werkzeugs maximal ausgenutzt wird. Dadurch ergibt sich häufig ein größerer gesamter Eintauchweg als bei Strategie **1**. Abhängig von **Q568** kann sich eine kürzere Bearbeitungszeit ergeben.

Eingabe: **0, 1, 2**



Der gesamte Eintauchweg entspricht allen Eintauchbewegungen.

Beispiel

11 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~	
Q202=+5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q370=+0.4	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q568=+0.6	;FAKTOR EINTAUCHEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q576=+0	;SPINDELDREHZAHL ~
Q579=+1	;FAKTOR S EINTAUCHEN ~
Q575=+0	;VON OBEN NACH UNTEN

9.6.4 Zyklus 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G273

Anwendung

Mit dem Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE** wird das im Zyklus **271** programmierte Aufmaß Tiefe geschlichtet.

Voraussetzungen

Vor dem Aufruf von Zyklus **273** müssen Sie weitere Zyklen programmieren:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativ Zyklus **14 KONTUR**
- Zyklus **271 OCM KONTURDATEN**
- ggf. Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**

Zyklusablauf

- 1 Das Werkzeug fährt mit Positionierlogik auf den Startpunkt
Weitere Informationen: "Positionierlogik OCM-Zyklen", Seite 380
- 2 Anschließend folgt eine Bewegung in der Werkzeugachse mit dem Vorschub **Q385**
- 3 Die Steuerung fährt das Werkzeug weich (vertikaler Tangentialkreis) auf die zu bearbeitende Fläche, wenn hierfür genügend Platz vorhanden ist. Bei beengten Platzverhältnissen fährt die Steuerung das Werkzeug senkrecht auf Tiefe
- 4 Das beim Schrumpfen verbliebene Schlichtaufmaß wird abgefräst
- 5 Abschließend fährt das Werkzeug mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf **Q200 SICHERHEITS-ABST.** und dann mit **FMAX** auf **Q260 SICHERE HOEHE**

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Der Zyklus berücksichtigt bei der Berechnung der Fräsbahnen keinen Eckenradius **R2**. Trotz niedriger Bahnüberlappung kann Restmaterial am Konturgrund stehen bleiben. Das Restmaterial kann bei nachfolgenden Bearbeitungen zu Werkstück- und Werkzeugschäden führen!

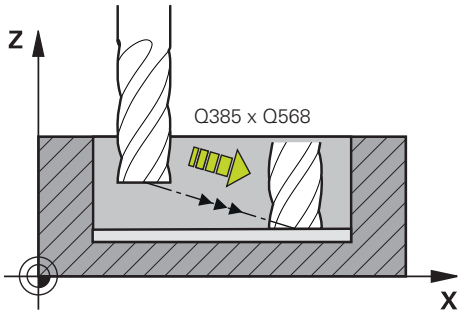
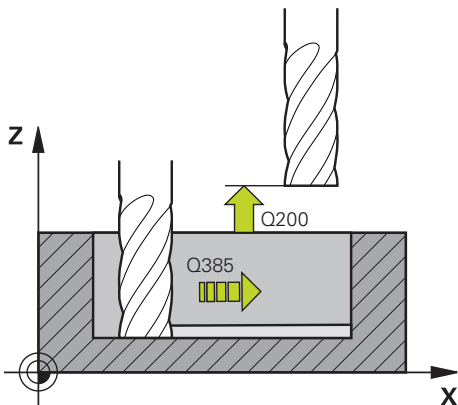
- ▶ Ablauf und Kontur mithilfe der Simulation prüfen
- ▶ Nach Möglichkeit Werkzeuge ohne Eckenradius **R2** verwenden

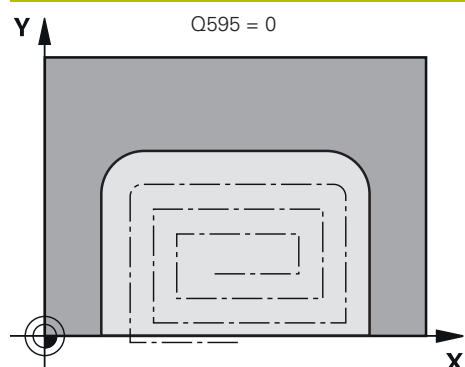
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Sie können den Zyklus mit einem Schleifwerkzeug ausführen. Zulässige Schleifwerkzeugtypen sind der Schleifstift (**PIN**) und die Topfscheibe (**CUP**).
Die Schneidenlänge **LCUTS** wird dabei wie folgt bestimmt:
 - Schleifstift: **LCUTS** = Breite **B**
 - Topfscheibe: **LCUTS** = Tiefe **G * sin(GAMMA)**
- Die Steuerung ermittelt den Startpunkt für das Schlichten Tiefe selbstständig. Der Startpunkt ist abhängig von den Platzverhältnissen in der Kontur.
- Die Steuerung führt das Schlichten mit Zyklus **273** immer im Gleichlauf aus.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Hinweis zum Programmieren

- Bei Verwendung eines Bahnüberlappungsfaktors größer eins kann Restmaterial stehen bleiben. Kontur per Testgrafik prüfen und ggf. den Bahnüberlappungsfaktor geringfügig ändern. Dadurch lässt sich eine andere Schnittaufteilung erreichen, was oftmals zum gewünschten Ergebnis führt.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q370 Bahn-Überlappung Faktor? Q370 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k. Die Überlappung wird als maximale Überlappung angesehen. Um zu vermeiden, dass an den Ecken Restmaterial stehen bleibt, kann eine Reduzierung der Überlappung erfolgen. Eingabe: 0.0001...1.9999 optional PREDEF
	Q385 Vorschub Schlichten? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Tiefenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q568 Faktor für Eintauchvorschub? Faktor, um den die Steuerung den Vorschub Q385 bei der Tiefenzustellung ins Material reduziert. Eingabe: 0.1...1
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Startposition in mm/min. Dieser Vorschub wird unterhalb der Koordinatenoberfläche jedoch außerhalb des definierten Materials verwendet. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand Werkzeug-Unterkante – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q438 bzw. QS438 Nummer/Name Ausräum-Werkzeug? Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung die Konturtafel ausgeräumt hat. Sie können über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräumwerkzeug direkt aus der Werkzeuggestalt zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Wenn Sie das Eingabefeld verlassen, fügt die Steuerung das Anführungszeichen oben automatisch ein. -1: Das zuletzt verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen (Standardverhalten). Eingabe: -1...+32767.9 alternativ maximal 255 Zeichen

Hilfsbild

Parameter
Q595 Strategie (0/1)? (optional)

Strategie der Bearbeitung beim Schlichten

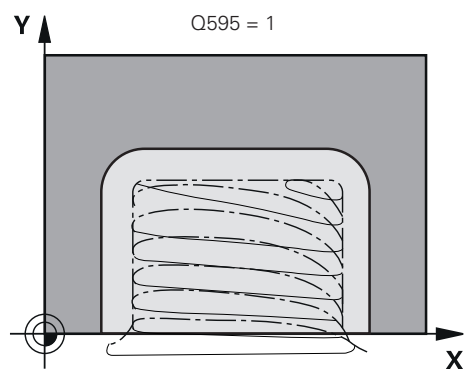
0: Äquidistante Strategie = Gleichbleibende Bahnabstände

1: Strategie mit konstantem Eingriffswinkel

Eingabe: **0, 1**
Q577 Faktor für An-/Abfahrradius? (optional)

Faktor, mit dem der An- und Abfahrradius beeinflusst wird.

Q577 wird mit dem Werkzeugradius multipliziert. Dadurch ergibt sich ein An- und Abfahrradius.

Eingabe: **0.15...0.99**

Beispiel

11 CYCL DEF 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE ~	
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q568=+0.3	;FAKTOR EINTAUCHEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~
Q595=+1	;KONSTANTER EINGRIFFSWINKEL ~
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS

9.6.5 Zyklus 274 OCM SCHLICHTEN SEITE (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G274

Anwendung

Mit dem Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE** wird das im Zyklus **271** programmierte Aufmaß Seite geschlichtet. Sie können diesen Zyklus im Gleichlauf oder im Gegenlauf ausführen.

Sie können Zyklus **274** auch zum Konturfräsen verwenden.

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Die zu fräsende Kontur als einzelne Insel definieren (ohne Taschenbegrenzung)
- ▶ Im Zyklus **271** das Schlichtaufmaß (**Q368**) größer eingeben als die Summe aus Schlichtaufmaß **Q14** + Radius des verwendeten Werkzeugs

Voraussetzungen

Vor dem Aufruf von Zyklus **274** müssen Sie weitere Zyklen programmieren:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativ Zyklus **14 KONTUR**
- Zyklus **271 OCM KONTURDATEN**
- ggf. Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**

Zyklusablauf

- 1 Das Werkzeug fährt mit Positionierlogik auf den Startpunkt
- 2 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über dem Bauteil auf den Startpunkt der Anfahrposition. Diese Position in der Ebene ergibt sich durch eine tangentiale Kreisbahn, auf der die Steuerung das Werkzeug an die Kontur führt
Weitere Informationen: "Positionierlogik OCM-Zyklen", Seite 380
- 3 Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug auf die erste Zustelltiefe im Vorschub Tiefenzustellung
- 4 Die Steuerung fährt in einem tangentialen Helixbogen an die Kontur an und ab, bis die gesamte Kontur geschlichtet ist. Dabei wird jede Teilkontur separat geschlichtet
- 5 Abschließend fährt das Werkzeug mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf **Q200 SICHERHEITS-ABST.** und dann mit **FMAX** auf **Q260 SICHERE HOEHE**

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung ermittelt den Startpunkt für das Schlichten selbstständig. Der Startpunkt ist abhängig von den Platzverhältnissen der Kontur und dem im Zyklus **271** programmierten Aufmaß.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn der **LU**-Wert kleiner als die **TIEFE Q201** ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweis zum Programmieren

- Das Aufmaß Seite **Q14** bleibt nach dem Schlichten stehen. Es muss kleiner sein als das Aufmaß im Zyklus **271**.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q338 Zustellung Schlichten? Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes Q368 . Der Wert wirkt inkremental. 0: Schlichten in einer Zustellung Eingabe: 0...99999.9999
	Q385 Vorschub Schlichten? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Seitenschlichten in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Startposition in mm/min. Dieser Vorschub wird unterhalb der Koordinatenoberfläche jedoch außerhalb des definierten Materials verwendet. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand Werkzeug-Unterkante – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q14 Schlichtaufmaß Seite? Das Aufmaß Seite Q14 bleibt nach dem Schlichten stehen. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als das Aufmaß im Zyklus 271 . Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q438 bzw. QS438 Nummer/Name Ausräum-Werkzeug? Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung die Kontur tasche ausgeräumt hat. Sie können über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräumwerkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Wenn Sie das Eingabefeld verlassen, fügt die Steuerung das Anführungszeichen oben automatisch ein. -1: Das zuletzt verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen (Standardverhalten). Eingabe: -1...+32767.9 alternativ maximal 255 Zeichen
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt: +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines GLOBAL DEF-Satz (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 274 OCM SCHLICHTEN SEITE ~	
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF

9.6.6 Zyklus 277 OCM ANFASEN (#167 / #1-02-1)

ISO-Programmierung

G277

Anwendung

Mit Zyklus **277 OCM ANFASEN** können Sie Kanten von komplexen Konturen entgraten, die Sie zuvor mit OCM-Zyklen ausgeräumt haben.

Der Zyklus beachtet angrenzende Konturen und Begrenzungen, die Sie zuvor mit Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder den Regelgeometrien **12xx** aufgerufen haben.

Voraussetzungen

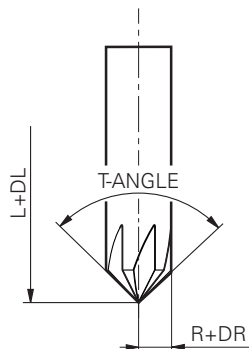
Vor dem Aufruf von Zyklus **277** müssen Sie folgende Zyklen programmieren:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativ Zyklus **14 KONTUR**
- Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder die Regelgeometrien **12xx**
- ggf. Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**
- ggf. Zyklus **273 OCM SCHLICHTEN TIEFE**
- ggf. Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**

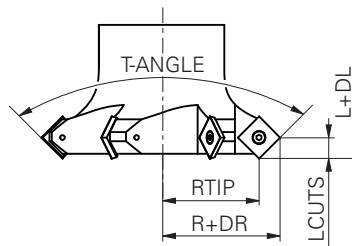
Damit die Steuerung den Zyklus **277** ausführen kann, müssen Sie das Werkzeug in der Werkzeugtabelle korrekt anlegen:

Fasenfräser

Fasenfräser mit Wendeschneidplatte



- **L + DL**: Gesamtlänge bis zur theoretischen Spitze
- **R + DR**: Definition des Gesamtradius des Werkzeugs
- **T-ANGLE**: Spitzenwinkel des Werkzeugs
- **LCUTS**: Schneidenlänge in der WKZ-Achse (optional)



- **L + DL**: Gesamtlänge
- **R + DR**: Definition des Gesamtradius des Werkzeugs
- **T-ANGLE**: Spitzenwinkel des Werkzeugs
- **R-TIP**: Radius an der Spitze
- **LCUTS**: Schneidenlänge in der WKZ-Achse (optional)

Zyklusablauf

- 1 Das Werkzeug fährt mit Positionierlogik auf den Startpunkt. Dieser wird aufgrund der programmierten Kontur automatisch ermittelt.
- 2 Im nächsten Schritt fährt das Werkzeug mit **FMAX** auf den Sicherheitsabstand **Q200**.
- 3 Das Werkzeug stellt anschließend senkrecht auf **Q353 TIEFE WERKZEUGSPITZE** zu.
- 4 Die Steuerung fährt tangential oder senkrecht (je nach Platzverhältnissen) an die Kontur.
- 5 Je nach Definition von **Q240 ANZAHL SCHNITTE** stellt die Steuerung auf die erste seitliche Zustellung oder auf die komplette Fasenbreite zu.
- 6 Die Fase wird mit dem Fräsvorschub **Q207** gefertigt.
- 7 Abschließend fährt das Werkzeug tangential oder senkrecht (je nach Platzverhältnissen) von der Kontur weg.
- 8 Wenn mehrere Konturen vorhanden sind, bearbeitet die Steuerung alle Konturen. Das Werkzeug fährt nach jeder Kontur auf die sichere Höhe und fährt dann den nächsten Startpunkt an.
- 9 Je nach Definition von **Q240** stellt die Steuerung seitlich zu und wiederholt die Schritte 5 bis 8 solange, bis die programmierte Kontur komplett angefasst ist.
- 10 Abschließend fährt das Werkzeug mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf **Q200 SICHERHEITS-ABST.** und dann mit **FMAX** auf **Q260 SICHERE HOEHE**.

Weitere Informationen: "Positionierlogik OCM-Zyklen", Seite 380

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung ermittelt den Startpunkt für das Anfasen selbstständig. Der Startpunkt ist abhängig von den Platzverhältnissen.
- Die Steuerung überwacht den Werkzeugradius. Angrenzende Wandungen aus Zyklus **271 OCM KONTURDATEN** oder den Figurzyklen **12xx** werden nicht verletzt.
- Der Zyklus überwacht Konturverletzungen am Boden gegenüber der Werkzeugspitze. Diese Werkzeugspitze ergibt sich aus dem Radius **R**, dem Radius der Werkzeugspitze **R_TIP** und dem Spitzenwinkel **T-ANGLE**.
- Beachten Sie, dass der aktive Werkzeugradius des Fasenfräasers kleiner oder gleich dem Radius des Ausräumwerkzeugs sein muss. Andernfalls kann es sein, dass die Steuerung nicht alle Kanten vollständig anfasst. Der wirksame Werkzeugradius ist der Radius an der schneidenden Höhe des Werkzeugs. Dieser Werkzeugradius ergibt sich aus **T-ANGLE** und **R_TIP** aus der Werkzeugtabelle.
- Der Zyklus berücksichtigt die Zusatzfunktionen **M109** und **M110**. Die Steuerung hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen bei Innen- und Außenradien an der Werkzeugschneide konstant.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

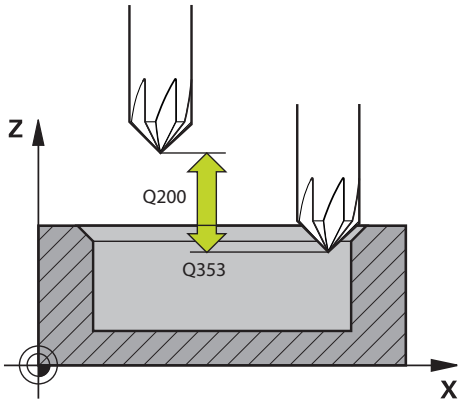
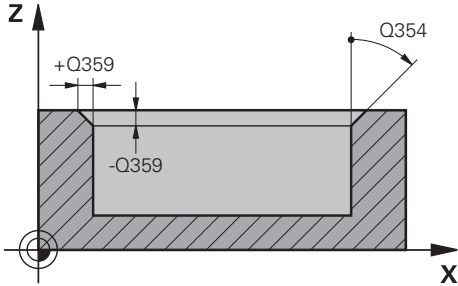
- Wenn beim Anfasen noch Restmaterial von Schrubbearbeitungen übrig ist, müssen Sie im **QS438 AUSRAEUM-WERKZEUG** das letzte Schrubbwerkzeug definieren. Ansonsten kann es zu einer Konturverletzung kommen.

Weitere Informationen: "Vorgehensweise bei Restmaterial in Innenecken", Seite 381

Hinweis zum Programmieren

- Wenn der Wert des Parameters **Q353 TIEFE WERKZEUGSPITZE** kleiner ist als der Wert des Parameters **Q359 FASENBREITE**, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q353 Tiefe der Werkzeugspitze? Abstand zwischen theoretischer Werkzeugspitze und Koord. Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -999.9999...-0.0001
	Q359 Breite der Fase (-/+)? Breite oder Tiefe der Fase: -: Tiefe der Fase +: Breite der Fase Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -999.9999...+999.9999
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Positionieren in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q438 bzw. QS438 Nummer/Name Ausräum-Werkzeug? Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem die Steuerung die Kontur tasche ausgeräumt hat. Sie können über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Vorräumwerkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. Außerdem können Sie mit der Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste selbst den Werkzeugnamen eingeben. Wenn Sie das Eingabefeld verlassen, fügt die Steuerung das Anführungszeichen oben automatisch ein. -1: Das zuletzt verwendete Werkzeug wird als Ausräumwerkzeug angenommen (Standardverhalten). Eingabe: -1...+32767.9 alternativ maximal 255 Zeichen
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt: +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen PREDEF: Die Steuerung übernimmt den Wert eines GLOBAL DEF-Satz (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1 optional PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q354 Winkel der Fase? Winkel der Fase 0: Fasenwinkel ist die Hälfte des definierten T-ANGLE aus der Werkzeugtabelle >0: Der Fasenwinkel wird mit dem Wert des T-ANGLE aus der Werkzeugtabelle verglichen. Wenn diese beide Werte nicht übereinstimmen, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Eingabe: 0...89
	Q240 Anzahl Schnitte? (optional) Anzahl der Zustellungen bis zum Erreichen der Fasengröße Die Steuerung behält bei allen Zustellungen die gleiche Tiefe bei und versetzt das Werkzeug nur seitlich. Die Steuerung teilt die Schnitte so auf, dass sich über alle Zustellungen ein konstanter Spanquerschnitt ergibt. 1: Bearbeitung in einer Zustellung 2-99: Bearbeitung in mehreren Zustellungen Eingabe: 1...99

Beispiel

11 CYCL DEF 277 OCM ANFASEN ~	
Q353=-1	;TIEFE WERKZEUGSPITZE ~
Q359=+0.2	;FASENBREITE ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~
Q354=+0	;FASENWINKEL ~
Q240=+1	;ANZAHL SCHNITTE

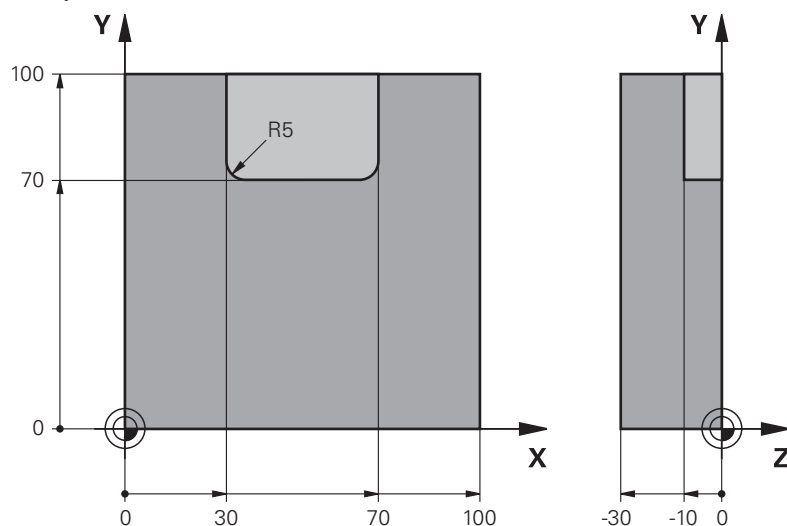
9.6.7 Programmierbeispiele

Beispiel: Offene Tasche und Nachräumen mit OCM-Zyklen

Im folgenden NC-Programm werden die OCM-Zyklen verwendet. Es wird eine offene Tasche programmiert, die mithilfe einer Insel und einer Begrenzung definiert wird. Die Bearbeitung umfasst das Schrappen und Schlichten einer offenen Tasche.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Schrappfräser Ø 20 mm
- **CONTOUR DEF** definieren
- Zyklus **271** definieren
- Zyklus **272** definieren und aufrufen
- Werkzeugaufruf: Schrappfräser Ø 8 mm
- Zyklus **272** definieren und aufrufen
- Werkzeugaufruf: Schlichtfräser Ø 6 mm
- Zyklus **273** definieren und aufrufen
- Zyklus **274** definieren und aufrufen



0 BEGIN PGM OCM_POCKET MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 10 Z S8000 F1500	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 20 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2	
6 CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q201=-10 ;TIEFE ~	
Q368=+0.5 ;AUFMASS SEITE ~	
Q369=+0.5 ;AUFMASS TIEFE ~	
Q260=+100 ;SICHERE HOEHE ~	
Q578=+0.2 ;FAKTOR INNENECKEN ~	
Q569=+1 ;OFFENE BEGRENZUNG	
7 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~	

Q202=+10	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q370=+0.4	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q207=+6500	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q568=+0.6	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=-0	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q576=+6500	;SPINDELDREHZAHL ~	
Q579=+0.7	;FAKTOR S EINTAUCHEN ~	
Q575=+0	;VON OBEN NACH UNTEN	
8 CYCL CALL		; Zyklusaufufr
9 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500		; Werkzeugaufruf, Durchmesser 8 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~		
Q202=+10	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q370=+0.4	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q207=+6000	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q568=+0.6	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=+10	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q576=+10000	;SPINDELDREHZAHL ~	
Q579=+0.7	;FAKTOR S EINTAUCHEN ~	
Q575=+0	;VON OBEN NACH UNTEN	
12 CYCL CALL		; Zyklusaufufr
13 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000		; Werkzeugaufruf, Durchmesser 6 mm
14 L Z+100 R0 FMAX M3		
15 CYCL DEF 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE ~		
Q370=+0.8	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q385=AUTO	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q568=+0.3	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q595=+1	;KONSTANTER EINGRIFFSWINKEL ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS	
16 CYCL CALL		; Zyklusaufufr
17 CYCL DEF 274 OCM SCHLICHTEN SEITE ~		

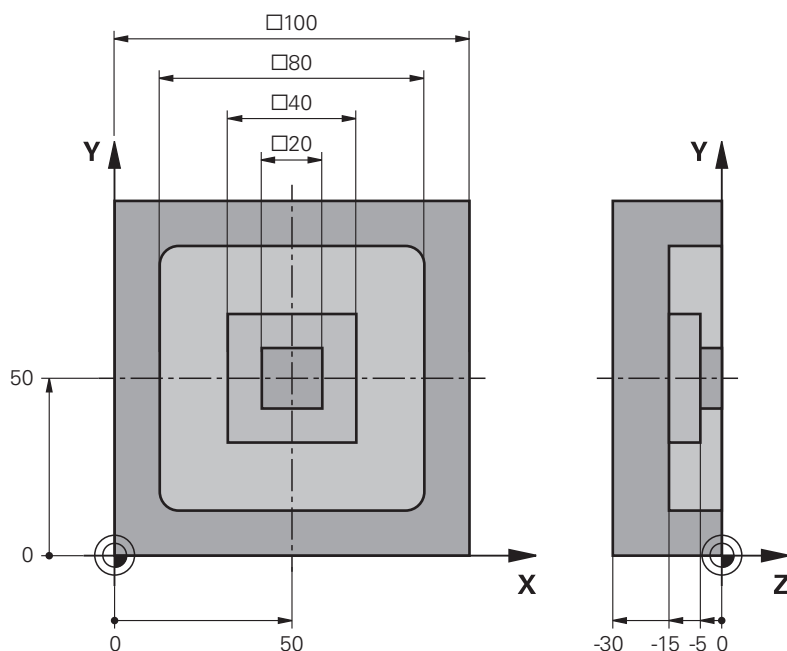
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q385=AUTO	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~	
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF	
18 CYCL CALL		; Zyklusaufruf
19 M30		; Programmlauf-Ende
20 LBL 1		; Konturunterprogramm 1
21 L X+0 Y+0		
22 L X+100		
23 L Y+100		
24 L X+0		
25 L Y+0		
26 LBL 0		
27 LBL 2		; Konturunterprogramm 2
28 L X+0 Y+0		
29 L X+100		
30 L Y+100		
31 L X+70		
32 L Y+70		
33 RND R5		
34 L X+30		
35 RND R5		
36 L Y+100		
37 L X+0		
38 L Y+0		
39 LBL 0		
40 END PGM OCM_POCKET MM		

Beispiel: Verschiedene Tiefen mit OCM-Zyklen

Im folgenden NC-Programm werden die OCM-Zyklen verwendet. Es werden eine Tasche und zwei Inseln auf unterschiedlichen Höhen definiert. Die Bearbeitung umfasst das Schrappen und Schlichten einer Kontur.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Schrappfräser Ø 10 mm
- **CONTOUR DEF** definieren
- Zyklus **271** definieren
- Zyklus **272** definieren und aufrufen
- Werkzeugaufruf: Schlichtfräser Ø 6 mm
- Zyklus **273** definieren und aufrufen
- Zyklus **274** definieren und aufrufen



0 BEGIN PGM OCM_DEPTH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-50 Y-50 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+50 Y+50 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S8000 F1500	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 10 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 I3 = LBL 3 DEPTH5	
6 CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q201=-15 ;TIEFE ~	
Q368=+0.5 ;AUFMASS SEITE ~	
Q369=+0.5 ;AUFMASS TIEFE ~	
Q260=+100 ;SICHERE HOEHE ~	
Q578=+0.2 ;FAKTOR INNENECKEN ~	
Q569=+0 ;TASCHE	
7 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~	

Q202=+20	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q370=+0.4	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q207=+6500	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q568=+0.6	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=-0	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q576=+10000	;SPINDELDREHZAHL ~	
Q579=+0.7	;FAKTOR S EINTAUCHEN ~	
Q575=+1	;VON UNTEN NACH OBEN	
8 CYCL CALL		; Zyklusaufruf
9 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000		; Werkzeugaufruf, Durchmesser 6 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE ~		
Q370=+0.8	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q385=AUTO	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q568=+0.3	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=-1	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q595=+1	;KONSTANTER EINGRIFFSWINKEL ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS	
12 CYCL CALL		; Zyklusaufruf
13 CYCL DEF 274 OCM SCHLICHTEN SEITE ~		
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q385=AUTO	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~	
Q438=+5	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF	
14 CYCL CALL		; Zyklusaufruf
15 M30		; Programmlauf-Ende
16 LBL 1		; Konturunterprogramm 1
17 L X-40 Y-40		
18 L X+40		
19 L Y+40		
20 L X-40		
21 L Y-40		
22 LBL 0		

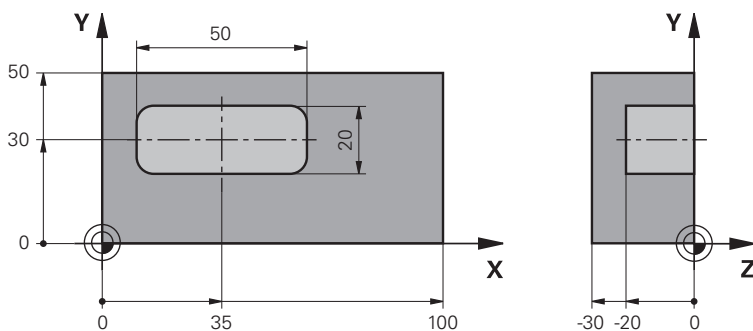
23 LBL 2	; Konturunterprogramm 2
24 L X-10 Y-10	
25 L X+10	
26 L Y+10	
27 L X-10	
28 L Y-10	
29 LBL 0	
30 LBL 3	; Konturunterprogramm 3
31 L X-20 Y-20	
32 L X+20	
33 L Y+20	
34 L X-20	
35 L Y-20	
36 LBL 0	
37 END PGM OCM_DEPTH MM	

Beispiel: Planfräsen und Nachräumen mit OCM-Zyklen

Im folgenden NC-Programm werden die OCM-Zyklen verwendet. Es wird eine Fläche plangefräst, die mithilfe einer Begrenzung und einer Insel definiert wird. Des Weiteren wird eine Tasche gefräst, die ein Aufmaß für ein kleineres Schruppwerkzeug enthält.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Schruppfräser Ø 12 mm
- **CONTOUR DEF** definieren
- Zyklus **271** definieren
- Zyklus **272** definieren und aufrufen
- Werkzeugaufruf: Schruppfräser Ø 8 mm
- Zyklus **272** definieren und erneut aufrufen



0 BEGIN PGM FACE_MILL MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+50 Z+2	
3 TOOL CALL 6 Z S5000 F3000	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 12 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 1 DEPTH2 P3 = LBL 2	
6 CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN ~	
Q203=+2 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	

Q201=-22	;TIEFE ~	
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~	
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~	
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~	
Q578=+0.2	;FAKTOR INNENECKEN ~	
Q569=+1	;OFFENE BEGRENZUNG	
7 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~		
Q202=+24	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q370=+0.4	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q207=+8000	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q568=+0.6	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=-0	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF ~	
Q576=+8000	;SPINDELDREHZAHL ~	
Q579=+0.7	;FAKTOR S EINTAUCHEN ~	
Q575=+1	;VON UNTEN NACH OBEN	
8 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		; Zyklusaufruf
9 TOOL CALL 4 Z S6000 F4000		; Werkzeugaufruf, Durchmesser 8 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~		
Q202=+25	;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q370=+0.4	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q207=+6500	;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q568=+0.6	;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=+6	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~	
Q351=+1	;FRAESART ~	
Q576=+10000	;SPINDELDREHZAHL ~	
Q579=+0.7	;FAKTOR S EINTAUCHEN ~	
Q575=+1	;VON UNTEN NACH OBEN	
12 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		; Zyklusaufruf
13 M30		; Programmlauf-Ende
14 LBL 1		; Konturunterprogramm 1
15 L X+0 Y+0		
16 L Y+50		
17 L X+100		
18 L Y+0		
19 L X+0		

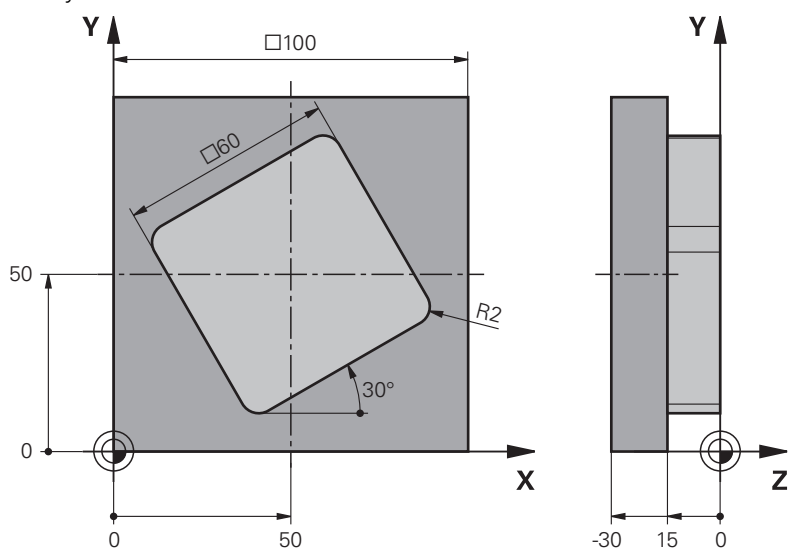
20 LBL 0	
21 LBL 2	; Konturunterprogramm 2
22 L X+10 Y+30	
23 L Y+40	
24 RND R5	
25 L X+60	
26 RND R5	
27 L Y+20	
28 RND R5	
29 L X+10	
30 RND R5	
31 L Y+30	
32 LBL 0	
33 END PGM FACE_MILL MM	

Beispiel: Kontur mit OCM-Figurzyklen

Im folgenden NC-Programm werden die OCM-Zyklen verwendet. Die Bearbeitung umfasst das Schruppen und Schlichten einer Insel.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Schruppfräser Ø 8 mm
- Zyklus **1271** definieren
- Zyklus **1281** definieren
- Zyklus **272** definieren und aufrufen
- Werkzeugaufruf: Schlichtfräser Ø 8 mm
- Zyklus **273** definieren und aufrufen
- Zyklus **274** definieren und aufrufen



0 BEGIN PGM OCM_FIGURE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 8 mm

4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CYCL DEF 1271 OCM RECHTECK ~	
Q650=+1 ;INSEL ~	
Q218=+60 ;1. SEITEN-LAENGE ~	
Q219=+60 ;2. SEITEN-LAENGE ~	
Q660=+0 ;TYP DER ECKEN ~	
Q220=+2 ;ECKENRADIUS ~	
Q367=+0 ;TASCHENLAGE ~	
Q224=+30 ;DREHLAGE ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q201=-10 ;TIEFE ~	
Q368=+0.5 ;AUFMASS SEITE ~	
Q369=+0.5 ;AUFMASS TIEFE ~	
Q260=+100 ;SICHERE HOEHE ~	
Q578=+0.2 ;FAKTOR INNENECKEN	
6 CYCL DEF 1281 OCM BEGRENZUNG RECHTECK ~	
Q651=+100 ;LAENGE 1 ~	
Q652=+100 ;LAENGE 2 ~	
Q654=+0 ;INKREMENTELL ZUR INSEL ~	
Q655=+0 ;VERSCHIEBUNG 1 ~	
Q656=+0 ;VERSCHIEBUNG 2	
7 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~	
Q202=+20 ;ZUSTELL-TIEFE ~	
Q370=+0.4 ;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q207=+6800 ;VORSCHUB FRAESEN ~	
Q568=+0.6 ;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q438=-0 ;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q577=+0.2 ;FAKTOR ANFAHRRADIUS ~	
Q351=+1 ;GLEICHLAUF ~	
Q576=+10000 ;SPINDELDREHZAHL ~	
Q579=+0.7 ;FAKTOR S EINTAUCHEN ~	
Q575=+1 ;VON UNTEN NACH OBEN	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Positionierung und Zyklusaufwurf
9 TOOL CALL 24 Z S10000 F2000	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 8 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 273 OCM SCHLICHTEN TIEFE ~	
Q370=+0.8 ;BAHN-UEBERLAPPUNG ~	
Q385=AUTO ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q568=+0.3 ;FAKTOR EINTAUCHEN ~	
Q253=AUTO ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	

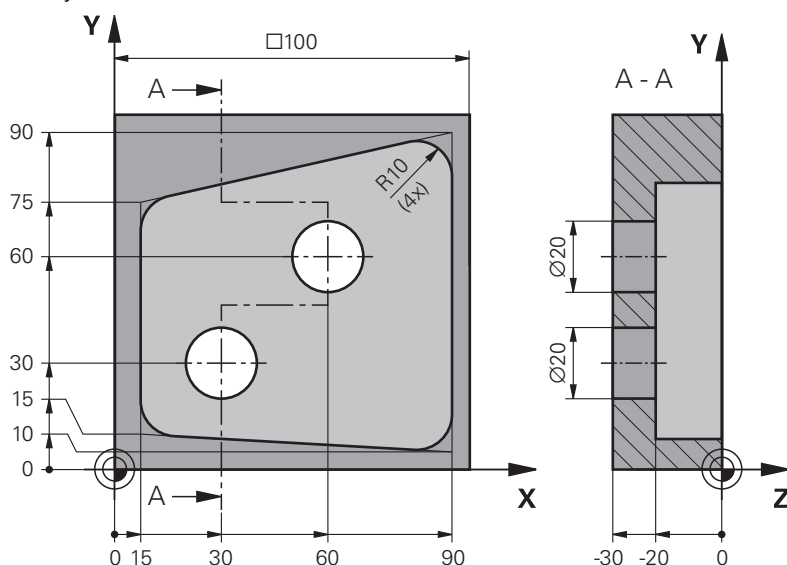
Q438=+4	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q595=+1	;KONSTANTER EINGRIFFSWINKEL ~	
Q577=+0.2	;FAKTOR ANFAHRRADIUS	
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		; Positionierung und Zyklusaufruf
13 CYCL DEF 274 OCM SCHLICHTEN SEITE ~		
Q338=+15	;ZUST. SCHLICHTEN ~	
Q385=AUTO	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q253=AUTO	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~	
Q438=+4	;AUSRAEUM-WERKZEUG ~	
Q351=+1	;GLEICHLAUF	
14 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		; Positionierung und Zyklusaufruf
15 M30		; Programmlauf-Ende
16 END PGM OCM_FIGURE MM		

Beispiel: Leerbereiche mit OCM-Zyklen

Im folgenden NC-Programm wird die Definition von Leerbereichen mit OCM-Zyklen verdeutlicht. Mithilfe von zwei Kreisen, aus der vorherigen Bearbeitung, werden Leerbereiche im **CONTOUR DEF** definiert. Das Werkzeug taucht innerhalb des Leerbereichs senkrecht ein.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Bohrer Ø 20 mm
- Zyklus **200** definieren
- Werkzeugaufruf: Schruppfräser Ø 14 mm
- **CONTOUR DEF** mit Leerbereiche definieren
- Zyklus **271** definieren
- Zyklus **272** definieren und aufrufen



0 BEGIN PGM VOID_1 MM

1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 206 Z S8000 F900	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 20 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CYCL DEF 200 BOHREN ~	
Q200=+2	; SICHERHEITS-ABST. ~
Q201=-30	; TIEFE ~
Q206=+150	; VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q202=+5	; ZUSTELL-TIEFE ~
Q210=+0	; VERWEILZEIT OBEN ~
Q203=+0	; KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	; 2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q211=+0	; VERWEILZEIT UNTEN ~
Q395=+1	; SCHNEIDENECKE
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M99	
7 L X+60 Y+60 R0 FMAX M99	
8 TOOL CALL 7 Z S7000 F2000	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 14 mm
9 L Z+100 R0 FMAX M3	
10 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 V1 = LBL 2 V2 = LBL 3	; Kontur- und Leerbereichdefinition
11 CYCL DEF 271 OCM KONTURDATEN ~	
Q203=+0	; KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-20	; TIEFE ~
Q368=+0	; AUFMASS SEITE ~
Q369=+0	; AUFMASS TIEFE ~
Q260=+100	; SICHERE HOEHE ~
Q578=+0.2	; FAKTOR INNENECKEN ~
Q569=+0	; TASCHE
12 CYCL DEF 272 OCM SCHRUPPEN ~	
Q202=+20	; ZUSTELL-TIEFE ~
Q370=+0.441	; BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q207=+6000	; VORSCHUB FRAESEN ~
Q568=+0.6	; FAKTOR EINTAUCHEN ~
Q253=+750	; VORSCHUB VORPOS. ~
Q200=+2	; SICHERHEITS-ABST. ~
Q438=-1	; AUSRAEUM-WERKZEUG ~
Q577=+0.2	; FAKTOR ANFAHRRADIUS ~
Q351=+1	; GLEICHLAUF ~
Q576=+13626	; SPINDELDREHZAHL ~
Q579=+1	; FAKTOR S EINTAUCHEN ~
Q575=+2	; MAX. ZUSTELLTIEFE
13 CYCL CALL	
14 M30	; Programmlauf-Ende
15 LBL 1	; Konturunterprogramm 1

16 L X+90 Y+50	
17 L Y+10	
18 RND R10	
19 L X+10 Y+15	
20 RND R10	
21 L Y+75	
22 RND R10	
23 L X+90 Y+90	
24 RND R10	
25 L Y+50	
26 LBL 0	
27 LBL 2	; Leerbereich 1
28 CC X+30 Y+30	
29 L X+40 Y+30	
30 C X+40 Y+30 DR-	
31 LBL 0	
32 LBL 3	; Leerbereich 2
33 CC X+60 Y+60	
34 L X+70 Y+60	
35 C X+70 Y+60 DR-	
36 LBL 0	
37 END PGM VOID_1 MM	

9.7 Zahnräder fräsen (#157 / #4-05-1)

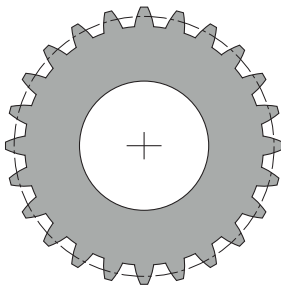
9.7.1 Grundlagen zur Herstellung von Verzahnungen (#157 / #4-05-1)

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Die Zyklen benötigen die Software-Option Gear Cutting (#157 / #4-05-1). Wenn Sie diese Zyklen im Drehbetrieb verwenden, benötigen Sie zusätzlich die Software-Option Turning (#50 / #4-03-1). Im Fräsbetrieb ist die Werkzeugspindel die Master-Spindel und im Drehbetrieb die Werkstückspindel. Die weitere Spindel wird Slave-Spindel genannt. Je nach Betriebsmodus wird die Drehzahl, bzw. die Schnittgeschwindigkeit mit einem **TOOL CALL S** oder **FUNCTION TURNDATA SPIN** programmiert.

Die Zyklen **286** und **287** verwenden zum Orientieren des Koordinatensystems I-CS den Präzessionswinkel, der im Drehbetrieb auch durch die Zyklen **800** und **801** beeinflusst wird. Am Zyklusende wird der Präzessionswinkel wiederhergestellt, der am Zyklusanfang aktiv war. Auch bei einem Abbruch dieser Zyklen wird dieser Präzessionswinkel wiederhergestellt.

Als Achskreuzwinkel wird der Winkel zwischen Werkstück und Werkzeug bezeichnet. Dieser ergibt sich aus dem Schrägungswinkel des Werkzeugs und dem Schrägungswinkel des Zahnrads. Die Zyklen **286** und **287** berechnen auf Grundlage des notwendigen Achskreuzwinkels, die an der Maschine notwendige Stellung der Drehachse. Die Zyklen positionieren dabei immer die erste Drehachse ausgehend vom Werkzeug.

Um im Fehlerfall das Werkzeug sicher aus der Verzahnung heraus zu bewegen, steuern die Zyklen automatisch den **LIFTOFF**. Die Zyklen definieren die Richtung und den Weg für einen **LIFTOFF**. Sie müssen lediglich bei Ihrem Werkzeug den **LIFTOFF** aktivieren. Der Maschinenhersteller kann den automatischen **LIFTOFF** konfigurieren.

Das Zahnrad wird zuerst im Zyklus **285 ZAHNRAD DEFINIEREN** beschrieben. Im Anschluss programmieren Sie den Zyklus **286 ZAHNRAD WAELEZFRAESEN** oder **287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN**.

Programmieren Sie:

- ▶ Werkzeugaufruf **TOOL CALL**
- ▶ Auswahl Drehbetrieb oder Fräsbetrieb mit Kinematikanwahl **FUNCTION MODE TURN** oder **FUNCTION MODE MILL "KINEMATIC_GEAR"**
- ▶ Drehsinn der Spindel z. B. **M3** oder **M303**

- ▶ Positionieren Sie den Zyklus entsprechend ihrer Auswahl **MILL** oder **TURN** vor
- ▶ Zyklus Definition **CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN**.
- ▶ Zyklus Definition **CYCL DEF 286 ZAHNRAD WAEZFRASEN** oder **CYCL DEF 287 ZAHNRAD WAEZSCHAELEN**.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie das Werkzeug nicht auf eine sichere Position vorpositionieren, kann beim Schwenken eine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen.

- ▶ Werkzeug auf eine Sichere Position vorpositionieren

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie das Werkstück zu knapp am Spannmittel einspannen, kann während der Abarbeitung eine Kollision zwischen Werkzeug und Spannmittel erfolgen. Der Startpunkt Z und der Endpunkt in Z werden um den Sicherheitsabstand **Q200** verlängert!

- ▶ Werkstück so weit aus dem Spannmittel herausspannen, dass keine Kollision zwischen Werkzeug und Spannmittel erfolgen kann

- Setzen Sie vor Zyklusaufwurf Ihren Bezugspunkt in das Drehzentrum der Werkstückspindel.
- Beachten Sie, dass sich die Slave-Spindel nach dem Zyklusende weiterdreht. Wenn Sie die Spindel vor dem Programmende stoppen möchten, muss eine entsprechende M-Funktion programmiert werden.
- Den **LiftOff** müssen Sie in der Werkzeugtabelle aktivieren. Des Weiteren muss dieser von Ihrem Maschinenhersteller konfiguriert sein.
- Beachten Sie, dass Sie vor Zyklusaufwurf die Drehzahl der Master-Spindel programmieren müssen. Im Fräsbetrieb für die Werkzeugspindel und im Drehbetrieb für die Werkstückspindel.

Drehzahl- und Getriebestufenwahl bei Stern-/Dreieckschaltung



Beachten Sie hierzu die jeweilige Funktionsbeschreibung im Maschinenhandbuch.

Wenn Sie einen Abwälzfräser oder ein Schälwerkzeug aufrufen, können Sie eine Drehzahl vorgeben und damit die Getriebestufe der Werkzeugspindel beeinflussen.

Wählen Sie beim Herstellen von Verzahnungen die Getriebestufe so niedrig wie möglich, um ein hohes Drehmoment und einen sicheren Anlauf zu gewährleisten.

Im Stern-/Dreiecksbetrieb ist beim Zahnrad fräsen mit Drehzahlen bis max. 10 000 U/min möglich.

Zahnrad Formeln

Drehzahl Berechnung

- n_T : Drehzahl Werkzeugspindel
- n_W : Drehzahl Werkstückspindel
- z_T : Anzahl Werkzeugzähne
- z_W : Anzahl Werkstückzähne

Definition	Werkzeugspindel	Werkstückspindel
Wälzfräsen	$n_T = n_W * z_W$	$n_W = \frac{n_T}{z_W}$
Wälzschälen	$n_T = n_W * \frac{z_W}{z_T}$	$n_W = n_T * \frac{z_T}{z_W}$

Geradverzahnte Stirnräder

- m : Modul (Q540)
- p : Teilung
- h : Zahnhöhe (Q563)
- d : Teilkreisdurchmesser
- z : Zähnezahl (Q541)
- c : Kopfspiel (Q543)
- d_a : Kopfkreisdurchmesser (Q542)
- d_f : Fußkreisdurchmesser

Definition	Formel
Modul (Q540)	$m = \frac{p}{\pi}$ $m = \frac{d}{z}$
Teilung	$p = \pi * m$
Teilkreisdurchmesser	$d = m * z$
Zahnhöhe (Q563)	$h = 2 * m + c$
Kopfkreisdurchmesser (Q542)	$d_a = m * (z + 2)$ $d_a = d + 2 * m$
Fußkreisdurchmesser	$d_f = d - 2 * (m + c)$
Fußkreisdurchmesser, wenn Zahnhöhe > 0	$d_f = d_a - 2 * (h + c)$
Zähnezahl (Q541)	$z = \frac{d}{m}$ $z = \frac{d_a - 2 * m}{m}$



Beachten Sie, dass Sie bei Berechnungen von einer Innenverzahnung die Vorzeichen berücksichtigen.

Beispiel: Berechnung des Kopfkreisdurchmessers

Außenverzahnung: $Q540 * (Q541 + 2) = 1 * (+46 + 2)$

Innenverzahnung: $Q540 * (Q541 + 2) = 1 * (-46 + 2)$

9.7.2 Zyklus 285 ZAHNRAD DEFINIEREN (#157 / #4-05-1)

ISO-Programmierung

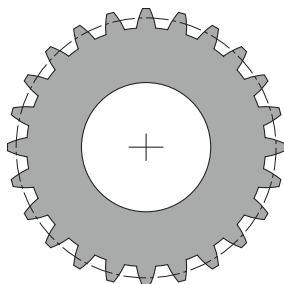
G285

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit dem Zyklus **285 ZAHNRAD DEFINIEREN** beschreiben Sie die Geometrie der Verzahnung. Das Werkzeug beschreiben Sie im Zyklus **286 ZAHNRAD WAEELZFRAESEN** oder im Zyklus **287** für **ZAHNRAD WAEELZSCHAELEN** sowie in der Werkzeugtabelle (TOOL.T).

Hinweise

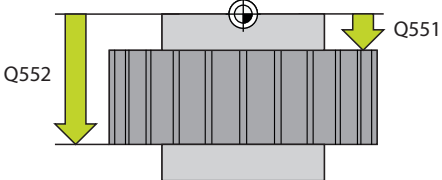
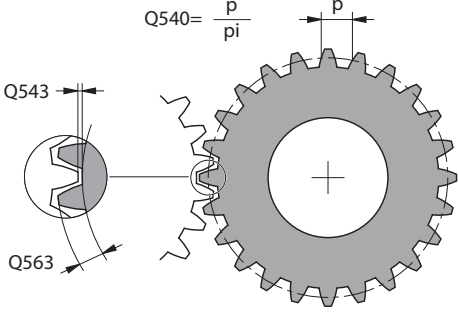
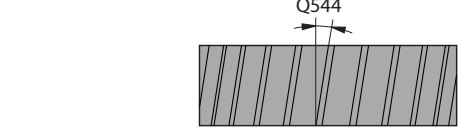
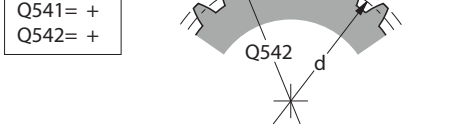
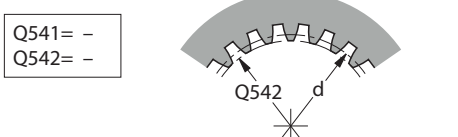
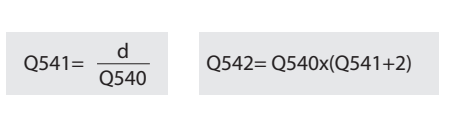
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Dieser Zyklus ist DEF-aktiv. Erst bei Ausführung eines CALL-aktiven Bearbeitungszyklus werden die Werte dieser Q-Parameter gelesen. Ein Überschreiben dieser Eingabeparameter nach Zyklusdefinition und vor Aufruf eines Bearbeitungszyklus verändert die Verzahnungsgeometrie.
- Definieren Sie Ihr Werkzeug in der Werkzeugtabelle als Fräswerkzeug.

Hinweise zum Programmieren

- Die Angaben für Modul und Zähnezahzahl sind erforderlich. Wenn der Kopfkreisdurchmesser und die Zahnhöhe mit 0 definiert sind, so wird eine normale Laufverzahnung (DIN 3960) hergestellt. Sollen Verzahnungen abweichend von dieser Norm hergestellt werden, beschreiben Sie mit dem Kopfkreisdurchmesser **Q542** und der Zahnhöhe **Q563** eine entsprechende Geometrie.
- Widersprechen sich die Vorzeichen der beiden Eingabeparameter **Q541** und **Q542**, so wird mit einer Fehlermeldung abgebrochen.
- Beachten Sie, dass der Kopfkreisdurchmesser immer größer ist, als der Fußkreisdurchmesser, auch bei einer Innenverzahnung.

Beispiel Innenverzahnung: Der Kopfkreisdurchmesser beträgt -40 mm, der Fußkreisdurchmesser beträgt -45 mm, sprich der Kopfkreisdurchmesser ist auch in diesem Fall größer als der Fußkreisdurchmesser.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q551 Startpunkt in Z? Startpunkt des Abwälzvorgangs in Z Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q540 Modul? Modul des Zahnrads Eingabe: 0...99.999
	Q541 Zähnezahl? Anzahl der Zähne. Dieser Parameter ist abhängig von Q542. +: Wenn die Zähnezahl positiv ist, gleichzeitig der Parameter Q542 positiv ist, handelt es sich um eine Außenverzahnung -: Wenn die Zähnezahl negativ ist, gleichzeitig der Parameter Q542 negativ ist, handelt es sich um eine Innenverzahnung Eingabe: -99999...+99999
	Q542 Kopfkreisdurchmesser? Kopfkreisdurchmesser des Zahnrads. Dieser Parameter ist abhängig von Q541. +: Wenn der Kopfkreisdurchmesser positiv ist, gleichzeitig der Parameter Q541 positiv ist, handelt es sich um eine Außenverzahnung -: Wenn der Kopfkreisdurchmesser negativ ist, gleichzeitig der Parameter Q541 negativ ist, handelt es sich um eine Innenverzahnung Eingabe: -9999.9999...+9999.9999
	Q563 Zahnhöhe? Abstand von der Unterkante des Zahns bis zur Oberkante des Zahns. Eingabe: 0...999.999
	Q543 Kopfspiel? Abstand zwischen Kopfkreis des zu fertigenden Zahnrads und Fußkreis des Gegenrads. Eingabe: 0...9.9999
	Q544 Schrägungswinkel? Winkel, um den die Zähne bei einer Schrägverzahnung gegenüber der Achsrichtung geneigt sind. Bei einer Geradverzahnung beträgt dieser Winkel 0°. Eingabe: -60...+60

Beispiel

11 CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN ~	
Q551=+0	;STARTPUNKT IN Z ~
Q552=-10	;ENDPUNKT IN Z ~
Q540=+1	;MODUL ~
Q541=+10	;ZAEHNEZAHL ~
Q542=+0	;KOPFKREISDURCHMESSER ~
Q563=+0	;ZAHNHOEHE ~
Q543=+0.17	;KOPFSPIEL ~
Q544=+0	;SCHRAEGUNGSWINKEL

9.7.3 Zyklus 286 ZAHNRAD WAEELZFRAESEN (#157 / #4-05-1)

ISO-Programmierung

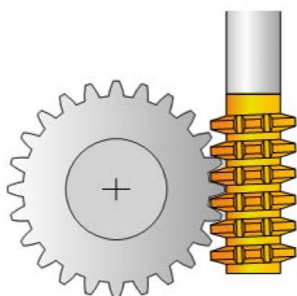
G286

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit dem Zyklus **286 ZAHNRAD WAEELZFRAESEN** können Sie zylindrische Zahnräder oder Schrägverzahnungen mit beliebigen Winkeln herstellen. Sie können im Zyklus die Bearbeitungsstrategie sowie die Bearbeitungsseite wählen. Der Fertigungsverfahren des Wälzfräsens erfolgt durch eine synchronisierte rotatorische Bewegung der Werkzeugspindel und der Werkstückspindel. Zusätzlich bewegt sich der Fräser in axialer Richtung am Werkstück entlang. Sowohl das Schruppen, wie das Schlichten kann um x-Schneiden gegenüber einer definierten Höhe am Werkzeug erfolgen. Somit können sämtliche Schneiden verwendet werden, um die Gesamtstandzeit des Werkzeugs zu erhöhen.

Verwandte Themen

- Zyklus **880 ZAHNRAD ABWAEELZF.**

Weitere Informationen: "Zyklus 880 ZAHNRAD ABWAEELZF. (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1)", Seite 652

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse auf **Q260** Sichere Höhe im Vorschub **FMAX**. Wenn das Werkzeug bereits auf einem Wert in der Werkzeugachse der größer als **Q260** ist, findet keine Bewegung statt
- 2 Vor dem Schwenken der Bearbeitungsebene positioniert die Steuerung das Werkzeug in X mit Vorschub **FMAX** auf eine sichere Koordinate. Wenn Ihr Werkzeug bereits auf einer Koordinate in der Bearbeitungsebene steht, die größer als die errechnete Koordinate ist, erfolgt keine Bewegung
- 3 Nun schwenkt die Steuerung die Bearbeitungsebene mit Vorschub **Q253**
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug mit Vorschub **FMAX** auf den Startpunkt der Bearbeitungsebene
- 5 Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse mit Vorschub **Q253** auf den Sicherheitsabstand **Q200**
- 6 Die Steuerung wälzt das Werkzeug auf dem zu verzahnenden Werkstück in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478** (beim Schrappen) oder **Q505** (beim Schlichten) ab. Der Bearbeitungsbereich wird dabei durch den Startpunkt in Z **Q551+Q200** und durch den Endpunkt in Z **Q552+Q200** begrenzt (**Q551** und **Q552** werden im Zyklus **285** definiert)
Weitere Informationen: "Zyklus 285 ZAHNRAD DEFINIEREN (#157 / #4-05-1)", Seite 418
- 7 Wenn sich die Steuerung am Endpunkt befindet, zieht sie das Werkzeug mit dem Vorschub **Q253** zurück und positioniert es zurück zum Startpunkt
- 8 Die Steuerung wiederholt den Ablauf 5 bis 7, bis das definierte Zahnrad hergestellt ist
- 9 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe **Q260** mit dem Vorschub **FMAX**

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie Schrägverzahnungen herstellen, bleiben die Schwenkungen der Drehachsen nach Programmende bestehen. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug freifahren, bevor Sie die Stellung der Drehachse verändern

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Der Zyklus ist CALL-aktiv.
- Die maximale Drehzahl des Drehtisches kann nicht überschritten werden. Wenn Sie in der Werkzeugtabelle unter **NMAX** einen Wert hinterlegt haben, reduziert die Steuerung die Drehzahl auf diesen Wert.

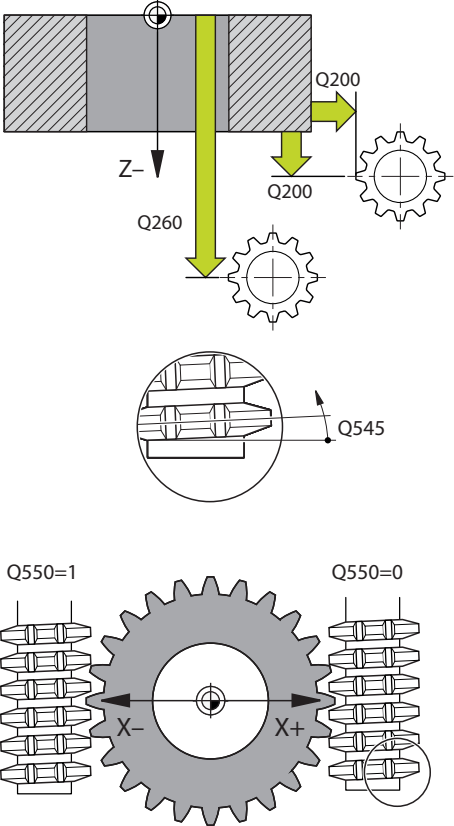


Vermeiden Sie Drehzahlen der Master-Spindel kleiner 6 1/min, um zuverlässig einen Vorschub in mm/U verwenden zu können.

Hinweise zum Programmieren

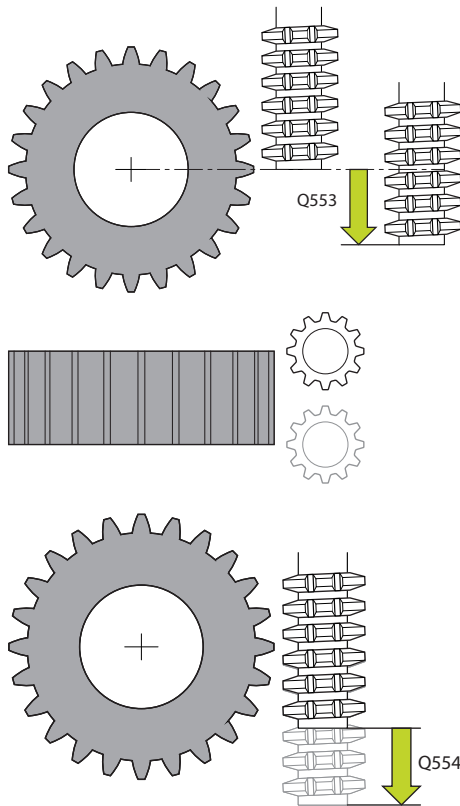
- Um bei einer Schrägverzahnung eine Werkzeugschneide im Eingriff zu halten, definieren Sie im Zyklusparameter **Q554 SYNCHRONVERSCHIEBUNG** einen kleinen Weg.
- Programmieren Sie vor Zyklus Start die Drehrichtung der Master-Spindel (Kanalspindel).
- Wenn Sie **FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15** programmieren, so errechnet sich die Drehzahl des Werkzeugs **Q541 x S**. Für **Q541=238** und **S=15** ergibt sich eine Drehzahl des Werkzeugs von 3570 1/min.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
 Das Diagramm illustriert verschiedene Parameter für das Fräsen von Zahnrädern: Q215: Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Q200: Sicherheits-Abstand? Q260: Sichere Höhe? Q545: Werkzeug-Steigungswinkel? Q550: Spindeldrehrichtung umkehren?	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q260 Sichere Höhe? Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q545 Werkzeug-Steigungswinkel? Winkel der Flanken des Abwälzfräasers. Geben Sie diesen Wert in Dezimalschreibweise an. Beispiel: $0^\circ 47' = 0,7833$ Eingabe: -60...+60
	Q546 Spindeldrehrichtung umkehren? Drehrichtung der Slave-Spindel ändern: 0: Drehrichtung wird nicht geändert 1: Drehrichtung wird geändert Eingabe: 0, 1
	Weitere Informationen: "Prüfen und Ändern der Spindeldrehrichtungen", Seite 427

Hilfsbild	Parameter
	Q547 Winkeloffset am Zahnrad? Winkel, um den die Steuerung das Werkstück bei Zyklusstart dreht. Eingabe: -180...+180
	Q550 Bearb.-seite (0=pos./1=neg.)? Festlegen, auf welcher Seite die Bearbeitung erfolgt. 0: positive Bearbeitungsseite der Hauptachse im I-CS 1: negative Bearbeitungsseite der Hauptachse im I-CS Eingabe: 0, 1
	Q533 Vorzugsrichtung Anstellwinkel? Auswahl von alternativen Anstellmöglichkeiten. Aus dem von Ihnen definierten Anstellwinkel muss die Steuerung die dazu passende Stellung der vorhandenen Drehachse berechnen. In der Regel ergeben sich zwei Lösungsmöglichkeiten. Mit dem Parameter Q533 definieren Sie, welche Lösungsmöglichkeit die Steuerung verwenden soll: 0: Lösung, die am kürzesten von der aktuellen Position entfernt ist. -1: Lösung im Bereich zwischen 0° und -179,9999° +1: Lösung im Bereich zwischen 0° und +180° -2: Lösung im Bereich zwischen -90° und -179,9999° +2: Lösung im Bereich zwischen +90° und +180° Eingabe: -2, -1, 0, +1, +2
	Q530 Angestellte Bearbeitung? Drehachsen für angestellte Bearbeitung positionieren: 1: Drehachse automatisch positionieren und Werkzeugspitze dabei nachführen (MOVE). Die Relativposition zwischen Werkstück und Werkzeug wird nicht verändert. Die Steuerung führt mit den Linearachsen eine Ausgleichsbewegung aus. 2: Drehachse automatisch positionieren, ohne die Werkzeugspitze nachzuführen (TURN) Eingabe: 1, 2

Hilfsbild



Parameter

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Definition der Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Schwenken und beim Vorpositionieren. Sowie beim Positionieren der Werkzeugachse zwischen den einzelnen Zustellungen. Vorschub ist in mm/min.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**

Q553 WZ: L-Offset Bearbeitungsstart?

Festlegen, ab welchen Längenversatz (L-OFFSET) das Werkzeug im Einsatz sein soll. Um diesen Wert verschiebt die Steuerung das Werkzeug in Längsrichtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...999.999**

Q554 Weg für synchr. Verschiebung?

Festlegen, um welchen Weg der Fräser in dessen axiale Richtung während der Bearbeitung verlagert wird. Der auftretende Werkzeugverschleiß kann so über diesen Bereich der Werkzeugschneiden verteilt werden. Bei Schrägverzahnungen können so die benutzten Werkzeugschneiden begrenzt werden.

Wenn **0** definiert ist, ist die synchronisierte Verschiebung inaktiv.

Eingabe: **-99...+99.9999**

Q548 Verschiebung für Schrappen?

Anzahl der Schneiden, um die die Steuerung beim Schrappen das Werkzeug in dessen axiale Richtung verschiebt. Dies wird inkrementell zu dem Parameter **Q553** verschoben. Wenn sie 0 eingeben, ist die Verschiebung inaktiv.

Eingabe: **-99...+99**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden.

Eingabe: **0.001...999.999**

Q488 Vorschub Eintauchen

Vorschubgeschwindigkeit der Zustellbewegung des Werkzeugs. Die Steuerung interpretiert den Vorschub in Millimeter pro Werkstückumdrehung.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q478 Vorschub Schrappen?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen. Die Steuerung interpretiert den Vorschub in Millimeter pro Werkstückumdrehung.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Hilfsbild	Parameter
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Die Steuerung interpretiert den Vorschub in Millimeter pro Werkstückumdrehung. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q549 Verschiebung für Schlichten? Anzahl der Schneiden, um die die Steuerung beim Schlichten das Werkzeug in längs Richtung verschiebt. Dies wird inkrementell zu Parameter Q553 verschoben. Wenn sie 0 eingeben, ist die Verschiebung inaktiv. Eingabe: -99...+99

Beispiel

11 CYCL DEF 286 ZAHNRAD WAELEZFRAESEN ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q545=+0	;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~
Q546=+0	;DREHRICHTUNG NICHT ÄNDERN ~
Q547=+0	;WINKELOFFSET ~
Q550=+1	;NEGATIVE BEARBEITUNGSSEITE ~
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG ~
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q553=+10	;WERKZEUG L-OFFSET ~
Q554=+0	;SYNCHRONVERSCHIEBUNG ~
Q548=+0	;VERSCHIEBUNG SCHR. ~
Q463=+1	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q488=+0.3	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q549=+0	;VERSCHIEBUNG SCHL.

Prüfen und Ändern der Spindeldrehrichtungen

Prüfen Sie vor der Ausführung einer Bearbeitung, ob die Drehrichtungen der beiden Spindeln korrekt sind.

Drehrichtung des Tisches ermitteln:

- 1 Welches Werkzeug? (Rechtsschneidend/Linksschneidend)?
- 2 Welche Bearbeitungsseite? **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**
- 3 Die Drehrichtung des Tisches aus einer der zwei Tabellen ablesen! Wählen Sie dazu die Tabelle mit Ihrer Werkzeugdrehrichtung (Rechtsschneidend/Linksschneidend). Lesen Sie in dieser Tabelle die Drehrichtung des Tisches für Ihre Bearbeitungsseite **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)** ab:

Werkzeug: Rechtsschneidend M3

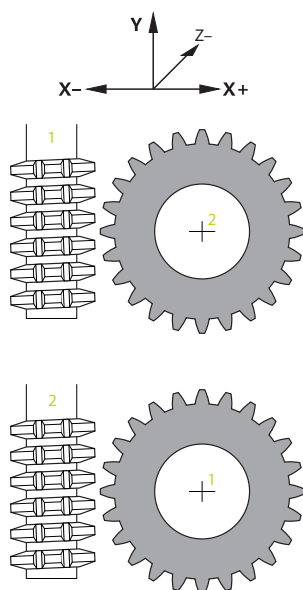
Bearbeitungsseite	Drehrichtung des Tisches
X+ (Q550=0)	Im Uhrzeigersinn (z. B. M303)
X- (Q550=1)	Gegen Uhrzeigersinn (z. B. M304)

Werkzeug: Linksschneidend M4

Bearbeitungsseite	Drehrichtung des Tisches
X+ (Q550=0)	Gegen Uhrzeigersinn (z. B. M304)
X- (Q550=1)	Im Uhrzeigersinn (z. B. M303)



Beachten Sie, dass die Drehrichtungen in Sonderfällen von diesen Tabellen abweichen.

Ändern der Drehrichtung**Fräsbetrieb:**

- Master-Spindel **1**: Sie schalten die Werkzeugspindel als Master-Spindel mit M3 oder M4 ein. Dadurch bestimmen Sie die Drehrichtung (eine Änderung der Master-Spindel hat keine Auswirkung auf die Drehrichtung der Slave-Spindel)
- Slave-Spindel **2**: Passen Sie den Wert von Eingabeparameter **Q546** an, um die Richtung der Slave-Spindel zu ändern

Drehbetrieb:

- Master-Spindel **1**: Sie schalten die Werkstückspindel als Master-Spindel mit einer M-Funktion ein. Diese M-Funktion ist Maschinenhersteller spezifisch (M303, M304,...). Dadurch bestimmen Sie die Drehrichtung (eine Änderung der Master-Spindel hat keine Auswirkung auf die Drehrichtung der Slave-Spindel)
- Slave-Spindel **2**: Passen Sie den Wert von Eingabeparameter **Q546** an, um die Richtung der Slave-Spindel zu ändern



Prüfen Sie vor der Ausführung einer Bearbeitung, ob die Drehrichtungen der beiden Spindeln korrekt sind.

Definieren Sie u. U. eine kleine Drehzahl, um die Richtung optisch sicher beurteilen zu können.

9.7.4 Zyklus 287 ZAHNRAD WÄLZSCHAELEN (#157 / #4-05-1)

ISO-Programmierung

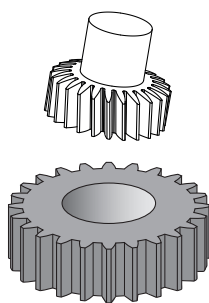
G287

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit dem Zyklus **287 ZAHNRAD WÄLZSCHAELEN** können Sie zylindrische Zahnräder oder Schrägverzahnungen mit beliebigen Winkeln herstellen. Die Spanbildung wird einerseits durch den Axial-Vorschub des Werkzeugs und andererseits durch die Wälzbewegung erzeugt.

Sie können im Zyklus die Bearbeitungsseite wählen. Der Fertigungsverfahren des Wälzschälens erfolgt durch eine synchronisierte rotatorische Bewegung der Werkzeugspindel und der Werkstückspindel. Zusätzlich bewegt sich der Fräser in axialer Richtung am Werkstück entlang.

Im Zyklus können Sie eine Tabelle mit Technologiedaten aufrufen. In der Tabelle können Sie zu jedem einzelnen Schnitt einen Vorschub, eine seitliche Zustellung und einen seitlichen Versatz oder ein eigenes Profil für die Zahnflankelinie definieren.

Weitere Informationen: "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse auf **Q260** Sichere Höhe im Vorschub **FMAX**. Das Werkzeug bewegt sich nur, wenn die aktuelle Position in der Werkzeugachse kleiner ist als **Q260**.
- 2 Vor dem Schwenken der Bearbeitungsebene positioniert die Steuerung das Werkzeug in X mit Vorschub **FMAX** auf eine sichere Koordinate. Wenn Ihr Werkzeug bereits auf einer Koordinate in der Bearbeitungsebene steht, die größer als die errechnete Koordinate ist, erfolgt keine Bewegung.
- 3 Die Steuerung schwenkt die Bearbeitungsebene mit Vorschub **Q253**.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug mit Vorschub **FMAX** auf den Startpunkt der Bearbeitungsebene.
- 5 Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse mit Vorschub **Q253** auf den Sicherheitsabstand **Q200**.
- 6 Die Steuerung fährt den Einlaufweg an. Diesen Weg berechnet sich die Steuerung automatisch. Der Einlaufweg ist die Strecke vom erstmaligen Ankratzen bis zum Erreichen der vollen Tauchtiefe.
- 7 Die Steuerung wälzt das Werkzeug auf dem zu verzahnenden Werkstück in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub. Bei der ersten Zustellung **Q586** verfährt die Steuerung mit dem ersten Vorschub **Q588**.
- 8 Am Ende des Schnitts fährt das Werkzeug um den Überlaufweg **Q580** über den definierten Endpunkt hinaus. Der Überlaufweg dient dazu, die Verzahnung vollständig zu bearbeiten.
- 9 Für weitere Schnitte rechnet sich die Steuerung den Vorschub und die Zustellung selbst aus.
Die berechneten Werte des Vorschubs sind vom Faktor für die Vorschubanpassung **Q580** abhängig.
Die berechneten Werte der Zustellung sind Zwischenwerte des Parameters **Q586 ERSTE ZUSTELLUNG** und **Q587 LETZTE ZUSTELLUNG**.
- 10 Die Steuerung führt die letzte Zustellung **Q587** mit dem Vorschub **Q589** aus.
- 11 Wenn sich die Steuerung am Endpunkt befindet, zieht sie das Werkzeug mit dem Vorschub **Q253** zurück und positioniert es zurück zum Startpunkt.
- 12 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe **Q260** mit dem Vorschub **FMAX**.



- Der Bearbeitungsbereich wird dabei durch den Startpunkt in Z **Q551+Q200** und durch den Endpunkt in Z **Q552** begrenzt (**Q551** und **Q552** werden im Zyklus **285** definiert). Zu dem Startpunkt kommt zusätzlich der Einlaufweg dazu. Dieser dient dazu, nicht im Werkstück auf den Bearbeitungsdurchmesser einzutauchen. Diesen Weg berechnet sich die Steuerung selbst.
- Die Steuerung zeigt nach jedem Schnitt ein Überblendfenster mit der Nummer des aktuellen Schnitts und der Anzahl der verbleibenden Schnitte.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie Schrägverzahnungen herstellen, bleiben die Schwenkungen der Drehachsen nach Programmende bestehen. Es besteht Kollisionsgefahr!

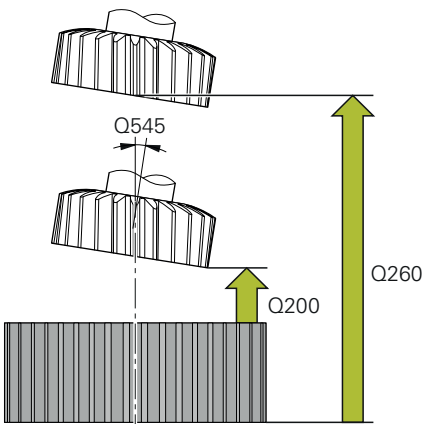
- ▶ Werkzeug freifahren, bevor Sie die Stellung der Drehachse verändern

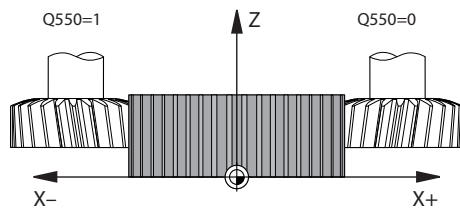
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Der Zyklus ist CALL-aktiv.
- Die Anzahl der Zähne des Zahnrads und die Anzahl der Schneiden des Werkzeugs ergeben das Drehzahlverhältnis zwischen Werkzeug und Werkstück.

Hinweise zum Programmieren

- Programmieren Sie vor Zyklus Start die Drehrichtung der Master-Spindel (Kanalspindel).
- Je größer der Faktor bei **Q580 ANPASSUNG VORSCHUB** ist, desto eher erfolgt die Anpassung an den Vorschub des letzten Schnitts. Empfohlener Wert liegt bei 0,2.
- Geben Sie dem Werkzeug die Anzahl der Schneiden in der Werkzeugtabelle an.
- Wenn nur zwei Schnitte in **Q240** programmiert sind, wird die letzte Zustellung aus **Q587** und der letzte Vorschub aus **Q589** ignoriert. Wenn nur ein Schnitt programmiert ist, wird auch die erste Zustellung aus **Q586** ignoriert.
- Wenn der optionale Parameter **Q466 UEBERLAUFWEG** programmiert ist, optimiert die Steuerung die Ein- und Überlaufwege automatisch passend zur aktuellen Schnitttiefe.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q240 Anzahl Schnitte? Anzahl der Schnitte bis auf die Endtiefe 0: Die minimal nötige Anzahl an Schnitte ermittelt die Steuerung automatisch. 1: Ein Schnitt 2: Zwei Schnitte, hier betrachtet die Steuerung nur die Zustellung beim ersten Schnitt Q586. Die Zustellung beim letzten Schnitt Q587 berücksichtigt die Steuerung nicht. 3-99: Programmierte Anzahl an Schnitte "..." : Pfadangabe einer Tabelle mit Technologiedaten, siehe "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870 Eingabe: 0...99 alternativ Texteingabe mit max. 255 Zeichen oder QS-Parameter
	Q584 Nummer des ersten Schnitts? Festlegen, welche Schnittnummer die Steuerung als Erstes ausführt. Eingabe: 1...999
	Q585 Nummer des letzten Schnitts? Festlegen, bei welcher Nummer die Steuerung den letzten Schnitt machen soll. Eingabe: 1...999
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q260 Sichere Höhe? Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q545 Werkzeug-Steigungswinkel? Winkel der Flanken des Wälzschälwerkzeugs. Geben Sie diesen Wert in Dezimalschreibweise an. Beispiel: $0^{\circ}47' = 0,7833$ Eingabe: -60...+60
	Q546 Spindeldrehrichtung umkehren? Drehrichtung der Slave-Spindel ändern: 0: Drehrichtung wird nicht geändert 1: Drehrichtung wird geändert Eingabe: 0, 1 Weitere Informationen: "Prüfen und Ändern der Spindeldrehrichtungen", Seite 436

Hilfsbild

Parameter
Q547 Winkeloffset am Zahnrad?

Winkel, um den die Steuerung das Werkstück bei Zyklusstart dreht.

Eingabe: **-180...+180**

Q550 Bearb.-seite (0=pos./1=neg.)?

Festlegen, auf welcher Seite die Bearbeitung erfolgt.

0: positive Bearbeitungsseite der Hauptachse im I-CS

1: negative Bearbeitungsseite der Hauptachse im I-CS

Eingabe: **0, 1**

Q533 Vorzugsrichtung Anstellwinkel?

Auswahl von alternativen Anstellmöglichkeiten. Aus dem von Ihnen definierten Anstellwinkel muss die Steuerung die dazu passende Stellung der vorhandenen Drehachse berechnen. In der Regel ergeben sich zwei Lösungsmöglichkeiten. Mit dem Parameter **Q533** definieren Sie, welche Lösungsmöglichkeit die Steuerung verwenden soll:

0: Lösung, die am kürzesten von der aktuellen Position entfernt ist.

-1: Lösung im Bereich zwischen 0° und -179,9999°

+1: Lösung im Bereich zwischen 0° und +180°

-2: Lösung im Bereich zwischen -90° und -179,9999°

+2: Lösung im Bereich zwischen +90° und +180°

Eingabe: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q530 Angestellte Bearbeitung?

Drehachsen für angestellte Bearbeitung positionieren:

1: Drehachse automatisch positionieren und Werkzeugspitze dabei nachführen (**MOVE**). Die Relativposition zwischen Werkstück und Werkzeug wird nicht verändert. Die Steuerung führt mit den Linearachsen eine Ausgleichsbewegung aus.

2: Drehachse automatisch positionieren, ohne die Werkzeugspitze nachzuführen (**TURN**)

Eingabe: **1, 2**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Definition der Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Schwenken und beim Vorpositionieren. Sowie beim Positionieren der Werkzeugachse zwischen den einzelnen Zustellungen. Vorschub ist in mm/min.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

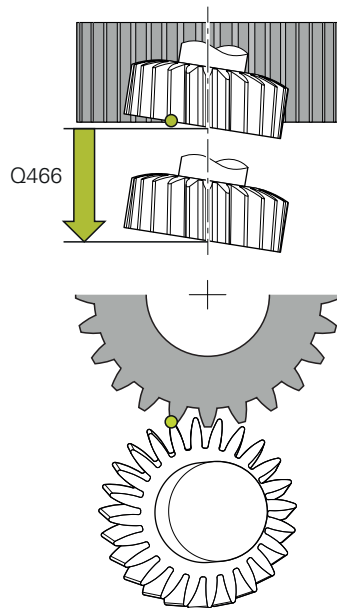
Q586 Zustellung bei erstem Schnitt?

Maß, um welches das Werkzeug bei dem ersten Schnitt zustellt. Der Wert wirkt inkremental.

Wenn in **Q240** ein Pfad für eine Technologietabelle hinterlegt ist, hat dieser Parameter keine Wirkung, siehe "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870

Eingabe: **0.001...99.999**

Hilfsbild	Parameter
	Q587 Zustellung bei letztem Schnitt? Maß, um welches das Werkzeug bei dem letzten Schnitt zustellt. Der Wert wirkt inkremental. Wenn in Q240 ein Pfad für eine Technologietabelle hinterlegt ist, hat dieser Parameter keine Wirkung, siehe "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870 Eingabe: 0.001...99.999
	Q588 Vorschub bei erstem Schnitt? Vorschubgeschwindigkeit bei dem ersten Schnitt. Die Steuerung interpretiert den Vorschub in Millimeter pro Werkstückumdrehung. Wenn in Q240 ein Pfad für eine Technologietabelle hinterlegt ist, hat dieser Parameter keine Wirkung, siehe "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870 Eingabe: 0.001...99.999
	Q589 Vorschub bei letztem Schnitt? Vorschubgeschwindigkeit bei dem letzten Schnitt. Die Steuerung interpretiert den Vorschub in Millimeter pro Werkstückumdrehung. Wenn in Q240 ein Pfad für eine Technologietabelle hinterlegt ist, hat dieser Parameter keine Wirkung, siehe "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870 Eingabe: 0.001...99.999
	Q580 Faktor für Vorschubanpassung? Dieser Faktor definiert die Verringerung des Vorschubs. Da der Vorschub mit steigender Schnittnummer geringer werden muss. Je größer der Wert, desto schneller erfolgt die Anpassung der Vorschübe an den letzten Vorschub. Wenn in Q240 ein Pfad für eine Technologietabelle hinterlegt ist, hat dieser Parameter keine Wirkung, siehe "Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)", Seite 870 Eingabe: 0...1

Hilfsbild

Parameter
Q466 Überlaufweg? (optional)

Länge des Überlaufs am Ende der Verzahnung

Der Überlaufweg stellt sicher, dass die Steuerung die Verzahnung bis zum gewünschten Endpunkt fertig bearbeitet. Die Steuerung optimiert automatisch den Überlaufweg automatisch passend zur aktuellen Schnitttiefe.

Wenn Sie diesen optionalen Parameter mit **NO ENT** löschen, verwendet die Steuerung den Sicherheitsabstand **Q200** als Überlaufweg. In diesem Fall optimiert die Steuerung den Überlaufweg nicht automatisch.

Eingabe: **0.1...99.9**

Q361 Stopp vor jeder Zustellung? (optional)

Einfahrmodus aus- oder einschalten:

0: Kein Stopp zwischen den berechneten Schnitten

1: Stopp vor jedem berechneten Schnitt. Die Bearbeitung stoppt auch vor Schnitten, die übersprungen oder nicht ausgeführt werden. Sie setzen die Bearbeitung mit **NC-Start** fort. Diese Einstellung eignet sich beim Einfahren eines Prozesses, da eine manuelle Bestätigung jeder Zustellung nötig ist.

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 287 ZAHNRAD WAELEZSCHAELEN ~	
Q240=+0	;ANZAHL SCHNITTE ~
Q584=+1	;NR. ERSTER SCHNITT ~
Q585=+999	;NR. LETZTER SCHNITT ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q545=+0	;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~
Q546=+0	;DREHRICHTUNG NICHT ÄNDERN ~
Q547=+0	;WINKELOFFSET ~
Q550=+1	;NEGATIVE BEARBEITUNGSSEITE ~
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG ~
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q586=+1	;ERSTE ZUSTELLUNG ~
Q587=+0.1	;LETZTE ZUSTELLUNG ~
Q588=+0.2	;ERSTER VORSCHUB ~
Q589=+0.05	;LETZTER VORSCHUB ~
Q580=+0.2	;ANPASSUNG VORSCHUB ~
Q466=+2	;UEBERLAUFWEG ~
Q361=+1	;STOPP VOR ZUSTELLUNG

Prüfen und Ändern der Spindeldrehrichtungen

Prüfen Sie vor der Ausführung einer Bearbeitung, ob die Drehrichtungen der beiden Spindeln korrekt sind.

Drehrichtung des Tisches ermitteln:

- 1 Welches Werkzeug? (Rechtsschneidend/Linksschneidend)?
- 2 Welche Bearbeitungsseite? **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**
- 3 Die Drehrichtung des Tisches aus einer der zwei Tabellen ablesen! Wählen Sie dazu die Tabelle mit Ihrer Werkzeugdrehrichtung (Rechtsschneidend/Linksschneidend). Lesen Sie in dieser Tabelle die Drehrichtung des Tisches für Ihre Bearbeitungsseite **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)** ab:

Werkzeug: Rechtsschneidend M3

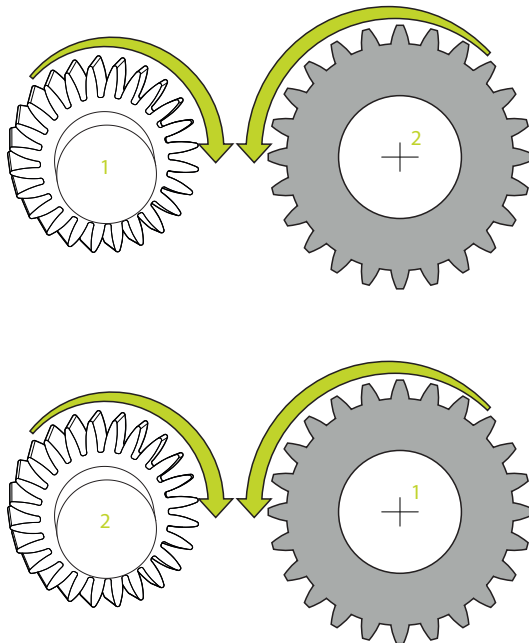
Bearbeitungsseite	Drehrichtung des Tisches
X+ (Q550=0)	Im Uhrzeigersinn (z. B. M303)
X- (Q550=1)	Gegen Uhrzeigersinn (z. B. M304)

Werkzeug: Linksschneidend M4

Bearbeitungsseite	Drehrichtung des Tisches
X+ (Q550=0)	Gegen Uhrzeigersinn (z. B. M304)
X- (Q550=1)	Im Uhrzeigersinn (z. B. M303)



Beachten Sie, dass die Drehrichtungen in Sonderfällen von diesen Tabellen abweichen.

Änderung der Drehrichtung**Fräsbetrieb:**

- Master-Spindel **1**: Sie schalten die Werkzeugspindel als Master-Spindel mit M3 oder M4 ein. Dadurch bestimmen Sie die Drehrichtung (eine Änderung der Master-Spindel hat keine Auswirkung auf die Drehrichtung der Slave-Spindel)
- Slave-Spindel **2**: Passen Sie den Wert von Eingabeparameter **Q546** an, um die Richtung der Slave-Spindel zu ändern

Drehbetrieb:

- Master-Spindel **1**: Sie schalten die Werkstückspindel als Master-Spindel mit einer M-Funktion ein. Diese M-Funktion ist Maschinenhersteller spezifisch (M303, M304,...). Dadurch bestimmen Sie die Drehrichtung (eine Änderung der Master-Spindel hat keine Auswirkung auf die Drehrichtung der Slave-Spindel)
- Slave-Spindel **2**: Passen Sie den Wert von Eingabeparameter **Q546** an, um die Richtung der Slave-Spindel zu ändern



Prüfen Sie vor der Ausführung einer Bearbeitung, ob die Drehrichtungen der beiden Spindeln korrekt sind.

Definieren Sie u. U. eine kleine Drehzahl, um die Richtung optisch sicher beurteilen zu können.

9.7.5 Programmierbeispiele

Beispiel Wälzfräsen

Im Folgenden NC-Programm wird Zyklus **286 ZAHNRAD WAEELZFRAESEN** verwendet. Dieses Beispielprogramm zeigt die Fertigung einer Steckverzahnung, mit Modul=1 (abweichend der DIN 3960).

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Abwälzfräser
- Drehbetrieb starten
- Koordinatensystem mit Zyklus **801** zurücksetzen
- Sichere Position anfahren
- Zyklus **285** definieren
- Zyklus **286** aufrufen
- Koordinatensystem zurücksetzen mit Zyklus **801**

0 BEGIN PGM 7 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D90 L35 DIST+0 DI58	
2 TOOL CALL "GEAR_HOB"	; Werkzeug aufrufen
3 FUNCTION MODE TURN	; Drehbetrieb aktivieren
* - ...	; Koordinatensystem rücksetzen
4 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	
5 M145	; Ein ggf. noch aktives M144 aufheben
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	; Konstante Schnittgeschwindigkeit AUS
7 M140 MB MAX	; Werkzeug freifahren
8 L A+0 R0 FMAX	; Drehachse auf 0 stellen
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Werkzeug in Bearbeitungsmitte vorpositionieren
10 L Z+50 R0 FMAX	; Werkzeug in Spindelachse vorpositionieren
11 CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN ~	
Q551=+0 ;STARTPUNKT IN Z ~	
Q552=-11 ;ENDPUNKT IN Z ~	
Q540=+1 ;MODUL ~	
Q541=+90 ;ZAEHNEZAHL ~	
Q542=+90 ;KOPFKREISDURCHMESSER ~	
Q563=+1 ;ZAHNHOEHE ~	
Q543=+0.05 ;KOPFSPIEL ~	
Q544=-10 ;SCHRAEGUNGSWINKEL	
12 CYCL DEF 286 ZAHNRAD WAEELZFRAESEN ~	
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q260=+30 ;SICHERE HOEHE ~	
Q545=+1.6 ;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~	
Q546=+0 ;DREHRICHTUNG NICHT ÄNDERN ~	
Q547=+0 ;WINKELOFFSET ~	

Q550=+1	;NEGATIVE BEARBEITUNGSSEITE ~	
Q533=+1	;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND +180° ~	
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~	
Q253=+2222	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q553=+5	;WERKZEUG L-OFFSET ~	
Q554=+10	;SYNCHRONVERSCHIEBUNG ~	
Q548=+1	;VERSCHIEBUNG SCHR. ~	
Q463=+1	;MAX. SCHNITTtiefe ~	
Q488=+0.3	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~	
Q478=+0.3	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~	
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~	
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q549=+3	;VERSCHIEBUNG SCHL.	
13 CYCL CALL M303		; Zyklus aufrufen, Spindel ein
14 FUNCTION MODE MILL		; Fräsbetrieb aktivieren
15 M140 MB MAX		; Werkzeug in Werkzeugachse freifahren
16 L A+0 C+0 R0 FMAX		; Drehung rücksetzen
17 M30		; Programmlauf-Ende
18 END PGM 7 MM		

Beispiel Wälzschälen

Im Folgenden NC-Programm wird Zyklus **287 ZAHNRAD WÄELZSCHAELEN** verwendet. Dieses Beispielpogramm zeigt die Fertigung einer Steckverzahnung, mit Modul=1 (abweichend der DIN 3960).

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Hohlradfräser
- Drehbetrieb starten
- Koordinatensystem mit Zyklus **801** zurücksetzen
- Sichere Position anfahren
- Zyklus **285** definieren
- Zyklus **287** aufrufen
- Koordinatensystem zurücksetzen mit Zyklus **801**

0 BEGIN PGM 7 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D90 L35 DIST+0 DI58	
2 TOOL CALL "SKIVING"	; Werkzeug aufrufen
3 FUNCTION MODE TURN	; Drehbetrieb aktivieren
4 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	
5 M145	; Ein ggf. noch aktives M144 aufheben
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: OFF S50	; Konstante Schnittgeschwindigkeit AUS
7 M140 MB MAX	; Werkzeug freifahren
8 L A+0 R0 FMAX	; Drehachse auf 0 stellen
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Werkzeug in Bearbeitungsmittle vorpositionieren

10 L Z+50 R0 FMAX	; Werkzeug in Spindelachse vorpositionieren
11 CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN ~	
Q551=+0 ;STARTPUNKT IN Z ~	
Q552=-11 ;ENDPUNKT IN Z ~	
Q540=+1 ;MODUL ~	
Q541=+90 ;ZAEHNEZAHL ~	
Q542=+90 ;KOPFKREISDURCHMESSER ~	
Q563=+1 ;ZAHNHOEHE ~	
Q543=+0.05 ;KOPFSPIEL ~	
Q544=+10 ;SCHRAEGUNGSWINKEL	
12 CYCL DEF 287 ZAHNRAD WAE LZSCHAELEN ~	
Q240=+5 ;SCHNITTE/TABELLE ~	
Q584=+1 ;NR. ERSTER SCHNITT ~	
Q585=+5 ;NR. LETZTER SCHNITT ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q260=+50 ;SICHERE HOEHE ~	
Q545=+20 ;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~	
Q546=+0 ;DREHRICHTUNG NICHT ÄNDERN ~	
Q547=+0 ;WINKELOFFSET ~	
Q550=+1 ;NEGATIVE BEARBEITUNGSSEITE ~	
Q533=+1 ;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND +180° ~	
Q530=+2 ;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~	
Q253=+2222 ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q586=+0.4 ;ERSTE ZUSTELLUNG ~	
Q587=+0.1 ;LETZTE ZUSTELLUNG ~	
Q588=+0.4 ;ERSTER VORSCHUB ~	
Q589=+0.25 ;LETZTER VORSCHUB ~	
Q580=+0.2 ;ANPASSUNG VORSCHUB ~	
Q466=+2 ;UEBERLAUFWEG ~	
Q361=+1 ;STOPP VOR ZUSTELLUNG	
13 CYCL CALL M303	; Zyklus aufrufen, Spindel ein
14 FUNCTION MODE MILL	; Fräsbetrieb aktivieren
15 M140 MB MAX	; Werkzeug in Werkzeugachse freifahren
16 L A+0 C+0 R0 FMAX	; Drehung zurücksetzen
17 M30	; Programmlauf-Ende
18 END PGM 7 MM	

Beispiel Wälzschälen mit Technologietabelle und Profilprogramm

Im folgenden NC-Programm wird der Zyklus **287 ZAHNRAD WAE LZSCHAELEN** mit der Technologietabelle verwendet. In der Technologietabelle ist für den letzten Schnitt ein individuelles Profil der Zahnflanke mit einer symmetrischen Balligkeit definiert.

Im Profilprogramm wird die definierte Bearbeitungsseite **Q550** geprüft und anhand dieser Bearbeitungsseite wird die passende Zustellrichtung verwendet.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf eines Hohlradfräasers
- Drehbetrieb starten
- Koordinatensystem mit Zyklus **801** zurücksetzen
- Sichere Position anfahren
- Zyklus **285** definieren
- Zyklus **287** aufrufen
- Koordinatensystem zurücksetzen mit Zyklus **801**

0 BEGIN PGM SKIV MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R400 L20 DIST+0 DI300	
2 TOOL CALL "SKIVING"	; Werkzeug aufrufen
3 FUNCTION MODE TURN	; Drehbetrieb aktivieren
4 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	
5 M145	; Ein ggf. noch aktives M144 aufheben
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: OFF VC:200 S200	; Konstante Schnittgeschwindigkeit AUS
7 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Werkzeug in Bearbeitungsmitte vorpositionieren
8 L Z+50 R0 FMAX	; Werkzeug in Spindelachse vorpositionieren
9 CYCL DEF 285 ZAHNRAD DEFINIEREN ~	
Q551=+0 ;STARTPUNKT IN Z ~	
Q552=-20 ;ENDPUNKT IN Z ~	
Q540=+4 ;MODUL ~	
Q541=-76 ;ZAEHNEZAHL ~	
Q542=+0 ;KOPFKREISDURCHMESSER ~	
Q563=+9 ;ZAHNHOEHE ~	
Q543=+0 ;KOPFSPIEL ~	
Q544=+0 ;SCHRAEGUNGSWINKEL	
10 CYCL DEF 287 ZAHNRAD WAE LZSCHAELEN ~	
QS240="SKIV.TAB;SCHNITTE/TABELLE ~	
Q584=+1 ;NR. ERSTER SCHNITT ~	
Q585=+99 ;NR. LETZTER SCHNITT ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST. ~	
Q260=+50 ;SICHERE HOEHE ~	
Q545=-20 ;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~	
Q546=+0 ;DREHRICHTUNG NICHT ÄNDERN ~	
Q547=+0 ;WINKLEOFFSET ~	

Q550=+1	;NEGATIVE BEARBEITUNGSSEITE ~	
Q533=-1	;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND -180° ~	
Q530=+1	;ANSTELLWINKEL MIT MOVE ~	
Q253=+2222	;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q586=+1.5	;ERSTE ZUSTELLUNG ~	
Q587=+0.1	;LETZTE ZUSTELLUNG ~	
Q588=+2	;ERSTER VORSCHUB ~	
Q589=+1	;LETZTER VORSCHUB ~	
Q580=+0.2	;ANPASSUNG VORSCHUB ~	
Q466=+0.1	;UEBERLAUFWEG	
Q361=+1	;STOPP VOR ZUSTELLUNG	
11 L X+0 Y+0 R0 FMAX M136		
12 CYCL CALL M303		; Zyklus aufrufen, Spindel ein
13 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN		
14 M305		
15 FUNCTION MODE MILL		; Fräsbetrieb aktivieren
16 M140 MB MAX		; Werkzeug in Werkzeugachse freifahren
17 L A+0 C+0 R0 FMAX		; Drehung zurücksetzen
18 M30		; Programmablauf-Ende
19 END PGM SKIV MM		

Technologietabelle SKIV.TAB

NR	FEED	INFEED	dY	dK	PGM
0	0.233	1.497	0	0	
1	0.251	1.265	0	0	
2	0.265	1.117	0	0	
3	0.278	1.01	0	0	
4	0.288	0.93	0	0.001	
5	0.298	0.866	0	-0.001	
6	0.307	0.813	0.01	0	
7	0.15	0.77	-0.01	0	
8	0.1	0.732	0	0	TNC:\Skiving\Prog_contour.h

Profilprogramm

0 BEGIN PGM PROG_CONTOUR MM	
1 QL0 = +0	; Z1
2 QL1 = +0.03	; Y1
3 QL2 = -10	; Z2
4 QL3 = +0	; Y2
5 QL4 = -20	; Z3

6 QL5 = +0.03	; Y3
8 FN 9: IF Q550 EQU +0 GOTO LBL "machSideNeg"	; Auswahl der Bearbeitungsseite
9 FN 23: QL10 = CDATA QL0	; Kreisdaten aus drei Kreispunkten, QL10 = Kreismittelpunkt Z; QL11 = Kreismittelpunkt X; QL12 = Kreisradius
10 L YQL1 ZQL0	
11 CR YQL5 ZQL4 RQL12 DR+	
12 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL "END"	
13 LBL "machSideNeg"	
14 QL1 = -QL1	
15 QL3 = -QL3	
16 QL5 = -QL5	
17 FN 23: QL10 = CDATA QL0	; Kreisdaten aus drei Kreispunkten
18 L YQL1 ZQL0	
19 CR YQL5 ZQL4 RQL12 DR-	
20 LBL "END"	
21 END PGM PROG_CONTOUR MM	

9.8 Ebenen fräsen

9.8.1 Zyklus 232 PLANFRAESEN

ISO-Programmierung
G232

Anwendung

Mit dem Zyklus **232** können Sie eine ebene Fläche in mehreren Zustellungen und unter Berücksichtigung eines Schlichtaufmaßes planfräsen. Dabei stehen drei Bearbeitungsstrategien zur Verfügung:

- **Strategie Q389=0:** Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung außerhalb der zu bearbeitenden Fläche
- **Strategie Q389=1:** Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung am Rand der zu bearbeitenden Fläche
- **Strategie Q389=2:** Zeilenweise bearbeiten, Rückzug und seitliche Zustellung im Positioniervorschub

Verwandte Themen

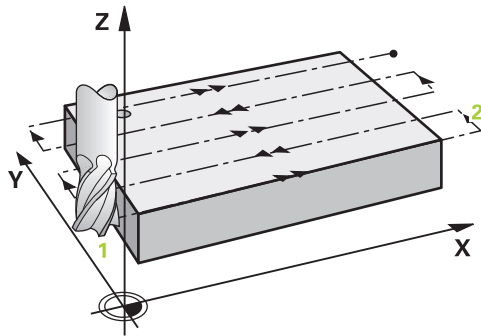
- Zyklus **233 PLANFRAESEN**

Weitere Informationen: "Zyklus 233 PLANFRAESEN ", Seite 451

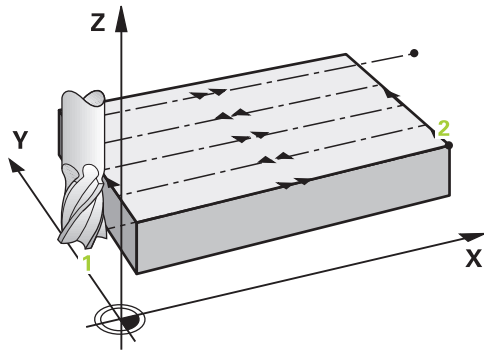
Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang **FMAX** von der aktuellen Position aus mit Positionierlogik auf den Startpunkt **1**: Wenn die aktuelle Position in der Spindelachse größer als der 2. Sicherheitsabstand ist, dann fährt die Steuerung das Werkzeug zunächst in der Bearbeitungsebene und dann in der Spindelachse, ansonsten zuerst auf den 2. Sicherheitsabstand und dann in der Bearbeitungsebene. Der Startpunkt in der Bearbeitungsebene liegt um den Werkzeugradius und um den seitlichen Sicherheitsabstand versetzt neben dem Werkstück
- 2 Anschließend fährt das Werkzeug mit Positioniervorschub in der Spindelachse auf die von der Steuerung berechnete erste Zustelltiefe

Strategie Q389=0

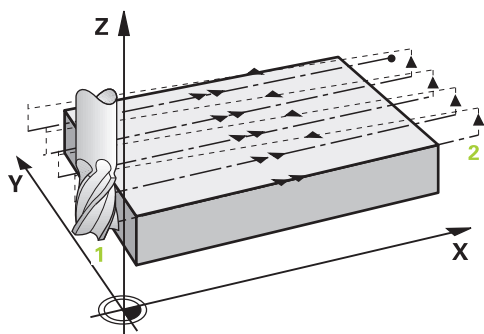


- 3 Danach fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Fräsen auf den Endpunkt **2**. Der Endpunkt liegt **außerhalb** der Fläche, die Steuerung berechnet ihn aus dem programmierten Startpunkt, der programmierten Länge, dem programmierten seitlichen Sicherheitsabstand und dem Werkzeugradius
- 4 Die Steuerung versetzt das Werkzeug mit Vorschub Vorpositionieren quer auf den Startpunkt der nächsten Zeile; die Steuerung berechnet den Versatz aus der programmierten Breite, dem Werkzeugradius und dem maximalen Bahnüberlappungsfaktor
- 5 Danach fährt das Werkzeug wieder zurück in Richtung des Startpunkts **1**
- 6 Der Vorgang wiederholt sich, bis die eingegebene Fläche vollständig bearbeitet ist. Am Ende der letzten Bahn erfolgt die Zustellung auf die nächste Bearbeitungstiefe
- 7 Um Leerwege zu vermeiden, wird die Fläche anschließend in umgekehrter Reihenfolge bearbeitet
- 8 Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Zustellungen ausgeführt sind. Bei der letzten Zustellung wird lediglich das eingegebene Schlichtaufmaß im Vorschub Schichten abgefräst
- 9 Am Ende fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** zurück auf den 2. Sicherheitsabstand

Strategie Q389=1

- 3 Danach fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Fräsen auf den Endpunkt **2**. Der Endpunkt liegt **am Rand** der Fläche, die Steuerung berechnet ihn aus dem programmierten Startpunkt, der programmierten Länge und dem Werkzeugradius
- 4 Die Steuerung versetzt das Werkzeug mit Vorschub Vorpositionieren quer auf den Startpunkt der nächsten Zeile; die Steuerung berechnet den Versatz aus der programmierten Breite, dem Werkzeugradius und dem maximalen Bahnüberlappungsfaktor
- 5 Danach fährt das Werkzeug wieder zurück in Richtung des Startpunkts **1**. Der Versatz auf die nächste Zeile erfolgt wieder am Rand des Werkstücks
- 6 Der Vorgang wiederholt sich, bis die eingegebene Fläche vollständig bearbeitet ist. Am Ende der letzten Bahn erfolgt die Zustellung auf die nächste Bearbeitungstiefe
- 7 Um Leerwege zu vermeiden, wird die Fläche anschließend in umgekehrter Reihenfolge bearbeitet
- 8 Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Zustellungen ausgeführt sind. Bei der letzten Zustellung wird das eingegebene Schichtaufmaß im Vorschub Schichten abgefräst
- 9 Am Ende fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** zurück auf den 2. Sicherheitsabstand

Strategie Q389=2



- 3 Danach fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Fräsen auf den Endpunkt 2. Der Endpunkt liegt außerhalb der Fläche, die Steuerung berechnet ihn aus dem programmierten Startpunkt, der programmierten Länge, dem programmierten seitlichen Sicherheitsabstand und dem Werkzeugradius
- 4 Die Steuerung fährt das Werkzeug in der Spindelachse auf Sicherheitsabstand über die aktuelle Zustelltiefe und fährt im Vorschub Vorpositionieren direkt zurück auf den Startpunkt der nächsten Zeile. Die Steuerung berechnet den Versatz aus der programmierten Breite, dem Werkzeugradius und dem maximalen Bahnüberlappungsfaktor
- 5 Danach fährt das Werkzeug wieder auf die aktuelle Zustelltiefe und anschließend wieder in Richtung des Endpunkts 2
- 6 Der Vorgang wiederholt sich, bis die eingegebene Fläche vollständig bearbeitet ist. Am Ende der letzten Bahn erfolgt die Zustellung auf die nächste Bearbeitungstiefe
- 7 Um Leerwege zu vermeiden, wird die Fläche anschließend in umgekehrter Reihenfolge bearbeitet
- 8 Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Zustellungen ausgeführt sind. Bei der letzten Zustellung wird lediglich das eingegebene Schlichtaufmaß im Vorschub Schlichten abgefräst
- 9 Am Ende fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** zurück auf den 2. Sicherheitsabstand

Hinweise

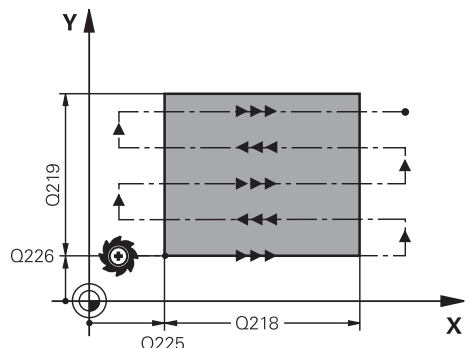
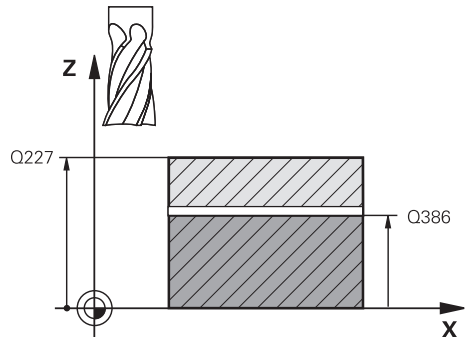
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.

Hinweise zum Programmieren

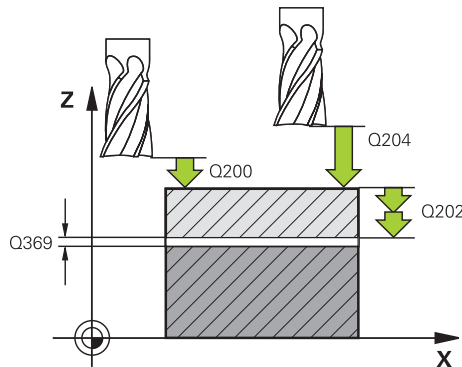
- Wenn **Q227 STARTPUNKT 3. ACHSE** und **Q386 ENDPUNKT 3. ACHSE** gleich eingegeben sind, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus (Tiefe = 0 programmiert).
- Programmieren Sie **Q227** größer als **Q386**. Andernfalls gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Den **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** so eingeben, dass keine Kollision mit dem Werkstück oder Spannmitteln erfolgen kann.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q389 Bearbeitungsstrategie (0/1/2)? Festlegen, wie die Steuerung die Fläche bearbeiten soll: 0: Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung im Positionier-Vorschub außerhalb der zu bearbeitenden Fläche 1: Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung im Fräsvorschub am Rand der zu bearbeitenden Fläche 2: Zeilenweise bearbeiten, Rückzug und seitliche Zustellung im Positionier-Vorschub Eingabe: 0, 1, 2
	Q225 Startpunkt 1. Achse? Startpunktkoordinate, der zu bearbeitenden Fläche in der Hauptachse der Bearbeitungsebene, definieren. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q226 Startpunkt 2. Achse? Startpunktkoordinate, der zu bearbeitenden Fläche in der Nebenachse der Bearbeitungsebene, definieren. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q227 Startpunkt 3. Achse? Koordinate Werkstück-Oberfläche, von der aus die Zustellungen berechnet werden. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q386 Endpunkt 3. Achse? Koordinate in der Spindelachse, auf die die Fläche plangefräst werden soll. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q218 1. Seiten-Länge? Länge der zu bearbeitenden Fläche in der Hauptachse der Bearbeitungsebene. Über das Vorzeichen können Sie die Richtung der ersten Fräsbahn bezogen auf den Startpunkt 1. Achse festlegen. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q219 2. Seiten-Länge? Länge der zu bearbeitenden Fläche in der Nebenachse der Bearbeitungsebene. Über das Vorzeichen können Sie die Richtung der ersten Querstellung bezogen auf den STARTPUNKT 2. ACHSE festlegen. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild



Parameter

Q202 Maximale Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils **maximal** zugestellt wird. Die Steuerung berechnet die tatsächliche Zustelltiefe aus der Differenz zwischen Endpunkt und Startpunkt in der Werkzeugachse – unter Berücksichtigung des Schlichtaufmaßes – so, dass jeweils mit gleichen Zustelltiefen bearbeitet wird. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

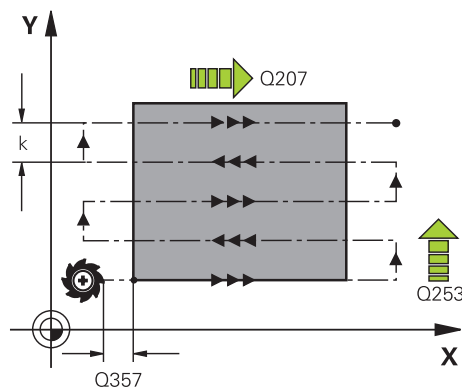
Aufmass in der Tiefe, das nach dem Schrappen verbleibt.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q370 Max. Bahn-Überlappung Faktor?

Maximale seitliche Zustellung k. Die Steuerung berechnet die tatsächliche seitliche Zustellung aus der 2. Seitenlänge (**Q219**) und dem Werkzeugradius so, dass jeweils mit konstanter seitlicher Zustellung bearbeitet wird. Wenn Sie in der Werkzeuggestelle einen Radius R2 eingetragen haben (z. B. Plattenradius bei Verwendung eines Messerkopfes), verringert die Steuerung die seitliche Zustellung entsprechend.

Eingabe: **0.001...1.999**


Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q385 Vorschub Schlichten?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen der letzten Zustellung in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Startposition und beim Fahren auf die nächste Zeile in mm/min; wenn Sie im Material quer fahren (**Q389=1**), dann fährt die Steuerung die Querstellung mit Fräsvorschub **Q207**.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Startposition in der Werkzeugachse. Wenn Sie mit Bearbeitungsstrategie **Q389=2** fräsen, fährt die Steuerung im Sicherheitsabstand über der aktuellen Zustelltiefe den Startpunkt auf der nächsten Zeile an. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q357 Sicherheits-Abstand Seite? Der Parameter Q357 hat Einfluss auf folgende Situationen: Anfahren der ersten Zustelltiefe: Q357 ist der seitliche Abstand des Werkzeugs vom Werkstück. Schruppen mit den Frässtrategien Q389=0-3: Die zu bearbeitende Fläche wird in Q350 FRAESRICHTUNG um den Wert aus Q357 vergrößert, sofern in dieser Richtung keine Begrenzung gesetzt ist. Schlichten Seite: Die Bahnen werden um Q357 in Q350 FRAESRICHTUNG verlängert. Eingabe: 0...99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 232 PLANFRAESEN ~	
Q389=+2	;STRATEGIE ~
Q225=+0	;STARTPUNKT 1. ACHSE ~
Q226=+0	;STARTPUNKT 2. ACHSE ~
Q227=+2.5	;STARTPUNKT 3. ACHSE ~
Q386=0	;ENDPUNKT 3. ACHSE ~
Q218=+150	;1. SEITEN-LAENGE ~
Q219=+75	;2. SEITEN-LAENGE ~
Q202=+5	;MAX. ZUSTELL-TIEFE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q370=+1	;MAX. UEBERLAPPUNG ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q357=+2	;SI.-ABSTAND SEITE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST.

9.8.2 Zyklus 233 PLANFRAESEN

ISO-Programmierung

G233

Anwendung

Mit dem Zyklus **233** können Sie eine ebene Fläche in mehreren Zustellungen und unter Berücksichtigung eines Schlichtaufmaßes planfräsen. Zusätzlich können Sie im Zyklus auch Seitenwände definieren, die dann bei der Bearbeitung der Planfläche berücksichtigt werden. Im Zyklus stehen verschiedene Bearbeitungsstrategien zur Verfügung:

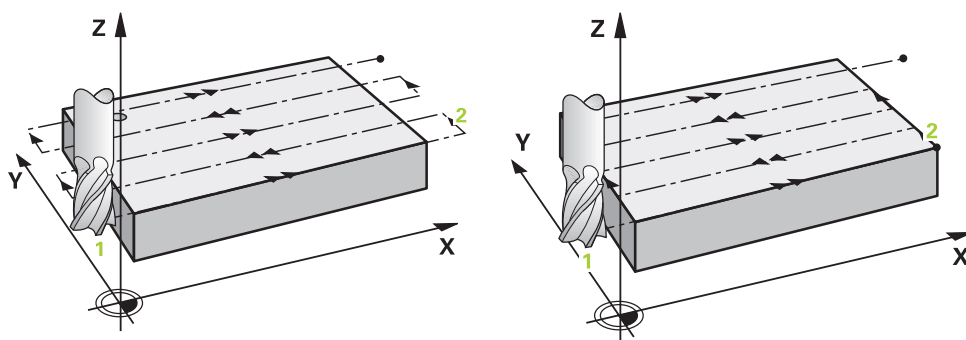
- **Strategie Q389=0:** Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung außerhalb der zu bearbeitenden Fläche
- **Strategie Q389=1:** Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung am Rand der zu bearbeitenden Fläche
- **Strategie Q389=2:** Zeilenweise mit Überlauf bearbeiten, seitliche Zustellung beim Rückzug im Eilgang
- **Strategie Q389=3:** Zeilenweise ohne Überlauf bearbeiten, seitliche Zustellung beim Rückzug im Eilgang
- **Strategie Q389=4:** Spiralförmig von außen nach innen bearbeiten

Verwandte Themen

- Zyklus **232 PLANFRAESEN**

Weitere Informationen: "Zyklus 232 PLANFRAESEN ", Seite 444

Strategie Q389=0 und Q389 =1

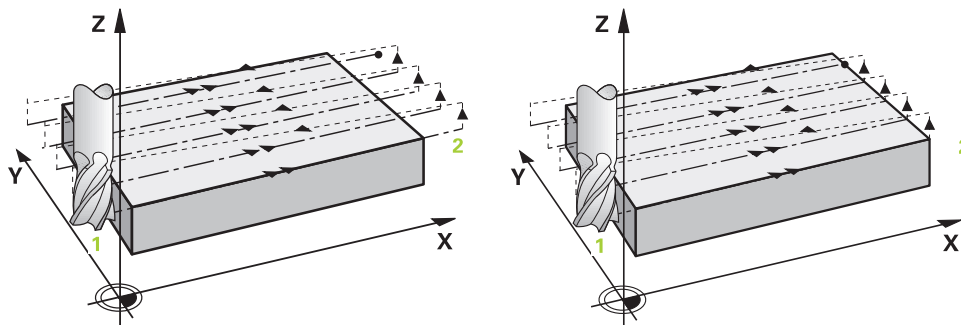


Die Strategien **Q389=0** und **Q389=1** unterscheiden sich durch den Überlauf beim Planfräsen. Bei **Q389=0** liegt der Endpunkt außerhalb der Fläche, bei **Q389=1** am Rand der Fläche. Die Steuerung berechnet den Endpunkt **2** aus der Seitenlänge und dem seitlichen Sicherheitsabstand. Bei der Strategie **Q389=0** verfährt die Steuerung das Werkzeug zusätzlich um den Werkzeugradius über die Planfläche hinaus.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang **FMAX** von der aktuellen Position aus in der Bearbeitungsebene auf den Startpunkt **1**: Der Startpunkt in der Bearbeitungsebene liegt um den Werkzeugradius und um den seitlichen Sicherheitsabstand versetzt neben dem Werkstück.
- 2 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** in der Spindelachse auf Sicherheitsabstand.
- 3 Anschließend fährt das Werkzeug mit dem Vorschub Fräsen **Q207** in der Spindelachse auf die von der Steuerung berechnete erste Zustelltiefe.
- 4 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Fräsen auf den Endpunkt **2**.
- 5 Danach versetzt die Steuerung das Werkzeug mit Vorschub Vorpositionieren quer auf den Startpunkt der nächsten Zeile. Die Steuerung berechnet den Versatz aus der programmierten Breite, dem Werkzeugradius, dem maximalen Bahnüberlappungsfaktor und dem seitlichen Sicherheitsabstand.
- 6 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug mit dem Fräsvorschub in entgegengesetzter Richtung zurück.
- 7 Der Vorgang wiederholt sich, bis die eingegebene Fläche vollständig bearbeitet ist.
- 8 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** zurück zum Startpunkt **1**.
- 9 Wenn mehrere Zustellungen erforderlich sind, fährt die Steuerung das Werkzeug mit Positioniervorschub in der Spindelachse auf die nächste Zustelltiefe.
- 10 Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Zustellungen ausgeführt sind. Bei der letzten Zustellung wird das eingegebene Schlichtaufmaß im Vorschub Schlichten abgefräst.
- 11 Am Ende fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** zurück auf den **2. Sicherheitsabstand**.

Strategie Q389=2 und Q389=3



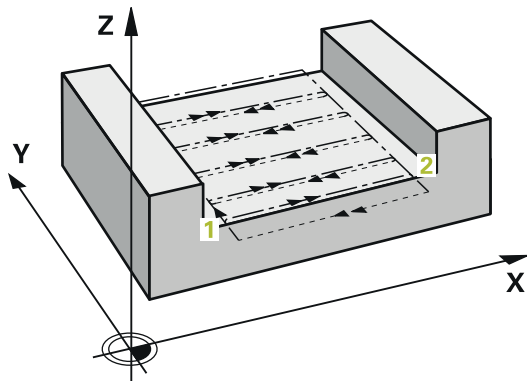
Die Strategien **Q389=2** und **Q389=3** unterscheiden sich durch den Überlauf beim Planfräsen. Bei **Q389=2** liegt der Endpunkt außerhalb der Fläche, bei **Q389=3** am Rand der Fläche. Die Steuerung berechnet den Endpunkt **2** aus der Seitenlänge und dem seitlichen Sicherheitsabstand. Bei der Strategie **Q389=2** verfährt die Steuerung das Werkzeug zusätzlich um den Werkzeugradius über die Planfläche hinaus.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang **FMAX** von der aktuellen Position aus in der Bearbeitungsebene auf den Startpunkt **1**: Der Startpunkt in der Bearbeitungsebene liegt um den Werkzeugradius und um den seitlichen Sicherheitsabstand versetzt neben dem Werkstück.
- 2 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** in der Spindelachse auf Sicherheitsabstand.
- 3 Anschließend fährt das Werkzeug mit dem Vorschub Fräsen **Q207** in der Spindelachse auf die von der Steuerung berechnete erste Zustelltiefe.
- 4 Danach fährt das Werkzeug mit dem programmierten Vorschub Fräsen **Q207** auf den Endpunkt **2**.
- 5 Die Steuerung fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse auf Sicherheitsabstand über die aktuelle Zustelltiefe und fährt mit **FMAX** direkt zurück auf den Startpunkt der nächsten Zeile. Die Steuerung berechnet den Versatz aus der programmierten Breite, dem Werkzeugradius, dem maximalen Bahnüberlappungsfaktor **Q370** und dem seitlichen Sicherheitsabstand **Q357**.
- 6 Danach fährt das Werkzeug wieder auf die aktuelle Zustelltiefe und anschließend wieder in Richtung des Endpunkts **2**.
- 7 Der Vorgang wiederholt sich, bis die eingegebene Fläche vollständig bearbeitet ist. Am Ende der letzten Bahn positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** zurück zum Startpunkt **1**.
- 8 Wenn mehrere Zustellungen erforderlich sind, fährt die Steuerung das Werkzeug mit Positioniervorschub in der Spindelachse auf die nächste Zustelltiefe.
- 9 Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Zustellungen ausgeführt sind. Bei der letzten Zustellung wird das eingegebene Schlichtaufmaß im Vorschub Schichten abgefräst.
- 10 Am Ende fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** zurück auf den **2. Sicherheitsabstand**.

Strategien Q389=2 und Q389=3 - mit seitlicher Begrenzung

Wenn Sie eine seitliche Begrenzung programmieren, kann die Steuerung ggf. nicht außerhalb der Kontur zustellen. In diesem Fall ist der Zyklusablauf wie folgt:

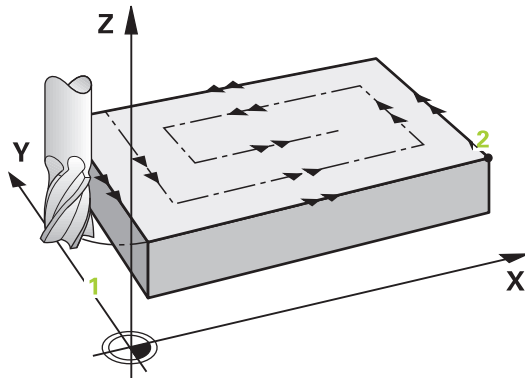


- 1 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit **FMAX** auf die Anfahrposition in der Bearbeitungsebene. Diese Position liegt um den Werkzeugradius und um den seitlichen Sicherheitsabstand **Q357** versetzt neben dem Werkstück.
- 2 Das Werkzeug fährt mit Eilgang **FMAX** in der Werkzeugachse auf den Sicherheitsabstand **Q200** und anschließend mit **Q207 VORSCHUB FRAESEN** auf die erste Zustelltiefe **Q202**.
- 3 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit einer Kreisbahn auf den Startpunkt **1**.
- 4 Das Werkzeug fährt mit dem programmierten Vorschub **Q207** auf den Endpunkt **2** und verlässt die Kontur mit einer Kreisbahn.
- 5 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** zur Anfahrposition der nächsten Bahn.
- 6 Die Schritte 3 bis 5 wiederholen sich, bis die komplette Fläche gefräst ist.
- 7 Wenn mehrere Zustelltiefen programmiert sind, fährt die Steuerung das Werkzeug am Ende der letzten Bahn auf den Sicherheitsabstand **Q200** und positioniert in der Bearbeitungsebene auf die nächste Anfahrposition.
- 8 Bei der letzten Zustellung fräst die Steuerung das **Q369 AUFMASS TIEFE** im **Q385 VORSCHUB SCHLICHTEN**.
- 9 Am Ende der letzten Bahn positioniert die Steuerung das Werkzeug auf den 2. Sicherheitsabstand **Q204** und anschließend auf die zuletzt vor dem Zyklus programmierte Position.



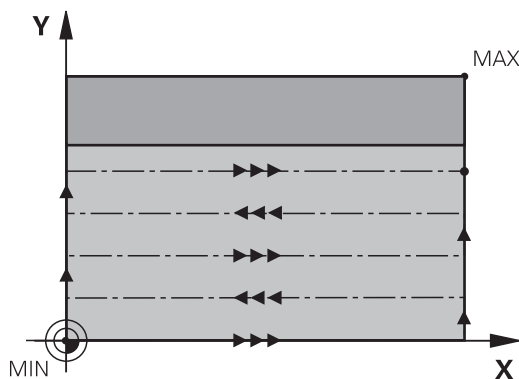
- Die Kreisbahnen beim An- und Abfahren der Bahnen sind von **Q220 ECKENRADIUS** abhängig.
- Die Steuerung berechnet den Versatz aus der programmierten Breite, dem Werkzeugradius, dem maximalen Bahnüberlappungsfaktor **Q370** und dem seitlichen Sicherheitsabstand **Q357**.

Strategie Q389=4



Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang **FMAX** von der aktuellen Position aus in der Bearbeitungsebene auf den Startpunkt **1**: Der Startpunkt in der Bearbeitungsebene liegt um den Werkzeugradius und um den seitlichen Sicherheitsabstand versetzt neben dem Werkstück.
- 2 Danach positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** in der Spindelachse auf Sicherheitsabstand.
- 3 Anschließend fährt das Werkzeug mit dem Vorschub Fräsen **Q207** in der Spindelachse auf die von der Steuerung berechnete erste Zustelltiefe.
- 4 Danach fährt das Werkzeug mit dem programmierten **Vorschub Fräsen** mit einer tangentialen Anfahrbewegung auf den Anfangspunkt der Fräsbahn.
- 5 Die Steuerung bearbeitet die Planfläche im Vorschub Fräsen von außen nach innen mit immer kürzer werdenden Fräsbahnen. Durch die konstante seitliche Zustellung ist das Werkzeug permanent im Eingriff.
- 6 Der Vorgang wiederholt sich, bis die eingegebene Fläche vollständig bearbeitet ist. Am Ende der letzten Bahn positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang **FMAX** zurück zum Startpunkt **1**.
- 7 Wenn mehrere Zustellungen erforderlich sind, fährt die Steuerung das Werkzeug mit Positioniervorschub in der Spindelachse auf die nächste Zustelltiefe.
- 8 Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Zustellungen ausgeführt sind. Bei der letzten Zustellung wird das eingegebene Schlichtaufmaß im Vorschub Schlichten abgefräst.
- 9 Am Ende fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** zurück auf den **2. Sicherheitsabstand**.

Begrenzung

Mit den Begrenzungen können Sie die Bearbeitung der Planfläche eingrenzen, um z. B. Seitenwände oder Absätze bei der Bearbeitung zu berücksichtigen. Eine durch eine Begrenzung definierte Seitenwand wird auf das Maß bearbeitet, das sich aus dem Startpunkt bzw. der Seitenlängen der Planfläche ergibt. Bei der Schruppbearbeitung berücksichtigt die Steuerung das Aufmaß Seite – beim Schlichtvorgang dient das Aufmaß zur Vorpositionierung des Werkzeugs.

Hinweise**ACHTUNG****Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie im Zyklus **Q227 STARTPUNKT 3. ACHSE** tiefer als **Q386 ENDPUNKT 3. ACHSE** eingeben, kehrt die Steuerung die Berechnung der Vorpositionierung um. Das Werkzeug fährt in der Werkzeugachse mit Eilgang auf Sicherheitsabstand **unter** die Werkstückoberfläche! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ **Q386 ENDPUNKT 3. ACHSE** tiefer eingeben als **Q227 STARTPUNKT 3. ACHSE**
- ▶ Mit Maschinenparameter **displayDepthErr** (Nr. 201003) einstellen, ob die Steuerung bei der Eingabe einer positiven Tiefe eine Fehlermeldung ausgeben soll (**on**) oder nicht (**off**)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse automatisch vor. **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** beachten.
- Die Steuerung reduziert die Zustelltiefe auf die in der Werkzeugtabelle definierte Schneidenlänge **LCUTS**, falls die Schneidenlänge kürzer ist als die im Zyklus eingegebene Zustelltiefe **Q202**.
- Zyklus **233** überwacht den Eintrag der Werkzeug- bzw. Schneidenlänge **LCUTS** der Werkzeugtabelle. Reicht die Länge des Werkzeugs bzw. der Schneiden bei einer Schlichtbearbeitung nicht aus, teilt die Steuerung die Bearbeitung in mehrere Bearbeitungsschritte auf.
- Dieser Zyklus überwacht die definierte Nutzlänge **LU** des Werkzeugs. Wenn diese kleiner als die Bearbeitungstiefe ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Der Zyklus schlichtet **Q369 AUFMASS TIEFE** mit nur einer Zustellung. Der Parameter **Q338 ZUST. SCHLICHTEN** hat keine Auswirkung auf **Q369**. **Q338** wirkt bei der Schlichtbearbeitung von **Q368 AUFMASS SEITE**.

Hinweise zum Programmieren

- Werkzeug auf Startposition in der Bearbeitungsebene mit Radiuskorrektur R0 vorpositionieren. Beachten Sie die Bearbeitungsrichtung.
- Wenn **Q227 STARTPUNKT 3. ACHSE** und **Q386 ENDPUNKT 3. ACHSE** gleich eingegeben sind, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus (Tiefe = 0 programmiert).
- Wenn Sie **Q370 BAHN-UEBERLAPPUNG** >1 definieren, wird bereits ab der ersten Bearbeitungsbahn die programmierte Bahnüberlappung berücksichtigt.
- Wenn eine Begrenzung (**Q347**, **Q348** oder **Q349**) in Bearbeitungsrichtung **Q350** programmiert ist, verlängert der Zyklus die Kontur in Zustellrichtung um den Eckenradius **Q220**. Die angegebene Fläche wird vollständig bearbeitet.

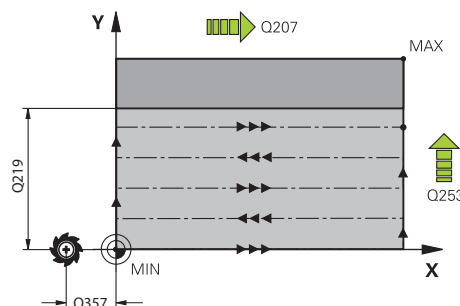
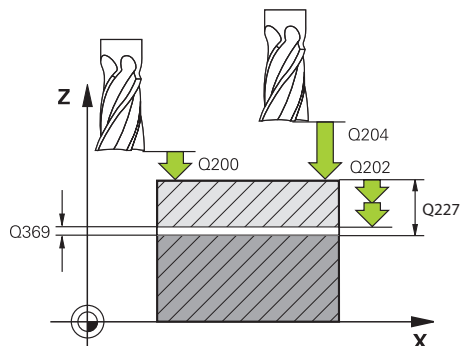


Den **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** so eingeben, dass keine Kollision mit dem Werkstück oder Spannmitteln erfolgen kann.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: Nur Schruppen 2: Nur Schlichten Schlichten Seite und Schlichten Tiefe werden nur ausgeführt, wenn das jeweilige Schlichtaufmaß (Q368 , Q369) definiert ist Eingabe: 0, 1, 2
	Q389 Bearbeitungsstrategie (0-4)? Festlegen, wie die Steuerung die Fläche bearbeiten soll: 0: Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung im Positionier-Vorschub außerhalb der zu bearbeitenden Fläche 1: Mäanderförmig bearbeiten, seitliche Zustellung im Fräsvorschub am Rand der zu bearbeitenden Fläche 2: Zeilenweise bearbeiten, Rückzug und seitliche Zustellung im Positionier-Vorschub außerhalb der zu bearbeitenden Fläche 3: Zeilenweise bearbeiten, Rückzug und seitliche Zustellung im Positionier-Vorschub am Rand der zu bearbeitenden Fläche 4: Spiralförmig bearbeiten, gleichmäßige Zustellung von Außen nach Innen Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q350 Fräsrichtung? Achse der Bearbeitungsebene, nach der die Bearbeitung ausgerichtet werden soll: 1: Hauptachse = Bearbeitungsrichtung 2: Nebenachse = Bearbeitungsrichtung Eingabe: 1, 2

Hilfsbild



Parameter

Q218 1. Seiten-Länge?

Länge der zu bearbeitenden Fläche in der Hauptachse der Bearbeitungsebene, bezogen auf den Startpunkt 1. Achse. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q219 2. Seiten-Länge?

Länge der zu bearbeitenden Fläche in der Nebenachse der Bearbeitungsebene. Über das Vorzeichen können Sie die Richtung der ersten Querstellung bezogen auf den **START-PUNKT 2. ACHSE** festlegen. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q227 Startpunkt 3. Achse?

Koordinate Werkstück-Oberfläche, von der aus die Zustellungen berechnet werden. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q386 Endpunkt 3. Achse?

Koordinate in der Spindelachse, auf die die Fläche plangefräst werden soll. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q369 Schlichtaufmaß Tiefe?

Aufmass in der Tiefe, das nach dem Schruppen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q202 Maximale Zustell-Tiefe?

Maß, um welches das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Wert größer 0 und inkremental eingeben.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q370 Bahn-Überlappung Faktor?

Maximale seitliche Zustellung k. Die Steuerung berechnet die tatsächliche seitliche Zustellung aus der 2. Seitenlänge (**Q219**) und dem Werkzeugradius so, dass jeweils mit konstanter seitlicher Zustellung bearbeitet wird.

Eingabe: **0.0001...1.9999**

Q207 Vorschub fräsen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q385 Vorschub Schlichten?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen der letzten Zustellung in mm/min

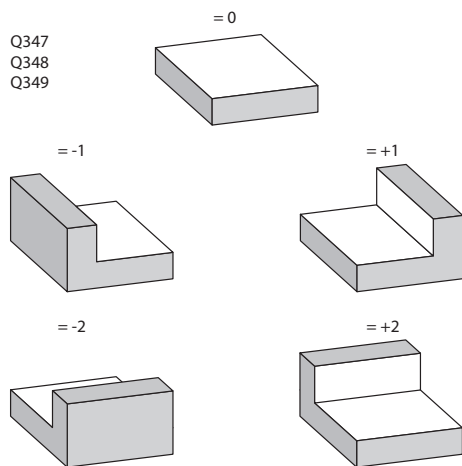
Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU, FZ**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Startposition und beim Fahren auf die nächste Zeile in mm/min; wenn Sie im Material quer fahren (**Q389=1**), dann fährt die Steuerung die Querstellung mit Fräsvorschub **Q207**.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Hilfsbild



Parameter

Q357 Sicherheits-Abstand Seite?

Der Parameter **Q357** hat Einfluss auf folgende Situationen:

Anfahren der ersten Zustelltiefe: **Q357** ist der seitliche Abstand des Werkzeugs vom Werkstück.

Schruppen mit den Frässtrategien Q389=0-3: Die zu bearbeitende Fläche wird in **Q350 FRAESRICHTUNG** um den Wert aus **Q357** vergrößert, sofern in dieser Richtung keine Begrenzung gesetzt ist.

Schlichten Seite: Die Bahnen werden um **Q357** in **Q350 FRAESRICHTUNG** verlängert.

Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q347 1. Begrenzung?

Werkstück-Seite auswählen, an der die Planfläche durch eine Seitenwand begrenzt wird (nicht bei spiralförmiger Bearbeitung möglich). Je nach Lage der Seitenwand begrenzt die Steuerung die Bearbeitung der Planfläche auf die entsprechende Startpunkt-Koordinate oder Seitenlänge:

0: keine Begrenzung

-1: Begrenzung in negativer Hauptachse

+1: Begrenzung in positiver Hauptachse

-2: Begrenzung in negativer Nebenachse

+2: Begrenzung in positiver Nebenachse

Eingabe: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q348 2. Begrenzung?

Siehe Parameter 1. Begrenzung **Q347**

Eingabe: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q349 3. Begrenzung?

Siehe Parameter 1. Begrenzung **Q347**

Eingabe: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q220 Eckenradius?

Radius für Ecke an Begrenzungen (**Q347** - **Q349**)

Eingabe: **0...99999.9999**

Q368 Schlichtaufmaß Seite?

Aufmaß in der Bearbeitungsebene, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999**

Hilfsbild	Parameter
	Q338 Zustellung Schlichten? Zustellung in der Werkzeugachse beim Schlichten des seitlichen Aufmaßes Q368 . Der Wert wirkt inkremental. 0: Schlichten in einer Zustellung Eingabe: 0...99999.9999
	Q367 Lage der Fläche (-1/0/1/2/3/4)? (optional) Lage der Fläche bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: -1: Werkzeugposition = Aktuelle Position 0: Werkzeugposition = Zapfenmitte 1: Werkzeugposition = Linke untere Ecke 2: Werkzeugposition = Rechte untere Ecke 3: Werkzeugposition = Rechte obere Ecke 4: Werkzeugposition = Linke obere Ecke Eingabe: -1, 0, +1, +2, +3, +4

Beispiel

11 CYCL DEF 233 PLANFRAESEN ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q389=+2	;ZEILEN MIT ÜBERLAUF ~
Q350=+1	;HAUPTACHSE ~
Q218=+60	;1. SEITEN-LAENGE ~
Q219=+20	;2. SEITEN-LAENGE ~
Q227=+0	;STARTPUNKT 3. ACHSE ~
Q386=+0	;ENDPUNKT 3. ACHSE ~
Q369=+0	;AUFMASS TIEFE ~
Q202=+5	;MAX. ZUSTELL-TIEFE ~
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q385=+500	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q357=+2	;SI.-ABSTAND SEITE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q347=+0	;KEINE BEGRENZUNG ~
Q348=+0	;KEINE BEGRENZUNG ~
Q349=+0	;KEINE BEGRENZUNG ~
Q220=+0	;ECKENRADIUS ~
Q368=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q338=+0	;ZUST. SCHLICHTEN ~
Q367=-1	;FLAECHENLAGE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

9.9 Interpolationsdrehen (#96 / #7-04-1)

9.9.1 Zyklus 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG (#96 / #7-04-1)

ISO-Programmierung

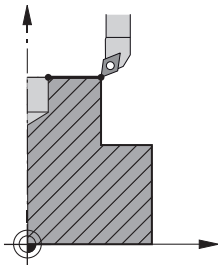
G291

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Zyklus **291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG** koppelt die Werkzeugspindel an die Position der Linearachsen - oder hebt diese Spindelkopplung wieder auf. Beim Interpolationsdrehen wird die Orientierung der Schneide auf das Zentrum eines Kreises gerichtet. Den Rotationsmittelpunkt geben Sie im Zyklus mit den Koordinaten **Q216** und **Q217** an.

Zyklusablauf

Q560=1:

- 1 Die Steuerung führt zuerst einen Spindelstopp (**M5**) durch
- 2 Die Steuerung richtet die Werkzeugspindel auf das angegebene Drehzentrum aus. Dabei wird der angegebene Winkel Spindelorientierung **Q336** berücksichtigt. Wenn definiert, wird zusätzlich der Wert "ORI", der ggf. in der Werkzeugetabelle angegeben ist, berücksichtigt
- 3 Die Werkzeugspindel ist jetzt an die Position der Linearachsen gekoppelt. Die Spindel folgt der Sollposition der Hauptachsen
- 4 Die Kopplung muss zum Beenden vom Bediener aufgehoben werden. (Durch Zyklus **291** oder durch Programmende/Interner Stopp)

Q560=0:

- 1 Die Steuerung hebt die Spindelkopplung auf
- 2 Die Werkzeugspindel ist nicht mehr an die Position der Linearachsen gekoppelt
- 3 Die Bearbeitung mit Zyklus **291** Interpolationsdrehen ist beendet
- 4 Wenn **Q560=0**, sind die Parameter **Q336**, **Q216**, **Q217** nicht relevant

Hinweise



Zyklus nur an Maschinen mit geregelter Spindel verwendbar.
Ggf. überwacht Ihre Steuerung, dass bei stehender Spindel nicht im Vorschub positioniert werden darf. Kontaktieren Sie dazu Ihren Maschinenhersteller.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **291** ist CALL-aktiv
- Diesen Zyklus können Sie auch bei geschwenkter Bearbeitungsebene ausführen.
- Beachten Sie, dass vor Zyklusaufwurf Achswinkel gleich Schwenkwinkel sein muss! Nur dann kann eine korrekte Kopplung der Achsen erfolgen.
- Wenn Zyklus **8 SPIEGELUNG** aktiv ist, führt die Steuerung den Zyklus zum Interpolationsdrehen **nicht** aus.
- Wenn Zyklus **26 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.** aktiv ist, und der Maßfaktor in einer Achse ungleich 1 ist, führt die Steuerung den Zyklus zum Interpolationsdrehen **nicht** aus.

Hinweise zum Programmieren

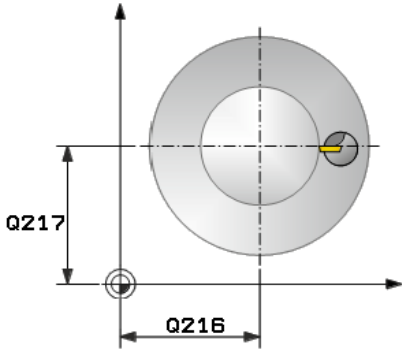
- Eine Programmierung von M3/M4 entfällt. Um die kreisförmige Bewegung der Linearachsen zu beschreiben, verwenden Sie z. B. **CC** und **C**-Sätze.
- Beachten Sie beim Programmieren, dass weder die Spindelmitte noch die Schneidplatte in das Zentrum der Drehkontur bewegt werden darf.
- Programmieren Sie Außenkonturen mit einem Radius größer als 0.
- Programmieren Sie Innenkonturen mit einem Radius größer als der Werkzeugradius.
- Damit Ihre Maschine hohe Bahngeschwindigkeiten erreichen kann, definieren Sie vor Zyklusaufwurf eine große Toleranz mit Zyklus **32**. Programmieren Sie Zyklus **32** mit HSC-Filter=1.
- Nach der Definition von Zyklus **291** und **CYCL CALL** programmieren Sie Ihre gewünschte Bearbeitung. Um die kreisförmige Bewegung der Linearachsen zu beschreiben, verwenden Sie z. B. Linear- oder auch Polarsätze.

Weitere Informationen: "Beispiel Interpolationsdrehen Zyklus 291", Seite 478

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **mStrokeOrient** (Nr. 201005) definiert der Maschinenhersteller eine M-Funktion zur Spindelorientierung:
 - Wenn >0 eingegeben ist, wird diese M-Nummer (PLC-Funktion des Maschinenherstellers) ausgegeben, die die Spindelorientierung ausführt. Die Steuerung wartet solange, bis die Spindelorientierung abgeschlossen ist.
 - In keinem Fall wird vorher ein **M5** ausgegeben.
 - Wenn -1 eingegeben ist, führt die Steuerung die Spindelorientierung aus.
 - Wenn 0 eingegeben ist, erfolgt keine Aktion.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q560 Spindel koppeln (0=aus / 1=ein)? Festlegen, ob die Werkzeugspindel an die Position der Linearachsen gekoppelt wird. Bei aktiver Spindelkopplung wird die Orientierung einer Werkzeugschneide auf das Drehzentrum gerichtet. 0: Spindelkopplung aus 1: Spindelkopplung ein Eingabe: 0, 1
	Q336 Winkel für Spindel-Orientierung? Die Steuerung richtet das Werkzeug vor der Bearbeitung auf diesen Winkel aus. Wenn Sie mit einem Fräswerkzeug arbeiten, geben Sie den Winkel so ein, dass eine Schneide zum Drehzentrum gerichtet ist. Wenn Sie mit einem Drehwerkzeug arbeiten, und in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) den Wert "ORI" definiert haben, so wird auch dieser bei der Spindelorientierung berücksichtigt. Eingabe: 0...360 Weitere Informationen: "Werkzeug definieren", Seite 464
	Q216 Mitte 1. Achse? Drehzentrum in der Hauptachse der Bearbeitungsebene Eingabe absolut: -99999,9999...99999,9999
	Q217 Mitte 2. Achse? Drehzentrum in der Nebenachse der Bearbeitungsebene Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q561 Drehwerkzeug wandeln (0/1) (optional) Nur relevant, wenn Sie Ihr Werkzeug in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) beschreiben. Mit diesem Parameter entscheiden Sie, ob der Wert XL des Drehwerkzeugs als Radius R eines Fräswerkzeugs interpretiert wird. 0: Keine Änderung - das Drehwerkzeug wird so interpretiert, wie es in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) beschrieben ist. In diesem Fall dürfen Sie keine Radiuskorrektur RR oder RL verwenden. Außerdem müssen Sie bei der Programmierung die Bewegung des Werkzeugmittelpunkts TCP ohne Spindelkopplung beschreiben. Diese Art der Programmierung ist ungleich schwieriger. 1: Der Wert XL der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) wird wie ein Radius R einer Fräswerkzeugtabelle interpretiert. Somit ist es Ihnen möglich, bei der Programmierung Ihrer Kontur eine Radiuskorrektur RR oder RL zu verwenden. Diese Art der Programmierung wird empfohlen. Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG ~	
Q560=+0	;KEINE SPINDELKOPPLUNG ~
Q336=+0	;WINKEL SPINDEL ~
Q216=+50	;MITTE 1. ACHSE ~
Q217=+50	;MITTE 2. ACHSE ~
Q561=+0	;DREHWERKZEUG

Werkzeug definieren**Übersicht**

Je nach Eingabe des Parameters **Q560** können Sie den Zyklus Interpolationsdrehen Kopplung aktivieren (**Q560=1**) oder deaktivieren (**Q560=0**).

Spindelpopplung aus, Q560=0

Werkzeugspindel wird nicht an die Position der Linearachsen gekoppelt.



Q560=0: Zyklus **Interpolationsdrehen Kopplung** deaktivieren!

Spindelpopplung ein, Q560=1

Sie führen eine Drehbearbeitung aus, dabei wird die Werkzeugspindel an die Position der Linearachsen gekoppelt. Wenn Sie Parameter **Q560=1** eingeben, haben Sie mehrere Möglichkeiten Ihr Werkzeug in der Werkzeuggestelle zu definieren. Im Folgenden werden diese Möglichkeiten beschrieben:

- Drehwerkzeug in Werkzeuggestelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren
- Fräswerkzeug in Werkzeuggestelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren (um es anschließend als Drehwerkzeug zu verwenden)
- Drehwerkzeug, in der Drehwerkzeuggestelle (toolturn.trn) definieren

Im Folgenden finden Sie Hinweise zu diesen drei Möglichkeiten der Werkzeugdefinition:

■ **Drehwerkzeug in Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren**

Wenn Sie ohne die Software-Option Turning (#50 / #4-03-1) arbeiten, definieren Sie Ihr Drehwerkzeug in der Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug. In diesem Fall werden folgende Daten aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt (inkl. Deltawerte): Länge (L), Radius (R) und Eckenradius (R2). Die geometrischen Daten Ihres Drehwerkzeugs werden in die Daten eines Fräswerkzeugs überführt. Richten Sie Ihr Drehwerkzeug auf die Spindelmitte aus. Geben Sie diesen Winkel der Spindelorientierung im Zyklus unter Parameter **Q336** an. Bei der Außenbearbeitung ist die Spindelausrichtung **Q336**, bei einer Innenbearbeitung errechnet sich die Spindelausrichtung aus **Q336+180**.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Bei Innenbearbeitungen kann eine Kollision zwischen Werkzeughalter und Werkstück erfolgen. Der Werkzeughalter wird nicht überwacht. Sollte sich aufgrund des Werkzeughalters ein größerer Rotationsdurchmesser ergeben, als durch die Schneide, besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Werkzeughalter so wählen, dass sich kein größerer Rotationsdurchmesser als durch die Schneide ergibt

■ **Fräswerkzeug in Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren (um es anschließend als Drehwerkzeug zu verwenden)**

Sie können mit einem Fräswerkzeug Interpolationsdrehen. In diesem Fall werden folgende Daten aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt (inkl. Deltawerte): Länge (L), Radius (R) und Eckenradius (R2). Richten Sie dafür eine Schneide Ihres Fräswerkzeugs auf die Spindelmitte aus. Geben Sie diesen Winkel im Parameter **Q336** an. Bei der Außenbearbeitung ist die Spindelausrichtung **Q336**, bei einer Innenbearbeitung errechnet sich die Spindelausrichtung aus **Q336+180**.

■ **Drehwerkzeug, in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) definieren**

Wenn Sie mit der Software-Option Turning (#50 / #4-03-1) arbeiten, können Sie Ihr Drehwerkzeug in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) definieren. In diesem Fall erfolgt die Ausrichtung der Spindel zum Drehzentrum unter Berücksichtigung werkzeugspezifischer Daten, wie der Bearbeitungsart (TO in der Drehwerkzeugtabelle), des Orientierungswinkels (ORI in der Drehwerkzeugtabelle), des Parameters **Q336** und des Parameters **Q561**.



Programmier- und Bedienhinweise:

- Wenn Sie das Drehwerkzeug in der Drehwerkzeigtabelle (tool-turn.trn) definieren, empfiehlt es sich, mit Parameter **Q561=1** zu arbeiten. Damit wandeln Sie die Daten des Drehwerkzeugs in die Daten eines Fräswerkzeugs um und können somit die Programmierung erheblich vereinfachen. Sie können mit **Q561=1** bei der Programmierung mit einer Radiuskorrektur **RR** oder **RL** arbeiten. (Wenn Sie dagegen Parameter **Q561=0** programmieren, müssen Sie bei der Beschreibung Ihrer Kontur auf eine Radiuskorrektur **RR** oder **RL** verzichten. Zusätzlich müssen Sie bei der Programmierung darauf achten, die Bewegung des Werkzeugmittelpunkts **TCP** ohne Spindelkopplung zu programmieren. Diese Art der Programmierung ist ungleich aufwändiger!)

Wenn Sie Parameter **Q561=1** programmiert haben, müssen Sie zum Abschließen der Bearbeitung Interpolationsdrehen folgendes programmieren:

- **R0**, hebt die Radiuskorrektur wieder auf
- Zyklus **291** mit Parameter **Q560=0** und **Q561=0**, hebt die Spindelkopplung wieder auf
- **CYCL CALL**, zum Aufruf von Zyklus **291**
- **TOOL CALL** hebt die Umwandlung von Parameter **Q561** wieder auf

Wenn Sie Parameter **Q561=1** programmiert haben, dürfen Sie nur folgende Werkzeugtypen verwenden:

- **TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON** mit den Bearbeitungsrichtungen **TO: 1** oder **8**, **XL>=0**
- **TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON** mit der Bearbeitungsrichtung **TO: 7**: **XL<=0**

Im Folgenden ist aufgeführt, wie sich die Spindelausrichtung errechnet:

Bearbeitung	TO	Spindelausrichtung
Interpolationsdrehen, außen	1	ORI + Q336
Interpolationsdrehen, innen	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrehen, außen	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrehen, innen	1	ORI + Q336
Interpolationsdrehen, außen	8	ORI + Q336
Interpolationsdrehen, innen	8	ORI + Q336

Folgende Werkzeugtypen können Sie zum Interpolationsdrehen verwenden:

- TYPE: ROUGH, mit den Bearbeitungsrichtungen TO: 1, 7, 8
- TYPE: FINISH, mit den Bearbeitungsrichtungen TO: 1, 7, 8
- TYPE: BUTTON, mit den Bearbeitungsrichtungen TO: 1, 7, 8

Folgende Werkzeugtypen können Sie nicht zum Interpolationsdrehen verwenden:

- TYPE: ROUGH, mit den Bearbeitungsrichtungen TO: 2 bis 6
- TYPE: FINISH, mit den Bearbeitungsrichtungen TO: 2 bis 6
- TYPE: BUTTON, mit den Bearbeitungsrichtungen TO: 2 bis 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

9.9.2 Zyklus 292 IPO.-DREHEN KONTUR (#96 / #7-04-1)

ISO-Programmierung

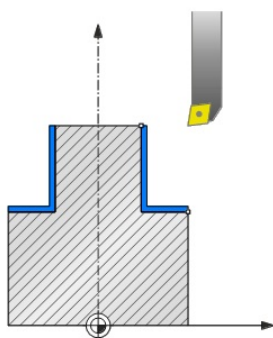
G292

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

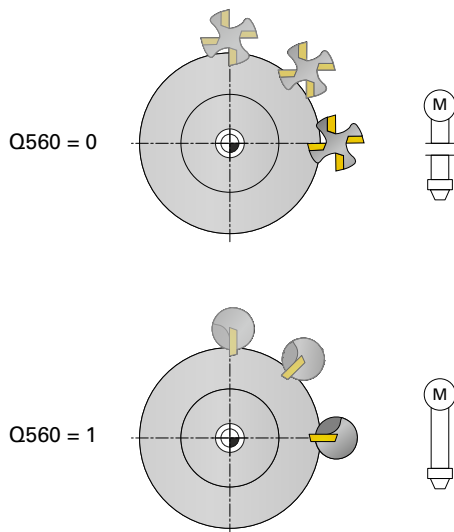
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Zyklus **292 IPO.-DREHEN KONTUR** koppelt die Werkzeugspindel an die Position der Linearachsen. Mit diesem Zyklus können Sie bestimmte rotationssymmetrische Konturen in der aktiven Bearbeitungsebene erstellen. Sie können diesen Zyklus auch in der geschwenkten Bearbeitungsebene ausführen. Die Rotationsmitte ist der Startpunkt in der Bearbeitungsebene beim Zyklusaufruf. Nachdem die Steuerung diesen Zyklus abgearbeitet hat, ist auch die Spindelkopplung wieder deaktiviert.

Wenn Sie mit Zyklus **292** arbeiten, definieren Sie zuvor die gewünschte Kontur in einem Unterprogramm und verweisen mit Zyklus **14** oder **SEL CONTOUR** auf diese Kontur. Programmieren Sie die Kontur entweder mit monoton fallenden oder mit monoton steigenden Koordinaten. Die Fertigung von Hinterschnitten ist mit diesem Zyklus nicht möglich. Bei Eingabe von **Q560=1** können Sie die Kontur drehen, die Orientierung einer Schneide wird auf das Zentrum eines Kreises gerichtet. Geben Sie **Q560=0** ein, so können Sie die Kontur fräsen, dabei wird die Spindel nicht orientiert.

Zyklusablauf



Q560=0: Kontur fräsen

- 1 Die von Ihnen vor Zyklusaufwurf programmierte Funktion M3/M4 bleibt aktiv.
- 2 Es erfolgt kein Spindelstopp und **keine** Spindelorientierung. **Q336** wird nicht berücksichtigt
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug auf den Konturstartradius **Q491** unter Berücksichtigung der Bearbeitungsart Außen/Innen **Q529** und des seitlichen Sicherheitsabstands **Q357**. Die beschriebene Kontur wird nicht automatisch um einen Sicherheitsabstand verlängert, diese müssen Sie im Unterprogramm programmieren.
- 4 Die Steuerung erstellt die definierte Kontur mit drehender Spindel (M3/M4). Dabei beschreiben die Hauptachsen der Bearbeitungsebene eine kreisförmige Bewegung, die Werkzeugspindel wird nicht nachgeführt.
- 5 Am Konturendpunkt hebt die Steuerung das Werkzeug senkrecht um den Sicherheitsabstand ab.
- 6 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.

Q560=1: Kontur drehen

- 1 Die Steuerung richtet die Werkzeugspindel auf das angegebene Drehzentrum aus. Dabei wird der angegebene Winkel **Q336** berücksichtigt. Wenn definiert, wird zusätzlich der Wert "ORI" aus der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) berücksichtigt.
- 2 Die Werkzeugspindel ist jetzt an die Position der Linearachsen gekoppelt. Die Spindel folgt der Sollposition der Hauptachsen.
- 3 Die Steuerung positioniert das Werkzeug auf den Konturstartradius **Q491** unter Berücksichtigung der Bearbeitungsart Außen/Innen **Q529** und des seitlichen Sicherheitsabstands **Q357**. Die beschriebene Kontur wird nicht automatisch um einen Sicherheitsabstand verlängert, diese müssen Sie im Unterprogramm programmieren.
- 4 Die Steuerung erstellt die definierte Kontur durch Interpolationsdrehen. Dabei beschreiben die Linearachsen der Bearbeitungsebene eine kreisförmige Bewegung, während die Spindelachse senkrecht zur Oberfläche nachgeführt wird.
- 5 Am Konturendpunkt hebt die Steuerung das Werkzeug senkrecht um den Sicherheitsabstand ab.

- 6 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe.
- 7 Die Steuerung hebt automatisch die Kopplung der Werkzeugspindel an die Linearachsen auf.

Hinweise



Zyklus nur an Maschinen mit geregelter Spindel verwendbar.
Ggf. überwacht Ihre Steuerung, dass bei stehender Spindel nicht im Vorschub positioniert werden darf. Kontaktieren Sie dazu Ihren Maschinenhersteller.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Es kann zu einer Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück kommen. Die Steuerung verlängert die beschriebene Kontur nicht automatisch um einen Sicherheitsabstand! Die Steuerung positioniert zu Beginn der Bearbeitung im Eilgang FMAX auf den Konturstartpunkt!

- ▶ Programmieren Sie im Unterprogramm eine Verlängerung der Kontur
- ▶ Auf dem Startpunkt der Kontur darf kein Material stehen
- ▶ Das Zentrum der Drehkontur ist der Startpunkt in der Bearbeitungsebene beim Zyklusaufwurf

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Der Zyklus ist CALL-aktiv.
- Der Zyklus ermöglicht keine Schruppbearbeitungen mit mehreren Schnitten.
- Bei einer Innenbearbeitung prüft die Steuerung, ob der aktive Werkzeugradius kleiner ist als die Hälfte des Konturstart-Durchmessers **Q491** plus den seitlichen Sicherheitsabstand **Q357**. Wird bei dieser Überprüfung festgestellt, dass das Werkzeug zu groß ist, kommt es zu einem Abbruch des NC-Programms.
- Beachten Sie, dass vor Zyklusaufwurf Achswinkel gleich Schwenkwinkel sein muss! Nur dann kann eine korrekte Kopplung der Achsen erfolgen.
- Wenn Zyklus **8 SPIEGELUNG** aktiv ist, führt die Steuerung den Zyklus zum Interpolationsdrehen **nicht** aus.
- Wenn Zyklus **26 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.** aktiv ist, und der Maßfaktor in einer Achse ungleich 1 ist, führt die Steuerung den Zyklus zum Interpolationsdrehen **nicht** aus.
- Im Parameter **Q449 VORSCHUB** programmieren Sie den Vorschub am Startradius. Beachten Sie, dass sich der Vorschub in der Statusanzeige auf den **TCP** bezieht und von **Q449** abweichen kann. Die Steuerung berechnet den Vorschub in der Statusanzeige wie folgt.

Außenbearbeitung **Q529=0**

$$F_{TCP} = Q449 \times \frac{(Q491+R)}{Q491}$$

Innenbearbeitung **Q529=1**

$$F_{TCP} = Q449 \times \frac{(Q491-R)}{Q491}$$

Hinweise zum Programmieren

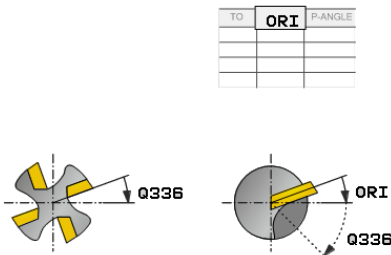
- Programmieren Sie Ihre Drehkontur ohne Werkzeugradiuskorrektur (RR/RL) und ohne APPR- oder DEP-Bewegungen.
- Beachten Sie, dass programmierte Aufmaße über die Funktion **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS(WPL)** nicht möglich sind. Programmieren Sie ein Aufmaß Ihrer Kontur direkt über den Zyklus oder über die Werkzeugkorrektur (DXL, DZL, DRS) der Werkzeugtabelle.
- Achten Sie beim Programmieren darauf, dass Sie nur positive Radius-Werte verwenden.
- Beachten Sie beim Programmieren, dass weder die Spindelmitte noch die Schneidplatte in das Zentrum der Drehkontur bewegt werden darf.
- Programmieren Sie Außenkonturen mit einem Radius größer als 0.
- Programmieren Sie Innenkonturen mit einem Radius größer als der Werkzeugradius.
- Damit Ihre Maschine hohe Bahngeschwindigkeiten erreichen kann, definieren Sie vor Zyklusaufwurf eine große Toleranz mit Zyklus **32**. Programmieren Sie Zyklus **32** mit HSC-Filter=1.
- Wenn Sie die Spindelkopplung deaktivieren (**Q560=0**) können Sie diesen Zyklus mit einer polaren Kinematik abarbeiten. Sie müssen das Werkstück dafür in Rundtsichmitte spannen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Wenn **Q560=1** überprüft die Steuerung nicht, ob der Zyklus mit drehender oder mit stehender Spindel ausgeführt wird. (Unabhängig von **CfgGeoCycle - display-SpindleError** (Nr. 201002))
- Mit dem Maschinenparameter **mStrobeOrient** (Nr. 201005) definiert der Maschinenhersteller eine M-Funktion zur Spindelorientierung:
 - Wenn >0 eingegeben ist, wird diese M-Nummer (PLC-Funktion des Maschinenherstellers) ausgegeben, die die Spindelorientierung ausführt. Die Steuerung wartet solange, bis die Spindelorientierung abgeschlossen ist.
 - In keinem Fall wird vorher ein **M5** ausgegeben.
 - Wenn -1 eingegeben ist, führt die Steuerung die Spindelorientierung aus.
 - Wenn 0 eingegeben ist, erfolgt keine Aktion.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q560 Spindel koppeln (0=aus / 1=ein)? Festlegen, ob eine Spindel-Kopplung erfolgt. 0: Spindel-Kopplung aus (Kontur fräsen) 1: Spindel-Kopplung ein (Kontur drehen) Eingabe: 0...1
	Q336 Winkel für Spindel-Orientierung? Die Steuerung richtet das Werkzeug vor der Bearbeitung auf diesen Winkel aus. Wenn Sie mit einem Fräswerkzeug arbeiten, geben Sie den Winkel so ein, dass eine Schneide zum Drehzentrum gerichtet ist. Wenn Sie mit einem Drehwerkzeug arbeiten, und in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) den Wert "ORI" definiert haben, so wird auch dieser bei der Spindelorientierung berücksichtigt. Eingabe: 0...360
	Q546 Werkz. Drehrichtung (3=M3/4=M4)? Spindeldrehrichtung des aktiven Werkzeugs: 3: Rechtsdrehendes Werkzeug (M3) 4: Linksdrehendes Werkzeug (M4) Eingabe: 3, 4
	Q529 Bearbeitungsart (0/1)? Festlegen, ob eine Innen- oder Außenbearbeitung durchgeführt wird: +1: Innenbearbeitung 0: Außenbearbeitung Eingabe: 0, 1
	Q221 Aufmaß auf Fläche? Aufmaß in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99.999
	Q441 Zustellung pro Umdrehung [mm/U]? Maß, um das die Steuerung das Werkzeug bei einer Umdrehung zustellt. Eingabe: 0.001...99.999
	Q449 Vorschub / Schnittgeschw.? (mm/min) Vorschub bezogen auf den Konturstartpunkt Q491 . Der Vorschub der Werkzeug-Mittelpunktsbahn wird in Abhängigkeit des Werkzeugradius und der Q529 BEARBEITUNGSART angepasst. Daraus ergibt sich die, von Ihnen programmierte Schnittgeschwindigkeit im Durchmesser des Konturstartpunkts. Q529=1: Vorschub der Werkzeug-Mittelpunktsbahn wird bei Innenbearbeitung verringert. Q529=0: Vorschub der Werkzeug-Mittelpunktsbahn wird bei Außenbearbeitung erhöht. Eingabe: 1...99999 alternativ FAUTO

Hilfsbild	Parameter
	Q491 Konturstartpunkt (Radius)? Radius des Konturstartpunkts (z. B. X-Koordinate, bei Werkzeugachse Z). Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0.9999...99999.9999
	Q357 Sicherheits-Abstand Seite? Seitlicher Abstand des Werkzeuges vom Werkstück beim Anfahren der ersten Zustelltiefe. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q445 Sichere Höhe? Absolute Höhe, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück erfolgen kann. Auf diese Position zieht sich das Werkzeug am Zyklusende zurück. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q592 Bemaßungsart (0/1)? (optional) Interpretation der Konturbemaßung: 0: Die Steuerung interpretiert die Kontur in der ZX -Koordinatenebene. Die Werte der X-Achse interpretiert die Steuerung als Radien. Das Koordinatensystem ist linkshändig. Das bedeutet, die programmierte Drehrichtung der Kreise wirkt wie folgt: ■ DR-: Im Uhrzeigersinn ■ DR+: Gegen den Uhrzeigersinn 1: Die Steuerung interpretiert die Kontur in der ZX0 -Koordinatenebene. Die Werte der X-Achse interpretiert die Steuerung im Durchmesser. Das Koordinatensystem ist rechtshändig. Das bedeutet, die programmierte Drehrichtung der Kreise wirkt wie folgt: ■ DR-: Gegen den Uhrzeigersinn ■ DR+: Im Uhrzeigersinn Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 292 IPO.-DREHEN KONTUR ~	
Q560=+0	;KEINE SPINDELKOPPLUNG ~
Q336=+0	;WINKEL SPINDEL ~
Q546=+3	;RECHTSSCHNEIDENDES WERKZEUG ~
Q529=+0	;INNENBEARBEITUNG ~
Q221=+0	;FLAECHENAUFMASS ~
Q441=+0.3	;ZUSTELLUNG ~
Q449=+2000	;VORSCHUB ~
Q491=+50	;KONTURSTART RADIUS ~
Q357=+2	;SI.-ABSTAND SEITE ~
Q445=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q592=+1	;X=DURCHMESSER (RECHTSHÄNDIG)

Bearbeitungsvarianten

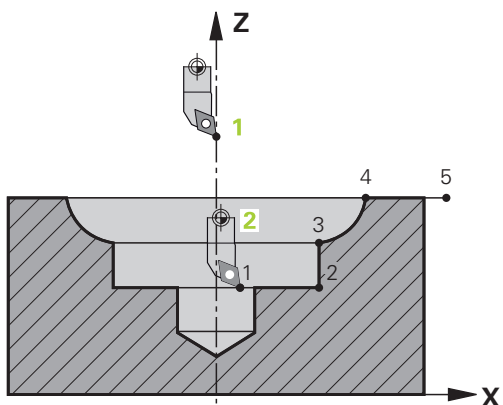
Wenn Sie mit Zyklus **292** arbeiten, müssen Sie zuvor die gewünschte Drehkontur in einem Unterprogramm definieren und mit Zyklus **14** oder **SEL CONTOUR** auf diese Kontur verweisen. Beschreiben Sie die Drehkontur auf dem Querschnitt eines rotationssymmetrischen Körpers. Dabei wird die Drehkontur in Abhängigkeit der Werkzeugachse mit folgenden Koordinaten beschrieben:

Verwendete Werkzeugachse	Axialkoordinate	Radialkoordinate
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Beispiel: Wenn Ihre verwendete Werkzeugachse Z ist, programmieren Sie ihre Drehkontur in axialer Richtung in Z und den Radius oder den Durchmesser der Kontur in X.

Sie können mit diesem Zyklus eine Außenbearbeitung und eine Innenbearbeitung durchführen. Einige Hinweise des Kapitels "Hinweise", Seite 470 werden im folgenden verdeutlicht. Außerdem finden Sie ein Beispiel unter "Beispiel Interpolationsdrehen Zyklus 292", Seite 480

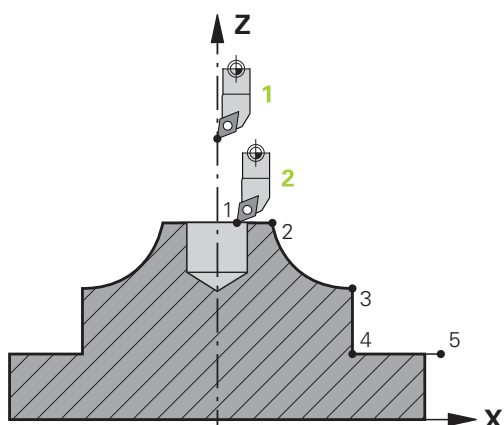
Innenbearbeitung



- Die Rotationsmitte ist die Position des Werkzeugs bei Zyklusaufwurf in der Bearbeitungsebene **1**
- **Ab dem Zyklusstart darf sich weder die Schneidplatte noch die Spindelmitte in die Rotationsmitte bewegen** (beachten Sie das bei der Beschreibung Ihrer Kontur) **2**
- Die beschriebene Kontur wird nicht automatisch um einen Sicherheitsabstand verlängert, diese müssen Sie im Unterprogramm programmieren.
- In Werkzeugachsrichtung positioniert die Steuerung zu Beginn der Bearbeitung im Eilgang auf den Konturstartpunkt (**auf dem Startpunkt der Kontur darf kein Material stehen**)

Beachten Sie weitere Punkte bei der Programmierung Ihrer Innenkontur:

- Entweder monoton steigende Radial- und Axial-Koordinaten z. B. 1 bis 5 programmieren
- Oder monoton fallende Radial- und Axial-Koordinaten z. B. 5 bis 1 programmieren
- Programmieren Sie Innenkonturen mit einem Radius größer als der Werkzeugradius.

Außenbearbeitung

- Die Rotationsmitte ist die Position des Werkzeugs bei Zyklusaufwurf in der Bearbeitungsebene **1**
- **Ab dem Zyklusstart darf sich weder die Schneidplatte noch die Spindelmitte in die Rotationsmitte bewegen** Beachten Sie das bei der Beschreibung Ihrer Kontur! **2**
- Die beschriebene Kontur wird nicht automatisch um einen Sicherheitsabstand verlängert, diese müssen Sie im Unterprogramm programmieren.
- In Werkzeugachsrichtung positioniert die Steuerung zu Beginn der Bearbeitung im Eilgang auf den Konturstartpunkt (**auf dem Startpunkt der Kontur darf kein Material stehen**)

Beachten Sie weitere Punkte bei der Programmierung Ihrer Außenkontur:

- Entweder monoton steigende Radial- und monoton fallende Axial-Koordinaten z. B. 1 bis 5 programmieren
- Oder monoton fallende Radial- und monoton steigende Axial-Koordinaten z. B. 5 bis 1 programmieren
- Programmieren Sie Außenkonturen mit einem Radius größer als 0.

Werkzeug definieren

Übersicht

Je nach Eingabe des Parameters **Q560** können Sie die Kontur fräsen (**Q560=0**) oder drehen (**Q560=1**). Für die jeweilige Bearbeitung haben Sie mehrere Möglichkeiten Ihr Werkzeug in der Werkzeugtabelle zu definieren. Im Folgenden werden diese Möglichkeiten beschrieben:

Spindelkopplung aus, **Q560=0**

Fräsen: Definieren Sie Ihr Fräswerkzeug wie gewohnt in der Werkzeugtabelle, mit Länge, Radius, Eckenradius etc.

Spindelkopplung ein, **Q560=1**

Drehen: Die geometrischen Daten ihres Drehwerkzeugs werden in die Daten eines Fräswerkzeugs überführt. Es ergeben sich die drei folgenden Möglichkeiten:

- Drehwerkzeug in Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren
- Fräswerkzeug in Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren (um es anschließend als Drehwerkzeug zu verwenden)
- Drehwerkzeug, in der Drehwerkzeugtabelle (toolturn.trn) definieren

Im Folgenden finden Sie Hinweise zu diesen drei Möglichkeiten der Werkzeugdefinition:

■ Drehwerkzeug in Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren

Wenn Sie ohne die Software-Option Turning (#50 / #4-03-1) arbeiten, definieren Sie Ihr Drehwerkzeug in der Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug. In diesem Fall werden folgende Daten aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt (inkl. Deltawerte): Länge (L), Radius (R) und Eckenradius (R2). Richten Sie Ihr Drehwerkzeug auf die Spindelmitte aus. Geben Sie diesen Winkel der Spindelorientierung im Zyklus unter Parameter **Q336** an. Bei der Außenbearbeitung ist die Spindelausrichtung **Q336**, bei einer Innenbearbeitung errechnet sich die Spindelausrichtung aus **Q336+180**.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Bei Innenbearbeitungen kann eine Kollision zwischen Werkzeughalter und Werkstück erfolgen. Der Werkzeughalter wird nicht überwacht. Sollte sich aufgrund des Werkzeughalters ein größerer Rotationsdurchmesser ergeben, als durch die Schneide, besteht Kollisionsgefahr.

- Werkzeughalter so wählen, dass sich kein größerer Rotationsdurchmesser als durch die Schneide ergibt

■ Fräswerkzeug in Werkzeugtabelle (tool.t) als Fräswerkzeug definieren (um es anschließend als Drehwerkzeug zu verwenden)

Sie können mit einem Fräswerkzeug Interpolationsdrehen. In diesem Fall werden folgende Daten aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt (inkl. Deltawerte): Länge (L), Radius (R) und Eckenradius (R2). Richten Sie dafür eine Schneide Ihres Fräswerkzeugs auf die Spindelmitte aus. Geben Sie diesen Winkel im Parameter **Q336** an. Bei der Außenbearbeitung ist die Spindelausrichtung **Q336**, bei einer Innenbearbeitung errechnet sich die Spindelausrichtung aus **Q336+180**.

■ Drehwerkzeug, in der Drehwerkzeughtabelle (toolturn.trn) definieren

Wenn Sie mit der Software-Option Turning (#50 / #4-03-1) arbeiten, können Sie Ihr Drehwerkzeug in der Drehwerkzeughtabelle (toolturn.trn) definieren. In diesem Fall erfolgt die Ausrichtung der Spindel zum Drehzentrum unter Berücksichtigung werkzeugspezifischer Daten, wie der Bearbeitungsart (TO in der Drehwerkzeughtabelle), des Orientierungswinkels (ORI in der Drehwerkzeughtabelle) und des Parameters **Q336**.

Im Folgenden ist aufgeführt, wie sich die Spindelausrichtung errechnet:

Bearbeitung	TO	Spindelausrichtung
Interpolationsdrehen, außen	1	ORI + Q336
Interpolationsdrehen, innen	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrehen, außen	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrehen, innen	1	ORI + Q336
Interpolationsdrehen, außen	8,9	ORI + Q336
Interpolationsdrehen, innen	8,9	ORI + Q336

Folgende Werkzeugtypen können Sie zum Interpolationsdrehen verwenden:

- **TYPE: ROUGH**, mit den Bearbeitungsrichtungen **TO**: 1 oder 7
- **TYPE: FINISH**, mit den Bearbeitungsrichtungen **TO**: 1 oder 7
- **TYPE: BUTTON**, mit den Bearbeitungsrichtungen **TO**: 1 oder 7

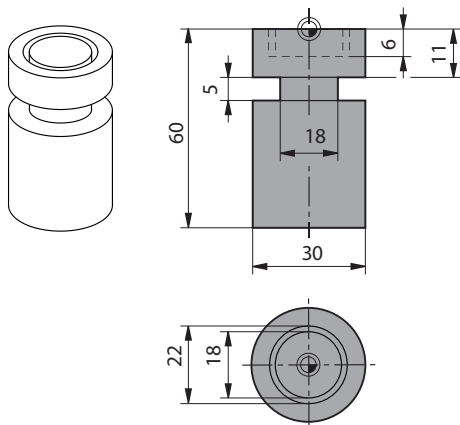
Folgende Werkzeugtypen können Sie nicht zum Interpolationsdrehen verwenden:

- **TYPE: ROUGH**, mit den Bearbeitungsrichtungen **TO**: 2 bis 6
- **TYPE: FINISH**, mit den Bearbeitungsrichtungen **TO**: 2 bis 6
- **TYPE: BUTTON**, mit den Bearbeitungsrichtungen **TO**: 2 bis 6
- **TYPE: RECESS**
- **TYPE: RECTURN**
- **TYPE: THREAD**

9.9.3 Programmierbeispiele

Beispiel Interpolationsdrehen Zyklus 291

Im folgenden NC-Programm wird Zyklus **291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG** verwendet. Dieses Beispiel zeigt die Fertigung eines Axial- und eines Radialeinstichs.



Werkzeuge

- Drehwerkzeug, definiert in toolturn.trn: Werkzeug Nr. 10: TO:1, ORI:0, TYPE:ROUGH, Werkzeug für Axialeinstich
- Drehwerkzeug, definiert in toolturn.trn: Werkzeug Nr. 11: TO: 8, ORI:0, TYPE:ROUGH, Werkzeug für Radialeinstich

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Werkzeug für Axialeinstich
- Start Interpolationsdrehen: Beschreibung und Aufruf von Zyklus **291**; **Q560=1**
- Ende Interpolationsdrehen: Beschreibung und Aufruf von Zyklus **291**; **Q560=0**
- Werkzeugaufruf: Stechwerkzeug für Radialeinstich
- Start Interpolationsdrehen: Beschreibung und Aufruf von Zyklus **291**; **Q560=1**
- Ende Interpolationsdrehen: Beschreibung und Aufruf von Zyklus **291**; **Q560=0**



Durch die Wandlung von Parameter **Q561** wird das Drehwerkzeug in der Simulationsgrafik als Fräswerkzeug dargestellt.

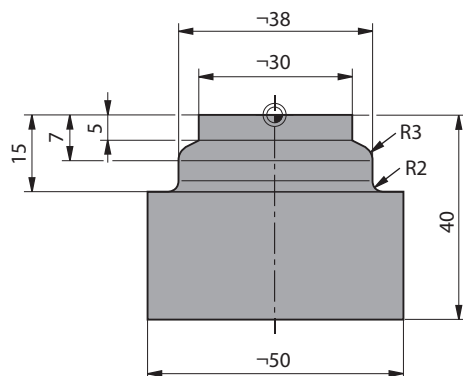
0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	
2 TOOL CALL 10	; Werkzeugaufruf: Werkzeug für Axialeinstich
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
5 CYCL DEF 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG ~	
Q560=+1 ;SPINDELKOPPLUNG AKTIVIEREN ~	
Q336=+0 ;WINKEL SPINDEL ~	
Q216=+0 ;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+0 ;MITTE 2. ACHSE ~	
Q561=+1 ;WIE FRÄSWERKZEUG	
6 CYCL CALL	; Zyklus aufrufen
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	; Werkzeug in Bearbeitungsebene positionieren

8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	; Werkzeug in Spindelachse positionieren
10 LBL 1	; Einstechen auf Planfläche, Zustellung 0,2 mm, Tiefe: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP30	
13 LBL 2	; Aus Einstich herausfahren, Schritt: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	; Abheben auf sichere Höhe, Radiuskorrektur ausschalten
17 CYCL DEF 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG ~	
Q560=+0 ;KEINE SPINDELKOPPLUNG ~	
Q336=+0 ;WINKEL SPINDEL ~	
Q216=+0 ;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+0 ;MITTE 2. ACHSE ~	
Q561=+0 ;DREHWERKZEUG	
18 CYCL CALL	; Zyklus aufrufen
19 TOOL CALL 11	; Werkzeugaufruf: Werkzeug für Radialeinstich
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
22 CYCL DEF 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG ~	
Q560=+1 ;SPINDELKOPPLUNG AKTIVIEREN ~	
Q336=+0 ;WINKEL SPINDEL ~	
Q216=+0 ;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+0 ;MITTE 2. ACHSE ~	
Q561=+1 ;WIE FRÄSWERKZEUG	
23 CYCL CALL	; Zyklus aufrufen
24 LP PR+15 PA+0 RR FMAX	; Werkzeug in Bearbeitungsebene positionieren
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	; Werkzeug in Spindelachse positionieren
27 LBL 3	; Einstechen auf Mantelfläche, Zustellung 0,2 mm, Tiefe: 6 mm
28 CC X+0.1 Y+0	
29 CP IPA+180 DR+ F10000	
30 CC X-0.1 Y+0	
31 CP IPA+180 DR+	
32 CALL LBL 3 REP15	
33 LBL 4	; Aus Einstich herausfahren, Schritt: 0,4 mm
34 CC X-0.2 Y+0	
35 CP PA+180 DR+	
36 CC X+0.2 Y+0	
37 CP IPA+180 DR+	

38 CALL LBL 4 REP8	
39 LP PR+50 FMAX	
40 L Z+200 R0 FMAX	; Abheben auf sichere Höhe, Radiuskorrektur ausschalten
41 CYCL DEF 291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG ~	
Q560=+0 ;KEINE SPINDELKOPPLUNG ~	
Q336=+0 ;WINKEL SPINDEL ~	
Q216=+0 ;MITTE 1. ACHSE ~	
Q217=+0 ;MITTE 2. ACHSE ~	
Q561=+0 ;DREHWERKZEUG	
42 CYCL CALL	; Zyklus aufrufen
43 TOOL CALL 11	; Erneuter TOOL CALL um die Wandlung von Parameter Q561 zurückzusetzen
44 M30	; Programmlauf-Ende
45 END PGM 5 MM	

Beispiel Interpolationsdrehen Zyklus 292

Im folgenden NC-Programm wird Zyklus **292 IPO.-DREHEN KONTUR** verwendet. Dieses Beispiel zeigt die Fertigung einer Außenkontur mit drehender Frässpindel.



Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Fräser D20
- Zyklus **32 TOLERANZ**
- Verweis auf die Kontur mit Zyklus **14**
- Zyklus **292 IPO.-DREHEN KONTUR**

0 BEGIN PGM 6 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	
2 TOOL CALL 10 Z S111	; Werkzeugaufruf: Schaftfräser D20
* - ...	; Mit Zyklus 32 Toleranz festlegen
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANZ	
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
7 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1	
8 CYCL DEF 292 IPO.-DREHEN KONTUR ~	

Q560=+1	;SPINDELKOPPLUNG AKTIVIEREN ~	
Q336=+0	;WINKEL SPINDEL ~	
Q546=+3	;RECHTSSCHNEIDENDES WERKZEUG ~	
Q529=+0	;AUßENBEARBEITUNG ~	
Q221=+0	;FLAECHENAUFMASS ~	
Q441=+1	;ZUSTELLUNG ~	
Q449=+15000	;VORSCHUB ~	
Q491=+15	;KONTURSTART RADIUS ~	
Q357=+2	;SI.-ABSTAND SEITE ~	
Q445=+50	;SICHERE HOEHE ~	
Q592=+1	;X=DURCHMESSER (RECHTSHÄNDIG)	
9 L Z+50 R0 FMAX M3		; In Werkzeugachse vorpositionieren, Spindel ein
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		; In Bearbeitungsebene auf Rotationsmittelpunkt vorpositionieren, Zyklusaufruf
11 M30		; Programmlauf-Ende
12 LBL 1		; LBL1 enthält die Kontur
13 L Z+2 X+15		
14 L Z-5		
15 L Z-7 X+19		
16 RND R3		
17 L Z-15		
18 RND R2		
19 L X+27		
20 LBL 0		
21 END PGM 6 MM		

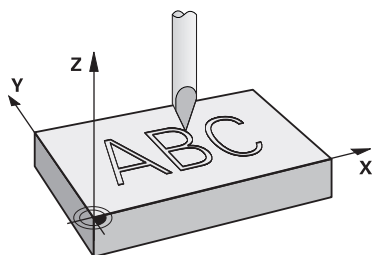
9.10 Gravieren

9.10.1 Zyklus 225 GRAVIEREN

ISO-Programmierung

G225

Anwendung



Mit diesem Zyklus gravieren Sie Texte auf eine ebene Fläche des Werkstücks. Sie können die Texte entlang einer Geraden oder auf einem Kreisbogen anordnen.

Zyklusablauf

- 1 Wenn sich das Werkzeug unterhalb von **Q204 2. SICHERHEITS-ABST.** befindet, fährt die Steuerung zuerst auf den Wert aus **Q204**.
- 2 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Bearbeitungsebene zum Startpunkt des ersten Zeichens.
- 3 Die Steuerung graviert den Text.
 - Wenn **Q202 MAX. ZUSTELL-TIEFE** größer ist als **Q201 TIEFE**, graviert die Steuerung jedes Zeichen in einer Zustellung.
 - Wenn **Q202 MAX. ZUSTELL-TIEFE** kleiner ist als **Q201 TIEFE**, graviert die Steuerung jedes Zeichen in mehreren Zustellungen. Erst wenn ein Zeichen fertig gefräst ist, bearbeitet die Steuerung das nächste Zeichen.
- 4 Nachdem die Steuerung ein Zeichen graviert hat, zieht das Werkzeug auf den Sicherheitsabstand **Q200** über der Oberfläche zurück.
- 5 Der Vorgang 2 und 3 wiederholt sich für alle zu gravierenden Zeichen.
- 6 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf den 2. Sicherheitsabstand **Q204**.

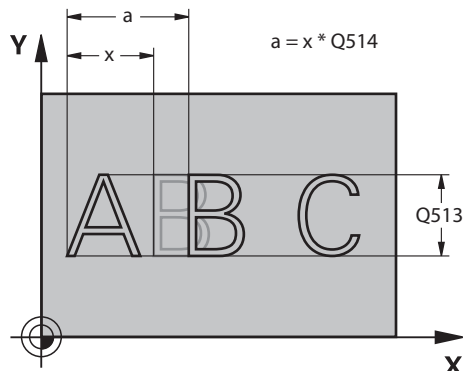
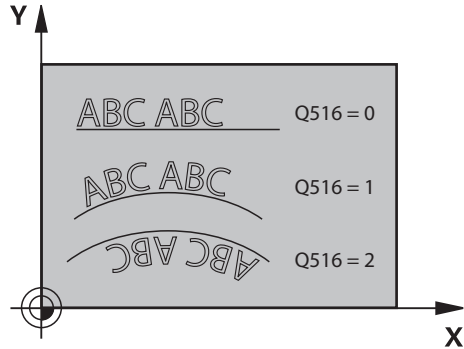
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.

Hinweise zum Programmieren

- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Den Graviertext können Sie auch per String-Variable (**QS**) übergeben.
- Mit Parameter **Q374** kann die Drehlage der Buchstaben beeinflusst werden. Wenn **Q374=0°** bis **180°**: Die Schreibrichtung ist von links nach rechts. Wenn **Q374** größer **180°**: Die Schreibrichtung wird umgekehrt.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q500 Graviertext? Graviertext innerhalb Anführungszeichen. Zuweisung einer String-Variable über Taste Q des Nummernblocks, Taste Q auf der Alphatastatur entspricht normaler Texteingabe. Eingabe: Max. 255 Zeichen
	Q513 Zeichenhoehe? Höhe der zu gravierenden Zeichen in mm Eingabe: 0...999.999
	Q514 Faktor Zeichenabstand? Jedes Zeichen hat seine eigene Breite. X entspricht der Breite des Zeichens plus den Standardabstand. Den Zeichenabstand können Sie mit diesem Faktor beeinflussen. Q514=0/1: Standardabstand zwischen den Zeichen Q514>1: Der Abstand zwischen den Zeichen wird gestreckt. Q514<1: Der Abstand zwischen den Zeichen wird gestaucht. Ggf. können sich Zeichen überschneiden. Eingabe: 0...10
	Q515 Schriftart? 0: Schriftart DeJaVuSans 1: Schriftart LiberationSans-Regular Eingabe: 0, 1
	Q516 Text auf Gerade/Kreis (0-2)? 0: Text entlang einer Geraden gravieren 1: Text auf einem Kreisbogen gravieren 2: Text innerhalb eines Kreisbogens gravieren, umlaufend (nicht unbedingt von unten lesbar) Eingabe: 0, 1, 2
	Q374 Drehlage? Mittelpunktswinkel, wenn Text auf Kreis angeordnet werden soll. Gravierwinkel bei gerader Textanordnung. Eingabe: -360.000...+360.000
	Q517 Radius bei Text auf Kreis? Radius des Kreisbogens, auf dem die Steuerung den Text anordnen soll in mm. Eingabe: 0...99999.9999
	Q207 Vorschub fräsen? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Fräsen in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q201 Tiefe? Abstand zwischen Werkstück-Oberfläche und Graviergrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Hilfsbild

Parameter

Q206 Vorschub Tiefenzustellung?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Eintauchen in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q200 Sicherheits-Abstand?

Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 2. Sicherheits-Abstand?

Koordinate Spindelachse, in der keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q367 Bezug für Textlage (0-6)? (optional)

Geben Sie hier den Bezug für die Lage des Texts ein. Abhängig davon, ob der Text auf einem Kreis oder einer Geraden graviert wird (Parameter **Q516**) ergeben sich folgende Eingaben:

Kreis**Gerade**

0 = Zentrum des Kreises

0 = Links unten

1 = Links unten

1 = Links unten

2 = Mitte unten

2 = Mitte unten

3 = Rechts unten

3 = Rechts unten

4 = Rechts oben

4 = Rechts oben

5 = Mitte oben

5 = Mitte oben

6 = Links oben

6 = Links oben

7 = Links Mitte

7 = Links Mitte

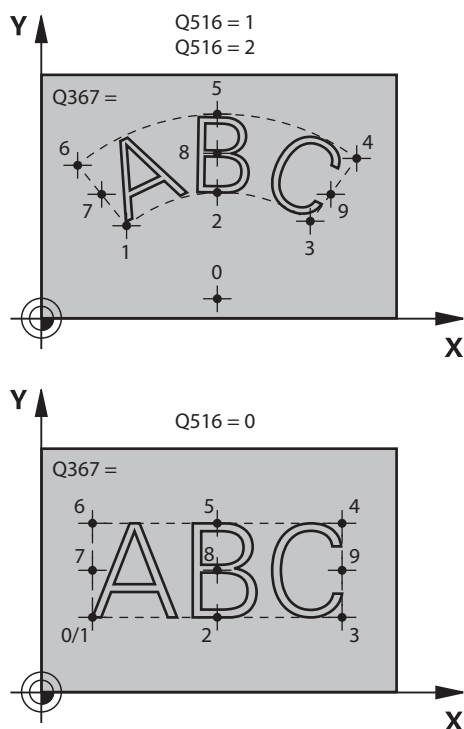
8 = Textmitte

8 = Textmitte

9 = Rechts Mitte

9 = Rechts Mitte

Eingabe: **0...9**



Hilfsbild	Parameter
	Q574 Maximale Textlänge? (optional) Eingabe der maximalen Textlänge. Die Steuerung berücksichtigt zusätzlich den Parameter Q513 Zeichenhöhe. Wenn Q513=0, graviert die Steuerung die Textlänge exakt wie in Parameter Q574 angegeben. Die Zeichenhöhe wird entsprechend skaliert. Wenn Q513>0, überprüft die Steuerung, ob die tatsächliche Textlänge die maximale Textlänge aus Q574 überschreitet. Ist das der Fall, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Eingabe: 0...999.999
	Q202 Maximale Zustell-Tiefe? (optional) Maß, um das die Steuerung in der Tiefe maximal zustellt. Die Bearbeitung erfolgt in mehreren Schritten, wenn das Maß kleiner als Q201. Eingabe: 0...99999.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 225 GRAVIEREN ~	
Q5500=""	;GRAVIERTEXT ~
Q513=+10	;ZEICHENHOEHE ~
Q514=+0	;FAKTOR ABSTAND ~
Q515=+0	;DEJAVUSANS ~
Q516=+0	;GERADE ANORDNUNG ~
Q374=+0	;DREHLAGE ~
Q517=+50	;KREISRADIUS ~
Q207=+500	;VORSCHUB FRAESEN ~
Q201=-2	;TIEFE ~
Q206=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q367=+0	;TEXTLAGE ~
Q574=+0	;TEXTLAENGE ~
Q202=+0	;MAX. ZUSTELL-TIEFE

Erlaubte Gravierzeichen

Neben Kleinbuchstaben, Großbuchstaben und Zahlen sind folgende Sonderzeichen möglich: ! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE € ° ©



Die Sonderzeichen % und \ nutzt die Steuerung für spezielle Funktionen. Wenn Sie diese Zeichen gravieren wollen, dann müssen Sie diese im Graviertext doppelt angeben, z. B. %%.

Zum Gravieren von Umlauten, ß, ø, @ oder dem CE-Zeichen beginnen Sie ihre Eingabe mit einem %-Zeichen:

Eingabe	Zeichen
%ae	ä
%oe	ö
%ue	ü
%AE	Ä
%OE	Ö
%UE	Ü
%ss	ß
%D	ø
%at	@
%CE	CE
%Euro	€
%deg	°
%Copyright	©

Nicht druckbare Zeichen

Neben Text ist es auch möglich, einige nicht druckbare Zeichen für Formatierungszwecke zu definieren. Die Angabe von nicht druckbaren Zeichen leiten Sie mit dem Sonderzeichen \ ein.

Folgende Möglichkeiten existieren:

Eingabe	Zeichen
\n	Zeilenumbruch
\t	Horizontaler Tabulator (Tabulatorweite ist fest auf 8 Zeichen)
\v	Vertikaler Tabulator (Tabulatorweite ist fest auf eine Zeile)

Systemvariablen gravieren

Zusätzlich zu festen Zeichen ist es möglich, den Inhalt von bestimmten Systemvariablen zu gravieren. Die Angabe einer Systemvariablen leiten Sie mit % ein.

Es ist möglich, das aktuelle Datum die aktuelle Uhrzeit oder die aktuelle Kalenderwoche zu gravieren. Geben Sie dazu **%time<x>** ein. **<x>** definiert das Format, z. B. 08 für TT.MM.JJJJ. (Identisch zur Funktion **SYSSTR ID10321**)



Beachten Sie, dass Sie bei der Eingabe der Datumsformate 1 bis 9 eine führende 0 angeben müssen, z. B. **%time08**.

Eingabe	Format
%time00	TT.MM.JJJJ hh:mm:ss
%time01	T.MM.JJJJ h:mm:ss
%time02	T.MM.JJJJ h:mm
%time03	T.MM.JJ h:mm
%time04	JJJJ-MM-TT hh:mm:ss
%time05	JJJJ-MM-TT hh:mm
%time06	JJJJ-MM-TT h:mm
%time07	JJ-MM-TT h:mm
%time08	TT.MM.JJJJ
%time09	T.MM.JJJJ
%time10	T.MM.JJ
%time11	JJJJ-MM-TT
%time12	JJ-MM-TT
%time13	hh:mm:ss
%time14	h:mm:ss
%time15	h:mm
%time99	Kalenderwoche nach ISO 8601



Folgende Eigenschaften:

- Hat sieben Tage
- Beginnt an einem Montag
- Wird fortlaufend nummeriert
- Erste Kalenderwoche enthält ersten Donnerstag des Jahrs

Name und Pfad eines NC-Programms gravieren

Sie können den Namen bzw. den Pfad eines NC-Programms mit Zyklus **225** gravieren.

Definieren Sie den Zyklus **225** wie gewohnt. Den Graviertext leiten Sie mit einem % ein.

Es ist möglich den Namen bzw. Pfad eines aktiven NC-Programms oder eines gerufenen NC-Programms zu gravieren. Definieren Sie dazu **%main<x>** oder **%prog<x>**. (Identisch zur Funktion **SYSSTR ID10010 NR1/2**)

Folgende Möglichkeiten existieren:

Eingabe	Bedeutung	Beispiel
%main0	Vollständiger Dateipfad des aktiven NC-Programms	TNC:\MILL.h
%main1	Verzeichnispfad des aktiven NC-Programms	TNC:\
%main2	Name des aktiven NC-Programms	MILL
%main3	Dateityp des aktiven NC-Programms	.H
%prog0	Vollständiger Dateipfad des gerufenen NC-Programms	TNC:\HOUSE.h
%prog1	Verzeichnispfad des gerufenen NC-Programms	TNC:\
%prog2	Name des gerufenen NC-Programms	HOUSE
%prog3	Dateityp des gerufenen NC-Programms	.H

Zählerstand gravieren

Sie können den aktuellen Zählerstand, den Sie im Reiter PGM des Arbeitsbereich **Status** finden mit Zyklus **225** gravieren.

Dafür programmieren Sie den Zyklus **225** wie gewohnt, und geben als Graviertext z. B. Folgendes ein: **%count2**

Die Zahl, hinter **%count** gibt an, wie viele Stellen die Steuerung graviert. Maximal sind neun Stellen möglich.

Beispiel: Wenn Sie im Zyklus **%count9** programmieren, bei einem aktuellen Zählerstand von 3, dann graviert die Steuerung folgendes: 000000003

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Bedienhinweise

- In der Simulation simuliert die Steuerung nur den Zählerstand, den Sie direkt im NC-Programm eingegeben haben. Der Zählerstand aus dem Programmlauf bleibt unberücksichtigt.

10

**Zyklen zur
Fräsdreh-
bearbeitung
(#50 / #4-03-1)**

10.1 Übersicht

Längsdrehen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
811 ABSATZ LAENGs (#50 / #4-03-1) ■ Längsdrehen von rechtwinkligen Absätzen	CALL-aktiv	Seite 500
812 ABSATZ LAENGs ERW. (#50 / #4-03-1) ■ Längsdrehen von rechtwinkligen Absätzen ■ Rundung an Konturrecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL-aktiv	Seite 504
813 DREHEN EINTAUCHEN LAENGs (#50 / #4-03-1) ■ Längsdrehen von Absätzen mit Eintauchelementen	CALL-aktiv	Seite 509
814 DREHEN EINTAUCHEN LAENGs ERW. (#50 / #4-03-1) ■ Längsdrehen von Absätzen mit Eintauchelementen ■ Rundung an Konturrecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL-aktiv	Seite 513
810 DREHEN KONTUR LAENGs (#50 / #4-03-1) ■ Längsdrehen von beliebigen Drehkonturen ■ Abspannen achsparallel	CALL-aktiv	Seite 518
815 DREHEN KONTURPARALLEL (#50 / #4-03-1) ■ Längsdrehen von beliebigen Drehkonturen ■ Abspannen erfolgt konturparallel	CALL-aktiv	Seite 523

Plandrehen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
821 ABSATZ PLAN (#50 / #4-03-1) ■ Plandrehen von rechtwinkligen Absätzen	CALL-aktiv	Seite 527
822 ABSATZ PLAN ERW. (#50 / #4-03-1) ■ Plandrehen von rechtwinkligen Absätzen ■ Rundung an Konturrecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL-aktiv	Seite 531
823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN (#50 / #4-03-1) ■ Plandrehen von Absätzen mit Eintauchelementen	CALL-aktiv	Seite 536
824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW. (#50 / #4-03-1) ■ Plandrehen von Absätzen mit Eintauchelementen ■ Rundung an Konturrecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL-aktiv	Seite 540

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
820 DREHEN KONTUR PLAN (#50 / #4-03-1) ■ Plandrehen von beliebigen Drehkonturen	CALL -aktiv	Seite 545
Stechdrehen		
Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
841 STECHDR. EINF. RAD. (#50 / #4-03-1) ■ Stechdrehen von rechtwinkligen Nuten in Längsrichtung	CALL -aktiv	Seite 550
842 STECHDR. ERW. RAD. (#50 / #4-03-1) ■ Stechdrehen von Nuten in Längsrichtung ■ Rundung an Konturecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL -aktiv	Seite 554
851 STECHDR. EINF. AXIAL (#50 / #4-03-1) ■ Stechdrehen von Nuten in Planrichtung	CALL -aktiv	Seite 560
852 STECHDR. ERW. AXIAL (#50 / #4-03-1) ■ Stechdrehen von Nuten in Planrichtung ■ Rundung an Konturecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL -aktiv	Seite 564
840 STECHDR. KONT. RAD. (#50 / #4-03-1) ■ Stechdrehen von Nuten mit beliebiger Form in Längsrichtung	CALL -aktiv	Seite 570
850 STECHDR. KONT. AXIAL (#50 / #4-03-1) ■ Stechdrehen von Nuten mit beliebiger Form in Planrichtung ■ Rundung an Konturecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL -aktiv	Seite 575
Stechen		
Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
861 STECHEN EINF. RAD. (#50 / #4-03-1) ■ Radial Einstechen von rechtwinkligen Nuten	CALL -aktiv	Seite 580
862 STECHEN ERW. RAD. (#50 / #4-03-1) ■ Radial Einstechen von rechtwinkligen Nuten ■ Rundung an Konturecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL -aktiv	Seite 585
871 STECHEN EINF. AXIAL (#50 / #4-03-1) ■ Axial Einstechen von rechtwinkligen Nuten	CALL -aktiv	Seite 591

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
872 STECHEN ERW. AXIAL (#50 / #4-03-1) ■ Axial Einstechen von rechtwinkligen Nuten ■ Rundung an Konturrecken ■ Fase oder Rundung am Konturanfang und -ende ■ Winkel für Plan- und Umfangsfläche	CALL -aktiv	Seite 596
860 STECHEN KONT. RAD. (#50 / #4-03-1) ■ Radial Einstechen von Nuten mit beliebiger Form	CALL -aktiv	Seite 602
870 STECHEN KONT. AXIAL (#50 / #4-03-1) ■ Axial Einstechen von Nuten mit beliebiger Form	CALL -aktiv	Seite 608

Gewindedrehen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
831 GEWINDE LAENGES (#50 / #4-03-1) ■ Gewinde Längsdrehen	CALL -aktiv	Seite 617
832 GEWINDE ERWEITERT (#50 / #4-03-1) ■ Gewinde und Kegelgewinde Längs- oder Plandrehen ■ Definition eines Anlaufwegs und Überlaufwegs	CALL -aktiv	Seite 621
830 GEWINDE KONTURPARALLEL (#50 / #4-03-1) ■ Gewinde mit einer beliebigen Form Längs- oder Plandrehen ■ Definition eines Anlaufwegs und Überlaufwegs	CALL -aktiv	Seite 627

Simultandrehen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN (#50 / #4-03-1) oder (#158 / #4-03-2) ■ Schruppen von komplexen Konturen mit unterschiedlichen Anstellungen	CALL -aktiv	Seite 632
883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN (#50 / #4-03-1) oder (#158 / #4-03-2) ■ Schlichten von komplexen Konturen mit unterschiedlichen Anstellungen	CALL -aktiv	Seite 638

Zahnräder fräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
880 ZAHNRAD ABWÄELZFR. (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1) ■ Beschreibung der Geometrie und des Werkzeugs ■ Auswahl der Bearbeitungsstrategie und -seite	CALL -aktiv	Seite 652

Zahnräder fräsen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
892 UNWUCHT PRUEFEN (#50 / #4-03-1) ■ Unwucht der Drehspindel prüfen	DEF -aktiv	Seite 663

10.2 Bedingte Stopps bei Fräsdrehzyklen

Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmablauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufwurf** aktivieren, unterbricht die Steuerung an folgenden Haltepunkten:

Bei Drehzyklen stoppt die Steuerung vor jedem Schnitt. Bei Stechdreh- und Stechzyklen stoppt die Steuerung vor jeder Stechtiefe.

Bei Zyklus **892 UNWUCHT PRUEFEN** (#50 / #4-03-1) unterbricht die Steuerung den Programmablauf nicht, auch wenn bedingte Stopps aktiviert sind.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

10.3 Grundlagen Drehzyklen

10.3.1 Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Die Software-Option Turning (#50 / #4-03-1) muss freigeschaltet sein.

Mit Fräs- und zusätzlich der Drehbearbeitung können Sie das Werkstück komplett auf einer Maschine bearbeiten, selbst wenn komplexe Drehbearbeitungen dazu notwendig sind.

Die Programmierung erfolgt immer in der Bearbeitungsebene **ZX**. Welche Achsen die Maschine für die eigentlichen Bewegungen nutzt, ist von der Maschinenkinematik abhängig. NC-Programme mit Drehzyklen sind weitgehend unabhängig von der Maschinenkinematik.

Abhängig von der Bearbeitungsrichtung und Aufgabe werden Drehbearbeitungen in verschiedenen Fertigungsverfahren unterteilt. Die Steuerung bietet folgende Zyklusgruppen zum Drehen an:

- Längsdrehen
- Plandrehen
- Stechdrehen
- Stechen
- Gewindedrehen
- Simultandrehen
- Zahnräder fräsen

Verwandte Themen

- Grundlagen zur Drehbearbeitung
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Zyklen zur Koordinatensystemanpassung
Weitere Informationen: "Zyklen zur Koordinatensystemanpassung beim Drehen (#50 / #4-03-1)", Seite 795
- Freistiche und Einstiche
Weitere Informationen: "Einstiche und Freistiche (#50 / #4-03-1)", Seite 187

10.3.2 Funktionsbeschreibung

Sie können die Drehzyklen für die Außenbearbeitung und für die Innenbearbeitung verwenden. Je nach Zyklus erkennt die Steuerung automatisch, ob eine Außen- oder Innenbearbeitung vorliegt. Grundlage dafür ist die Startposition oder die Werkzeugposition beim Aufruf des Zyklus. In einigen Zyklen können Sie die Bearbeitungslage auch direkt im Zyklus festlegen.

Einige Zyklen bearbeiten definierte Konturen, die Sie z. B. in einem Unterprogramm beschreiben. Die Konturbeschreibung wählen Si vor dem Zyklusauf Ruf z. B. mithilfe des Zyklus **14 KONTUR**. Die Konturen programmieren Sie mit Bahnfunktionen.

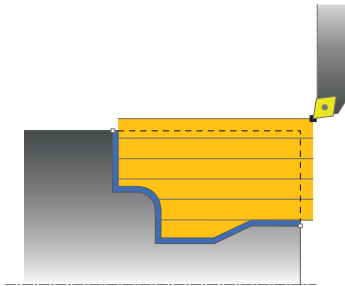
Wenn Sie vor einem Zyklus **M136** programmieren, interpretiert die Steuerung Vorschubwerte im Zyklus in mm/U bzw. inch/U, ohne **M136** in mm/min bzw. inch/min.

Wenn Sie Drehzyklen während angestellter Bearbeitung verwenden, verändert sich der Winkel zwischen Werkzeug und Kontur. Die Steuerung erkennt diese Änderung automatisch. Dadurch kann die Steuerung auch im angestellten Zustand eine Verletzung der Kontur erkennen und überwachen.

Drehzyklen **81x - 87x** sowie **880, 882** und **883** müssen Sie mit **CYCL CALL** oder **M99** aufrufen. Vor dem Aufruf des Zyklus müssen Sie Folgendes programmieren:

Rohteil definieren	FUNCTION TURNDATA BLANK...	
Drehbetrieb aktivieren	FUNCTION MODE TURN...	
	TOOL CALL...	
Ggf. Vorschub in mm/U	M136...	
Auswahl Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit	FUNCTION TURNDATA SPIN	
Spindel einschalten	L Z... R0 FMAX M...	; z. B. M303
Anpassung des Koordinatensystems und Werkzeug ausrichten	CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN	
	L X... Y... R0 FMAX	; Werkzeugpositionierung auf geeigneten Startpunkt
...		

Abspanzyklen



Die Vorpositionierung des Werkzeugs beeinflusst maßgebend den Arbeitsbereich des Zyklus und dadurch auch die Bearbeitungszeit. Der Startpunkt der Zyklen entspricht beim Schruppen der Werkzeugposition beim Zyklusaufruf. Die Steuerung berücksichtigt bei der Berechnung des zu zerspanenden Bereichs den Startpunkt und den im Zyklus definierten Endpunkt bzw. der im Zyklus definierten Kontur. Liegt der Startpunkt innerhalb des zu zerspanenden Bereichs, positioniert die Steuerung das Werkzeug in einigen Zyklen vorher auf Sicherheitsabstand.

Die Abspanrichtung ist bei den Zyklen **81x** längs der Drehachse und bei den Zyklen **82x** quer zur Drehachse. Im Zyklus **815** erfolgen die Bewegungen konturparallel.

In den Zyklen zum Abspannen können Sie zwischen den Bearbeitungsstrategien Schruppen, Schlichten und Komplettbearbeitung wählen.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Abspannzyklen positionieren das Werkzeug beim Schlichten automatisch auf den Startpunkt. Die Anfahrstrategie wird durch die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf beeinflusst. Hierbei ist ausschlaggebend, ob sich das Werkzeug beim Zyklusaufruf innerhalb oder außerhalb einer Hüllkontur befindet. Die Hüllkontur ist die um den Sicherheitsabstand vergrößerte, programmierte Kontur. Steht das Werkzeug innerhalb der Hüllkontur, positioniert der Zyklus das Werkzeug mit dem definierten Vorschub auf direktem Weg zur Startposition. Dadurch können Konturverletzungen auftreten.

- ▶ Positionieren Sie das Werkzeug so vor, dass der Startpunkt ohne Konturverletzung angefahren werden kann
- ▶ Steht das Werkzeug außerhalb der Hüllkontur, erfolgt die Positionierung bis zur Hüllkontur im Eilgang und innerhalb der Hüllkontur im programmierten Vorschub.

- Wenn die Steuerung bei Drehzyklen (#50 / #4-03-1) die Kontur nicht komplett bearbeiten kann, zeigt sie in der Simulation das verbleibende Restmaterial an. Der Werkzeugweg erscheint in diesem Fall gelb statt weiß und das Restmaterial wird schraffiert dargestellt. Diese Darstellung erfolgt unabhängig vom gewählten Modus, der Modellqualität und der Darstellungsart der Werkzeugwege.
- Um die Verfahrbewegungen beim Schruppen zu generieren, benötigt die Steuerung die Rohteildefinition **FUNCTION TURNDATA BLANK**.
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Prüfen Sie nach einem Wechsel zwischen Außen- oder Innenbearbeitung die Werkzeugstellung und Drehrichtung.

Werkzeuge zur Drehbearbeitung mit Zyklen

Um eine Verletzung der definierten Kontur zu vermeiden, berücksichtigt die Steuerung in den Drehzyklen die Schneidengeometrie des Werkzeugs.

Folgende Parameter werden berücksichtigt:

- **RS:** Schneidenradius
- **TO:** Werkzeugorientierung
- **P-ANGLE:** Spitzenwinkel
- **T-ANGLE:** Einstellwinkel

Zusätzlich überwacht die Steuerung in den Abspannzyklen folgende Werkzeugparameter:

- **CUTLENGTH:** Schneidenlänge
- **CUTWIDTH:** Schneidenbreite

Hinweise

- Wenn die Definition der Schneidengeometrie zur vollständigen Bearbeitung der Kontur nicht ausreicht, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn die im Drehzyklus programmierte Schnitttiefe größer ist, als die in der Werkzeugetabelle definierte Schneidenlänge **CUTLENGTH**, gibt die Steuerung eine Warnung aus. Die Schnitttiefe im Bearbeitungszyklus wird in diesem Fall automatisch reduziert.
- Wenn Sie **CUTWIDTH** nicht definieren, verwendet die Steuerung die nutzbare Schneidenlänge zur Definition des Werkzeugs für die grafische Darstellung in der Simulation. Die Steuerung berechnet die fehlende Angabe aus den Parametern **CUTLENGTH**, **P-ANGLE** und **T-ANGLE**.
- Wenn die nutzbare Schneidenlänge kleiner ist als die tatsächliche Schneidenlänge, entspricht die grafische Darstellung nicht dem tatsächlichen Werkzeug.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

FreeTurn-Werkzeug zur Drehbearbeitung mit Zyklen

FreeTurn-Werkzeuge sind Drehwerkzeuge mit mehreren Schneiden. Abhängig von der Variante kann ein einziges FreeTurn-Werkzeug achs- und konturparallel schrappen und schlichten. Sie können die Simultandrehzyklen mit dem FreeTurn-Werkzeug abarbeiten. Mit dieser Methode können Sie die gängigsten Drehbearbeitungen mit nur einem Werkzeug ausführen. Durch das FreeTurn-Werkzeug können Bearbeitungszeiten reduziert werden, da weniger Werkzeugwechsel statt findet.

Voraussetzungen:

- Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller angepasst werden.
- Sie müssen das Werkzeug richtig definieren.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise**ACHTUNG****Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Schaftlänge des Drehwerkzeugs begrenzt den Durchmesser, der bearbeitet werden kann. Während der Abarbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

- Das NC-Programm bleibt bis auf den Aufruf der FreeTurn-Werkzeugschneiden unverändert.

Weitere Informationen: "Beispiel: Drehen mit einem FreeTurn-Werkzeug", Seite 646

- Bei einer Bearbeitung mit einem FreeTurn-Werkzeug schaltet die Steuerung intern die Kinematik um. Dadurch können Verfahrbewegungen entstehen, die die Positionen der Werkzeugschneide ändern. Wenn dies der Fall ist, zeigt die Steuerung eine Warnung.

Wenn die Steuerung während der Simulation die Warnung zeigt, empfiehlt HEIDENHAIN, das Programm einmal ohne Werkstück abzuarbeiten. Ggf. zeigt die Steuerung im Programmlauf keine Warnung, da die Simulation nicht alle Bewegungen darstellt z. B. PLC-Positionierungen. Dadurch kann die Simulation von der Bearbeitung abweichen.

10.4 Längsdrehen (#50 / #4-03-1)

10.4.1 Zyklus 811 ABSATZ LAENG

ISO-Programmierung

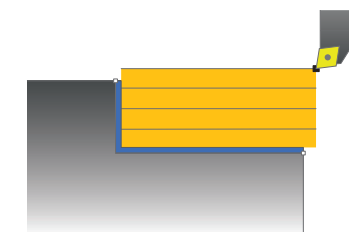
G811

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Absätze längsdrehen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn das Werkzeug beim Zyklusaufwurf außerhalb der zu bearbeitenden Kontur steht, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Steht das Werkzeug innerhalb der zu bearbeitenden Kontur, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **812 ABSATZ LAENG ERW.** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für Plan- und Umfangsfläche und Radius an der Konturecke

Weitere Informationen: "Zyklus 812 ABSATZ LAENG ERW. ", Seite 504

Zyklusablauf Schrappen

Der Zyklus bearbeitet den Bereich von der Werkzeugposition bis zu dem im Zyklus definierten Endpunkt.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung verfährt das Werkzeug in der Z-Koordinate um den Sicherheitsabstand **Q460**. Die Bewegung erfolgt im Eilgang.
- 2 Die Steuerung führt im Eilgang die achsparallele Zustellbewegung aus.
- 3 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf bestimmt die Größe des zu zerspanenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspanzyklen.
Weitere Informationen: "Abspanzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Hilfsbild	Parameter
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 821 ABSATZ LAENGs ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-55	;KONTURENDE Z ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.4.2 Zyklus 812 ABSATZ LAENGs ERW.

ISO-Programmierung

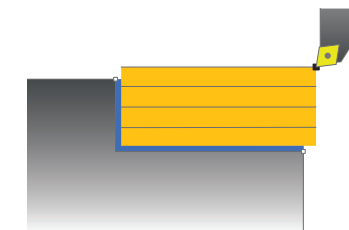
G812

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Absätze längsdrehen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie Winkel für die Plan- und Umfangsfläche definieren
- In der Konturecke können Sie einen Radius einfügen

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **811 ABSATZ LAENGs** zum einfachen Längsdrehen von Absätzen

Weitere Informationen: "Zyklus 811 ABSATZ LAENGs", Seite 500

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusauf. Falls der Startpunkt innerhalb des zu zerspanenden Bereichs liegt, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der X-Koordinate und anschließend in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung, mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Falls der Startpunkt innerhalb des zerspannten Bereichs liegt, positioniert die Steuerung vorher das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang die achsparallele Zustellbewegung aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

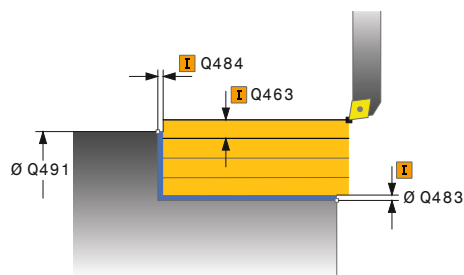
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspannenden Bereich.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Konturstartpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel Umfangsflaeche? Winkel zwischen der Umfangsfläche und Drehachse Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Planfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild

Parameter
Q496 Winkel der Planflaeche?

Winkel zwischen der Planfläche und Drehachse

Eingabe: **0...89.9999**

Q503 Typ Endelement (0/1/2)?

Typ des Elements am Konturende festlegen:

0: kein zusätzliches Element

1: Element ist eine Fase

2: Element ist ein Radius

Eingabe: **0, 1, 2**

Q504 Groesse des Endelements?

Größe des Endelements (Fasenabschnitt)

Eingabe: **0...999.999**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden.

Eingabe: **0...99.999**

Q478 Vorschub Schrappen?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q483 Aufmass Durchmesser?

Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q484 Aufmass Z?

Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional)

0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs)

1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45°

2: Keine Konturglättung, abheben um 45°

Eingabe: **0, 1, 2**

Beispiel

11 CYCL DEF 812 ABSATZ LAENGES ERW. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=+0	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-55	;KONTURENDE Z ~
Q495=+5	;WINKEL UMFANGSFLAECHE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+0	;WINKEL PLANFLAECHE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.4.3 Zyklus 813 DREHEN EINTAUCHEN LAENG

ISO-Programmierung

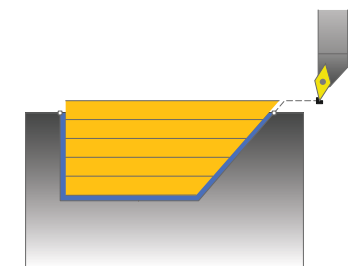
G813

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Absätze mit Eintauchelementen (Hinterschnitte) längsdrehen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **814 DREHEN EINTAUCHEN LAENG ERW.** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für Planfläche und Radien an den Konturecken

Weitere Informationen: "Zyklus 814 DREHEN EINTAUCHEN LAENG ERW.", Seite 513

Zyklusablauf Schrappen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als **Q492 Konturstart Z**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

Innerhalb der Hinterschneidung führt die Steuerung die Zustellung mit dem Vorschub **Q478** aus. Die Rückzugbewegungen erfolgen dann jeweils um den Sicherheitsabstand.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspannenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Startpunkts für den Eintauchweg Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel der eintauchenden Flanke. Der Bezugswinkel ist die Senkrechte zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschritte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999

Hilfsbild	Parameter
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 813 DREHEN EINTAUCHEN LAENGs ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=-10	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-55	;KONTURENDE Z ~
Q495=+70	;WINKEL FLANKE ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.4.4 Zyklus 814 DREHEN EINTAUCHEN LAENGES ERW.

ISO-Programmierung

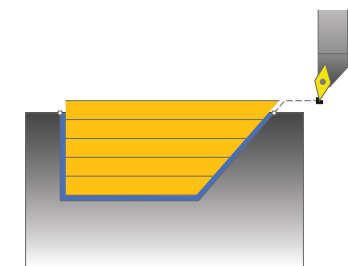
G814

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Absätze mit Eintauchelementen (Hinterschnitte) längsdrehen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie einen Winkel für die Planfläche und einen Radius für die Konturecke definieren

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **813 DREHEN EINTAUCHEN LAENGES** zum einfachen Längsdrehen von Eintauchelementen (Hinterschnitte)

Weitere Informationen: "Zyklus 813 DREHEN EINTAUCHEN LAENGES ", Seite 509

Zyklusablauf Schrappen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als **Q492 Konturstart Z**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

Innerhalb der Hinterschneidung führt die Steuerung die Zustellung mit dem Vorschub **Q478** aus. Die Rückzugbewegungen erfolgen dann jeweils um den Sicherheitsabstand.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspannenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

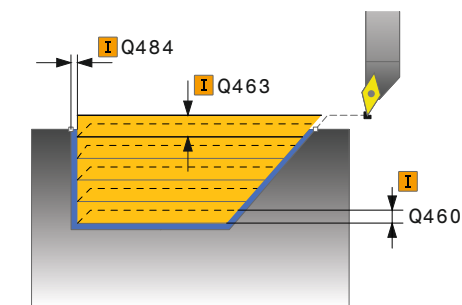
Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Startpunkts für den Eintauchweg Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel der eintauchenden Flanke. Der Bezugswinkel ist die Senkrechte zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild



Parameter

Q496 Winkel der Planflaeche?

Winkel zwischen der Planfläche und Drehachse

Eingabe: **0...89.9999**

Q503 Typ Endelement (0/1/2)?

Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen:

0: kein zusätzliches Element

1: Element ist eine Fase

2: Element ist ein Radius

Eingabe: **0, 1, 2**

Q504 Groesse des Endelements?

Größe des Endelements (Fasenabschnitt)

Eingabe: **0...999.999**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifsnitte zu vermeiden.

Eingabe: **0...99.999**

Q478 Vorschub Schruppen?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q483 Aufmass Durchmesser?

Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q484 Aufmass Z?

Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional)

0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs)

1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45°

2: Keine Konturglättung, abheben um 45°

Eingabe: **0, 1, 2**

Beispiel

11 CYCL DEF 814 DREHEN EINTAUCHEN LAENGES ERW. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=-10	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-55	;KONTURENDE Z ~
Q495=+70	;WINKEL FLANKE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+0	;WINKEL PLANFLAECHE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.4.5 Zyklus 810 DREHEN KONTUR LAENG

ISO-Programmierung

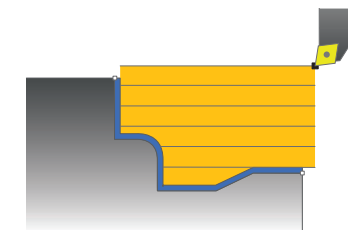
G810

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Werkstücke mit beliebigen Drehkonturen längsdrehen. Die Konturbeschreibung erfolgt in einem Unterprogramm.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrapp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schrappbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startpunkt der Kontur größer ist als der Konturendpunkt, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Konturstartpunkt kleiner als der Endpunkt, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Zyklusablauf Schrappen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung. Der Längsschnitt wird achsparallel ausgeführt und erfolgt mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Die Schnittbegrenzung begrenzt den zu bearbeitenden Konturbereich. An- und Abfahrwege können die Schnittbegrenzung überfahren. Die Werkzeugposition vor dem Zyklusaufruf beeinflusst das Ausführen der Schnittbegrenzung. Die TNC7 zerspannt das Material auf der Seite der Schnittbegrenzung, auf der das Werkzeug vor dem Zyklusaufruf steht.

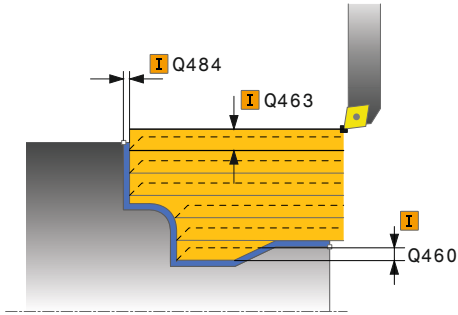
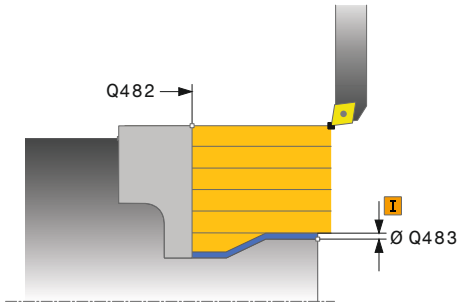
- Positionieren Sie das Werkzeug vor dem Zyklusaufruf so, dass es bereits auf der Seite der Schnittbegrenzung steht, auf der das Material zerspannt werden soll

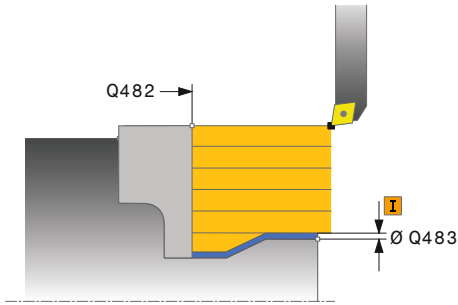
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufruf müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q499 Kontur umkehren (0-2)? Bearbeitungsrichtung der Kontur festlegen: 0: Kontur wird in der programmierten Richtung abgearbeitet 1: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet 2: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet, zusätzlich wird die Lage des Werkzeugs angepasst Eingabe: 0, 1, 2
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifspuren zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Hilfsbild	Parameter
	Q487 Eintauchen erlauben (0/1)? Bearbeitung von Eintauchelementen erlauben: 0: keine Eintauchelemente bearbeiten 1: Eintauchelemente bearbeiten Eingabe: 0, 1
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q479 Schnittbegrenzung (0/1)? Schnittbegrenzung aktivieren: 0: keine Schnittbegrenzung aktiv 1: Schnittbegrenzung (Q480/Q482) Eingabe: 0, 1
	Q480 Wert Durchmesserbegrenzung? X-Wert für Begrenzung der Kontur (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q482 Wert Schnittbegrenzung Z? Z-Wert für Begrenzung der Kontur Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
13 CYCL DEF 810 DREHEN KONTUR LAENGs ~
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q499=+0 ;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~
Q463=+3 ;MAX. SCHNITTtieFE ~
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4 ;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2 ;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q487=+1 ;EINTAUCHEN ERLAUBEN ~
Q488=+0 ;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q479=+0 ;SCHNITTBEGRENZUNGEN INAKTIV ~
Q480=+0 ;GRENZWERT DURCHMESSER ~
Q482=+0 ;GRENZWERT Z ~
Q506=+0 ;NACH JEDEM SCHNITT
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L Z-10
20 RND R5
21 L X+40 Z-35
22 RND R5
23 L X+50 Z-40
24 L Z-55
25 CC X+60 Z-55
26 C X+60 Z-60
27 L X+100
28 LBL 0

10.4.6 Zyklus 815 DREHEN KONTURPARALLEL

ISO-Programmierung

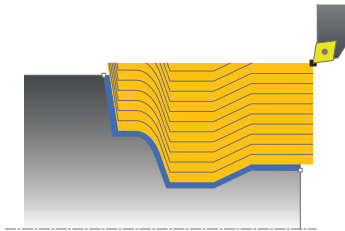
G815

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Werkstücke mit beliebigen Drehkonturen bearbeiten. Die Konturbeschreibung erfolgt in einem Unterprogramm.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt konturparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startpunkt der Kontur größer ist als der Konturendpunkt, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Konturstartpunkt kleiner als der Endpunkt, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt. Der Schnitt wird konturparallel ausgeführt und erfolgt mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub zurück auf die Startposition in der X-Koordinate.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

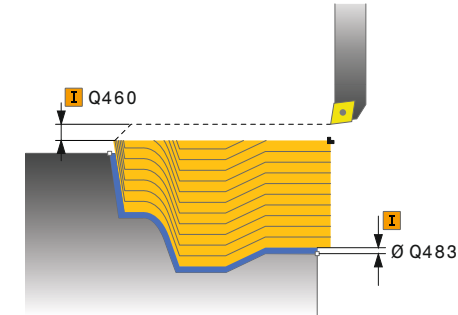
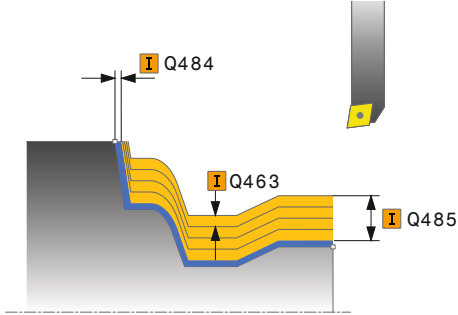
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspanzyklen.
Weitere Informationen: "Abspanzyklen", Seite 497

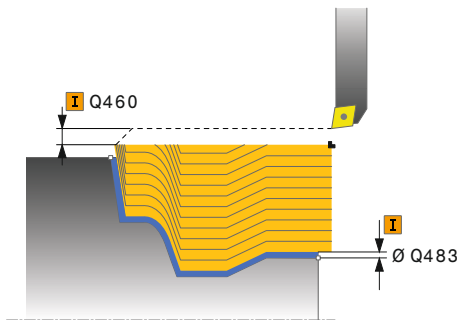
Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufwurf müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q485 Aufmass für Rohteil? Konturparalleles Aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q486 Art der Schnittlinien (0/1)? Art der Schnittlinien festlegen: 0: Schnitte mit konstantem Spanquerschnitt 1: äquidistante Schnittaufteilung Eingabe: 0, 1
	Q499 Kontur umkehren (0-2)? Bearbeitungsrichtung der Kontur festlegen: 0: Kontur wird in der programmierten Richtung abgearbeitet 1: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet 2: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet, zusätzlich wird die Lage des Werkzeugs angepasst Eingabe: 0, 1, 2
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Hilfsbild



Parameter

Q483 Aufmass Durchmesser?

Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q484 Aufmass Z?

Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Beispiel

11 CYCL DEF 815 DREHEN KONTURPARALLEL ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q485=+5	;AUFMASS ROHTEIL ~
Q486=+0	;KONSTANTER SPANQUERSCHNITT ~
Q499=+0	;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTITIEFE ~
Q478=0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.5 Plandrehen (#50 / #4-03-1)

10.5.1 Zyklus 821 ABSATZ PLAN

ISO-Programmierung

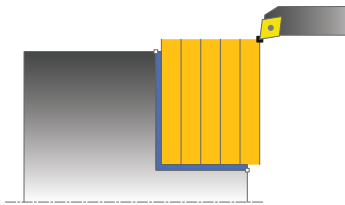
G821

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Absätze plandrehen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn das Werkzeug beim Zyklusaufwurf außerhalb der zu bearbeitenden Kontur steht, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Steht das Werkzeug innerhalb der zu bearbeitenden Kontur, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **822 ABSATZ PLAN ERW.** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für Plan- und Umfangsfläche und Radius an der Konturecke

Weitere Informationen: "Zyklus 822 ABSATZ PLAN ERW. ", Seite 531

Zyklusablauf Schruppen

Der Zyklus bearbeitet den Bereich vom Zyklusstartpunkt bis zu dem im Zyklus definierten Endpunkt.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTITIEFE**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung verfährt das Werkzeug in der Z-Koordinate um den Sicherheitsabstand **Q460**. Die Bewegung erfolgt im Eilgang.
- 2 Die Steuerung führt im Eilgang die achsparallele Zustellbewegung aus.
- 3 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

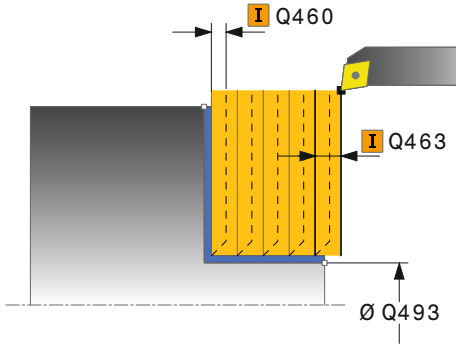
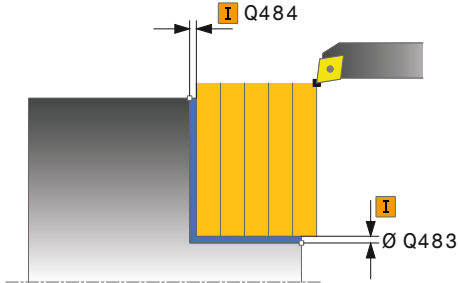
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung in axialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Hilfsbild	Parameter
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 821 ABSATZ PLAN ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q493=+30	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-5	;KONTURENDE Z ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.5.2 Zyklus 822 ABSATZ PLAN ERW.

ISO-Programmierung

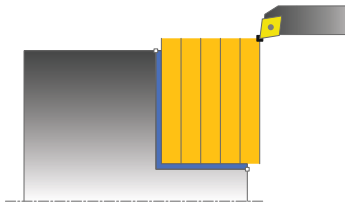
G822

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Absätze plandrehen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie Winkel für die Plan- und Umfangsfläche definieren
- In der Konturrecke können Sie einen Radius einfügen

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **821 ABSATZ PLAN** zum einfachen Plandrehen von Absätzen

Weitere Informationen: "Zyklus 821 ABSATZ PLAN ", Seite 527

Zyklusablauf Schrappen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls der Startpunkt innerhalb des zu zerspannenden Bereichs liegt, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate und anschließend in der X-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang die achsparallele Zustellbewegung aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

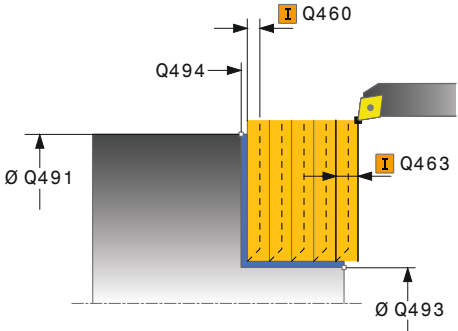
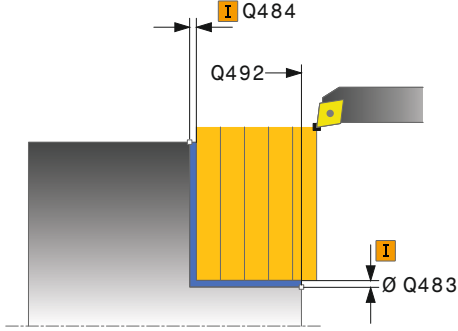
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Konturstartpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Planfläche? Winkel zwischen der Planfläche und Drehachse Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q496 Winkel Umfangsflaeche? Winkel zwischen der Umfangsfläche und Drehachse Eingabe: 0...89.9999
	Q503 Typ Endelement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q504 Groesse des Endelements? Größe des Endelements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung in axialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 822 ABSATZ PLAN ERW. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=+0	;KONTURSTART Z ~
Q493=+30	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-15	;KONTURENDE Z ~
Q495=+0	;WINKEL PLANFLAECHE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+5	;WINKEL UMFANGSFLAECHE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.5.3 Zyklus 823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN

ISO-Programmierung

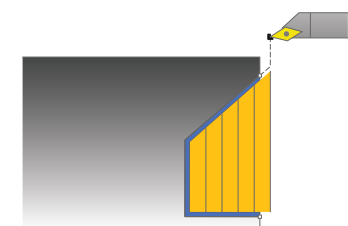
G823

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Eintauchelemente (Hinterschnitte) plandrehen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW.** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für Planflächen und Radian an den Konturecken

Weitere Informationen: "Zyklus 824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW.", Seite 540

Zyklusablauf Schruppen

Innerhalb der Hinterschneidung führt die Steuerung die Zustellung mit dem Vorschub **Q478** aus. Die Rückzugbewegungen erfolgen dann jeweils um den Sicherheitsabstand.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung mit dem definierten Vorschub.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub **Q478** um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklustartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Startpunkts für den Eintauchweg Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel der eintauchenden Flanke. Der Bezugswinkel ist die Parallele zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung in axialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999

Hilfsbild	Parameter
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=+0	;KONTURSTART Z ~
Q493=+20	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-5	;KONTURENDE Z ~
Q495=+60	;WINKEL FLANKE ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.5.4 Zyklus 824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW.

ISO-Programmierung

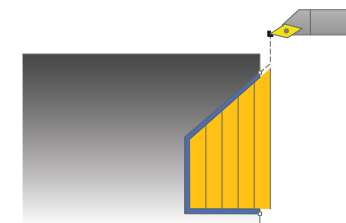
G824

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Eintauchelemente (Hinterschnitte) plandrehen.

Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie einen Winkel für die Planfläche und einen Radius für die Konturecke definieren

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN** zum einfachen Plandrehen von Eintauchelementen (Hinterschnitte)

Weitere Informationen: "Zyklus 823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ", Seite 536

Zyklusablauf Schruppen

Innerhalb der Hinterschneidung führt die Steuerung die Zustellung mit dem Vorschub **Q478** aus. Die Rückzugbewegungen erfolgen dann jeweils um den Sicherheitsabstand.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung mit dem definierten Vorschub.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub **Q478** um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklustartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Startpunkts für den Eintauchweg (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Startpunkts für den Eintauchweg Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel der eintauchenden Flanke. Der Bezugswinkel ist die Parallele zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturrecke? Radius der Konturrinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild

Parameter

Q496 Winkel Umfangsflaeche?

Winkel zwischen der Umfangsfläche und Drehachse

Eingabe: **0...89.9999**

Q503 Typ Endelement (0/1/2)?

Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen:

0: kein zusätzliches Element

1: Element ist eine Fase

2: Element ist ein Radius

Eingabe: **0, 1, 2**

Q504 Groesse des Endelements?

Größe des Endelements (Fasenabschnitt)

Eingabe: **0...999.999**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Maximale Zustellung in axialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden.

Eingabe: **0...99.999**

Q478 Vorschub Schrappen?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q483 Aufmass Durchmesser?

Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q484 Aufmass Z?

Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

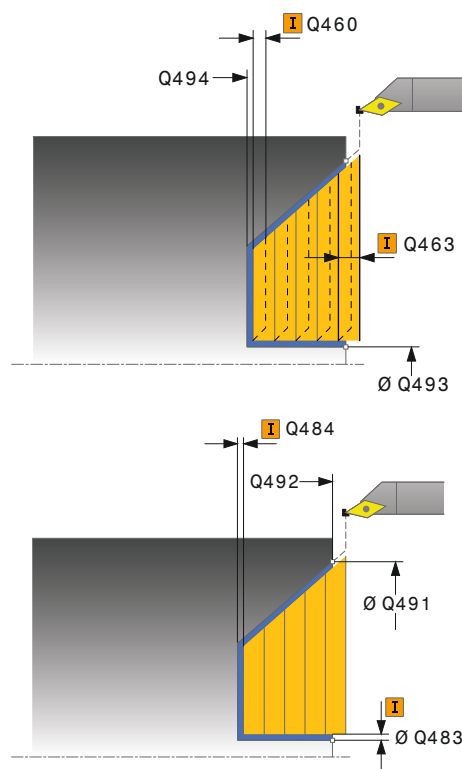
Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional)

0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs)

1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45°

2: Keine Konturglättung, abheben um 45°

Eingabe: **0, 1, 2**



Beispiel

11 CYCL DEF 824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=+0	;KONTURSTART Z ~
Q493=+20	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-10	;KONTURENDE Z ~
Q495=+70	;WINKEL FLANKE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+0	;WINKEL UMFANGSFLAECHEN ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.5.5 Zyklus 820 DREHEN KONTUR PLAN

ISO-Programmierung

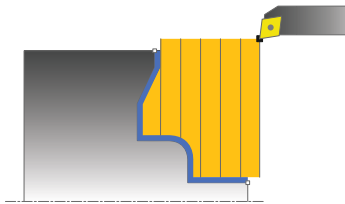
G820

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Werkstücke mit beliebigen Drehkonturen plandrehen. Die Konturbeschreibung erfolgt in einem Unterprogramm.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startpunkt der Kontur größer ist als der Konturendpunkt, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Konturstartpunkt kleiner als der Endpunkt, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufzuruf. Falls die Z-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf den Konturstartpunkt und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt im Eilgang eine achsparallele Zustellbewegung aus. Den Zustellwert berechnet die Steuerung anhand **Q463 MAX. SCHNITTtiefe**.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung. Der Planschnitt wird achsparallel ausgeführt und erfolgt mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Zustellwert zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (1 bis 4), bis die fertige Kontur erreicht ist.
- 6 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung führt die Zustellbewegung im Eilgang aus.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Die Schnittbegrenzung begrenzt den zu bearbeitenden Konturbereich. An- und Abfahrwege können die Schnittbegrenzung überfahren. Die Werkzeugposition vor dem Zyklusaufbau beeinflusst das Ausführen der Schnittbegrenzung. Die TNC7 zerspannt das Material auf der Seite der Schnittbegrenzung, auf der das Werkzeug vor dem Zyklusaufbau steht.

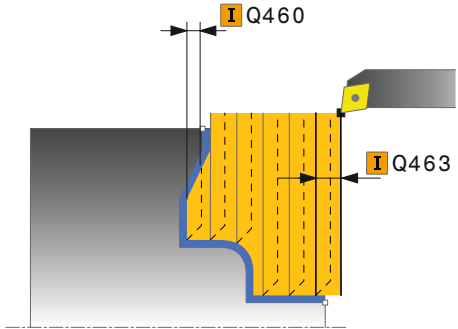
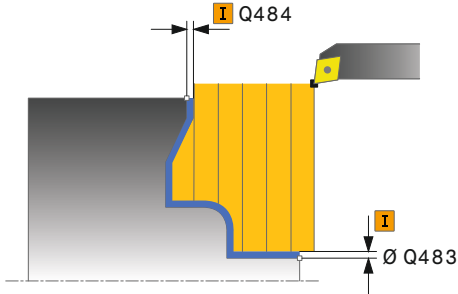
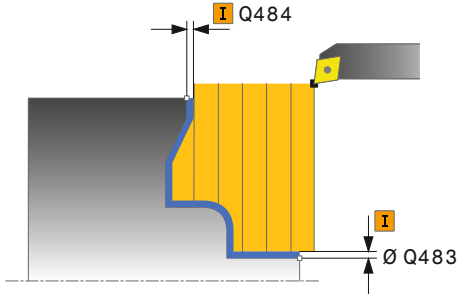
- Positionieren Sie das Werkzeug vor dem Zyklusaufbau so, dass es bereits auf der Seite der Schnittbegrenzung steht, auf der das Material zerspannt werden soll

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufbau (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspannenden Bereich.
- Die Steuerung berücksichtigt die Schneidengeometrie des Werkzeuges so, dass es zu keiner Verletzung der Konturelemente kommt. Ist eine vollständige Bearbeitung mit dem aktiven Werkzeug nicht möglich, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.
- Beachten Sie auch die Grundlagen zu den Abspannzyklen.
Weitere Informationen: "Abspannzyklen", Seite 497

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufbau müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q499 Kontur umkehren (0-2)? Bearbeitungsrichtung der Kontur festlegen: 0: Kontur wird in der programmierten Richtung abgearbeitet 1: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet 2: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet, zusätzlich wird die Lage des Werkzeugs angepasst Eingabe: 0, 1, 2
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung in axialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q478 Vorschub Schrappen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Hilfsbild	Parameter
	Q487 Eintauchen erlauben (0/1)? Bearbeitung von Eintauchelementen erlauben: 0: keine Eintauchelemente bearbeiten 1: Eintauchelemente bearbeiten Eingabe: 0, 1
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q479 Schnittbegrenzung (0/1)? Schnittbegrenzung aktivieren: 0: keine Schnittbegrenzung aktiv 1: Schnittbegrenzung (Q480/Q482) Eingabe: 0, 1
	Q480 Wert Durchmesserbegrenzung? X-Wert für Begrenzung der Kontur (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q482 Wert Schnittbegrenzung Z? Z-Wert für Begrenzung der Kontur Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q506 Konturglättung (0/1/2)? (optional) 0: Nach jedem Schnitt entlang der Kontur (innerhalb des Zustellbereichs) 1: Konturglättung nach dem letzten Schnitt (gesamte Kontur), abheben um 45° 2: Keine Konturglättung, abheben um 45° Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
13 CYCL DEF 820 DREHEN KONTUR PLAN ~
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q499=+0 ;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~
Q463=+3 ;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4 ;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2 ;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q487=+1 ;EINTAUCHEN ERLAUBEN ~
Q488=+0 ;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q479=+0 ;SCHNITTBEGRENZUNGEN INAKTIV ~
Q480=+0 ;GRENZWERT DURCHMESSER ~
Q482=+0 ;GRENZWERT Z ~
Q506=+0 ;NACH JEDEM SCHNITT
14 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+75 Z-20
19 L X+50
20 RND R2
21 L X+20 Z-25
22 RND R2
23 L Z+0
24 LBL 0

10.6 Stechdrehen (#50 / #4-03-1)

10.6.1 Zyklus 841 STECHDR. EINF. RAD.

ISO-Programmierung

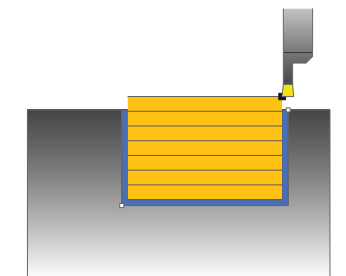
G841

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Nuten in Längsrichtung stechdrehen. Beim Stechdrehen wird abwechselnd eine Stechbewegung auf Zustelltiefe und nachfolgend eine Schruppbewegung ausgeführt. Dadurch erfolgt die Bearbeitung mit möglichst wenig Abhebe- und Zustellbewegungen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn das Werkzeug beim Zyklusaufwurf außerhalb der zu bearbeitenden Kontur steht, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Steht das Werkzeug innerhalb der zu bearbeitenden Kontur, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **842 STECHDR. ERW. RAD.** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für Seitenwände der Nut und Radien an den Konturrecken

Weitere Informationen: "Zyklus 842 STECHDR. ERW. RAD. ", Seite 554

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Der Zyklus bearbeitet nur den Bereich vom Zyklusstartpunkt bis zu dem im Zyklus definierten Endpunkt.

- 1 Vom Zyklusstartpunkt aus führt die Steuerung eine Stechbewegung bis zur ersten Zustelltiefe aus.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Falls im Zyklus der Eingabeparameter **Q488** definiert wurde, werden Eintauchelemente mit diesem Eintauchvorschub bearbeitet.
- 4 Falls im Zyklus nur eine Bearbeitungsrichtung **Q507=1** gewählt wurde, hebt die Steuerung das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab, fährt im Eilgang zurück und fährt die Kontur mit dem definierten Vorschub wieder an. Bei Bearbeitungsrichtung **Q507=0** wird die Zustellung an beiden Seiten ausgeführt.
- 5 Das Werkzeug sticht bis zur nächsten Zustelltiefe ein.
- 6 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Nuttiefe erreicht ist.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug zurück auf Sicherheitsabstand und führt an beiden Seitenwänden eine Stechbewegung aus.
- 8 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet den Nutboden mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

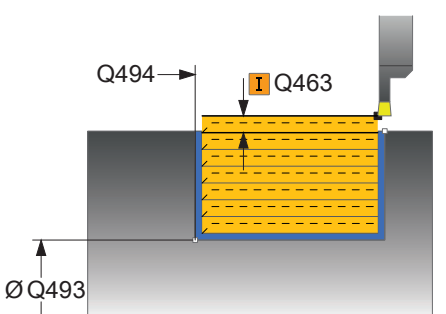
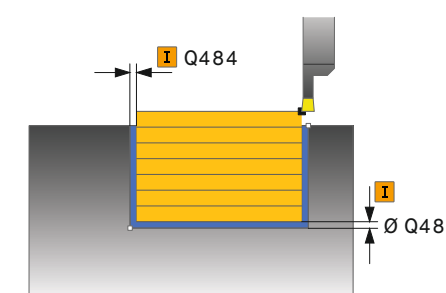
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspannenden Bereich.
- Ab der zweiten Zustellung reduziert die Steuerung jede weitere Schnittbewegung um 0,1mm. Dadurch wird der seitliche Druck auf das Werkzeug verringert. Falls im Zyklus eine Versatzbreite **Q508** eingegeben wurde, reduziert die Steuerung die Schnittbewegung um diesen Wert. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn der seitliche Versatz 80% der effektiven Schneidenbreite überschreitet (effektive Schneidenbreite = Schneidenbreite – 2*Schneidenradius).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifspitze zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999

Hilfsbild	Parameter
	Q507 Richtung (0=bidir. / 1=unidir.)? Zerspanungsrichtung: 0: bidirektional (in beiden Richtungen) 1: unidirektional (in Konturrichtung) Eingabe: 0, 1
	Q508 Versatzbreite? Reduzierung der Schnittlänge. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung begrenzt gegebenenfalls die programmierte Versatzbreite. Eingabe: 0...99.999
	Q509 Tiefenkorrektur Schlichten? Abhängig vom Material, der Vorschubgeschwindigkeit etc. „verkippt“ die Schneide bei der Bearbeitung. Den dadurch entstehenden Zustellungsfehler korrigieren Sie mit der Tiefenkorrektur. Eingabe: -9.9999...+9.9999
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? (optional) Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

11 CYCL DEF 841 STECHDR. EINF. RAD. ~
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q493=+50 ;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-50 ;KONTURENDE Z ~
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4 ;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2 ;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+2 ;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q507=+0 ;BIDIREKTIONAL ~
Q508=+0 ;VERSATZBREITE ~
Q509=+0 ;TIEFENKORREKTUR ~
Q488=+0 ;VORSCHUB EINTAUCHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

10.6.2 Zyklus 842 STECHDR. ERW. RAD.

ISO-Programmierung

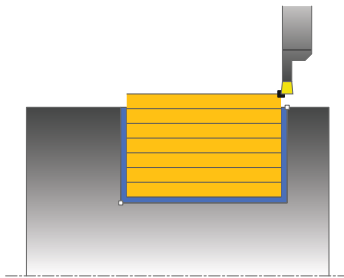
G842

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Nuten in Längsrichtung stechdrehen. Beim Stechdrehen wird abwechselnd eine Stechbewegung auf Zustelltiefe und nachfolgend eine Schruppbewegung ausgeführt. Dadurch erfolgt die Bearbeitung mit möglichst wenig Abhebe- und Zustellbewegungen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie Winkel für die Seitenwände der Nut definieren
- In den Konturecken können Sie Radien einfügen

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **841 STECHDR. EINF. RAD.** zum einfachen Stechdrehen in Längsrichtung von rechtwinkligen Nuten

Weitere Informationen: "Zyklus 841 STECHDR. EINF. RAD. ", Seite 550

Zyklusablauf Schrappen

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartpunkt. Falls die X-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als **Q491 KONTURSTART DURCHMESSER**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der X-Koordinate auf **Q491** und startet den Zyklus von dort.

- 1 Vom Zyklusstartpunkt aus führt die Steuerung eine Stechbewegung bis zur ersten Zustelltiefe aus.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Falls im Zyklus der Eingabeparameter **Q488** definiert wurde, werden Eintauchelemente mit diesem Eintauchvorschub bearbeitet.
- 4 Falls im Zyklus nur eine Bearbeitungsrichtung **Q507=1** gewählt wurde, hebt die Steuerung das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab, fährt im Eilgang zurück und fährt die Kontur mit dem definierten Vorschub wieder an. Bei Bearbeitungsrichtung **Q507=0** wird die Zustellung an beiden Seiten ausgeführt.
- 5 Das Werkzeug sticht bis zur nächsten Zustelltiefe ein.
- 6 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Nuttiefe erreicht ist.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug zurück auf Sicherheitsabstand und führt an beiden Seitenwänden eine Stechbewegung aus.
- 8 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf

Schlichten

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartpunkt. Falls die X-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als **Q491 KONTURSTART DURCHMESSER**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der X-Koordinate auf **Q491** und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet den Nutboden mit dem definierten Vorschub. Falls ein Radius für die Konturrecken **Q500** eingegeben wurde, schlichtet die Steuerung die komplette Nut in einem Durchgang fertig.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

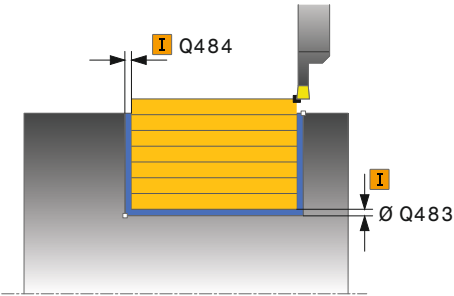
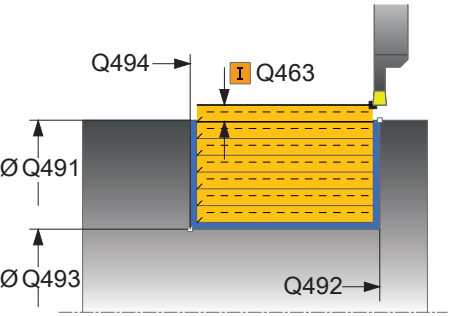
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf (Zyklusstartpunkt) beeinflusst den zu zerspanenden Bereich.
- Ab der zweiten Zustellung reduziert die Steuerung jede weitere Schnittbewegung um 0,1mm. Dadurch wird der seitliche Druck auf das Werkzeug verringert. Falls im Zyklus eine Versatzbreite **Q508** eingegeben wurde, reduziert die Steuerung die Schnittbewegung um diesen Wert. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn der seitliche Versatz 80% der effektiven Schneidenbreite überschreitet (effektive Schneidenbreite = Schneidenbreite – 2*Schneidenradius).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Konturstartpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturstartpunkt und der Senkrechten zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q496 Winkel der zweiten Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturendpunkt und der Senkrechten zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q503 Typ Endelement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturende festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q504 Groesse des Endelements? Größe des Endelements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifspalten zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q507 Richtung (0=bidir. / 1=unidir.)? Zerspanungsrichtung: 0: bidirektional (in beiden Richtungen) 1: unidirektional (in Konturrichtung) Eingabe: 0, 1

Hilfsbild	Parameter
	Q508 Versatzbreite? Reduzierung der Schnittlänge. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspant. Die Steuerung begrenzt gegebenenfalls die programmierte Versatzbreite. Eingabe: 0...99.999
	Q509 Tiefenkorrektur Schlichten? Abhängig vom Material, der Vorschubgeschwindigkeit etc. „verkippt“ die Schneide bei der Bearbeitung. Den dadurch entstehenden Zustellungsfehler korrigieren Sie mit der Tiefenkorrektur. Eingabe: -9.9999...+9.9999
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? (optional) Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

11 CYCL DEF 842 STECHDR. ERW. RAD. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=-20	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-50	;KONTURENDE Z ~
Q495=+5	;WINKEL FLANKE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+5	;WINKEL ZWEITE FLANKE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+2	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q507=+0	;BIDIREKTIONAL ~
Q508=+0	;VERSATZBREITE ~
Q509=+0	;TIEFENKORREKTUR ~
Q488=+0	;VORSCHUB EINTAUCHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.6.3 Zyklus 851 STECHDR. EINF. AXIAL

ISO-Programmierung

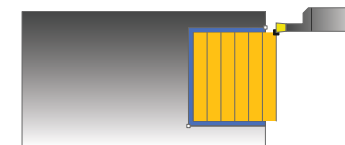
G851

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Nuten in Planrichtung stechdrehen. Beim Stechdrehen wird abwechselnd eine Stechbewegung auf Zustelltiefe und nachfolgend eine Schruppbewegung ausgeführt. Dadurch erfolgt die Bearbeitung mit möglichst wenig Abhebe- und Zustellbewegungen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn das Werkzeug beim Zyklusaufbau außerhalb der zu bearbeitenden Kontur steht, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Steht das Werkzeug innerhalb der zu bearbeitenden Kontur, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **852 STECHDR. ERW. AXIAL** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für Seitenwände der Nut und Radien an den Konturrecken

Weitere Informationen: "Zyklus 852 STECHDR. ERW. AXIAL ", Seite 564

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufbau. Der Zyklus bearbeitet den Bereich vom Zyklusstartpunkt bis zu dem im Zyklus definierten Endpunkt.

- 1 Vom Zyklusstartpunkt aus führt die Steuerung eine Stechbewegung bis zur ersten Zustelltiefe aus.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Falls im Zyklus der Eingabeparameter **Q488** definiert wurde, werden Eintauchelemente mit diesem Eintauchvorschub bearbeitet.
- 4 Falls im Zyklus nur eine Bearbeitungsrichtung **Q507=1** gewählt wurde, hebt die Steuerung das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab, fährt im Eilgang zurück und fährt die Kontur mit dem definierten Vorschub wieder an. Bei Bearbeitungsrichtung **Q507=0** wird die Zustellung an beiden Seiten ausgeführt.
- 5 Das Werkzeug sticht bis zur nächsten Zustelltiefe ein.
- 6 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Nuttiefe erreicht ist.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug zurück auf Sicherheitsabstand und führt an beiden Seitenwänden eine Stechbewegung aus.
- 8 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet den Nutboden mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

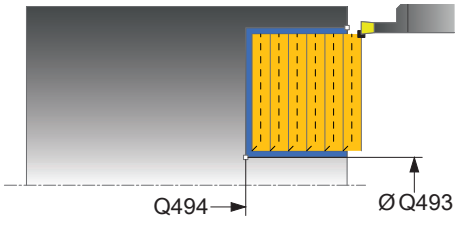
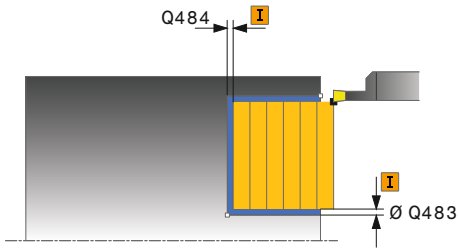
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).
- Ab der zweiten Zustellung reduziert die Steuerung jede weitere Schnittbewegung um 0,1mm. Dadurch wird der seitliche Druck auf das Werkzeug verringert. Falls im Zyklus eine Versatzbreite **Q508** eingegeben wurde, reduziert die Steuerung die Schnittbewegung um diesen Wert. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspant. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn der seitliche Versatz 80% der effektiven Schneidenbreite überschreitet (effektive Schneidenbreite = Schneidenbreite – 2*Schneidenradius).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifspalte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999

Hilfsbild	Parameter
	Q507 Richtung (0=bidir. / 1=unidir.)? Zerspanungsrichtung: 0: bidirektional (in beiden Richtungen) 1: unidirektional (in Konturrichtung) Eingabe: 0, 1
	Q508 Versatzbreite? Reduzierung der Schnittlänge. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung begrenzt gegebenenfalls die programmierte Versatzbreite. Eingabe: 0...99.999
	Q509 Tiefenkorrektur Schlichten? Abhängig vom Material, der Vorschubgeschwindigkeit etc. „verkippt“ die Schneide bei der Bearbeitung. Den dadurch entstehenden Zustellungsfehler korrigieren Sie mit der Tiefenkorrektur. Eingabe: -9.9999...+9.9999
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? (optional) Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

11 CYCL DEF 851 STECHDR. EINF. AXIAL ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-10	;KONTURENDE Z ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+2	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q507=+0	;BIDIREKTIONAL ~
Q508=+0	;VERSATZBREITE ~
Q509=+0	;TIEFENKORREKTUR ~
Q488=+0	;VORSCHUB EINTAUCHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.6.4 Zyklus 852 STECHDR. ERW. AXIAL

ISO-Programmierung

G852

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Nuten in Querrichtung Stechdrehen. Beim Stechdrehen wird abwechselnd eine Stechbewegung auf Zustelltiefe und nachfolgend eine Schruppbewegung ausgeführt. Dadurch erfolgt die Bearbeitung mit möglichst wenig Abhebe- und Zustellbewegungen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie Winkel für die Seitenwände der Nut definieren
- In den Konturecken können Sie Radien einfügen

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **851 STECHDR. EINF. AXIAL** zum einfachen Stechdrehen in Planrichtung von rechtwinkligen Nuten

Weitere Informationen: "Zyklus 851 STECHDR. EINF. AXIAL ", Seite 560

Zyklusablauf Schrappen

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartpunkt. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als **Q492 Konturstart Z**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf **Q492** und startet den Zyklus von dort.

- 1 Vom Zyklusstartpunkt aus führt die Steuerung eine Stechbewegung bis zur ersten Zustelltiefe aus.
- 2 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Planrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 3 Falls im Zyklus der Eingabeparameter **Q488** definiert wurde, werden Eintauchelemente mit diesem Eintauchvorschub bearbeitet.
- 4 Falls im Zyklus nur eine Bearbeitungsrichtung **Q507=1** gewählt wurde, hebt die Steuerung das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab, fährt im Eilgang zurück und fährt die Kontur mit dem definierten Vorschub wieder an. Bei Bearbeitungsrichtung **Q507=0** wird die Zustellung an beiden Seiten ausgeführt.
- 5 Das Werkzeug sticht bis zur nächsten Zustelltiefe ein.
- 6 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Nuttiefe erreicht ist.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug zurück auf Sicherheitsabstand und führt an beiden Seitenwänden eine Stechbewegung aus.
- 8 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartpunkt. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als **Q492 Konturstart Z**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf **Q492** und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet den Nutboden mit dem definierten Vorschub. Falls ein Radius für die Konturrecken **Q500** eingegeben wurde, schlichtet die Steuerung die komplette Nut in einem Durchgang fertig.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

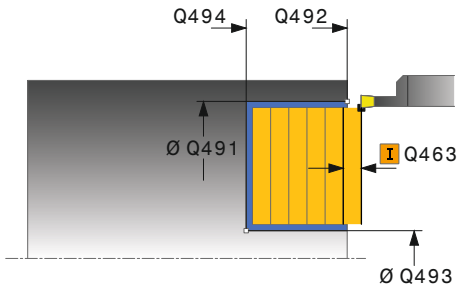
Hinweise

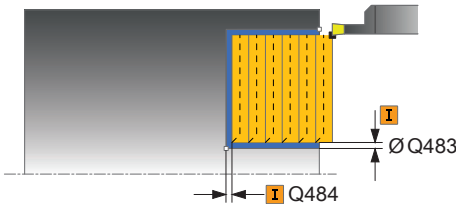
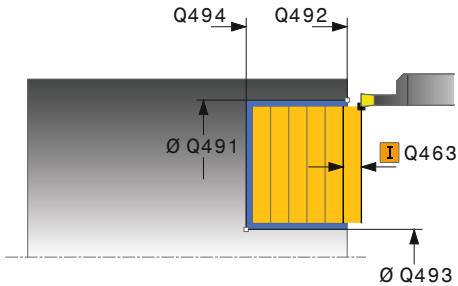
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf bestimmt die Größe des zu zerspanenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).
- Ab der zweiten Zustellung reduziert die Steuerung jede weitere Schnittbewegung um 0,1mm. Dadurch wird der seitliche Druck auf das Werkzeug verringert. Falls im Zyklus eine Versatzbreite **Q508** eingegeben wurde, reduziert die Steuerung die Schnittbewegung um diesen Wert. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn der seitliche Versatz 80% der effektiven Schneidenbreite überschreitet ($\text{effektive Schneidenbreite} = \text{Schneidenbreite} - 2 \cdot \text{Schneidenradius}$).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.

Hinweis zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Konturstartpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturstartpunkt und der Parallelen zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q496 Winkel der zweiten Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturendpunkt und der Parallelen zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q503 Typ Endelement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturende festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q504 Groesse des Endelements? Größe des Endelements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifspuren zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q507 Richtung (0=bidir. / 1=unidir.)? Zerspanungsrichtung: 0: bidirektional (in beiden Richtungen) 1: unidirektional (in Konturrichtung) Eingabe: 0, 1

Hilfsbild	Parameter
	Q508 Versatzbreite? Reduzierung der Schnittlänge. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung begrenzt gegebenenfalls die programmierte Versatzbreite. Eingabe: 0...99.999
	Q509 Tiefenkorrektur Schlichten? Abhängig vom Material, der Vorschubgeschwindigkeit etc. „verkippt“ die Schneide bei der Bearbeitung. Den dadurch entstehenden Zustellungsfehler korrigieren Sie mit der Tiefenkorrektur. Eingabe: -9.9999...+9.9999
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? (optional) Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

Beispiel

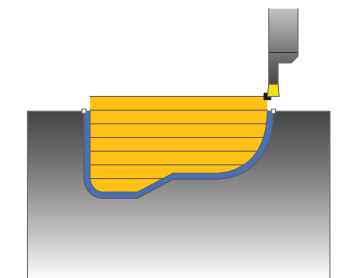
11 CYCL DEF 852 STECHDR. ERW. AXIAL ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=-20	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-50	;KONTURENDE Z ~
Q495=+5	;WINKEL FLANKE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+5	;WINKEL ZWEITE FLANKE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+2	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q507=+0	;BIDIREKTIONAL ~
Q508=+0	;VERSATZBREITE ~
Q509=+0	;TIEFENKORREKTUR ~
Q488=+0	;VORSCHUB EINTAUCHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.6.5 Zyklus 840 STECHDR. KONT. RAD.

ISO-Programmierung

G840

Anwendung



Mit diesem Zyklus können Sie Nuten mit beliebiger Form in Längsrichtung stechdrehen. Beim Stechdrehen wird abwechselnd eine Stechbewegung auf Zustelltiefe und nachfolgend eine Schruppbewegung ausgeführt.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startpunkt der Kontur größer ist als der Konturendpunkt, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Konturstartpunkt kleiner als der Endpunkt, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **850 STECHDR. KONT. AXIAL** zum Stechdrehen in Planrichtung von Nuten mit beliebiger Form

Weitere Informationen: "Zyklus 850 STECHDR. KONT. AXIAL ", Seite 575

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die X-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als der Startpunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der X-Koordinate den Konturstartpunkt und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang in der Z-Koordinate (erste Einstichposition).
- 2 Die Steuerung führt eine Stechbewegung bis zur ersten Zustelltiefe aus.
- 3 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 4 Falls im Zyklus der Eingabeparameter **Q488** definiert wurde, werden Eintauchelemente mit diesem Eintauchvorschub bearbeitet.
- 5 Falls im Zyklus nur eine Bearbeitungsrichtung **Q507=1** gewählt wurde, hebt die Steuerung das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab, fährt im Eilgang zurück und fährt die Kontur mit dem definierten Vorschub wieder an. Bei Bearbeitungsrichtung **Q507=0** wird die Zustellung an beiden Seiten ausgeführt.
- 6 Das Werkzeug sticht bis zur nächsten Zustelltiefe ein.
- 7 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Nuttiefe erreicht ist.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug zurück auf Sicherheitsabstand und führt an beiden Seitenwänden eine Stechbewegung aus.
- 9 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwände der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet den Nutboden mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Die Schnittbegrenzung begrenzt den zu bearbeitenden Konturbereich. An- und Abfahrwege können die Schnittbegrenzung überfahren. Die Werkzeugposition vor dem Zyklusaufbau beeinflusst das Ausführen der Schnittbegrenzung. Die TNC7 zerspannt das Material auf der Seite der Schnittbegrenzung, auf der das Werkzeug vor dem Zyklusaufbau steht.

- Positionieren Sie das Werkzeug vor dem Zyklusaufbau so, dass es bereits auf der Seite der Schnittbegrenzung steht, auf der das Material zerspannt werden soll
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufbau bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).
- Ab der zweiten Zustellung reduziert die Steuerung jede weitere Schnittbewegung um 0,1mm. Dadurch wird der seitliche Druck auf das Werkzeug verringert. Falls im Zyklus eine Versatzbreite **Q508** eingegeben wurde, reduziert die Steuerung die Schnittbewegung um diesen Wert. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn der seitliche Versatz 80% der effektiven Schneidenbreite überschreitet (effektive Schneidenbreite = Schneidenbreite – 2*Schneidenradius).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schruppen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufbau müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q479 Schnittbegrenzung (0/1)? Schnittbegrenzung aktivieren: 0: keine Schnittbegrenzung aktiv 1: Schnittbegrenzung (Q480/Q482) Eingabe: 0, 1
	Q480 Wert Durchmesserbegrenzung? X-Wert für Begrenzung der Kontur (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q482 Wert Schnittbegrenzung Z? Z-Wert für Begrenzung der Kontur Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0...99.999
	Q507 Richtung (0=bidir. / 1=unidir.)? Zerspanungsrichtung: 0: bidirektional (in beiden Richtungen) 1: unidirektional (in Konturrichtung) Eingabe: 0, 1
	Q508 Versatzbreite? Reduzierung der Schnittlänge. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung begrenzt gegebenenfalls die programmierte Versatzbreite. Eingabe: 0...99.999
	Q509 Tiefenkorrektur Schlichten? Abhängig vom Material, der Vorschubgeschwindigkeit etc. „verkippt“ die Schneide bei der Bearbeitung. Den dadurch entstehenden Zustellungsfehler korrigieren Sie mit der Tiefenkorrektur. Eingabe: -9.9999...+9.9999
	Q499 Kontur umkehren (0=nein/1=ja)? (optional) Bearbeitungsrichtung: 0: Bearbeitung in Konturrichtung 1: Bearbeitung entgegen der Konturrichtung Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
13 CYCL DEF 840 STECHDR. KONT. RAD. ~
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q488=+0 ;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q483=+0.4 ;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2 ;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q479=+0 ;SCHNITTBEGRENZUNGEN INAKTIV ~
Q480=+0 ;GRENZWERT DURCHMESSER ~
Q482=+0 ;GRENZWERT Z ~
Q463=+2 ;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q507=+0 ;BIDIREKTIONAL ~
Q508=+0 ;VERSATZBREITE ~
Q509=+0 ;TIEFENKORREKTUR ~
Q499=+0 ;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z-10
19 L X+40 Z-15
20 RND R3
21 CR X+40 Z-35 R+30 DR+
22 RND R3
23 L X+60 Z-40
24 LBL 0

10.6.6 Zyklus 850 STECHDR. KONT. AXIAL

ISO-Programmierung

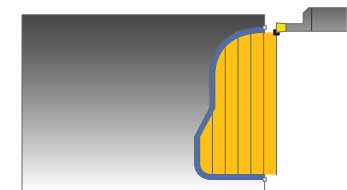
G850

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Nuten mit beliebiger Form in Planrichtung stechdrehen. Beim Stechdrehen wird abwechselnd eine Stechbewegung auf Zustelltiefe und nachfolgend eine Schruppbewegung ausgeführt.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startpunkt der Kontur größer ist als der Konturendpunkt, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Konturstartpunkt kleiner als der Endpunkt, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **840 STECHDR. KONT. RAD.** zum Stechdrehen in Längsrichtung von Nuten mit beliebiger Form

Weitere Informationen: "Zyklus 840 STECHDR. KONT. RAD.", Seite 570

Zyklusablauf Schrappen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Startpunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate den Konturstartpunkt und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang in der X-Koordinate (erste Einstichposition).
- 2 Die Steuerung führt eine Stechbewegung bis zur ersten Zustelltiefe aus.
- 3 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt in Querrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478**.
- 4 Falls im Zyklus der Eingabeparameter **Q488** definiert wurde, werden Eintauchelemente mit diesem Eintauchvorschub bearbeitet.
- 5 Falls im Zyklus nur eine Bearbeitungsrichtung **Q507=1** gewählt wurde, hebt die Steuerung das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab, fährt im Eilgang zurück und fährt die Kontur mit dem definierten Vorschub wieder an. Bei Bearbeitungsrichtung **Q507=0** wird die Zustellung an beiden Seiten ausgeführt.
- 6 Das Werkzeug sticht bis zur nächsten Zustelltiefe ein.
- 7 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf (2 bis 4), bis die Nuttiefe erreicht ist.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug zurück auf Sicherheitsabstand und führt an beiden Seitenwänden eine Stechbewegung aus.
- 9 Die Steuerung fährt das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Zyklusablauf Schlichten

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartpunkt.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwände der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet den Nutboden mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).
- Ab der zweiten Zustellung reduziert die Steuerung jede weitere Schnittbewegung um 0,1mm. Dadurch wird der seitliche Druck auf das Werkzeug verringert. Falls im Zyklus eine Versatzbreite **Q508** eingegeben wurde, reduziert die Steuerung die Schnittbewegung um diesen Wert. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung aus, wenn der seitliche Versatz 80% der effektiven Schneidenbreite überschreitet (effektive Schneidenbreite = Schneidenbreite – 2*Schneidenradius).
- Wenn in **CUTLENGTH** ein Wert eingetragen ist, dann wird dieser beim Schrappen in dem Zyklus beachtet. Es erfolgt ein Hinweis und eine automatische Reduzierung der Zustelltiefe.

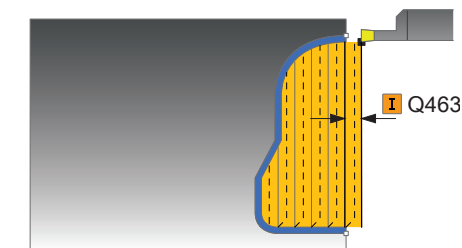
Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufbau müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schrappen und Schlichten 1: nur Schrappen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q478 Vorschub Schrappen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q488 Vorschub Eintauchen (0=autom.)? Definition der Vorschubgeschwindigkeit beim Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert, gilt der für die Drehbearbeitung definierte Vorschub. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999

Hilfsbild



Parameter

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q479 Schnittbegrenzung (0/1)?

Schnittbegrenzung aktivieren:

0: keine Schnittbegrenzung aktiv

1: Schnittbegrenzung (**Q480/Q482**)

Eingabe: **0, 1**

Q480 Wert Durchmesserbegrenzung?

X-Wert für Begrenzung der Kontur (Durchmesserangabe)

Eingabe: **-99999.999...+99999.999**

Q482 Wert Schnittbegrenzung Z?

Z-Wert für Begrenzung der Kontur

Eingabe: **-99999.999...+99999.999**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden.

Eingabe: **0...99.999**

Q507 Richtung (0=bidir. / 1=unidir.)?

Zerspanungsrichtung:

0: bidirektional (in beiden Richtungen)

1: unidirektional (in Konturrichtung)

Eingabe: **0, 1**

Q508 Versatzbreite?

Reduzierung der Schnittlänge. Das Restmaterial wird am Ende des Vorstechens mit einem Stechhub zerspannt. Die Steuerung begrenzt gegebenenfalls die programmierte Versatzbreite.

Eingabe: **0...99.999**

Q509 Tiefenkorrektur Schlichten?

Abhängig vom Material, der Vorschubgeschwindigkeit etc. „verkippt“ die Schneide bei der Bearbeitung. Den dadurch entstehenden Zustellungsfehler korrigieren Sie mit der Tiefenkorrektur.

Eingabe: **-9.9999...+9.9999**

Q499 Kontur umkehren (0=nein/1=ja)? (optional)

Bearbeitungsrichtung:

0: Bearbeitung in Konturrichtung

1: Bearbeitung entgegen der Konturrichtung

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
13 CYCL DEF 850 STECHDR. KONT. AXIAL ~
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q488=0 ;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q483=+0.4 ;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2 ;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q479=+0 ;SCHNITTBEGRENZUNGEN INAKTIV ~
Q480=+0 ;GRENZWERT DURCHMESSER ~
Q482=+0 ;GRENZWERT Z ~
Q463=+2 ;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q507=+0 ;BIDIREKTIONAL ~
Q508=+0 ;VERSATZBREITE ~
Q509=+0 ;TIEFENKORREKTUR ~
Q499=+0 ;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L Z-10
20 RND R5
21 L X+40 Y-15
22 L Z+0
23 LBL 0

10.7 Stechen (#50 / #4-03-1)

10.7.1 Zyklus 861 STECHEN EINF. RAD.

ISO-Programmierung

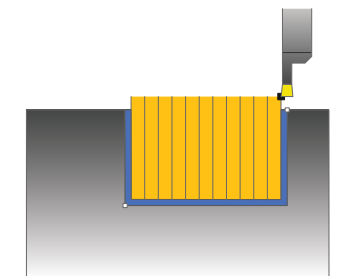
G861

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Nuten radial einstechen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrapp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schrappbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn das Werkzeug beim Zyklusaufwurf außerhalb der zu bearbeitenden Kontur steht, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Steht das Werkzeug innerhalb der zu bearbeitenden Kontur, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **862 STECHEN ERW. RAD.** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für die Seitenwände der Nut und Radien an den Konturrecken

Weitere Informationen: "Zyklus 862 STECHEN ERW. RAD. ", Seite 585

Zyklusablauf Schrappen

Der Zyklus bearbeitet nur den Bereich vom Zyklusstartpunkt bis zu dem im Zyklus definierten Endpunkt.

- 1 Die Steuerung bewegt beim ersten Einstich ins Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß.
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück
- 3 Die Steuerung stellt das Werkzeug seitlich zu um den Wert **Q510** x-Werkzeugbreite (**Cutwidth**)
- 4 Im Vorschub **Q478** sticht die Steuerung erneut ein
- 5 Abhängig vom Parameter **Q462** zieht die Steuerung das Werkzeug zurück
- 6 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt durch das Wiederholen der Schritte 2 bis 4
- 7 Sobald die Nutbreite erreicht ist, positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Kammstechen

- 1 Die Steuerung bewegt beim Einstich in das Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 3 Die Position und Anzahl der Vollschnitte ist abhängig von **Q510** und der Breite der Schneide (**CUTWIDTH**). Schritt 1 und 2 wiederholen sich, bis alle Vollschnitte erfolgt sind
- 4 Die Steuerung zerspannt mit dem Vorschub **Q478** das verbliebene Material
- 5 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 6 Die Steuerung wiederholt den Schritt 4 und 5, bis alle Kammstege geschruppt sind
- 7 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet die halbe Nutbreite mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung schlichtet die halbe Nutbreite mit dem definierten Vorschub.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

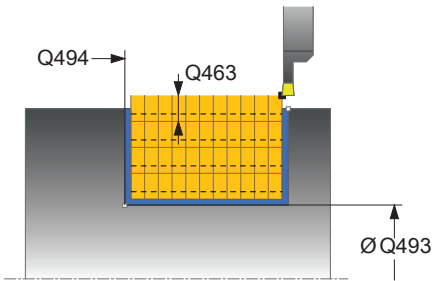
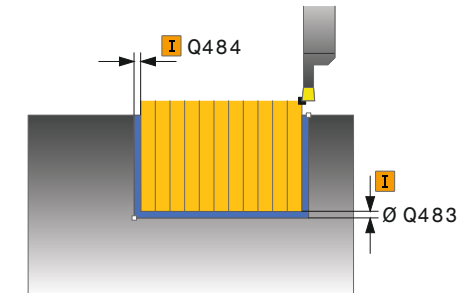
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).

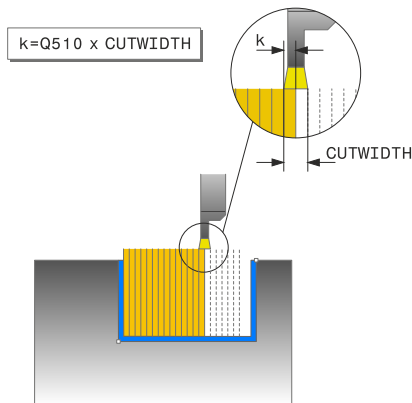
Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** und/oder einen Eintrag in der **DCW**-Spalte der Drehwerkzeugetabelle kann ein Aufmaß auf die Stecherbreite aktiviert werden. **DCW** kann positive und negative Werte annehmen und wird auf die Stecherbreite addiert: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Während ein in der Tabelle eingetragenes **DCW** in der Grafik aktiv ist, ist ein über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** programmiertes **DCW** nicht sichtbar.
- Wenn Kammstechen aktiv (**Q562 = 1**) ist und der Wert **Q462 MODUS RUECKZUG** ungleich 0 ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? (optional) Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Begrenzung Zustelltiefe? (optional) Max. Stechtiefe pro Schnitt Eingabe: 0...99.999

Hilfsbild



Parameter

Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional)

Mit dem Faktor **Q510** beeinflussen Sie die seitliche Zustellung des Werkzeugs beim Schrappen. **Q510** wird mit der Breite **CUTWIDTH** des Werkzeugs multipliziert. Dadurch ergibt sich die seitliche Zustellung "k".

Eingabe: **0.001... 1**

Q511 Vorschubfaktor in %? (optional)

Mit dem Faktor **Q511** beeinflussen Sie den Vorschub beim Einstich ins Volle, also beim Einstich mit der gesamten Werkzeugbreite **CUTWIDTH**.

Wenn Sie den Vorschubfaktor nutzen, können Sie während des restlichen Schrappprozesses optimale Schnittbedingungen herstellen. Sie können dadurch den Vorschub Schrappen **Q478** so groß definieren, dass dieser bei der jeweiligen Überlappung der Stechbreite (**Q510**) optimale Schnittbedingungen erlaubt. Die Steuerung reduziert dann nur beim Einstich ins Volle den Vorschub um den Faktor **Q511**. Insgesamt kann sich dadurch eine kleinere Bearbeitungszeit ergeben.

Eingabe: **0.001... 150**

Q462 Rückzugsverhalten (0/1)? (optional)

Mit **Q462** definieren Sie das Rückzugsverhalten nach dem Einstich.

0: Die Steuerung zieht das Werkzeug an der Kontur entlang zurück

1: Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst schräg von der Kontur weg und zieht es anschließend zurück

Eingabe: **0, 1**

Q211 Verweildauer / 1/min? (optional)

Geben Sie eine Verweildauer in Umdrehungen der Werkzeugspindel an, die den Rückzug nach dem Einstechen am Grund verzögert. Erst nachdem das Werkzeug **Q211** Umdrehungen lang verweilt ist, erfolgt der Rückzug.

Eingabe: **0...999.99**

Q562 Kammstechen (0/1)? (optional)

0: Kein Kammstechen - Der erste Einstich erfolgt in das Volle, die folgenden werden seitlich versetzt und überlappen **Q510** * Breite der Schneide (**CUTWIDTH**)

1: Kammstechen - Das Vorstechen erfolgt in Vollschnitten. Anschließend erfolgt die Bearbeitung der verbliebenen Stege. Diese werden nacheinander gestochen. Dies führt zu einer zentralen Spanabfuhr, das Risiko der Einklemmung der Späne verringert sich erheblich

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 861 STECHEN EINF. RAD. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-50	;KONTURENDE Z ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+0	;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~
Q510=+0.8	;UEBERLAPPUNG STECHEN ~
Q511=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q462=0	;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~
Q211=3	;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q562=+0	;KEIN KAMMSTECHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.7.2 Zyklus 862 STECHEN ERW. RAD.

ISO-Programmierung

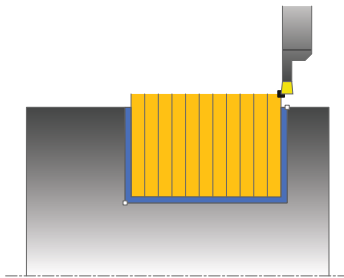
G862

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Nuten radial einstechen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie Winkel für die Seitenwände der Nut definieren
- In den Konturecken können Sie Radien einfügen

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startdurchmesser **Q491** größer ist als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Startdurchmesser **Q491** kleiner als der Enddurchmesser **Q493**, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **861 STECHEN EINF. RAD.** zum radialen Stechen von rechtwinkligen Nuten

Weitere Informationen: "Zyklus 861 STECHEN EINF. RAD. ", Seite 580

Zyklusablauf Schruppen

- 1 Die Steuerung bewegt beim ersten Einstich ins Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß.
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück
- 3 Die Steuerung stellt das Werkzeug seitlich zu um den Wert **Q510** x-Werkzeugbreite (**Cutwidth**)
- 4 Im Vorschub **Q478** sticht die Steuerung erneut ein
- 5 Abhängig vom Parameter **Q462** zieht die Steuerung das Werkzeug zurück
- 6 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt durch das Wiederholen der Schritte 2 bis 4
- 7 Sobald die Nutbreite erreicht ist, positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Kammstechen

- 1 Die Steuerung bewegt beim Einstich in das Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 3 Die Position und Anzahl der Vollschnitte ist abhängig von **Q510** und der Breite der Schneide (**CUTWIDTH**). Schritt 1 und 2 wiederholen sich, bis alle Vollschnitte erfolgt sind
- 4 Die Steuerung zerspannt mit dem Vorschub **Q478** das verbliebene Material
- 5 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 6 Die Steuerung wiederholt den Schritt 4 und 5, bis alle Kammstege geschruppt sind
- 7 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet die halbe Nutbreite mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung schlichtet die halbe Nutbreite mit dem definierten Vorschub.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

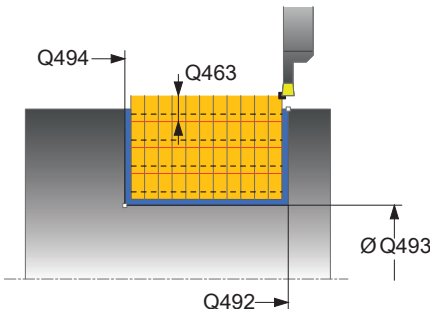
Hinweise

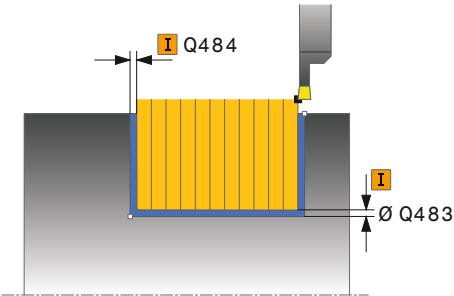
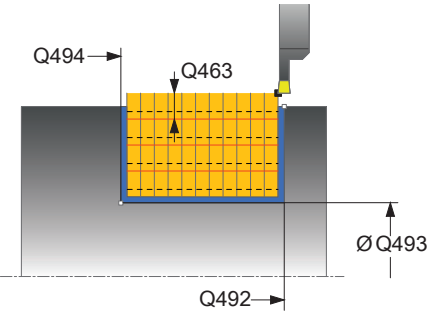
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).

Hinweise zum Programmieren

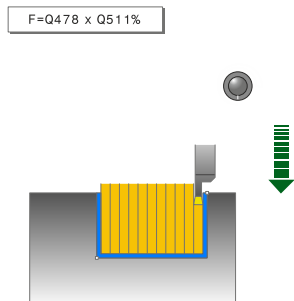
- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** und/oder einen Eintrag in der **DCW**-Spalte der Drehwerkzeugetabelle kann ein Aufmaß auf die Stecherbreite aktiviert werden. **DCW** kann positive und negative Werte annehmen und wird auf die Stecherbreite addiert: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Während ein in der Tabelle eingetragenes **DCW** in der Grafik aktiv ist, ist ein über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** programmiertes **DCW** nicht sichtbar.
- Wenn Kammstechen aktiv (**Q562 = 1**) ist und der Wert **Q462 MODUS RUECKZUG** ungleich 0 ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Konturstartpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturstartpunkt und der Senkrechten zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q496 Winkel der zweiten Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturendpunkt und der Senkrechten zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q503 Typ Endelement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturende festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q504 Groesse des Endelements? Größe des Endelements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Begrenzung Zustelltiefe? (optional) Max. Stechtiefe pro Schnitt Eingabe: 0...99.999
	Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional) Mit dem Faktor Q510 beeinflussen Sie die seitliche Zustellung des Werkzeugs beim Schruppen. Q510 wird mit der Breite CUTWIDTH des Werkzeugs multipliziert. Dadurch ergibt sich die seitliche Zustellung "k". Eingabe: 0.001... 1

Hilfsbild



Parameter

Q511 Vorschubfaktor in %? (optional)

Mit dem Faktor **Q511** beeinflussen Sie den Vorschub beim Einstich ins Volle, also beim Einstich mit der gesamten Werkzeugbreite **CUTWIDTH**.

Wenn Sie den Vorschubfaktor nutzen, können Sie während des restlichen Schrupprozesses optimale Schnittbedingungen herstellen. Sie können dadurch den Vorschub Schruppen **Q478** so groß definieren, dass dieser bei der jeweiligen Überlappung der Stechbreite (**Q510**) optimale Schnittbedingungen erlaubt. Die Steuerung reduziert dann nur beim Einstich ins Volle den Vorschub um den Faktor **Q511**. Insgesamt kann sich dadurch eine kleinere Bearbeitungszeit ergeben.

Eingabe: **0.001...150**

Q462 Rückzugsverhalten (0/1)? (optional)

Mit **Q462** definieren Sie das Rückzugsverhalten nach dem Einstich.

0: Die Steuerung zieht das Werkzeug an der Kontur entlang zurück

1: Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst schräg von der Kontur weg und zieht es anschließend zurück

Eingabe: **0, 1**

Q211 Verweildauer / 1/min? (optional)

Geben Sie eine Verweildauer in Umdrehungen der Werkzeugspindel an, die den Rückzug nach dem Einstechen am Grund verzögert. Erst nachdem das Werkzeug **Q211** Umdrehungen lang verweilt ist, erfolgt der Rückzug.

Eingabe: **0...999.99**

Q562 Kammstechen (0/1)? (optional)

0: Kein Kammstechen - Der erste Einstich erfolgt in das Volle, die folgenden werden seitlich versetzt und überlappen **Q510** * Breite der Schneide (**CUTWIDTH**)

1: Kammstechen - Das Vorstechen erfolgt in Vollschnitten. Anschließend erfolgt die Bearbeitung der verbliebenen Stege. Diese werden nacheinander gestochen. Dies führt zu einer zentralen Spanabfuhr, das Risiko der Einklemmung der Späne verringert sich erheblich

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 862 STECHEN ERW. RAD. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=-20	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-50	;KONTURENDE Z ~
Q495=+5	;WINKEL FLANKE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+5	;WINKEL ZWEITE FLANKE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+0	;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~
Q510=0.8	;UEBERLAPPUNG STECHEN ~
Q511=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q462=+0	;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~
Q211=3	;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q562=+0	;KEIN KAMMSTECHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.7.3 Zyklus 871 STECHEN EINF. AXIAL

ISO-Programmierung

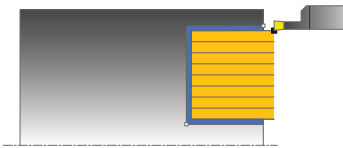
G871

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie rechtwinklige Nuten axial einstechen (Planstechen). Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Verwandte Themen

- Zyklus **872 STECHEN ERW. AXIAL** optional am Konturanfang und -ende eine Fase oder Rundung, Winkel für die Seitenwände der Nut und Radien an den Konturrecken

Weitere Informationen: "Zyklus 872 STECHEN ERW. AXIAL ", Seite 596

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusauf Ruf. Der Zyklus bearbeitet nur den Bereich vom Zyklusstartpunkt bis zu dem im Zyklus definierten Endpunkt.

- 1 Die Steuerung bewegt beim ersten Einstich ins Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß.
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück
- 3 Die Steuerung stellt das Werkzeug seitlich zu um den Wert **Q510** x-Werkzeugbreite (**Cutwidth**)
- 4 Im Vorschub **Q478** sticht die Steuerung erneut ein
- 5 Abhängig vom Parameter **Q462** zieht die Steuerung das Werkzeug zurück
- 6 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt durch das Wiederholen der Schritte 2 bis 4
- 7 Sobald die Nutbreite erreicht ist, positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Kammstechen

- 1 Die Steuerung bewegt beim Einstich in das Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 3 Die Position und Anzahl der Vollschnitte ist abhängig von **Q510** und der Breite der Schneide (**CUTWIDTH**). Schritt 1 und 2 wiederholen sich, bis alle Vollschnitte erfolgt sind
- 4 Die Steuerung zerspannt mit dem Vorschub **Q478** das verbliebene Material
- 5 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 6 Die Steuerung wiederholt den Schritt 4 und 5, bis alle Kammstege geschruppt sind
- 7 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet die halbe Nutbreite mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung schlichtet die halbe Nutbreite mit dem definierten Vorschub.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

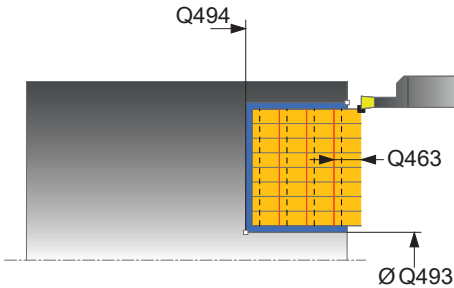
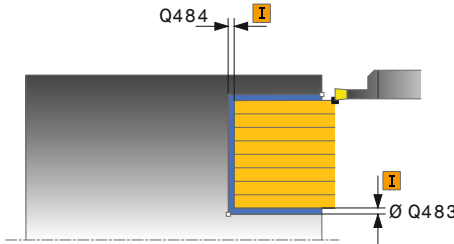
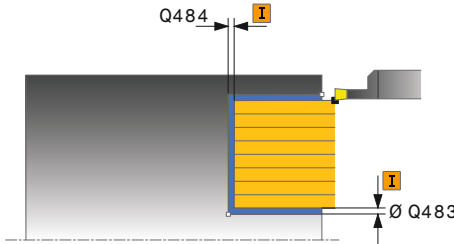
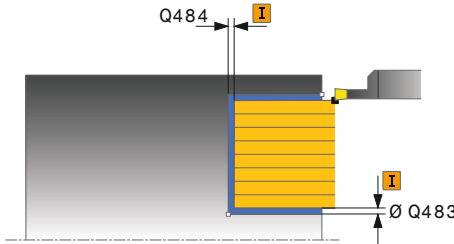
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** und/oder einen Eintrag in der **DCW**-Spalte der Drehwerkzeugetabelle kann ein Aufmaß auf die Stecherbreite aktiviert werden. **DCW** kann positive und negative Werte annehmen und wird auf die Stecherbreite addiert: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Während ein in der Tabelle eingetragenes **DCW** in der Grafik aktiv ist, ist ein über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** programmiertes **DCW** nicht sichtbar.
- Wenn Kammstechen aktiv (**Q562 = 1**) ist und der Wert **Q462 MODUS RUECKZUG** ungleich 0 ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q463 Begrenzung Zustelltiefe? (optional) Max. Stechtiefe pro Schnitt Eingabe: 0...99.999
	Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional) Mit dem Faktor Q510 beeinflussen Sie die seitliche Zustellung des Werkzeugs beim Schruppen. Q510 wird mit der Breite CUTWIDTH des Werkzeugs multipliziert. Dadurch ergibt sich die seitliche Zustellung "k". Eingabe: 0.001...1

Hilfsbild	Parameter
	Q511 Vorschubfaktor in %? (optional) Mit dem Faktor Q511 beeinflussen Sie den Vorschub beim Einstich ins Volle, also beim Einstich mit der gesamten Werkzeugbreite CUTWIDTH. Wenn Sie den Vorschubfaktor nutzen, können Sie während des restlichen Schrupprozesses optimale Schnittbedingungen herstellen. Sie können dadurch den Vorschub Schruppen Q478 so groß definieren, dass dieser bei der jeweiligen Überlappung der Stechbreite (Q510) optimale Schnittbedingungen erlaubt. Die Steuerung reduziert dann nur beim Einstich ins Volle den Vorschub um den Faktor Q511. Insgesamt kann sich dadurch eine kleinere Bearbeitungszeit ergeben. Eingabe: 0.001...150
	Q462 Rückzugsverhalten (0/1)? (optional) Mit Q462 definieren Sie das Rückzugsverhalten nach dem Einstich. 0: Die Steuerung zieht das Werkzeug an der Kontur entlang zurück 1: Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst schräg von der Kontur weg und zieht es anschließend zurück Eingabe: 0, 1
	Q211 Verweildauer / 1/min? (optional) Geben Sie eine Verweildauer in Umdrehungen der Werkzeugspindel an, die den Rückzug nach dem Einstechen am Grund verzögert. Erst nachdem das Werkzeug Q211 Umdrehungen lang verweilt ist, erfolgt der Rückzug. Eingabe: 0...999.99
	Q562 Kammstechen (0/1)? (optional) 0: Kein Kammstechen - Der erste Einstich erfolgt in das Volle, die folgenden werden seitlich versetzt und überlappen Q510 * Breite der Schneide (CUTWIDTH) 1: Kammstechen - Das Vorstechen erfolgt in Vollschnitten. Anschließend erfolgt die Bearbeitung der verbliebenen Stege. Diese werden nacheinander gestochen. Dies führt zu einer zentralen Spanabfuhr, das Risiko der Einklemmung der Späne verringert sich erheblich Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 871 STECHEN EINF. AXIAL ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-10	;KONTURENDE Z ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+0	;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~
Q510=+0,8	;UEBERLAPPUNG STECHEN ~
Q511=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q462=0	;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~
Q211=3	;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q562=+0	;KEIN KAMMSTECHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.7.4 Zyklus 872 STECHEN ERW. AXIAL

ISO-Programmierung

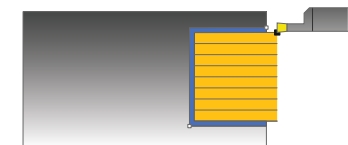
G872

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Nuten axial einstechen (Planstechen). Erweiterter Funktionsumfang:

- Am Konturanfang und Konturende können Sie eine Fase oder Rundung einfügen
- Im Zyklus können Sie Winkel für die Seitenwände der Nut definieren
- In den Konturrecken können Sie Radien einfügen

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Verwandte Themen

- Zyklus **871 STECHEN EINF. AXIAL** zum axialen Stechen von rechtwinkligen Nuten

Weitere Informationen: "Zyklus 871 STECHEN EINF. AXIAL ", Seite 591

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als **Q492 Konturstart Z**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf **Q492** und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung bewegt beim ersten Einstich ins Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß.
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück
- 3 Die Steuerung stellt das Werkzeug seitlich zu um den Wert **Q510** x-Werkzeugbreite (**Cutwidth**)
- 4 Im Vorschub **Q478** sticht die Steuerung erneut ein
- 5 Abhängig vom Parameter **Q462** zieht die Steuerung das Werkzeug zurück
- 6 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt durch das Wiederholen der Schritte 2 bis 4
- 7 Sobald die Nutbreite erreicht ist, positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Kammstechen

- 1 Die Steuerung bewegt beim Einstich in das Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 3 Die Position und Anzahl der Vollschnitte ist abhängig von **Q510** und der Breite der Schneide (**CUTWIDTH**). Schritt 1 und 2 wiederholen sich, bis alle Vollschnitte erfolgt sind
- 4 Die Steuerung zerspannt mit dem Vorschub **Q478** das verbliebene Material
- 5 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 6 Die Steuerung wiederholt den Schritt 4 und 5, bis alle Kammstege geschruppt sind
- 7 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Zyklusablauf Schlichten

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufbau als Zyklusstartpunkt. Falls die Z-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als **Q492 Konturstart Z**, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf **Q492** und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 5 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 6 Die Steuerung schlichtet eine Hälfte der Nut mit dem definierten Vorschub.
- 7 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Seite.
- 8 Die Steuerung schlichtet die andere Hälfte der Nut mit dem definierten Vorschub.
- 9 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

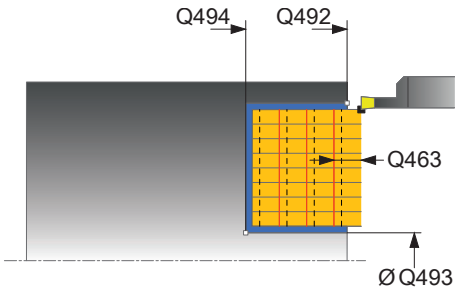
Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufbau bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** und/oder einen Eintrag in der **DCW**-Spalte der Drehwerkzeugtabelle kann ein Aufmaß auf die Stecherbreite aktiviert werden. **DCW** kann positive und negative Werte annehmen und wird auf die Stecherbreite addiert: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Während ein in der Tabelle eingetragenes **DCW** in der Grafik aktiv ist, ist ein über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** programmiertes **DCW** nicht sichtbar.
- Wenn Kammstechen aktiv (**Q562 = 1**) ist und der Wert **Q462 MODUS RUECKZUG** ungleich 0 ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Konturstartpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Konturendpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Konturendpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q495 Winkel der Flanke? Winkel zwischen der Flanke am Konturstartpunkt und der Parallelen zur Drehachse. Eingabe: 0...89.9999
	Q501 Typ Anfangselement (0/1/2)? Typ des Elements am Konturanfang (Umfangsfläche) festlegen: 0: kein zusätzliches Element 1: Element ist eine Fase 2: Element ist ein Radius Eingabe: 0, 1, 2
	Q502 Groesse des Anfangselements? Größe des Anfangselements (Fasenabschnitt) Eingabe: 0...999.999
	Q500 Radius der Konturecke? Radius der Konturinnenecke. Wenn kein Radius angegeben, entsteht der Radius der Schneidplatte. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild

Parameter

Q496 Winkel der zweiten Flanke?

Winkel zwischen der Flanke am Konturendpunkt und der Parallelen zur Drehachse.

Eingabe: **0...89.9999**

Q503 Typ Endelement (0/1/2)?

Typ des Elements am Konturende festlegen:

0: kein zusätzliches Element

1: Element ist eine Fase

2: Element ist ein Radius

Eingabe: **0, 1, 2**

Q504 Groesse des Endelements?

Größe des Endelements (Fasenabschnitt)

Eingabe: **0...999.999**

Q478 Vorschub Schrappen?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q483 Aufmass Durchmesser?

Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q484 Aufmass Z?

Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...99.999**

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q463 Begrenzung Zustelltiefe? (optional)

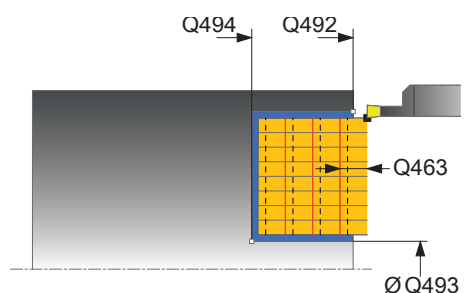
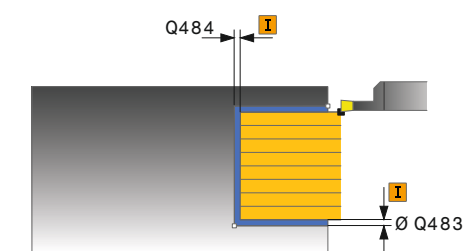
Max. Stechtiefe pro Schnitt

Eingabe: **0...99.999**

Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional)

Mit dem Faktor **Q510** beeinflussen Sie die seitliche Zustellung des Werkzeugs beim Schrappen. **Q510** wird mit der Breite **CUTWIDTH** des Werkzeugs multipliziert. Dadurch ergibt sich die seitliche Zustellung "k".

Eingabe: **0.001... 1**



Hilfsbild	Parameter
	Q511 Vorschubfaktor in %? (optional) Mit dem Faktor Q511 beeinflussen Sie den Vorschub beim Einstich ins Volle, also beim Einstich mit der gesamten Werkzeugbreite CUTWIDTH. Wenn Sie den Vorschubfaktor nutzen, können Sie während des restlichen Schrupprozesses optimale Schnittbedingungen herstellen. Sie können dadurch den Vorschub Schruppen Q478 so groß definieren, dass dieser bei der jeweiligen Überlappung der Stechbreite (Q510) optimale Schnittbedingungen erlaubt. Die Steuerung reduziert dann nur beim Einstich ins Volle den Vorschub um den Faktor Q511. Insgesamt kann sich dadurch eine kleinere Bearbeitungszeit ergeben. Eingabe: 0.001...150
	Q462 Rückzugsverhalten (0/1)? (optional) Mit Q462 definieren Sie das Rückzugsverhalten nach dem Einstich. 0: Die Steuerung zieht das Werkzeug an der Kontur entlang zurück 1: Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst schräg von der Kontur weg und zieht es anschließend zurück Eingabe: 0, 1
	Q211 Verweildauer / 1/min? (optional) Geben Sie eine Verweildauer in Umdrehungen der Werkzeugspindel an, die den Rückzug nach dem Einstechen am Grund verzögert. Erst nachdem das Werkzeug Q211 Umdrehungen lang verweilt ist, erfolgt der Rückzug. Eingabe: 0...999.99
	Q562 Kammstechen (0/1)? (optional) 0: Kein Kammstechen - Der erste Einstich erfolgt in das Volle, die folgenden werden seitlich versetzt und überlappen Q510 * Breite der Schneide (CUTWIDTH) 1: Kammstechen - Das Vorstechen erfolgt in Vollschnitten. Anschließend erfolgt die Bearbeitung der verbliebenen Stege. Diese werden nacheinander gestochen. Dies führt zu einer zentralen Spanabfuhr, das Risiko der Einklemmung der Späne verringert sich erheblich Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 872 STECHEN ERW. AXIAL ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=-20	;KONTURSTART Z ~
Q493=+50	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-50	;KONTURENDE Z ~
Q495=+5	;WINKEL FLANKE ~
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~
Q502=+0.5	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURECKE ~
Q496=+5	;WINKEL ZWEITE FLANKE ~
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~
Q504=+0.5	;GROESSE ENDELEMENT ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q463=+0	;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~
Q510=+0.08	;UEBERLAPPUNG STECHEN ~
Q511=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q462=+0	;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~
Q211=+3	;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q562=+0	;KEIN KAMMSTECHEN
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.7.5 Zyklus 860 STECHEN KONT. RAD.

ISO-Programmierung

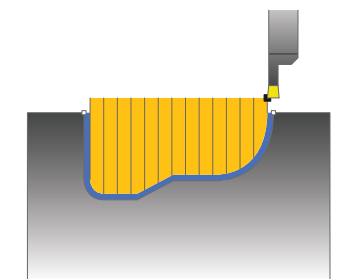
G860

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Nuten mit beliebiger Form radial einstechen.

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden. Wenn der Startpunkt der Kontur größer ist als der Konturendpunkt, führt der Zyklus eine Außenbearbeitung aus. Ist der Konturstartpunkt kleiner als der Endpunkt, führt der Zyklus eine Innenbearbeitung aus.

Verwandte Themen

- Zyklus **870 STECHEN KONT. AXIAL** zum axial Stechen von Nuten mit beliebiger Form

Weitere Informationen: "Zyklus 870 STECHEN KONT. AXIAL ", Seite 608

Zyklusablauf Schruppen

- 1 Die Steuerung bewegt beim ersten Einstich ins Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß.
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück
- 3 Die Steuerung stellt das Werkzeug seitlich zu um den Wert **Q510** x-Werkzeugbreite (**Cutwidth**)
- 4 Im Vorschub **Q478** sticht die Steuerung erneut ein
- 5 Abhängig vom Parameter **Q462** zieht die Steuerung das Werkzeug zurück
- 6 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt durch das Wiederholen der Schritte 2 bis 4
- 7 Sobald die Nutbreite erreicht ist, positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Kammstechen

- 1 Die Steuerung bewegt beim Einstich in das Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 3 Die Position und Anzahl der Vollschnitte ist abhängig von **Q510** und der Breite der Schneide (**CUTWIDTH**). Schritt 1 und 2 wiederholen sich, bis alle Vollschnitte erfolgt sind
- 4 Die Steuerung zerspannt mit dem Vorschub **Q478** das verbliebene Material
- 5 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 6 Die Steuerung wiederholt den Schritt 4 und 5, bis alle Kammstege geschruppt sind
- 7 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Zyklusablauf Schlichten

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet eine Hälfte der Nut mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung schlichtet die andere Hälfte der Nut mit dem definierten Vorschub.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise**ACHTUNG****Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Die Schnittbegrenzung begrenzt den zu bearbeitenden Konturbereich. An- und Abfahrwege können die Schnittbegrenzung überfahren. Die Werkzeugposition vor dem Zyklusaufwurf beeinflusst das Ausführen der Schnittbegrenzung. Die TNC7 zerspannt das Material auf der Seite der Schnittbegrenzung, auf der das Werkzeug vor dem Zyklusaufwurf steht.

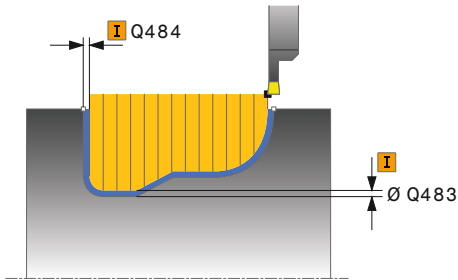
- Positionieren Sie das Werkzeug vor dem Zyklusaufwurf so, dass es bereits auf der Seite der Schnittbegrenzung steht, auf der das Material zerspannt werden soll

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).

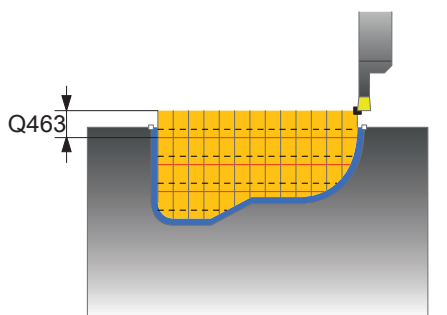
Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufbau müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** und/oder einen Eintrag in der **DCW**-Spalte der Drehwerkzeugtabelle kann ein Aufmaß auf die Stecherbreite aktiviert werden. **DCW** kann positive und negative Werte annehmen und wird auf die Stecherbreite addiert: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Während ein in der Tabelle eingetragenes **DCW** in der Grafik aktiv ist, ist ein über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** programmiertes **DCW** nicht sichtbar.
- Wenn Kammstechen aktiv (**Q562 = 1**) ist und der Wert **Q462 MODUS RUECKZUG** ungleich 0 ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q479 Schnittbegrenzung (0/1)? Schnittbegrenzung aktivieren: 0: keine Schnittbegrenzung aktiv 1: Schnittbegrenzung (Q480/Q482) Eingabe: 0, 1
	Q480 Wert Durchmesserbegrenzung? X-Wert für Begrenzung der Kontur (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q482 Wert Schnittbegrenzung Z? (optional) Z-Wert für Begrenzung der Kontur Eingabe: -99999.999...+99999.999

Hilfsbild



Parameter

Q463 Begrenzung Zustelltiefe? (optional)

Max. Stechtiefe pro Schnitt

Eingabe: **0...99.999**

Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional)

Mit dem Faktor **Q510** beeinflussen Sie die seitliche Zustellung des Werkzeugs beim Schrappen. **Q510** wird mit der Breite **CUTWIDTH** des Werkzeugs multipliziert. Dadurch ergibt sich die seitliche Zustellung "k".

Eingabe: **0.001...1**

Q511 Vorschubfaktor in %? (optional)

Mit dem Faktor **Q511** beeinflussen Sie den Vorschub beim Einstich ins Volle, also beim Einstich mit der gesamten Werkzeugbreite **CUTWIDTH**.

Wenn Sie den Vorschubfaktor nutzen, können Sie während des restlichen Schrappprozesses optimale Schnittbedingungen herstellen. Sie können dadurch den Vorschub Schrappen **Q478** so groß definieren, dass dieser bei der jeweiligen Überlappung der Stechbreite (**Q510**) optimale Schnittbedingungen erlaubt. Die Steuerung reduziert dann nur beim Einstich ins Volle den Vorschub um den Faktor **Q511**. Insgesamt kann sich dadurch eine kleinere Bearbeitungszeit ergeben.

Eingabe: **0.001...150**

Q462 Rückzugsverhalten (0/1)? (optional)

Mit **Q462** definieren Sie das Rückzugsverhalten nach dem Einstich.

0: Die Steuerung zieht das Werkzeug an der Kontur entlang zurück

1: Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst schräg von der Kontur weg und zieht es anschließend zurück

Eingabe: **0, 1**

Q211 Verweildauer / 1/min? (optional)

Geben Sie eine Verweildauer in Umdrehungen der Werkzeugspindel an, die den Rückzug nach dem Einstechen am Grund verzögert. Erst nachdem das Werkzeug **Q211** Umdrehungen lang verweilt ist, erfolgt der Rückzug.

Eingabe: **0...999.99**

Q562 Kammstechen (0/1)? (optional)

0: Kein Kammstechen - Der erste Einstich erfolgt in das Volle, die folgenden werden seitlich versetzt und überlappen **Q510** * Breite der Schneide (**CUTWIDTH**)

1: Kammstechen - Das Vorstechen erfolgt in Vollschnitten. Anschließend erfolgt die Bearbeitung der verbliebenen Stege. Diese werden nacheinander gestochen. Dies führt zu einer zentralen Spanabfuhr, das Risiko der Einklemmung der Späne verringert sich erheblich

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
13 CYCL DEF 860 STECHEN KONT. RAD. ~
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4 ;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2 ;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q479=+0 ;SCHNITTBEGRENZUNGEN INAKTIV ~
Q480=+0 ;GRENZWERT DURCHMESSER ~
Q482=+0 ;GRENZWERT Z ~
Q463=+0 ;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~
Q510=0.08 ;UEBERLAPPUNG STECHEN ~
Q511=+100 ;VORSCHUBFAKTOR ~
Q462=+0 ;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~
Q211=3 ;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q562=+0 ;KEIN KAMMSTECHEN
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z-20
19 L X+45
20 RND R2
21 L X+40 Y-25
22 L Z+0
23 LBL 0

10.7.6 Zyklus 870 STECHEN KONT. AXIAL

ISO-Programmierung

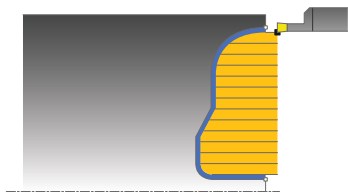
G870

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Nuten mit beliebiger Form axial einstechen (Planstechen).

Sie können den Zyklus wahlweise für die Schrupp-, Schlicht- oder Komplettbearbeitung verwenden. Das Abspannen bei der Schruppbearbeitung erfolgt achsparallel.

Verwandte Themen

- Zyklus **860 STECHEN KONT. RAD.** zum radialen Stechen von Nuten mit beliebiger Form

Weitere Informationen: "Zyklus 860 STECHEN KONT. RAD. ", Seite 602

Zyklusablauf Schruppen

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Falls die Z-Koordinate des Startpunktes kleiner ist als der Startpunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate den Konturstartpunkt und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung bewegt beim ersten Einstich ins Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß.
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück
- 3 Die Steuerung stellt das Werkzeug seitlich zu um den Wert **Q510** x-Werkzeugbreite (**Cutwidth**)
- 4 Im Vorschub **Q478** sticht die Steuerung erneut ein
- 5 Abhängig vom Parameter **Q462** zieht die Steuerung das Werkzeug zurück
- 6 Die Steuerung zerspannt den Bereich zwischen Startposition und Endpunkt durch das Wiederholen der Schritte 2 bis 4
- 7 Sobald die Nutbreite erreicht ist, positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Kammstechen

- 1 Die Steuerung bewegt beim Einstich in das Volle das Werkzeug mit einem reduzierten Vorschub **Q511** auf die Tiefe des Einstichs + Aufmaß
- 2 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 3 Die Position und Anzahl der Vollschnitte ist abhängig von **Q510** und der Breite der Schneide (**CUTWIDTH**). Schritt 1 und 2 wiederholen sich, bis alle Vollschnitte erfolgt sind
- 4 Die Steuerung zerspannt mit dem Vorschub **Q478** das verbliebene Material
- 5 Die Steuerung zieht das Werkzeug nach jedem Schnitt im Eilgang zurück
- 6 Die Steuerung wiederholt den Schritt 4 und 5, bis alle Kammstege geschruppt sind
- 7 Anschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Zyklusablauf Schlichten

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf als Zyklusstartpunkt.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur ersten Nutseite.
- 2 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 3 Die Steuerung schlichtet eine Hälfte der Nut mit dem definierten Vorschub.
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug im Eilgang zurück.
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zur zweiten Nutseite.
- 6 Die Steuerung schlichtet die Seitenwand der Nut mit dem definierten Vorschub **Q505**.
- 7 Die Steuerung schlichtet die andere Hälfte der Nut mit dem definierten Vorschub.
- 8 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Die Schnittbegrenzung begrenzt den zu bearbeitenden Konturbereich. An- und Abfahrwege können die Schnittbegrenzung überfahren. Die Werkzeugposition vor dem Zyklusaufruf beeinflusst das Ausführen der Schnittbegrenzung. Die TNC7 zerspannt das Material auf der Seite der Schnittbegrenzung, auf der das Werkzeug vor dem Zyklusaufruf steht.

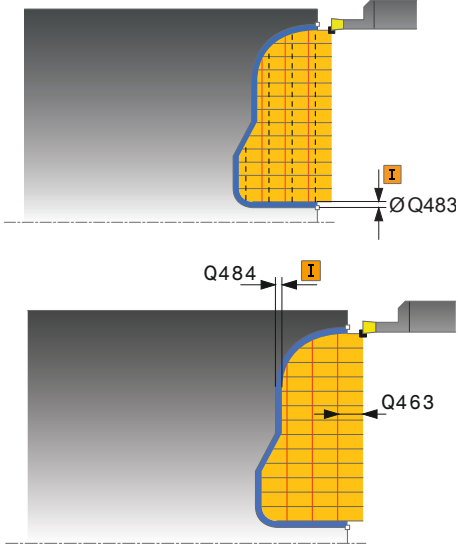
- Positionieren Sie das Werkzeug vor dem Zyklusaufruf so, dass es bereits auf der Seite der Schnittbegrenzung steht, auf der das Material zerspannt werden soll

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf bestimmt die Größe des zu zerspannenden Bereiches (Zyklusstartpunkt).

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Vor dem Zyklusaufbau müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** und/oder einen Eintrag in der **DCW**-Spalte der Drehwerkzeugtabelle kann ein Aufmaß auf die Stecherbreite aktiviert werden. **DCW** kann positive und negative Werte annehmen und wird auf die Stecherbreite addiert: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Während ein in der Tabelle eingetragenes **DCW** in der Grafik aktiv ist, ist ein über **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** programmiertes **DCW** nicht sichtbar.
- Wenn Kammstechen aktiv (**Q562 = 1**) ist und der Wert **Q462 MODUS RUECKZUG** ungleich 0 ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Um die Bearbeitungsseite bei der Schlichtbearbeitung eindeutig zu definieren, programmieren Sie in der Konturbeschreibung eine Werkzeugradiuskorrektur **RL** oder **RR**. Ohne diese NC-Funktion erkennt die Steuerung die Bearbeitungsseite nur in eindeutigen Fällen sicher.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q460 Sicherheits-Abstand? Reserviert, derzeit keine Funktion
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesseraufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q484 Aufmass Z? Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q479 Schnittbegrenzung (0/1)? Schnittbegrenzung aktivieren: 0: keine Schnittbegrenzung aktiv 1: Schnittbegrenzung (Q480/Q482) Eingabe: 0, 1
	Q480 Wert Durchmesserbegrenzung? X-Wert für Begrenzung der Kontur (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q482 Wert Schnittbegrenzung Z? (optional) Z-Wert für Begrenzung der Kontur Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q463 Begrenzung Zustelltiefe? (optional) Max. Stechtiefe pro Schnitt Eingabe: 0...99.999

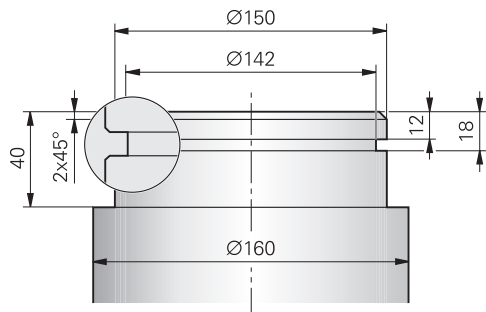
Hilfsbild	Parameter
	Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional) Mit dem Faktor Q510 beeinflussen Sie die seitliche Zustellung des Werkzeugs beim Schrappen. Q510 wird mit der Breite CUTWIDTH des Werkzeugs multipliziert. Dadurch ergibt sich die seitliche Zustellung "k". Eingabe: 0.001...1
	Q511 Vorschubfaktor in %? (optional) Mit dem Faktor Q511 beeinflussen Sie den Vorschub beim Einstich ins Volle, also beim Einstich mit der gesamten Werkzeugbreite CUTWIDTH. Wenn Sie den Vorschubfaktor nutzen, können Sie während des restlichen Schrappprozesses optimale Schnittbedingungen herstellen. Sie können dadurch den Vorschub Schrappen Q478 so groß definieren, dass dieser bei der jeweiligen Überlappung der Stechbreite (Q510) optimale Schnittbedingungen erlaubt. Die Steuerung reduziert dann nur beim Einstich ins Volle den Vorschub um den Faktor Q511. Insgesamt kann sich dadurch eine kleinere Bearbeitungszeit ergeben. Eingabe: 0.001...150
	Q462 Rückzugsverhalten (0/1)? (optional) Mit Q462 definieren Sie das Rückzugsverhalten nach dem Einstich. 0: Die Steuerung zieht das Werkzeug an der Kontur entlang zurück 1: Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst schräg von der Kontur weg und zieht es anschließend zurück Eingabe: 0, 1
	Q211 Verweildauer / 1/min? (optional) Geben Sie eine Verweildauer in Umdrehungen der Werkzeugspindel an, die den Rückzug nach dem Einstechen am Grund verzögert. Erst nachdem das Werkzeug Q211 Umdrehungen lang verweilt ist, erfolgt der Rückzug. Eingabe: 0...999.99
	Q562 Kammstechen (0/1)? (optional) 0: Kein Kammstechen - Der erste Einstich erfolgt in das Volle, die folgenden werden seitlich versetzt und überlappen Q510 * Breite der Schneide (CUTWIDTH) 1: Kammstechen - Das Vorstechen erfolgt in Vollschnitten. Anschließend erfolgt die Bearbeitung der verbliebenen Stege. Diese werden nacheinander gestochen. Dies führt zu einer zentralen Spanabfuhr, das Risiko der Einklemmung der Späne verringert sich erheblich Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2	
13 CYCL DEF 870 STECHEN KONT. AXIAL ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q479=+0	;SCHNITTBEGRENZUNGEN INAKTIV ~
Q480=+0	;GRENZWERT DURCHMESSER ~
Q482=+0	;GRENZWERT Z ~
Q463=+0	;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~
Q510=+0.8	;UEBERLAPPUNG STECHEN ~
Q511=+100	;VORSCHUBFAKTOR ~
Q462=+0	;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~
Q211=+3	;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q562=+0	;KEIN KAMMSTECHEN
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303	
15 CYCL CALL	
16 M30	
17 LBL 2	
18 L X+60 Z+0	
19 L Z-10	
20 RND R5	
21 L X+40 Y-15	
22 L Z+0	
23 LBL 0	

10.7.7 Programmierbeispiel

Beispiel: Absatz mit Einstich



0	BEGIN PGM 9 MM	
1	BLK FORM CYLINDER Z R80 L60	
2	TOOL CALL 301	; Werkzeugaufruf
3	M140 MB MAX	; Werkzeug freifahren
4	FUNCTION MODE TURN	; Drehmodus aktivieren
5	FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	; Konstante Schnittgeschwindigkeit
6	CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~	
	Q497=+0 ;PRAEZISIONSWINKEL ~	
	Q498=+0 ;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~	
	Q530=+0 ;SCHWENKACHSPOSITION ÜBERNEHMEN ~	
	Q531=+0 ;ANSTELLWINKEL ~	
	Q532=+750 ;VORSCHUB ~	
	Q533=+0 ;KÜRZESTER WEG ~	
	Q535=+3 ;KOPPLUNG BEIBEHALTEN ~	
	Q536=+0 ;STOPP VOR AUSFÜHRUNG	
7	M136	; Vorschub in mm pro Umdrehung
8	L X+165 Y+0 R0 FMAX	; Startpunkt anfahren in der Ebene
9	L Z+2 R0 FMAX M304	; Sicherheits-Abstand, Drehspindel ein
10	CYCL DEF 812 ABSATZ LAENGTS ERW. ~	
	Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
	Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
	Q491=+160 ;KONTURSTART DURCHMESSER ~	
	Q492=+0 ;KONTURSTART Z ~	
	Q493=+150 ;KONTURENDE DURCHMESSER ~	
	Q494=-40 ;KONTURENDE Z ~	
	Q495=+0 ;WINKEL UMFANGSFLAECHE ~	
	Q501=+1 ;FASE AM KONTURANFANG ~	
	Q502=+2 ;GROESSE ANFANGSELEMENT ~	
	Q500=+1 ;RADIUS KONTURECKE ~	
	Q496=+0 ;WINKEL PLANFLAECHE ~	

Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~	
Q504=+2	;GROESSE ENDELEMENT ~	
Q463=+2.5	;MAX. SCHNITTITIEFE ~	
Q478=+0.25	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~	
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~	
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~	
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q506=+0	;NACH JEDEM SCHNITT	
11 CYCL CALL		; Zyklusaufwurf
12 M305		; Drehspindel aus
13 TOOL CALL 307		; Werkzeugaufruf
14 M140 MB MAX		; Werkzeug freifahren
15 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		; Konstante Schnittgeschwindigkeit
16 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~		
Q497=+0	;PRAEZISIONSWINKEL ~	
Q498=+0	;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~	
Q530=+0	;SCHWENKACHSPOSITION ÜBERNEHMEN ~	
Q531=+0	;ANSTELLWINKEL ~	
Q532=+750	;VORSCHUB ~	
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG ~	
Q535=+0	;KOPPLUNG AUFHEBEN ~	
Q536=+0	;STOPP VOR AUSFÜHRUNG	
17 L X+165 Y+0 R0 FMAX		; Startpunkt anfahren in der Ebene
18 L Z+2 R0 FMAX M304		; Sicherheits-Abstand, Drehspindel ein
19 CYCL DEF 862 STECHEN ERW. RAD. ~		
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
Q491=+150	;KONTURSTART DURCHMESSER ~	
Q492=-12	;KONTURSTART Z ~	
Q493=+142	;KONTURENDE DURCHMESSER ~	
Q494=-18	;KONTURENDE Z ~	
Q495=+0	;WINKEL FLANKE ~	
Q501=+1	;FASE AM KONTURANFANG ~	
Q502=+1	;GROESSE ANFANGSELEMENT ~	
Q500=+0	;RADIUS KONTURECKE ~	
Q496=+0	;WINKEL ZWEITE FLANKE ~	
Q503=+1	;FASE AM KONTURENDE ~	
Q504=+1	;GROESSE ENDELEMENT ~	
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~	
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~	
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~	

Q505=+0.15	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q463=+0	;BEGRENZUNG ZUSTELLUNG ~	
Q510=+0.8	;UEBERLAPPUNG STECHEN ~	
Q511=+80	;VORSCHUBFAKTOR ~	
Q462=+0	;RÜCKZUG AN DER KONTUR ~	
Q211=+3	;VERWEILDAUER UMDR. ~	
Q562=+1	;KEIN KAMMSTECHEN	
20 CYCL CALL M8		; Zyklusaufruf
21 M305		; Drehspindel aus
22 M137		; Vorschub in mm pro Minute
23 M140 MB MAX		; Werkzeug freifahren
24 FUNCTION MODE MILL		; Fräsmodus aktivieren
25 M30		; Programmlauf-Ende
26 END PGM 9 MM		

10.8 Gewindedrehen (#50 / #4-03-1)

10.8.1 Zyklus 831 GEWINDE LAENG

ISO-Programmierung

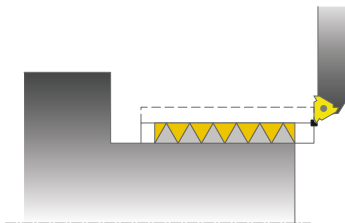
G831

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Gewinde längsdrehen.

Sie können mit dem Zyklus ein- oder mehrgängige Gewinde herstellen.

Wenn Sie in dem Zyklus keine Gewindetiefe eingeben, verwendet der Zyklus die Gewindetiefe nach Norm ISO1502.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden.

Verwandte Themen

- Zyklus **832 GEWINDE ERWEITERT** optional Längs- oder Plangewinde, unterschiedliche Kegeltiefen, Anlauf- und Überlaufweg

Weitere Informationen: "Zyklus 832 GEWINDE ERWEITERT ", Seite 621

Zyklusablauf

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufbau als Zyklusstartpunkt.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang auf Sicherheitsabstand vor dem Gewinde und führt eine Zustellbewegung aus.
- 2 Die Steuerung führt einen achsparallelen Längsschnitt aus. Dabei synchronisiert die Steuerung Vorschub und Drehzahl so, dass die definierte Steigung entsteht.
- 3 Die Steuerung hebt das Werkzeug im Eilgang um den Sicherheitsabstand ab.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittpunkt.
- 5 Die Steuerung führt eine Zustellbewegung aus. Die Zustellungen werden entsprechend dem Zustellwinkel **Q467** ausgeführt.
- 6 Die Steuerung wiederholt den Ablauf (2 bis 5), bis die Gewindetiefe erreicht wird.
- 7 Die Steuerung führt die in **Q476** definierten Anzahl der Leerschnitte aus.
- 8 Die Steuerung wiederholt den Ablauf (2 bis 7) entsprechend der Gangzahl **Q475**.
- 9 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.



Während die Steuerung einen Gewindeschnitt ausführt, ist der Drehknopf für den Vorschub-Override unwirksam. Der Drehknopf für den Drehzahl-Override ist noch begrenzt aktiv.

Hinweise

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Bei einer Vorpositionierung im negativen Durchmesserbereich ist die Wirkungsweise des Parameters **Q471** Gewindelage umgekehrt. Dann ist Außengewinde 1 und Innengewinde 0. Es kann zu einer Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück kommen.

- An manchen Maschinentypen wird das Drehwerkzeug nicht in der Frässpindel gespannt, sondern in einer separaten Halterung neben der Spindel. Kann das Drehwerkzeug nicht um 180° gedreht werden, um z. B. mit nur einem Werkzeug Außen- und Innengewinde herzustellen. Wenn Sie an so einer Maschine ein Außenwerkzeug für die Innenbearbeitung verwenden wollen, können Sie die Bearbeitung im negativen Durchmesserbereich X- ausführen und die Drehrichtung des Werkstücks umkehren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Freifahrbewegung erfolgt auf direktem Weg zur Startposition. Es besteht Kollisionsgefahr!

- Positionieren Sie das Werkzeug immer so vor, dass die Steuerung den Startpunkt am Zyklusende kollisionsfrei anfahren kann

ACHTUNG**Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Wird ein Zustellwinkel **Q467** programmiert, der größer als der Gewindeflankenwinkel ist, kann das die Gewindeflanken zerstören. Wird der Zustellwinkel verändert, so verschiebt sich die Position des Gewindes in axialer Richtung. Das Werkzeug kann bei verändertem Zustellwinkel nicht wieder in die Gewindegänge treffen.

- Zustellwinkel **Q467** nicht größer als den Gewindeflankenwinkel programmieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Die Anzahl der Gänge beim Gewindeschneiden ist auf 500 begrenzt.
- Im Zyklus **832 GEWINDE ERWEITERT** stehen Parameter für Anlauf und Überlauf zur Verfügung.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Die Steuerung verwendet den Sicherheitsabstand **Q460** als Anlaufweg. Der Anlaufweg muss ausreichend lang sein, damit die Vorschubachsen auf die benötigte Geschwindigkeit beschleunigt werden können.
- Die Steuerung verwendet die Gewindesteigung als Überlaufweg. Der Überlaufweg muss ausreichend lang sein, damit die Geschwindigkeit der Vorschubachsen verzögert werden kann.
- Wenn die **ZUSTELLART Q468** gleich 0 (konstanter Spanquerschnitt) ist, muss ein **ZUSTELLWINKEL** in **Q467** größer 0 definiert werden.

Hilfsbild	Parameter
	Q468 Zustellart (0/1)? Art der Zustellung festlegen: 0: konstanter Spanquerschnitt (die Zustellung verringert sich mit der Tiefe) 1: konstante Zustelltiefe Eingabe: 0, 1
	Q470 Startwinkel? Winkel der Drehspindel, bei dem der Gewindeanfang erfolgen soll. Eingabe: 0...359.999
	Q475 Anzahl Gewindegänge? Anzahl der Gewindegänge Eingabe: 1...500
	Q476 Anzahl Leerschnitte? Anzahl der Leerschnitte ohne Zustellung auf fertiger Gewindetiefe Eingabe: 0...255

Beispiel

11 CYCL DEF 831 GEWINDE LAENGs ~	
Q471=+0	;AUßENGEWINDE ~
Q460=+5	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q491=+75	;GEWINDEDURCHMESSER ~
Q472=+2	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q473=+0	;GEWINDETIEFE ~
Q492=+0	;KONTURSTART Z ~
Q494=-15	;KONTURENDE Z ~
Q474=+0	;GEWINDEAUSLAUF ~
Q463=+0.5	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q467=+30	;ZUSTELLWINKEL ~
Q468=+0	;KONSTANTER SPANQUERSCHNITT ~
Q470=+0	;STARTWINKEL ~
Q475=+30	;GANGANZAHL ~
Q476=+30	;ANZAHL LEERSCHNITTE
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.8.2 Zyklus 832 GEWINDE ERWEITERT

ISO-Programmierung

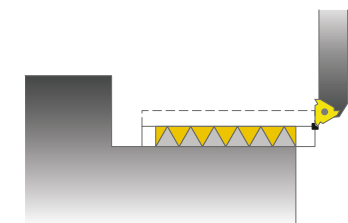
G832

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Gewinde oder Kegelgewinde sowohl längs- als auch plandrehen. Erweiterter Funktionsumfang:

- Auswahl Längsgewinde oder Plangewinde
- Parameter für Bemaßungsart Kegel, Kegelwinkel und Konturstartpunkt X ermöglichen die Definition unterschiedlicher Kegelgewinde
- Die Parameter Anlaufweg und Überlaufweg definieren eine Wegstrecke, in der Vorschubachsen beschleunigt und verzögert werden

Sie können mit dem Zyklus ein- oder mehrgängige Gewinde herstellen.

Wenn Sie in dem Zyklus keine Gewindetiefe eingeben, verwendet der Zyklus eine genormte Gewindetiefe.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden.

Verwandte Themen

- Zyklus **831 GEWINDE LAENG** zum Gewindedrehen in Längsrichtung

Weitere Informationen: "Zyklus 831 GEWINDE LAENG", Seite 617

Zyklusablauf

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartpunkt.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang auf Sicherheitsabstand vor dem Gewinde und führt eine Zustellbewegung aus.
- 2 Die Steuerung führt einen Längsschnitt aus. Dabei synchronisiert die Steuerung Vorschub und Drehzahl so, dass die definierte Steigung entsteht.
- 3 Die Steuerung hebt das Werkzeug im Eilgang um den Sicherheitsabstand ab.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung führt eine Zustellbewegung aus. Die Zustellungen werden entsprechend dem Zustellwinkel **Q467** ausgeführt.
- 6 Die Steuerung wiederholt den Ablauf (2 bis 5), bis die Gewindetiefe erreicht wird.
- 7 Die Steuerung führt die in **Q476** definierten Anzahl der Leerschnitte aus.
- 8 Die Steuerung wiederholt den Ablauf (2 bis 7) entsprechend der Gangzahl **Q475**.
- 9 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.



Während die Steuerung einen Gewindeschnitt ausführt, ist der Drehknopf für den Vorschub-Override unwirksam. Der Drehknopf für den Drehzahl-Override ist noch begrenzt aktiv.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Bei einer Vorpositionierung im negativen Durchmesserbereich ist die Wirkungsweise des Parameters **Q471** Gewindelage umgekehrt. Dann ist Außengewinde 1 und Innengewinde 0. Es kann zu einer Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück kommen.

- ▶ An manchen Maschinentypen wird das Drehwerkzeug nicht in der Frässpindel gespannt, sondern in einer separaten Halterung neben der Spindel. Kann das Drehwerkzeug nicht um 180° gedreht werden, um z. B. mit nur einem Werkzeug Außen- und Innengewinde herzustellen. Wenn Sie an so einer Maschine ein Außenwerkzeug für die Innenbearbeitung verwenden wollen, können Sie die Bearbeitung im negativen Durchmesserbereich X- ausführen und die Drehrichtung des Werkstücks umkehren

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Freifahrbewegung erfolgt auf direktem Weg zur Startposition. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Positionieren Sie das Werkzeug immer so vor, dass die Steuerung den Startpunkt am Zyklusende kollisionsfrei anfahren kann

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Wird ein Zustellwinkel **Q467** programmiert, der größer als der Gewindeflankenwinkel ist, kann das die Gewindeflanken zerstören. Wird der Zustellwinkel verändert, so verschiebt sich die Position des Gewindes in axialer Richtung. Das Werkzeug kann bei verändertem Zustellwinkel nicht wieder in die Gewindegänge treffen.

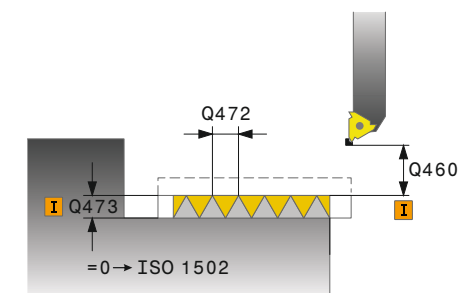
- ▶ Zustellwinkel **Q467** nicht größer als den Gewindeflankenwinkel programmieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.

Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Der Anlaufweg (**Q465**) muss ausreichend lang sein, damit die Vorschubachsen auf die benötigte Geschwindigkeit beschleunigt werden können.
- Der Überlaufweg (**Q466**) muss ausreichend lang sein, damit die Geschwindigkeit der Vorschubachsen verzögert werden kann.
- Wenn die **ZUSTELLART Q468** gleich 0 (konstanter Spanquerschnitt) ist, muss ein **ZUSTELLWINKEL** in **Q467** größer 0 definiert werden.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q471 Gewindelage (0=Aussen/1=Innen)? Lage des Gewindes festlegen: 0: Außengewinde 1: Innengewinde Eingabe: 0, 1
	Q461 Gewindeorientierung (0/1)? Richtung der Gewindesteigung festlegen: 0: Längs (Parallel zur Drehachse) 1: Quer (Senkrecht zur Drehachse) Eingabe: 0, 1
	Q460 Sicherheits-Abstand? Sicherheitsabstand senkrecht zur Gewindesteigung Eingabe: 0...999.999
	Q472 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes Eingabe: 0...99999.999
	Q473 Gewindetiefe (Radius)? Tiefe des Gewindes. Bei Eingabe von 0 nimmt die Steuerung die Tiefe anhand der Steigung für ein metrisches Gewinde an. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q464 Bemaßungsart Kegel (0-4)? Art der Bemaßung der Kegelkontur festlegen: 0: Über Start- und Endpunkt 1: Über Endpunkt, Start-X und Kegelwinkel 2: Über Endpunkt, Start-Z und Kegelwinkel 3: Über Startpunkt, End-X und Kegelwinkel 4: Über Startpunkt, End-Z und Kegelwinkel Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q491 Konturstart Durchmesser? X-Koordinate des Konturstartpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q492 Konturstart Z? Z-Koordinate des Startpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q493 Konturende Durchmesser? X-Koordinate des Endpunkts (Durchmesserangabe) Eingabe: -99999.999...+99999.999
	Q494 Konturende Z? Z-Koordinate des Endpunkts Eingabe: -99999.999...+99999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q469 Kegelwinkel (Durchmesser)? Kegelwinkel der Kontur Eingabe: -180...+180
	Q474 Länge Gewindeauslauf? Länge des Wegs, auf dem am Gewindeende von der aktuellen Zustelltiefe auf den Gewindedurchmesser Q460 abgehoben wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q465 Anlaufweg? Länge des Wegs in Richtung der Steigung, auf dem die Vorschubachsen auf die benötigte Geschwindigkeit beschleunigt werden. Der Anlaufweg liegt außerhalb der definierten Gewindekontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0.1...99.9
	Q466 Überlaufweg? Länge des Wegs in Richtung der Steigung, auf dem die Vorschubachsen verzögert werden. Der Überlaufweg ist innerhalb der definierten Gewindekontur. Eingabe: 0.1...99.9
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustelltiefe senkrecht zur Gewindesteigung Eingabe: 0.001...999.999
	Q467 Zustellwinkel? Winkel, unter dem die Zustellung Q463 erfolgt. Der Bezugswinkel ist die Parallele zur Gewindesteigung. Eingabe: 0...60
	Q468 Zustellart (0/1)? Art der Zustellung festlegen: 0 : konstanter Spanquerschnitt (die Zustellung verringert sich mit der Tiefe) 1 : konstante Zustelltiefe Eingabe: 0, 1
	Q470 Startwinkel? Winkel der Drehspindel, bei dem der Gewindeanfang erfolgen soll. Eingabe: 0...359.999
	Q475 Anzahl Gewindegänge? Anzahl der Gewindegänge Eingabe: 1...500
	Q476 Anzahl Leerschnitte? Anzahl der Leerschnitte ohne Zustellung auf fertiger Gewindetiefe Eingabe: 0...255

Beispiel

11 CYCL DEF 832 GEWINDE ERWEITERT ~	
Q471=+0	;AUßENGEWINDE ~
Q461=+0	;LÄNGSGEWINDE ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q472=+2	;GEWINDESTEIGUNG ~
Q473=+0	;GEWINDETIEFE ~
Q464=+0	;START- UND ENDPUNKT ~
Q491=+100	;KONTURSTART DURCHMESSER ~
Q492=+0	;KONTURSTART Z ~
Q493=+110	;KONTURENDE DURCHMESSER ~
Q494=-35	;KONTURENDE Z ~
Q469=+0	;KEGELWINKEL ~
Q474=+0	;GEWINDEAUSLAUF ~
Q465=+4	;ANLAUFWEG ~
Q466=+4	;UEBERLAUFWEG ~
Q463=+0.5	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q467=+30	;ZUSTELLWINKEL ~
Q468=+0	;KONSTANTER SPANQUERSCHNITT ~
Q470=+0	;STARTWINKEL ~
Q475=+30	;GANGANZAHL ~
Q476=+30	;ANZAHL LEERSCHNITTE
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

10.8.3 Zyklus 830 GEWINDE KONTURPARALLEL

ISO-Programmierung

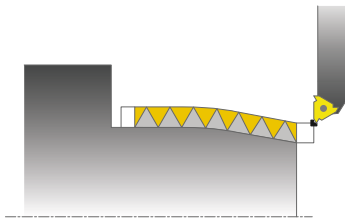
G830

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie Gewinde mit einer beliebigen Form sowohl längs- als auch plandrehen.

Sie können mit dem Zyklus ein- oder mehrgängige Gewinde herstellen.

Wenn Sie in dem Zyklus keine Gewindetiefe eingeben, verwendet der Zyklus eine genormte Gewindetiefe.

Sie können den Zyklus für die Innen- und Außenbearbeitung verwenden.

Zyklusablauf

Die Steuerung verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufzuruf als Zyklusstartpunkt.

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang auf Sicherheitsabstand vor dem Gewinde und führt eine Zustellbewegung aus.
- 2 Die Steuerung führt einen Gewindeschnitt parallel zur definierten Gewindekontur aus. Dabei synchronisiert die Steuerung Vorschub und Drehzahl so, dass die definierte Steigung entsteht.
- 3 Die Steuerung hebt das Werkzeug im Eilgang um den Sicherheitsabstand ab.
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Schnittanfang.
- 5 Die Steuerung führt eine Zustellbewegung aus. Die Zustellungen werden entsprechend dem Zustellwinkel **Q467** ausgeführt.
- 6 Die Steuerung wiederholt den Ablauf (2 bis 5), bis die Gewindetiefe erreicht wird.
- 7 Die Steuerung führt die in **Q476** definierten Anzahl der Leerschnitte aus.
- 8 Die Steuerung wiederholt den Ablauf (2 bis 7) entsprechend der Gangzahl **Q475**.
- 9 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt.



Während die Steuerung einen Gewindeschnitt ausführt, ist der Drehknopf für den Vorschub-Override unwirksam. Der Drehknopf für den Drehzahl-Override ist noch begrenzt aktiv.

Hinweise

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Der Zyklus **830** führt den Überlauf **Q466** im Anschluss an die programmierte Kontur aus. Es besteht Kollisionsgefahr!

- Spannen Sie Ihr Bauteil so ein, dass keine Kollision entsteht, wenn die Steuerung die Kontur um **Q466**, **Q467** verlängert

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Bei einer Vorpositionierung im negativen Durchmesserbereich ist die Wirkungsweise des Parameters **Q471** Gewindelage umgekehrt. Dann ist Außengewinde 1 und Innengewinde 0. Es kann zu einer Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück kommen.

- An manchen Maschinentypen wird das Drehwerkzeug nicht in der Frässpindel gespannt, sondern in einer separaten Halterung neben der Spindel. Kann das Drehwerkzeug nicht um 180° gedreht werden, um z. B. mit nur einem Werkzeug Außen- und Innengewinde herzustellen. Wenn Sie an so einer Maschine ein Außenwerkzeug für die Innenbearbeitung verwenden wollen, können Sie die Bearbeitung im negativen Durchmesserbereich X- ausführen und die Drehrichtung des Werkstücks umkehren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Freifahrzbewegung erfolgt auf direktem Weg zur Startposition. Es besteht Kollisionsgefahr!

- Positionieren Sie das Werkzeug immer so vor, dass die Steuerung den Startpunkt am Zyklusende kollisionsfrei anfahren kann

ACHTUNG**Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Wird ein Zustellwinkel **Q467** programmiert, der größer als der Gewindeflankenwinkel ist, kann das die Gewindeflanken zerstören. Wird der Zustellwinkel verändert, so verschiebt sich die Position des Gewindes in axialer Richtung. Das Werkzeug kann bei verändertem Zustellwinkel nicht wieder in die Gewindegänge treffen.

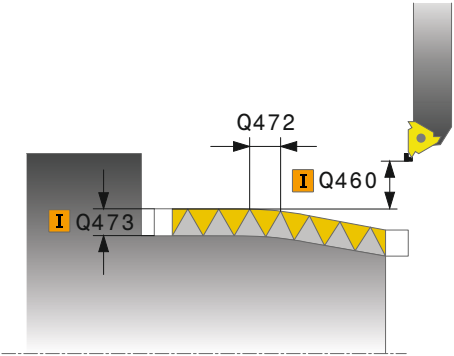
- Zustellwinkel **Q467** nicht größer als den Gewindeflankenwinkel programmieren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Sowohl An- und Überlauf finden außerhalb der definierten Kontur statt.

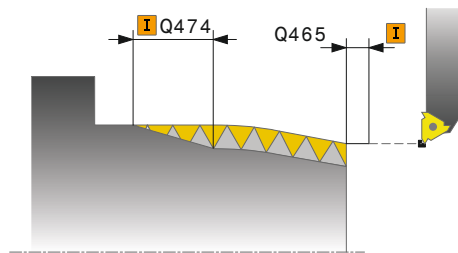
Hinweise zum Programmieren

- Positioniersatz vor Aufruf des Zyklus auf die Startposition mit Radiuskorrektur **R0** programmieren.
- Der Anlaufweg (**Q465**) muss ausreichend lang sein, damit die Vorschubachsen auf die benötigte Geschwindigkeit beschleunigt werden können.
- Der Überlaufweg (**Q466**) muss ausreichend lang sein, damit die Geschwindigkeit der Vorschubachsen verzögert werden kann.
- Vor dem Zyklusaufbau müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Wenn die **ZUSTELLART Q468** gleich 0 (konstanter Spanquerschnitt) ist, muss ein **ZUSTELLWINKEL** in **Q467** größer 0 definiert werden.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q471 Gewindelage (0=Aussen/1=Innen)? Lage des Gewindes festlegen: 0: Außengewinde 1: Innengewinde Eingabe: 0, 1
	Q461 Gewindeorientierung (0/1)? Richtung der Gewindesteigung festlegen: 0: Längs (Parallel zur Drehachse) 1: Quer (Senkrecht zur Drehachse) Eingabe: 0, 1
	Q460 Sicherheits-Abstand? Sicherheitsabstand senkrecht zur Gewindesteigung Eingabe: 0...999.999
	Q472 Gewindesteigung? Steigung des Gewindes Eingabe: 0...99999.999
	Q473 Gewindetiefe (Radius)? Tiefe des Gewindes. Bei Eingabe von 0 nimmt die Steuerung die Tiefe anhand der Steigung für ein metrisches Gewinde an. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild



Parameter

Q474 Länge Gewindeauslauf?

Länge des Wegs, auf dem am Gewindeende von der aktuellen Zustelltiefe auf den Gewindedurchmesser **Q460** abgehoben wird. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0...999.999**

Q465 Anlaufweg?

Länge des Wegs in Richtung der Steigung, auf dem die Vorschubachsen auf die benötigte Geschwindigkeit beschleunigt werden. Der Anlaufweg liegt außerhalb der definierten Gewindekontur. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0.1...99.9**

Q466 Überlaufweg?

Eingabe: **0.1...99.9**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Maximale Zustelltiefe senkrecht zur Gewindesteigung

Eingabe: **0.001...999.999**

Q467 Zustellwinkel?

Winkel, unter dem die Zustellung **Q463** erfolgt. Der Bezugswinkel ist die Parallele zur Gewindesteigung.

Eingabe: **0...60**

Q468 Zustellart (0/1)?

Art der Zustellung festlegen:

0: konstanter Spanquerschnitt (die Zustellung verringert sich mit der Tiefe)

1: konstante Zustelltiefe

Eingabe: **0, 1**

Q470 Startwinkel?

Winkel der Drehspindel, bei dem der Gewindeanfang erfolgen soll.

Eingabe: **0...359.999**

Q475 Anzahl Gewindegänge?

Anzahl der Gewindegänge

Eingabe: **1...500**

Q476 Anzahl Leerschnitte?

Anzahl der Leerschnitte ohne Zustellung auf fertiger Gewindetiefe

Eingabe: **0...255**

Beispiel

11 CYCL DEF 14.0 KONTUR
12 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
13 CYCL DEF 830 GEWINDE KONTURPARALLEL ~
Q471=+0 ;AUßENGEWINDE ~
Q461=+0 ;LÄNGSGEWINDE ~
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q472=+2 ;GEWINDESTEIGUNG ~
Q473=+0 ;GEWINDETIEFE ~
Q474=+0 ;GEWINDEAUSLAUF ~
Q465=+4 ;ANLAUFWEG ~
Q466=+4 ;UEBERLAUFWEG ~
Q463=+0.5 ;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q467=+30 ;ZUSTELLWINKEL ~
Q468=+0 ;KONSTANTER SPANQUERSCHNITT ~
Q470=+0 ;STARTWINKEL ~
Q475=+30 ;GANGANZAHL ~
Q476=+30 ;ANZAHL LEERSCHNITTE
14 L X+80 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L X+70 Z-30
20 RND R60
21 L Z-45
22 LBL 0

10.9 Simultandrehen (#158 / #4-03-2)

10.9.1 Zyklus 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN (#158 / #4-03-2)

ISO-Programmierung

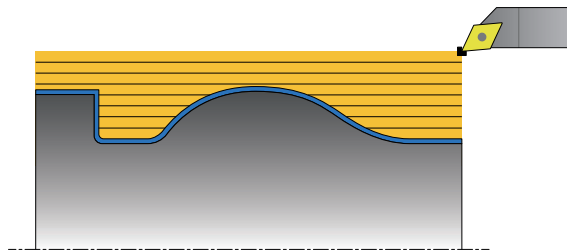
G882

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Der Zyklus **882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN** schruppt mindestens mit einer 3-achsigen Bewegung (zwei Linearachsen und eine Drehachse) simultan den definierten Konturbereich in mehreren Schritten. Hierdurch sind auch komplexe Konturen mit nur einem Werkzeug möglich. Der Zyklus passt während der Bearbeitung die Anstellung des Werkzeugs im Bezug auf folgende Kriterien kontinuierlich an:

- Kollisionsvermeidung zwischen Bauteil, Werkzeug und dem Werkzeugträger
- Schneide wird nicht nur punktuell abgenutzt
- Hinterschnitte sind möglich

Abarbeitung mit einem FreeTurn-Werkzeug

FreeTurn-Werkzeuge sind Drehwerkzeuge mit mehreren Schneiden. Abhängig von der Variante kann ein einziges FreeTurn-Werkzeug achs- und konturparallel schruppen und schlichten. Sie können die Simultandrehzyklen mit dem FreeTurn-Werkzeug abarbeiten. Mit dieser Methode können Sie die gängigsten Drehbearbeitungen mit nur einem Werkzeug ausführen. Durch das FreeTurn-Werkzeug können Bearbeitungszeiten reduziert werden, da weniger Werkzeugwechsel statt findet.

Voraussetzungen:

- Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller angepasst werden.
- Sie müssen das Werkzeug richtig definieren.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusablauf Schrappen

- 1 Der Zyklus positioniert das Werkzeug an der Zyklusstartposition (Werkzeugposition beim Aufruf) auf die erste Werkzeuganstellung. Anschließend fährt das Werkzeug auf den Sicherheitsabstand. Wenn die Werkzeuganstellung an der Zyklusstartposition nicht möglich ist, fährt die Steuerung zuerst auf den Sicherheitsabstand und führt anschließend die erste Werkzeuganstellung aus
- 2 Das Werkzeug fährt auf die Zustelltiefe **Q519**. Die Zustellung des Profils kann kurzzeitig auf den Wert aus **Q463 MAX. SCHNITTtiefe** überschritten werden, z. B. bei Ecken.
- 3 Der Zyklus schruppt die Kontur mit dem Schrappvorschub **Q478** simultan. Wenn Sie im Zyklus den Eintauchvorschub **Q488** definieren, wirkt dieser für die Eintauchelemente. Die Bearbeitung ist abhängig von folgenden Eingabeparametern:
 - **Q590: BEARBEITUNGSMODUS**
 - **Q591: BEARBEITUNGSFOLGE**
 - **Q389: UNI.- BIDIREKTIONAL**
- 4 Nach jeder Zustellung hebt die Steuerung im Eilgang das Werkzeug um den Sicherheitsabstand ab
- 5 Die Steuerung wiederholt diesen Ablauf 2 bis 4, bis die Kontur vollständig bearbeitet wurde
- 6 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem Bearbeitungsvorschub um den Sicherheitsabstand zurück und fährt anschließend mit Eilgang auf die Startposition, zunächst in der X- und anschließend in der Z-Achse

Hinweise

ACHTUNG
Achtung Kollisionsgefahr! Die Steuerung führt keine Kollisionsüberwachung (DCM) durch. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr! ▶ Ablauf und Kontur mithilfe der Simulation prüfen ▶ NC-Programm langsam einfahren
ACHTUNG
Achtung Kollisionsgefahr! Der Zyklus verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufruf als Zyklusstartposition. Eine falsche Vorpositionierung kann zu Konturverletzungen führen. Es besteht Kollisionsgefahr! ▶ Werkzeug in der X- und Z-Achse auf eine sichere Position fahren
ACHTUNG
Achtung Kollisionsgefahr! Wenn die Kontur zu nahe am Spannmittel endet, kann während der Abarbeitung eine Kollision zwischen Werkzeug und Spannmittel erfolgen. ▶ Beim Spannen sowohl die Werkzeuganstellung als auch die Abfahrbewegung berücksichtigen

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Kollisionsbetrachtung findet nur in der 2-dimensionalen XZ-Bearbeitungsebene statt. Der Zyklus prüft nicht, ob ein Bereich in der Y-Koordinate von Werkzeugschneide, Werkzeughalter oder Schwenkkörper zu einer Kollision führt.

- ▶ NC-Programm in der Betriebsart **Programmlauf** im Modus **Einzelsatz** einfahren
- ▶ Bearbeitungsbereich einschränken

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Je nach Schneidengeometrie kann Restmaterial stehen bleiben. Für weitere Bearbeitungen besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Ablauf und Kontur mithilfe der Simulation prüfen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Wenn Sie **M136** vor dem Zyklusaufufr programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung.
- Software-Endschalter schränken die möglichen Anstellwinkel **Q556** und **Q557** ein. Wenn in der Betriebsart **Programmieren** im Arbeitsbereich **Simulation** der Schalter für die Software-Endschalter deaktiviert ist, kann die Simulation von der späteren Bearbeitung abweichen.
- Wenn der Zyklus einen Konturbereich nicht bearbeiten kann, versucht der Zyklus den Konturbereich in erreichbare Unterbereiche zu zerlegen, um diese getrennt zu bearbeiten.
- Der Zyklus unterstützt ausschließlich die Werkzeugtypen **ROUGH**, **FINISH** und **BUTTON**.
- Der Zyklus erfordert zur Ermittlung des Anstellwinkels die Definition eines Werkzeughalters. Hierfür weisen Sie in der Werkzeugtabellenspalte **KINEMATIC** dem Werkzeug einen Halter zu.

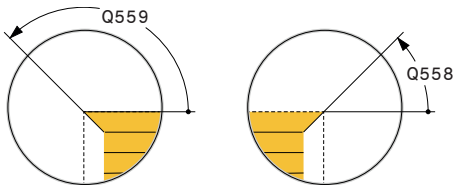
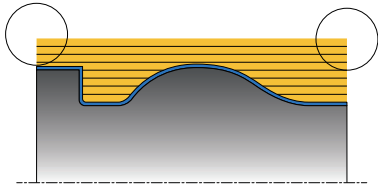
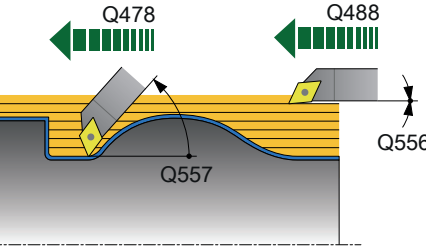
Weitere Informationen: "Werkzeuge zur Drehbearbeitung mit Zyklen", Seite 498

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

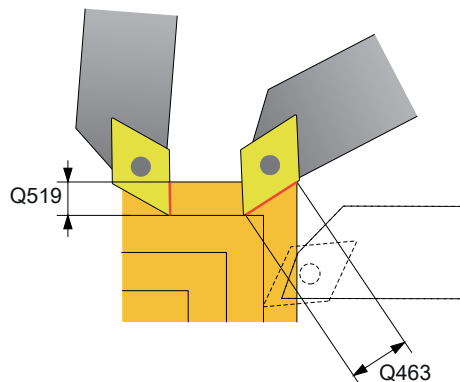
Hinweise zum Programmieren

- Vor dem Zyklusaufufr müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Vor dem Zyklusaufufr müssen Sie **FUNCTION TCPM** programmieren. HEIDENHAIN empfiehlt im **FUNCTION TCPM** den Werkzeugbezugspunkt **REFPNT TIP-CENTER** zu programmieren. Mit **FUNCTION TCPM** und der Auswahl **REFPNT TIP-CENTER** aktivieren Sie die virtuelle Werkzeugspitze.
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Der Zyklus benötigt in der Konturbeschreibung eine Radiuskorrektur (**RL/RR**).
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- HEIDENHAIN empfiehlt, in **Q463 MAX. SCHNITTITIEFE** einen Wert bezogen auf die Werkzeugschneide zu programmieren, da abhängig von der Werkzeuganstellung die Zustellung aus **Q519** temporär überschritten werden kann.

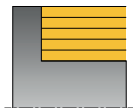
Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q460 Sicherheits-Abstand? Rückzug vor und nach einem Schnitt. Sowie Abstand für die Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q499 Kontur umkehren (0-2)? Bearbeitungsrichtung der Kontur festlegen: 0: Kontur wird in der programmierten Richtung abgearbeitet 1: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet 2: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet, zusätzlich wird die Lage des Werkzeugs angepasst Eingabe: 0, 1, 2
	Q558 Verlängerungswinkel Konturstart? Winkel im WPL-CS, um den der Zyklus am programmierten Startpunkt die Kontur bis zum Rohteil verlängert. Dieser Winkel dient dazu, dass das Rohteil nicht beschädigt wird. Eingabe: -180...+180
	Q559 Verlängerungswinkel Konturende? Winkel im WPL-CS, um den der Zyklus am programmierten Endpunkt die Kontur bis zum Rohteil verlängert wird. Dieser Winkel dient dazu, dass das Rohteil nicht beschädigt wird. Eingabe: -180...+180
	Q478 Vorschub Schrappen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schrappen in Millimeter pro Minute Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q488 Vorschub Eintauchen Vorschubgeschwindigkeit in Millimeter pro Minute zum Eintauchen. Dieser Eingabewert ist optional. Wird der Eintauchvorschub nicht programmiert, gilt der Schrappvorschub Q478 . Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q556 Minimaler Anstellwinkel? Kleinstmöglich erlaubter Winkel der Anstellung zwischen Werkzeug und Werkstück bezogen auf die Z-Achse. Eingabe: -180...+180
	Q557 Maximaler Anstellwinkel? Größtmöglich erlaubter Winkel der Anstellung zwischen Werkzeug und Werkstück bezogen auf die Z-Achse. Eingabe: -180...+180
	Q567 Schlichtaufmass Kontur? Konturparalleles Aufmaß, das nach dem Schrappen verbleibt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -9...+99.999

Hilfsbild



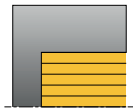
Q590 = 1



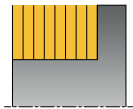
Q590 = 2



Q590 = 3



Q590 = 4



Q590 = 5



Parameter

Q519 Zustellung auf Profil?

Axiale, radiale und konturparallele Zustellung (pro Schnitt). Wert größer 0 eingeben. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **0.001...99.999**

Q463 Maximale Schnitttiefe?

Begrenzung der maximalen Zustellung bezogen auf die Werkzeugschneide. Abhängig von der Werkzeuganstellung kann die Steuerung den **Q519 ZUSTELLUNG** temporär überschreiten z. B. beim Ausarbeiten von einer Ecke. Mit diesem optionalen Parameter können Sie die Überschreitung begrenzen. Wenn der Wert 0 definiert ist, entspricht die maximale Zustellung zwei Drittel der Schneidenlänge.

Eingabe: **0...99.999**

Q590 Bearbeitungsmodus (0/1/2/3/4/5)?

Festlegen der Bearbeitungsrichtung:

0: Automatisch - Die Steuerung kombiniert automatisch Plan- und Längsdrehbearbeitung

1: Längsdrehen (außen)

2: Plandrehen (Stirn)

3: Längsdrehen (innen)

4: Plandrehen (Spannmittel)

5: Konturparallel

Eingabe: **0, 1, 2, 3, 4, 5**

Q591 Bearbeitungsfolge (0/1)?

Festlegen der Bearbeitungsreihenfolge zur Schwerpunktverlagerung oder Trägheitsmomentreduzierung.

0: Schwerpunkt schnell zum Spannfutter bringen, z. B. bei schlanken und langen Werkstücken.

■ Längsdrehen: Die Bearbeitung erfolgt in Teilbereichen.

■ Plandrehen: Die Bearbeitung erfolgt achsparallel.

1: Trägheitsmoment schnell reduzieren, z. B. bei großen und schweren Werkstücken.

■ Längsdrehen: Die Bearbeitung erfolgt achsparallel.

■ Plandrehen: Die Bearbeitung erfolgt in Teilbereichen.

Eingabe: **0, 1**

Q389 Bearbeitungsstrategie (0/1)?

Schnitttrichtung festlegen:

0: Unidirektional; Jeder Schnitt erfolgt in Konturrichtung. Die Konturrichtung ist abhängig von **Q499**

1: Bidirektional; Schnitte erfolgen in und gegen die Konturrichtung. Der Zyklus bestimmt für jeden folgenden Schnitt die beste Richtung

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN ~	
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q499=+0	;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~
Q558=+0	;V.WINKEL KONTURSTART ~
Q559=+90	;V.WINKEL KONTURENDE ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q488=+0.3	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q556=+0	;MIN. ANSTELLWINKEL ~
Q557=+90	;MAX. ANSTELLWINKEL ~
Q567=+0.4	;SCHLICHTAUFMASS KONT ~
Q519=+2	;ZUSTELLUNG ~
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q590=+0	;AUTOMATIK ~
Q591=+0	;BEARBEITUNG IN TEILBEREICHEN ~
Q389=+1	;BIDIREKTIONAL
12 L X+58 Y+0 FMAX M303	
13 L Z+50 FMAX	
14 CYCL CALL	

10.9.2 Zyklus 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN (#158 / #4-03-2)

ISO-Programmierung

G883

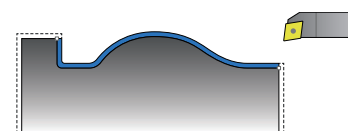
Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Der Zyklus ist maschinenabhängig.



Sie können mit diesem Zyklus komplexe Konturen bearbeiten, die nur mit unterschiedlichen Anstellungen zugänglich sind. Bei dieser Bearbeitung ändert sich die Anstellung zwischen Werkzeug und Werkstück. Dadurch ergibt sich mindestens eine 3-achsige Bewegung (zwei Linearachsen und eine Drehachse).

Der Zyklus überwacht die Werkstückkontur gegenüber dem Werkzeug und dem Werkzeugträger. Um bestmögliche Oberflächen zu erzielen, vermeidet der Zyklus dabei unnötige Schwenkbewegungen.

Um Schwenkbewegungen zu erzwingen, können Sie Anstellwinkel am Konturanfang und Konturende definieren. Hierbei kann auch bei einfachen Konturen ein großer Bereich der Schneidplatte verwendet werden um die Werkzeugstandzeiten zu erhöhen.

Abarbeitung mit einem FreeTurn-Werkzeug

FreeTurn-Werkzeuge sind Drehwerkzeuge mit mehreren Schneiden.

Abhängig von der Variante kann ein einziges FreeTurn-Werkzeug achs- und konturparallel schrappen und schlichten. Sie können die Simultandrehzyklen mit dem FreeTurn-Werkzeug abarbeiten. Mit dieser Methode können Sie die gängigsten Drehbearbeitungen mit nur einem Werkzeug ausführen. Durch das FreeTurn-Werkzeug können Bearbeitungszeiten reduziert werden, da weniger Werkzeugwechsel statt findet.

Voraussetzungen:

- Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller angepasst werden.
- Sie müssen das Werkzeug richtig definieren.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusablauf Schlichten

Als Zyklusstartpunkt verwendet die Steuerung die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf. Wenn die Z-Koordinate des Startpunkts kleiner ist als der Anfangspunkt der Kontur, positioniert die Steuerung das Werkzeug in der Z-Koordinate auf Sicherheitsabstand und startet den Zyklus von dort.

- 1 Die Steuerung fährt auf den Sicherheitsabstand **Q460**. Die Bewegung erfolgt im Eilgang
- 2 Wenn programmiert, fährt die Steuerung den Anstellwinkel an, den sich die Steuerung aus den von Ihnen definierten minimalen und maximalen Anstellwinkel errechnet
- 3 Die Steuerung schlichtet die Fertigteilkontur (Konturstartpunkt bis Konturendpunkt) simultan, mit dem definierten Vorschub **Q505**
- 4 Die Steuerung zieht das Werkzeug mit dem definierten Vorschub um den Sicherheitsabstand zurück
- 5 Die Steuerung positioniert das Werkzeug im Eilgang zurück zum Zyklusstartpunkt

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung führt keine Kollisionsüberwachung (DCM) durch. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Ablauf und Kontur mithilfe der Simulation prüfen
- ▶ NC-Programm langsam einfahren

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Der Zyklus verwendet die Werkzeugposition beim Zyklusaufwurf als Zyklusstartposition. Eine falsche Vorpositionierung kann zu Konturverletzungen führen. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Werkzeug in der X- und Z-Achse auf eine sichere Position fahren

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn die Kontur zu nahe am Spannmittel endet, kann während der Abarbeitung eine Kollision zwischen Werkzeug und Spannmittel erfolgen.

- ▶ Beim Spannen sowohl die Werkzeuganstellung als auch die Abfahrbewegung berücksichtigen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Der Zyklus berechnet aus den gegebenen Informationen nur **eine** kollisionsfreie Bahn.

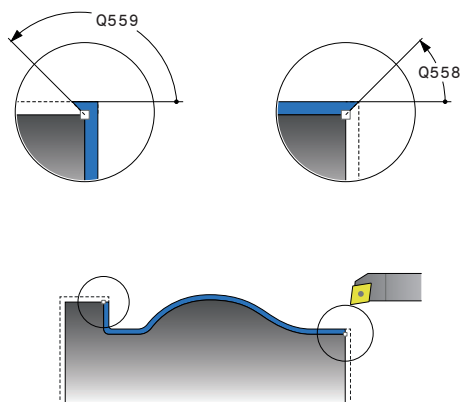
- Software-Endschalter schränken die möglichen Anstellwinkel **Q556** und **Q557** ein. Wenn in der Betriebsart **Programmieren** im Arbeitsbereich **Simulation** der Schalter für die Software-Endschalter deaktiviert ist, kann die Simulation von der späteren Bearbeitung abweichen.
- Der Zyklus berechnet sich eine kollisionsfreie Bahn. Hierzu verwendet dieser ausschließlich die 2D-Kontur des Werkzeughalters ohne die Tiefe in der Y-Achse.

Hinweise zum Programmieren

- Vor dem Zyklusaufwurf müssen Sie den Zyklus **14 KONTUR** oder **SEL CONTOUR** programmieren, um die Unterprogramme zu definieren.
- Positionieren Sie das Werkzeug vor Aufruf des Zyklus auf eine sichere Position.
- Der Zyklus benötigt in der Konturbeschreibung eine Radiuskorrektur (**RL/RR**).
- Vor dem Zyklusaufwurf müssen Sie **FUNCTION TCPM** programmieren. HEIDENHAIN empfiehlt im **FUNCTION TCPM** den Werkzeugbezugspunkt **REFPNT TIP-CENTER** zu programmieren. Mit **FUNCTION TCPM** und der Auswahl **REFPNT TIP-CENTER** aktivieren Sie die virtuelle Werkzeugspitze.
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.
- Beachten Sie, je kleiner die Auflösung im Zyklusparameter **Q555**, desto eher kann auch in komplexen Situationen eine Lösung gefunden werden. Jedoch ist dann die Berechnungsdauer länger.
- Der Zyklus unterstützt ausschließlich die Werkzeugtypen **ROUGH, FINISH** und **BUTTON**.
- Der Zyklus erfordert zur Ermittlung des Anstellwinkels die Definition eines Werkzeughalters. Hierfür weisen Sie in der Werkzeugtabellenspalte **KINEMATIC** dem Werkzeug einen Halter zu.
Weitere Informationen: "Werkzeuge zur Drehbearbeitung mit Zyklen", Seite 498
- Beachten Sie, dass die Zyklusparameter **Q565 SCHLICHTAUFGMASS D.** und **Q566 SCHLICHTAUFGMASS Z** nicht mit **Q567 SCHLICHTAUFGMASS KONT** kombinierbar sind!

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q499 Kontur umkehren (0-2)? Bearbeitungsrichtung der Kontur festlegen: 0: Kontur wird in der programmierten Richtung abgearbeitet 1: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet 2: Kontur wird entgegengesetzt zur programmierten Richtung abgearbeitet, zusätzlich wird die Lage des Werkzeugs angepasst Eingabe: 0, 1, 2

Hilfsbild

Parameter
Q558 Verlängerungswinkel Konturstart?

Winkel im WPL-CS, um den der Zyklus am programmierten Startpunkt die Kontur bis zum Rohteil verlängert. Dieser Winkel dient dazu, dass das Rohteil nicht beschädigt wird.

Eingabe: **-180...+180**

Q559 Verlängerungswinkel Konturende?

Winkel im WPL-CS, um den der Zyklus am programmierten Endpunkt die Kontur bis zum Rohteil verlängert wird. Dieser Winkel dient dazu, dass das Rohteil nicht beschädigt wird.

Eingabe: **-180...+180**

Q505 Vorschub Schlichten?

Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute.

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO**

Q556 Minimaler Anstellwinkel?

Kleinstmöglich erlaubter Winkel der Anstellung zwischen Werkzeug und Werkstück bezogen auf die Z-Achse.

Eingabe: **-180...+180**

Q557 Maximaler Anstellwinkel?

Größtmöglich erlaubter Winkel der Anstellung zwischen Werkzeug und Werkstück bezogen auf die Z-Achse.

Eingabe: **-180...+180**

Q555 Winkelschritt für Berechnung?

Schrittweite für die Berechnung möglicher Lösungen

Eingabe: **0.5...9.99**

Q537 Anstellwinkel (0=N/1=J/2=S/3=E)?

Festlegen, ob ein Anstellwinkel aktiv ist:

0: Keine Anstellwinkel aktiv

1: Anstellwinkel aktiv

2: Anstellwinkel am Konturstart aktiv

3: Anstellwinkel am Konturende aktiv

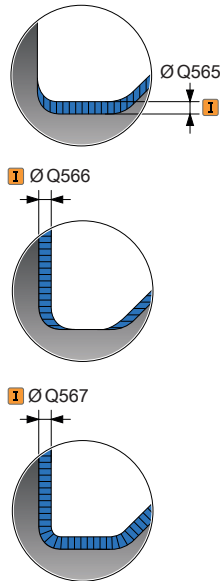
Eingabe: **0, 1, 2, 3**

Q538 Anstellwinkel am Konturstart?

Anstellwinkel am Beginn der programmierten Kontur (WPL-CS)

Eingabe: **-180...+180**

Hilfsbild



Parameter

Q539 Anstellwinkel am Konturende?

Anstellwinkel am Ende der programmierten Kontur (WPL-CS)

Eingabe: **-180...+180****Q565 Schlichtaufmass Durchmesser?**

Durchmesseraufmaß, das nach dem Schlichten auf der Kontur verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-9...+99.999****Q566 Schlichtaufmass Z?**

Aufmaß auf die definierte Kontur in axialer Richtung, das nach dem Schlichten auf der Kontur verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-9...+99.999****Q567 Schlichtaufmass Kontur?**

Konturparalleles Aufmaß auf die definierte Kontur, das nach dem Schlichten verbleibt. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-9...+99.999**

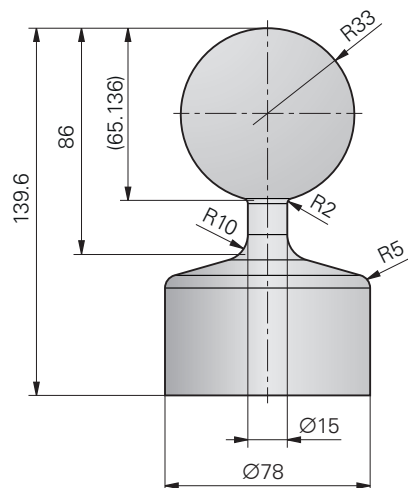
Beispiel

11 CYCL DEF 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN ~	
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q499=+0	;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~
Q558=+0	;V. WINKEL KONTURSTART ~
Q559=+90	;V. WINKEL KONTURENDE ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~
Q556=-30	;MIN. ANSTELLWINKEL ~
Q557=+30	;MAX. ANSTELLWINKEL ~
Q555=+7	;WINKELSCHRITT ~
Q537=+0	;KEINE ANSTELLWINKEL ~
Q538=+0	;ANSTELLWINKEL START ~
Q539=+0	;ANSTELLWINKEL ENDE ~
Q565=+0	;SCHLICHTAUFMASS D. ~
Q566=+0	;SCHLICHTAUFMASS Z ~
Q567=+0	;SCHLICHTAUFMASS KONT
12 L X+58 Y+0 FMAX M303	
13 L Z+50 FMAX	
14 CYCL CALL	

10.9.3 Programmierbeispiele

Beispiel: Simultandrehen

Im Folgenden NC-Programm wird Zyklus **882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN** und **883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN** verwendet.



Programmablauf

- Werkzeug aufrufen, z. B. TURN_ROUGH
- Drehbetrieb aktivieren
- Vorpositionieren
- Konturen wählen mit **SEL CONTOUR**
- Zyklus **882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN**
- Zyklus aufrufen
- Werkzeugaufruf: z. B. TURN_FINISH
- Drehbetrieb aktivieren
- Zyklus **883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN**
- Zyklus aufrufen
- Programmende

0 BEGIN PGM 1341941_1 MM	
1 BLK FORM ROTATION Z DIM_D FILE "1341941_blank.H"	
2 FUNCTION MODE TURN	; Drehbetrieb aktivieren
3 TOOL CALL "TURN_ROUGH"	; Werkzeugaufruf
4 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~	
Q497=+0	;PRAEZESSIOWINKEL ~
Q498=+0	;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~
Q531=+1	;ANSTELLWINKEL ~
Q532=MAX	;VORSCHUB ~
Q533=-1	;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND -180°
Q536=+0	;STOPP VOR AUSFÜHRUNG ~

Q599=+0 ;RUECKZUG	
5 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: ON VC:400 SMAX800	; Konstante Schnittgeschwindigkeit
6 M145	; Werkzeugversatz zuruecksetzen
7 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	; TCPM aktivieren
8 L X+120 Y+0 R0 FMAX	; Vorpositionieren
9 L Z+20 R0 FMAX M303	
10 FUNCTION TURNDATA BLANK "1341941_blank.H"	; Rohteilnachfuehrung
11 SEL CONTOUR "1341941_finish.h"	; Kontur definieren
12 CYCL DEF 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN ~	
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
Q499=+0 ;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~	
Q558=-90 ;V.WINKEL KONTURSTART ~	
Q559=+90 ;V.WINKEL KONTURENDE ~	
Q478=+0.3 ;VORSCHUB SCHRUPPEN ~	
Q488=+0.3 ;VORSCHUB EINTAUCHEN ~	
Q556=-80 ;MIN. ANSTELLWINKEL ~	
Q557=+90 ;MAX. ANSTELLWINKEL ~	
Q567=+0.4 ;SCHLICHTAUFMASS KONT ~	
Q519=+2 ;ZUSTELLUNG ~	
Q463=+2.5 ;MAX. SCHNITTITIEFE ~	
Q590=+1 ;AUßEN LÄNGSDREHEN ~	
Q591=+0 ;BEARBEITUNG IN TEILBEREICHEN ~	
Q389=+0 ;UNIDIREKTIONAL	
13 CYCL CALL	; Zyklusaufwurf
14 M305	
15 TOOL CALL "TURN_FINISH"	; Werkzeugaufruf
16 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~	
Q497=+0 ;PRAEZISIONSWINKEL ~	
Q498=+0 ;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~	
Q530=+2 ;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~	
Q531=+1 ;ANSTELLWINKEL ~	
Q532=MAX ;VORSCHUB ~	
Q533=+1 ;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND +180° ~	
Q535=+3 ;KOPPLUNG BEIBEHALTEN ~	
Q536=+0 ;STOPP VOR AUSFÜHRUNG ~	
Q599=+0 ;RUECKZUG	
17 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: ON VC:400 SMAX800	; Konstante Schnittgeschwindigkeit

18 M145	; Werkzeugversatz zuruecksetzen
19 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	; TCPM aktivieren
20 L X+120 Y+0 R0 FMAX	
21 L Z+20 R0 FMAX M303	
22 CYCL DEF 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN ~	
Q460=+2 ;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
Q499=+0 ;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~	
Q558=-90 ;V.WINKEL KONTURSTART ~	
Q559=+90 ;V.WINKEL KONTURENDE ~	
Q505=+0.2 ;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q556=-80 ;MIN. ANSTELLWINKEL ~	
Q557=+90 ;MAX. ANSTELLWINKEL ~	
Q555=+1 ;WINKELSCHRITT ~	
Q537=+0 ;KEINE ANSTELLWINKEL ~	
Q538=+0 ;ANSTELLWINKEL START ~	
Q539=+0 ;ANSTELLWINKEL ENDE ~	
Q565=+0 ;SCHLICHTAUFMASS D. ~	
Q566=+0 ;SCHLICHTAUFMASS Z ~	
Q567=+0 ;SCHLICHTAUFMASS KONT	
23 CYCL CALL	; Zyklusaufruf
24 M305	
25 FUNCTION TURNDATA BLANK OFF	; Rohteilnachfuehrung deaktivieren
26 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	
27 FUNCTION MODE MILL	; Fraesbetrieb aktivieren
28 TOOL CALL 0 Z	
29 PLANE RESET TURN FMAX	
30 M30	; Programmlauf-Ende
31 END PGM 1341941_1 MM	

NC-Programm 1341941_blank.h

0 BEGIN PGM 1341941_BLANK MM
1 L X+0 Z+0.4
2 L X+80
3 L Z-139.6
4 L X+0
5 L Z+0.4
6 END PGM 1341941_BLANK MM

NC-Programm 1341941_finish.h

```

0 BEGIN PGM 1341941_FINISH MM
1 L X+0 Z+0 RR
2 CR Z-65.136 X+15 R+33 DR+
3 RND R2
4 L Z-86
5 RND R10
6 L X+78 Z-95
7 RND R5
8 L Z-100
9 END PGM 1341941_FINISH MM

```

Beispiel: Drehen mit einem FreeTurn-Werkzeug

Im folgenden NC-Programm werden die Zyklen **882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN** und **883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN** verwendet.

Programmablauf:

- Drehbetrieb aktivieren
- FreeTurn-Werkzeug mit erster Schneide aufrufen
- Koordinatensystem mit Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** anpassen
- Sichere Position anfahren
- Zyklus **882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN** aufrufen
- FreeTurn Werkzeug mit zweiter Schneide aufrufen
- Sichere Position anfahren
- Zyklus **882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN** aufrufen
- Sichere Position anfahren
- Zyklus **883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN** aufrufen
- Aktive Transformationen mit dem NC-Programm **RESET.h** zurücksetzen

0 BEGIN PGM FREETURN MM	
1 FUNCTION MODE TURN "AC_TURN"	; Drehbetrieb aktivieren
2 PRESET SELECT #16	
3 BLK FORM CYLINDER Z D100 L101 DIST+1	
4 FUNCTION TURNDATA BLANK LBL 1	; Rohteilnachführung aktivieren
5 TOOL CALL 145.0	; FreeTurn-Werkzeug mit erster Schneide aufrufen
6 M136	
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:250	; Konstante Schnittgeschwindigkeit
8 L Z+50 R0 FMAX M303	
9 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~	
Q497=+0	;PRAEZSSIONSWINKEL ~
Q498=+0	;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~
Q531=+90	;ANSTELLWINKEL ~
Q532= MAX	;VORSCHUB ~

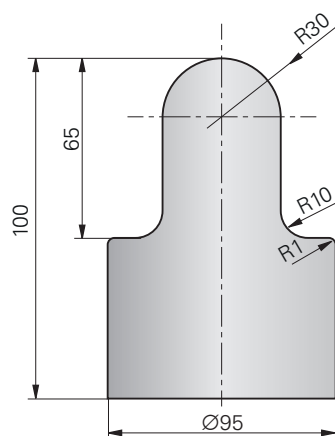
Q533=-1	;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND -180° ~	
Q535=+3	;KOPPLUNG BEIBEHALTEN ~	
Q536=+0	;STOPP VOR AUSFÜHRUNG ~	
Q599=+0	;RUECKZUG	
10 CYCL DEF 14.0 KONTUR		
11 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2		
12 CYCL DEF 882 DREHEN SIMULTANSCHRUPPEN ~		
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
Q499=+0	;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~	
Q558=+0	;V.WINKEL KONTURSTART ~	
Q559=+90	;V.WINKEL KONTURENDE ~	
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~	
Q488=+0.3	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~	
Q556=+30	;MIN. ANSTELLWINKEL ~	
Q557=+160	;MAX. ANSTELLWINKEL ~	
Q567=+0.3	;SCHLICHTAUFMASS KONT ~	
Q519=+2	;ZUSTELLUNG ~	
Q463=+2	;MAX. SCHNITTtiefe ~	
Q590=+5	;KONTURPARALLEL ~	
Q591=+1	;BEARBEITUNG ACHSPARALLEL ~	
Q389=+0	;UNI.- BIDIREKTIONAL	
13 L X+105 Y+0 R0 FMAX		
14 L Z+2 R0 FMAX M99		
15 TOOL CALL 145.1		; FreeTurn-Werkzeug mit zweiter Schneide aufrufen
16 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~		
Q497=+0	;PRAEZISIONSWINKEL ~	
Q498=+0	;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~	
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~	
Q531=+90	;ANSTELLWINKEL ~	
Q532= MAX	;VORSCHUB ~	
Q533=-1	;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND -180° ~	
Q535=+3	;KOPPLUNG BEIBEHALTEN ~	
Q536=+0	;STOPP VOR AUSFÜHRUNG ~	
Q599=+0	;RUECKZUG	
17 Q519 = 1		; Zustellung auf 1 reduzieren
18 L X+105 Y+0 R0 FMAX		; Startpunkt anfahren
19 L Z+2 R0 FMAX M99		; Zyklus aufrufen
20 CYCL DEF 883 DREHEN SIMULTANSCHLICHTEN ~		
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~	

Q499=+0	;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~	
Q558=+0	;V.WINKEL KONTURSTART ~	
Q559=+90	;V.WINKEL KONTURENDE ~	
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN ~	
Q556=+30	;MIN. ANSTELLWINKEL ~	
Q557=+160	;MAX. ANSTELLWINKEL ~	
Q555=+5	;WINKELSCHRITT ~	
Q537=+0	;KEINE ANSTELLWINKEL ~	
Q538=+90	;ANSTELLWINKEL START ~	
Q539=+0	;ANSTELLWINKEL ENDE ~	
Q565=+0	;SCHLICHTAUFMASS D. ~	
Q566=+0	;SCHLICHTAUFMASS Z ~	
Q567=+0	;SCHLICHTAUFMASS KONT	
21 L X+105 Y+0 R0 FMAX		; Startpunkt anfahren
22 L Z+2 R0 FMAX M99		; Zyklus aufrufen
23 CALL PGM RESET.H		; RESET -Programm aufrufen
24 M30		; Programmlauf-Ende
25 LBL 1		; LBL 1 definieren
26 L X+100 Z+1		
27 L X+0		
28 L Z-60		
29 L X+100		
30 L Z+1		
31 LBL 0		
32 LBL 2		; LBL 2 definieren
33 L Z+1 X+60 RR		
34 L Z+0		
35 L Z-2 X+70		
36 RND R2		
37 L X+80		
38 RND R2		
39 L Z+0 X+98		
40 RND R2		
41 L Z-10		
42 RND R2		
43 L Z-8 X+89		
44 RND R2		
45 L Z-15 X+60		
46 RND R2		
47 L Z-55		
48 RND R2		
49 L Z-50 X+98		

50 RND R2	
51 L Z-60	
52 LBL 0	
53 END PGM FREETURN MM	

Beispiel: Drehen mit einem Pilzdrehwerkzeug

Im Folgenden NC-Programm wird Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** und **815 DREHEN KONTURPARALLEL** verwendet.



Programmablauf

- Werkzeug aufrufen, z. B. TURN_BUTTON_R5
- Drehbetrieb aktivieren
- Vorpositionieren
- Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN**
- Konturen wählen mit **SEL CONTOUR**
- Zyklus **815 DREHEN KONTURPARALLEL**
- Zyklus aufrufen
- Programmende

0 BEGIN PGM TURNING_BUTTON MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D100 L100 DIST+0	
2 CALL LBL "RESET"	
3 FUNCTION MODE TURN	; Drehbetrieb aktivieren
4 TOOL CALL "TURN_BUTTON_R5"	; Werkzeugaufwurf
5 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~	
Q497=+0 ;PRAEZSSIONSWINKEL ~	
Q498=+0 ;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~	
Q530=+2 ;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~	
Q531=+30 ;ANSTELLWINKEL ~	
Q532=MAX ;VORSCHUB ~	
Q533=-1 ;LÖSUNG ZWISCHEN 0° UND -180° ~	
Q535=+3 ;KOPPLUNG BEIBEHALTEN ~	

Q536=+0	;STOPP VOR AUSFÜHRUNG	
6 FUNCTION TURNDATA BLANK LBL "BLANK"		
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: ON VC:400 SMA800	; Konstante Schnittgeschwindigkeit	
8 FUNCTION TURNDATA CORR-WPL:Z/X DZL:+0 DXL:+0		
9 L X+102 Y+0 R0 FMAX		
10 L Z+2 R0 FMAX M303		
11 SEL CONTOUR LBL 1	; Kontur definieren	
12 CYCL DEF 815 DREHEN KONTURPARALLEL ~		
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
Q485=+0	;AUFMASS ROHTEIL ~	
Q486=+1	;ÄQUIDISTANTE SCHNITTE ~	
Q499=+0	;IN PROGRAMMIERTER RICHTUNG ~	
Q463=+3	;MAX. SCHNITTtiefe ~	
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~	
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~	
Q484=+0.2	;AUFMASS Z ~	
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN	
13 CYCL CALL	; Zyklusaufwurf	
14 M305		
15 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN		
16 FUNCTION MODE MILL	; Fräsbetrieb aktivieren	
17 CALL LBL "RESET"		
18 ;		
19 M30	; Programmlauf-Ende	
20 LBL "BLANK"	; LBL BLANK definieren	
21 L X+0 Z+0		
22 L X+100		
23 L Z-100		
24 L X+0		
25 L Z+0		
26 LBL 0		
27 LBL 1	; LBL 1 Kontur definieren	
28 L X+0 Z+0		
29 L X+60		
30 RND R30		
31 L Z-65		
32 RND R10		
33 L X+95		
34 RND R1		

35 L Z-70	
36 LBL 0	
37 LBL "RESET"	; LBL RESET definieren
38 FUNCTION RESET TCPM	
39 TRANS DATUM RESET	
40 PLANE RESET TURN FMAX	
41 LBL 0	
42 END PGM TURNING_BUTTON MM	

10.10 Zahnräder fräsen (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1)

10.10.1 Zyklus 880 ZAHNRAD ABWÄELZFR. (#50 / #4-03-1) und (#131 / #7-02-1)

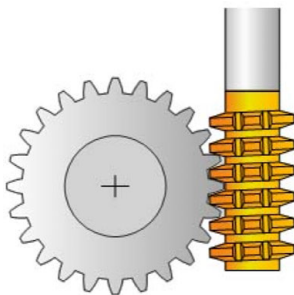
ISO-Programmierung
G880

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit dem Zyklus **880 ZAHNRAD ABWÄELZFR.** können Sie außenverzahnte zylindrische Zahnräder oder Schrägverzahnungen mit beliebigen Winkeln herstellen. Im Zyklus beschreiben Sie zuerst das **Zahnrad** und anschließend das **Werkzeug**, mit dem Sie die Bearbeitung durchführen. Sie können im Zyklus die Bearbeitungsstrategie sowie die Bearbeitungsseite wählen. Der Fertigungsverfahren des Abwälzfräsen erfolgt durch eine synchronisierte rotatorische Bewegung der Werkzeugspindel und des Drehtisches. Zusätzlich bewegt sich der Fräser in axialer Richtung am Werkstück entlang.

Während der Zyklus **880 ZAHNRAD ABWÄELZFR.** aktiv ist, wird ggf. eine Drehung des Koordinatensystems vorgenommen. Daher müssen Sie nach Beenden des Zyklus unbedingt Zyklus **801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN** und **M145** programmieren.

Verwandte Themen

- Zyklus **286 ZAHNRAD WÄELZFRAESEN**

Weitere Informationen: "Zyklus 286 ZAHNRAD WÄELZFRAESEN (#157 / #4-05-1)", Seite 421

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in der Werkzeugachse auf **Q260** Sichere Höhe im Vorschub FMAX. Wenn das Werkzeug in der Werkzeugachse bereits auf einem Wert größer als **Q260** steht, findet keine Bewegung statt
- 2 Vor dem Schwenken der Bearbeitungsebene positioniert die Steuerung das Werkzeug in X mit Vorschub FMAX auf eine sichere Koordinate. Wenn Ihr Werkzeug bereits auf einer Koordinate in der Bearbeitungsebene steht, die größer als die errechnete Koordinate ist, erfolgt keine Bewegung
- 3 Nun schwenkt die Steuerung die Bearbeitungsebene mit Vorschub **Q253**; **M144** ist im Zyklus intern aktiv
- 4 Die Steuerung positioniert das Werkzeug mit Vorschub FMAX auf den Startpunkt der Bearbeitungsebene
- 5 Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug in der Werkzeugachse mit Vorschub **Q253** auf den Sicherheitsabstand **Q460**
- 6 Die Steuerung wälzt das Werkzeug auf dem zu verzahnenden Werkstück in Längsrichtung mit dem definierten Vorschub **Q478** (beim Schrappen) oder **Q505** (beim Schlichten) ab. Der Bearbeitungsbereich wird dabei durch den Startpunkt in Z **Q551+Q460** und durch den Endpunkt in Z **Q552+Q460** begrenzt
- 7 Wenn sich die Steuerung am Endpunkt befindet, zieht sie das Werkzeug mit dem Vorschub **Q253** zurück und positioniert es zurück zum Startpunkt
- 8 Die Steuerung wiederholt den Ablauf 5 - 7, bis das definierte Zahnrad hergestellt ist
- 9 Abschließend positioniert die Steuerung das Werkzeug auf die sichere Höhe **Q260** mit dem Vorschub FMAX
- 10 Die Bearbeitung endet im geschwenkten System
- 11 Bewegen Sie nun selbstständig Ihr Werkzeug auf eine sichere Höhe und schwenken die Bearbeitungsebene zurück
- 12 Programmieren Sie nun unbedingt Zyklus **801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN** und **M145**

Hinweise

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie das Werkzeug nicht auf eine sichere Position vorpositionieren, kann beim Schwenken eine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen.

- ▶ Werkzeug so vorpositionieren, dass es sich bereits auf der gewünschten Bearbeitungsseite **Q550** befindet
- ▶ Auf dieser Bearbeitungsseite eine sichere Position anfahren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie das Werkstück zu knapp am Spannmittel einspannen, kann während der Abarbeitung eine Kollision zwischen Werkzeug und Spannmittel erfolgen. Der Startpunkt Z und der Endpunkt in Z werden um den Sicherheitsabstand **Q460** verlängert!

- ▶ Werkstück so weit aus dem Spannmittel herausspannen, dass keine Kollision zwischen Werkzeug und Spannmittel erfolgen kann
- ▶ Spannen Sie ihr Bauteil so weit aus dem Spannmittel heraus, dass die vom Zyklus automatisch angefahrne Verlängerung von Start- und Endpunkt um den Sicherheitsabstand **Q460** keine Kollision erzeugt

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie mit bzw. ohne **M136** arbeiten, werden die Vorschubwerte von der Steuerung unterschiedlich interpretiert. Wenn Sie dadurch zu hohe Vorschübe programmieren, kann Ihr Bauteil beschädigt werden.

- ▶ Programmieren Sie vor dem Zyklus bewusst **M136**: Dann interpretiert die Steuerung Vorschubwerte im Zyklus in mm/U
- ▶ Programmieren Sie vor dem Zyklus kein **M136**: Dann interpretiert die Steuerung Vorschubwerte in mm/min

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie nach dem Zyklus **880** das Koordinatensystem nicht zurücksetzen, ist der vom Zyklus gesetzte Präzessionswinkel noch aktiv! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Programmieren Sie nach dem Zyklus **880** unbedingt Zyklus **801**, um das Koordinatensystem zurückzusetzen
- ▶ Programmieren Sie nach einem Programmabbruch, Zyklus **801**, um das Koordinatensystem zurückzusetzen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich in den Bearbeitungsmodi **FUNCTION MODE MILL** und **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Der Zyklus ist CALL-aktiv.

- Definieren Sie Ihr Werkzeug in der Werkzeugtabelle als Fräs Werkzeug.
- Setzen Sie vor Zyklusaufwurf Ihren Bezugspunkt in das Drehzentrum.

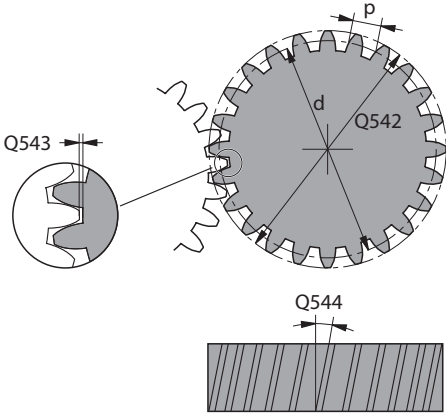


Um die maximal zulässige Drehzahl des Werkzeugs nicht zu überschreiten, können Sie mit einer Begrenzung arbeiten. (Eintrag in der Werkzeugtabelle "tool.t" in der Spalte **Nmax**).

Hinweise zum Programmieren

- Die Angaben für Modul, Zähnezahlf und Kopfkreisdurchmesser werden überwacht. Sind diese Angaben nicht stimmig, erscheint eine Fehlermeldung. Sie haben bei diesen Parametern die Möglichkeit, 2 der 3-Parameter mit Werten zu füllen. Geben Sie dafür entweder bei Modul oder bei Zähnezahlf oder bei Kopfkreisdurchmesser den Wert 0 ein. In diesem Fall berechnet die Steuerung den fehlenden Wert.
- Programmieren Sie FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF.
- Wenn Sie FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15 programmieren, so errechnet sich die Drehzahl des Werkzeugs folgendermaßen: **Q541** x S. Für **Q541**=238 und S=15 ergibt sich eine Drehzahl des Werkzeugs von 3570/min.
- Programmieren Sie vor Zyklus Start die Drehrichtung Ihres Werkstücks (**M303/M304**).

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q215 Bearbeitungs-Umfang (0/1/2/3)? Bearbeitungsumfang festlegen: 0: Schruppen und Schlichten 1: nur Schruppen 2: nur Schlichten auf Fertigmaß 3: nur Schlichten auf Aufmaß Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q540 Modul? Modul des Zahnrads Eingabe: 0...99.999
	Q541 Zähnezahl? Zahnrad beschreiben: Anzahl der Zähne Eingabe: 0...99999
	Q542 Kopfkreisdurchmesser? Zahnrad beschreiben: Außendurchmesser Fertigteil Eingabe: 0...99999.9999
	Q543 Kopfspiel? Abstand zwischen Kopfkreis des zu fertigenden Zahnrads und Fußkreis des Gegenrads. Eingabe: 0...9.9999
	Q544 Schrägungswinkel? Winkel, um den die Zähne bei einer Schrägverzahnung gegenüber der Achsrichtung geneigt sind. Bei einer Geradverzahnung beträgt dieser Winkel 0°. Eingabe: -60...+60
	Q545 Werkzeug-Steigungswinkel? Winkel der Flanken des Abwälzfräasers. Geben Sie diesen Wert in Dezimalschreibweise an. Beispiel: 0°47'=0,7833 Eingabe: -60...+60
	Q546 Werkz. Drehrichtung (3=M3/4=M4)? Werkzeug beschreiben: Spindeldrehrichtung des Abwälzfräasers 3: rechtsdrehendes Werkzeug (M3) 4: linksdrehendes Werkzeug (M4) Eingabe: 3, 4
	Q547 Winkeloffset am Zahnrad? Winkel, um den die Steuerung das Werkstück bei Zyklusstart dreht. Eingabe: -180...+180

Hilfsbild	Parameter
	Q550 Bearb.-seite (0=pos./1=neg.)? Festlegen, auf welcher Seite die Bearbeitung erfolgt. 0: positive Bearbeitungsseite der Hauptachse im I-CS 1: negative Bearbeitungsseite der Hauptachse im I-CS Eingabe: 0, 1
	Q533 Vorzugsrichtung Anstellwinkel? Auswahl von alternativen Anstellmöglichkeiten. Aus dem von Ihnen definierten Anstellwinkel muss die Steuerung die dazu passende Stellung der vorhandenen Drehachse berechnen. In der Regel ergeben sich zwei Lösungsmöglichkeiten. Mit dem Parameter Q533 definieren Sie, welche Lösungsmöglichkeit die Steuerung verwenden soll: 0: Lösung, die am kürzesten von der aktuellen Position entfernt ist. -1: Lösung im Bereich zwischen 0° und -179,9999° +1: Lösung im Bereich zwischen 0° und +180° -2: Lösung im Bereich zwischen -90° und -179,9999° +2: Lösung im Bereich zwischen +90° und +180° Eingabe: -2, -1, 0, +1, +2
	Q530 Angestellte Bearbeitung? Drehachsen für angestellte Bearbeitung positionieren: 1: Drehachse automatisch positionieren und Werkzeugspitze dabei nachführen (MOVE). Die Relativposition zwischen Werkstück und Werkzeug wird nicht verändert. Die Steuerung führt mit den Linearachsen eine Ausgleichsbewegung aus. 2: Drehachse automatisch positionieren, ohne die Werkzeugspitze nachzuführen (TURN) Eingabe: 1, 2
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Definition der Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Schwenken und beim Vorpositionieren. Sowie beim Positionieren der Werkzeugachse zwischen den einzelnen Zustellungen. Vorschub ist in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q260 Sichere Höhe? Position in der Werkzeugachse, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Die Steuerung fährt die Position bei Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende an. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q553 WZ: L-Offset Bearbeitungsstart? Festlegen, ab welchen Längenversatz (L-OFFSET) das Werkzeug im Einsatz sein soll. Um diesen Wert verschiebt die Steuerung das Werkzeug in Längsrichtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q551 Startpunkt in Z? Startpunkt des Abwälzvorgangs in Z Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q552 Endpunkt in Z? Endpunkt des Abwälzvorgangs in Z Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q463 Maximale Schnitttiefe? Maximale Zustellung (Radiusangabe) in radialer Richtung. Die Zustellung wird gleichmäßig aufgeteilt, um Schleifschnitte zu vermeiden. Eingabe: 0.001...999.999
	Q460 Sicherheits-Abstand? Abstand für Rückzugsbewegung und Vorpositionierung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...999.999
	Q488 Vorschub Eintauchen Vorschubgeschwindigkeit der Zustellbewegung des Werkzeugs Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q478 Vorschub Schruppen? Vorschubgeschwindigkeit beim Schruppen. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO
	Q483 Aufmass Durchmesser? Durchmesser aufmaß auf die definierte Kontur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99.999
	Q505 Vorschub Schlichten? Vorschubgeschwindigkeit beim Schlichten. Wenn Sie M136 programmiert haben, interpretiert die Steuerung den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung, ohne M136 in Millimeter pro Minute. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO

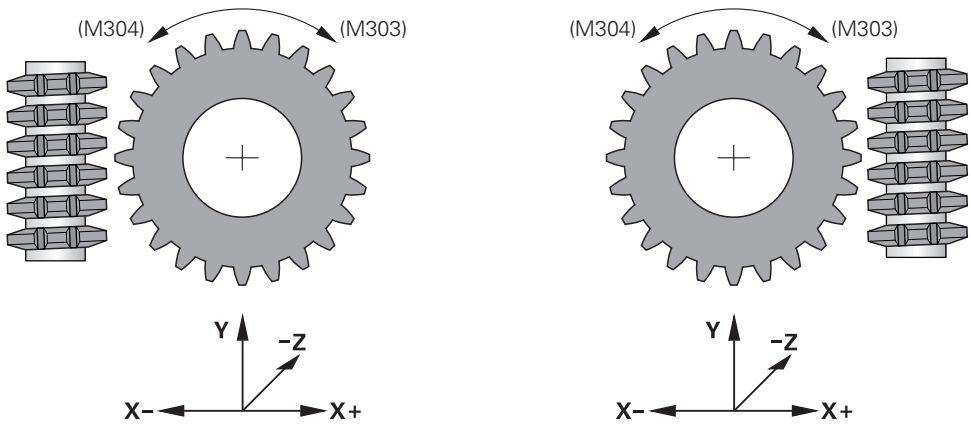
Beispiel

11 CYCL DEF 880 ZAHNRAD ABWÄELZFR. ~	
Q215=+0	;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~
Q540=+0	;MODUL ~
Q541=+0	;ZÄHNEZAHL ~
Q542=+0	;KOPFKREISDURCHMESSER ~
Q543=+0.1666	;KOPFSPIEL ~
Q544=+0	;SCHRAEGUNGSWINKEL ~
Q545=+0	;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~
Q546=+3	;RECHTSSCHNEIDENDES WERKZEUG ~
Q547=+0	;WINKELOFFSET ~
Q550=+1	;NEGATIVE BEARBEITUNGSSEITE ~
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG ~
Q530=+2	;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q553=+10	;WERKZEUG L-OFFSET ~
Q551=+0	;STARTPUNKT IN Z ~
Q552=-10	;ENDPUNKT IN Z ~
Q463=+1	;MAX. SCHNITTtiefe ~
Q460=+2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~
Q488=+0.3	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~
Q478=+0.3	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~
Q505=+0.2	;VORSCHUB SCHLICHTEN

Drehrichtung in Abhängigkeit der Bearbeitungsseite (Q550)

Drehrichtung des Tisches ermitteln:

- 1 **Welches Werkzeug? (Rechtsschneidend/Linksschneidend)?**
- 2 **Welche Bearbeitungsseite? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**
- 3 **Die Drehrichtung des Tisches aus einer der 2 Tabellen ablesen!** Wählen Sie dazu die Tabelle mit Ihrer Werkzeugdrehrichtung (**Rechtsschneidend/Linksschneidend**). Lesen Sie in dieser Tabelle die Drehrichtung des Tisches für Ihre Bearbeitungsseite **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)** ab.



Werkzeug: Rechtsschneidend M3	
Bearbeitungsseite X+ (Q550=0)	Drehrichtung des Tisches: Im Uhrzeigersinn (M303)
Bearbeitungsseite X- (Q550=1)	Drehrichtung des Tisches: Gegen Uhrzeigersinn (M304)
Werkzeug: Linksschneidend M4	
Bearbeitungsseite X+ (Q550=0)	Drehrichtung des Tisches: Gegen Uhrzeigersinn (M304)
Bearbeitungsseite X- (Q550=1)	Drehrichtung des Tisches: Im Uhrzeigersinn (M303)

10.10.2 Programmierbeispiel

Beispiel Abwälzfräsen

Im Folgenden NC-Programm wird Zyklus **880 ZAHNRAD ABWAEZFR.** verwendet.
Dieses Beispiel zeigt die Fertigung eines schrägverzahnten Zahnrads, mit Modul=2,1.

Programmablauf

- Werkzeugaufruf: Abwälzfräser
- Drehbetrieb starten
- Sichere Position anfahren
- Zyklus aufrufen
- Koordinatensystem zurücksetzen mit Zyklus 801 und M145

0 BEGIN PGM 8 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	
2 FUNCTION MODE MILL	; Fräsbetrieb aktivieren
3 TOOL CALL "GEAD_HOB"	; Werkzeug aufrufen
4 FUNCTION MODE TURN	; Drehbetrieb aktivieren
5 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	
6 M145	; Ein ggf. noch aktives M144 aufheben
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	; Konstante Schnittgeschwindigkeit AUS
8 M140 MB MAX	; Werkzeug freifahren
9 L A+0 R0 FMAX	; Drehachse auf 0 stellen
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX M303	; Werkzeug in Bearbeitungsebene auf der Seite der späteren Bearbeitung vorpositionieren, Spindel ein
11 L Z+20 R0 FMAX	; Werkzeug in Spindelachse vorpositionieren
12 M136	; Vorschub in mm/U
13 CYCL DEF 880 ZAHNRAD ABWAEZFR. ~	
Q215=+0 ;SCHRUPPEN UND SCHLICHTEN ~	
Q540=+2.1 ;MODUL ~	
Q541=+0 ;ZAEHNEZAHL ~	
Q542=+69.3 ;KOPFKREISDURCHMESSER ~	
Q543=+0.1666 ;KOPFSPIEL ~	
Q544=-5 ;SCHRAEGUNGSWINKEL ~	
Q545=+1.6833 ;WZ-STEIGUNGSWINKEL ~	
Q546=+3 ;RECHTSSCHNEIDENDES WERKZEUG ~	
Q547=+0 ;WINKELOFFSET ~	
Q550=+0 ;POSITIVE BEARBEITUNGSSEITE ~	
Q533=+0 ;KÜRZESTER WEG ~	
Q530=+2 ;ANSTELLWINKEL MIT TURN ~	
Q253=+800 ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q260=+20 ;SICHERE HOEHE ~	
Q553=+10 ;WERKZEUG L-OFFSET ~	
Q551=+0 ;STARTPUNKT IN Z ~	

Q552=-10	;ENDPUNKT IN Z ~	
Q463=+1	;MAX. SCHNITTtiefe ~	
Q460=2	;SICHERHEITS-ABSTAND ~	
Q488=+1	;VORSCHUB EINTAUCHEN ~	
Q478=+2	;VORSCHUB SCHRUPPEN ~	
Q483=+0.4	;AUFMASS DURCHMESSER ~	
Q505=+1	;VORSCHUB SCHLICHTEN	
14 CYCL CALL		; Zyklus aufrufen
15 CYCL DEF 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN		
16 M145		; Das im Zyklus aktive M144 ausschalten
17 FUNCTION MODE MILL		; Fräsbetrieb aktivieren
18 M140 MB MAX		; Werkzeug in Werkzeugachse freifahren
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		; Drehung rücksetzen
20 M30		; Programmlauf-Ende
21 END PGM 8 MM		

10.11 Überwachung

10.11.1 Zyklus 892 UNWUCHT PRUEFEN (#50 / #4-03-1)

ISO-Programmierung

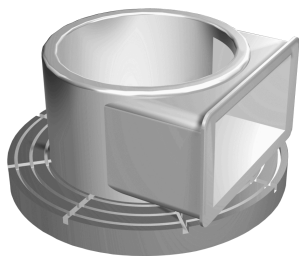
G892

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Bei der Drehbearbeitung eines unsymmetrischen Werkstücks, wie z. B. eines Pumpengehäuses, kann eine Unwucht entstehen. Abhängig von Drehzahl, der Masse und der Form des Werkstücks, wird die Maschine dabei hohen Belastungen ausgesetzt. Mit dem Zyklus **892 UNWUCHT PRUEFEN** prüft die Steuerung die Unwucht der Drehspindel. Dieser Zyklus verwendet zwei Parameter. **Q450** beschreibt die maximale Unwucht und **Q451** die maximale Drehzahl. **Beim Überschreiten der maximalen Unwucht wird eine Fehlermeldung ausgegeben und das NC-Programm abgebrochen.** Wenn die maximale Unwucht nicht überschritten wird, arbeitet die Steuerung das NC-Programm ohne Unterbrechung ab. Diese Funktion schützt die Mechanik Ihrer Maschine. Sie können reagieren, wenn eine zu große Unwucht festgestellt wird.

Hinweise



Der Zyklus **892 UNWUCHT PRUEFEN** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hideUnbalance** (Nr. 128902) ausgeblendet werden.

Die Konfiguration von Zyklus **892** führt Ihr Maschinenhersteller durch.

Die Funktion von Zyklus **892** legt Ihr Maschinenhersteller fest.

Während der Unwuchterfassung dreht sich die Drehspindel.

Diese Funktion kann auch an Maschinen mit mehr als nur einer Drehspindel ausgeführt werden. Kontaktieren Sie dazu Ihren Maschinenhersteller.

Die Verwendbarkeit der steuerungsisernen Unwucht-Funktionalität müssen Sie für jeden Ihrer Maschinentypen überprüfen. Sind die Auswirkungen der Unwucht-Amplitude der Drehspindel auf die benachbarten Achsen nur sehr gering, können daraus unter Umständen keine sinnvollen Werte für die Unwucht berechnet werden. In diesem Fall muss zur Unwucht-Überwachung auf ein System mit externen Sensoren zurückgegriffen werden.

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Prüfen Sie nach dem Aufspannen eines neuen Werkstücks die Unwucht. Wenn erforderlich, dann kompensieren Sie die Unwucht durch Ausgleichsgewichte. Wenn eine große Unwucht nicht ausgeglichen wird, kann das zu Defekten der Maschine führen.

- ▶ Führen Sie zu Beginn einer neuen Bearbeitung Zyklus **892** aus
- ▶ Kompensieren Sie ggf. die Unwucht durch Ausgleichsgewichte

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Der Materialabtrag während der Bearbeitung verändert die Masseverteilung am Werkstück. Dies führt zur Unwucht, weshalb eine Unwuchtprüfung auch zwischen den Bearbeitungsschritten empfehlenswert ist. Wenn eine große Unwucht nicht ausgeglichen wird, kann das zu Defekten der Maschine führen

- ▶ Führen Sie auch zwischen Bearbeitungsschritten Zyklus **892** aus
- ▶ Kompensieren Sie ggf. die Unwucht durch Ausgleichsgewichte

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

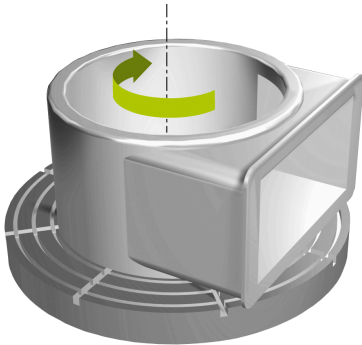
Große Unwuchten können vor allem bei einer hohen Masse die Maschine beschädigen. Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Drehzahl die Masse und Unwucht des Werkstücks.

- ▶ Programmieren Sie bei schweren Werkstücken oder bei hoher Unwucht keine hohen Drehzahlen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Nachdem Zyklus **892 UNWUCHT PRUEFEN** das NC-Programm abgebrochen hat, empfiehlt es sich den manuellen Zyklus **UNWUCHT MESSEN** zu verwenden. Mit diesem Zyklus ermittelt die Steuerung die Unwucht und errechnet die Masse und Position eines Ausgleichgewichts.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q450 Maximal erlaubter Ausschlag? Gibt den maximalen Ausschlag eines sinusförmigen Unwuchtsignals in Millimetern (mm) an. Dieses Signal ergibt sich aus dem Schleppfehler der Messachse und aus den Spindelumdrehungen. Eingabe: 0...99999.9999
	Q451 Drehzahl? Eingabe in Umdrehungen pro Minute (U/min). Die Prüfung der Unwucht beginnt mit einer geringen Anfangsdrehzahl (z. B. 50 U/min). Sie wird automatisch um eine vorgegebene Schrittweite (z. B. 25 U/min) erhöht. Die Drehzahl wird so lange erhöht, bis die in Parameter Q451 definierte Drehzahl erreicht ist. Spindel-Override ist nicht wirksam. Eingabe: 0...99999

Beispiel

11 CYCL DEF 892 UNWUCHT PRUEFEN ~	
Q450=+0	;MAXIMALER AUSSCHLAG ~
Q451=+50	;DREHZAHL

11

**Zyklen zur
Schleifbearbeitung
(#156 / #4-04-1)**

11.1 Übersicht

Pendelhub

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1000 PENDELHUB DEFINIEREN (#156 / #4-04-1) ■ Pendelhub definieren und ggf. starten	DEF -aktiv	Seite 715
1001 PENDELHUB STARTEN (#156 / #4-04-1) ■ Pendelhub starten	DEF -aktiv	Seite 719
1002 PENDELHUB STOPPEN (#156 / #4-04-1) ■ Pendelhub stoppen und ggf. löschen	DEF -aktiv	Seite 720

Abrichten

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1010 ABR. DURCHMESSER D (#156 / #4-04-1) ■ Durchmesser der Schleifscheibe abrichten	DEF -aktiv	Seite 674
1011 ABR. SEITE A / I (#156 / #4-04-1) ■ Seite der Schleifscheibe abrichten	DEF -aktiv	Seite 678
1012 ABR. D UND A / I (#156 / #4-04-1) ■ Durchmesser und einer Seite der Schleifscheibe abrichten	DEF -aktiv	Seite 682
1015 PROFILABRICHTEN (#156 / #4-04-1) ■ Definiertes Profil der Schleifscheibe abrichten	DEF -aktiv	Seite 686
1016 ABRICHTEN TOPFSCHEIBE (#156 / #4-04-1) ■ Topfscheibe abrichten	DEF -aktiv	Seite 693
1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE (#156 / #4-04-1) ■ Abrichtrolle abrichten ■ Pendeln ■ Oszillieren ■ Oszillieren Fein	DEF -aktiv	Seite 697
1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE (#156 / #4-04-1) ■ Abrichtrolle abrichten ■ Einstechen ■ Mehrfacheinstechen	DEF -aktiv	Seite 704

Koordinatenschleifen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1021 ZYLINDER LANGSAMHUBSCHLEIFEN (#156 / #4-04-1) ■ Zylinderförmige Innen- oder Außenkonturen schleifen ■ Mehrere Kreisbahnen während eines Pendelhubes	CALL -aktiv	Seite 721

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1022 ZYLINDER SCHNELLHUBSCHLEIFEN (#156 / #4-04-1) ■ Zylinderförmige Innen- oder Außenkonturen schleifen ■ Schleifen mit Kreis- und Helixbahnen, Bewegung ggf. mit Pendelhub überlagert	CALL -aktiv	Seite 729
1025 SCHLEIFEN KONTUR (#156 / #4-04-1) ■ Schleifen von offenen und geschlossenen Konturen	CALL -aktiv	Seite 735

Rundschleifen

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
1041 LANGHUB DEF. (#156 / #4-04-1) ■ Pendelhub definieren ■ Start- und Endposition der Pendelbewegung definieren ■ Kontur ist länger als die Schneide des Schleifwerkzeugs ■ Empfehlung: Kombination mit Zyklus 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.	CALL -aktiv	Seite 749
1042 KURZHUB DEF. (#156 / #4-04-1) ■ Pendelhub definieren ■ Start- und Endposition der Pendelbewegung definieren ■ Kontur ist kürzer als die Schneide des Schleifwerkzeugs ■ Empfehlung: Kombination mit Zyklus 1053 RUNDSCHL. KONTINUIE.	CALL -aktiv	Seite 762
1040 RUNDSCHLEIFEN ENDE (#156 / #4-04-1) ■ Rundschleifzyklen zurücksetzen ■ Ggf. vorhandene Anstellungen und Kinematik zurücksetzen	CALL -aktiv	Seite 771
1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. (#156 / #4-04-1) ■ Bearbeitung von zylindrischen und konischen Werkstücken sowie Schulterbearbeitungen ■ Schrittweise Zustellung in den Umkehrpunkten ■ Definition von einem Aufmaß nach der Bearbeitung	CALL -aktiv	Seite 772
1053 RUNDSCHL. KONTINUIE. (#156 / #4-04-1) ■ Bearbeitung von zylindrischen und konischen Werkstücken sowie Schulterbearbeitungen ■ Kontinuierliche Zustellung während der Pendelbewegung ■ Definition von einem Aufmaß nach der Bearbeitung	CALL -aktiv	Seite 776

11.2 Bedingte Stopps bei Schleif- und Abrichtzyklen

Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmablauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufwurf** aktivieren, unterbricht die Steuerung an folgenden Haltepunkten:

Die Steuerung stoppt bei Schleif- und Abrichtzyklen vor der ersten Zustellung.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

11.3 Zyklen zum Abrichten

11.3.1 Grundlagen

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller muss die Maschine für das Abrichten vorbereiten.
Ggf. stellt der Maschinenhersteller eigene Zyklen zur Verfügung.

Als Abrichten bezeichnet man das Nachschärfen oder in Form bringen des Schleifwerkzeugs in der Maschine. Beim Abrichten bearbeitet das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe. Somit ist das Schleifwerkzeug beim Abrichten das Werkstück.

Beim Abrichten entsteht ein Materialabtrag an der Schleifscheibe sowie ein möglicher Verschleiß am Abrichtwerkzeug. Der Materialabtrag sowie der Verschleiß führen zu Änderungen der Parameter, die nach dem Abrichten korrigiert werden müssen.

Funktionsbeschreibung

Zum Abrichten stehen Ihnen folgende Zyklen zur Verfügung:

- **1010 ABR. DURCHMESSER D**, Seite 674
- **1015 PROFILABRICHTEN**, Seite 686
- **1016 ABRICHTEN TOPFSCHEIBE**, Seite 693
- **1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE**, Seite 697
- **1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE**, Seite 704

Der Werkstück-Nullpunkt liegt beim Abrichten an einer Schleifscheibenkante. Die entsprechende Kante wählen Sie mithilfe des Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.**.

Das Abrichten kennzeichnen Sie im NC-Programm mit **FUNCTION DRESS BEGIN/END**. Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** wird die Schleifscheibe zum Werkstück und das Abrichtwerkzeug zum Werkzeug. Dies führt dazu, dass sich die Achsen ggf. in umgekehrter Richtung bewegen. Wenn Sie den Abrichtvorgang mit **FUNCTION DRESS END** beenden, wird die Schleifscheibe wieder zu einem Werkzeug.

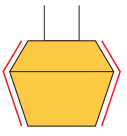
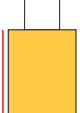
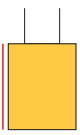
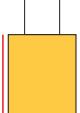
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Aufbau eines NC-Programms zum Abrichten:

- Fräsbetrieb aktivieren
- Schleifscheibe aufrufen
- In die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- Betriebsart Abrichten aktivieren, ggf. die Kinematik anwählen
- Schleifscheibenkante aktivieren
- Abrichtwerkzeug aufrufen - kein mechanischer Werkzeugwechsel
- Zyklus zum Abrichten des Durchmessers aufrufen
- Betriebsart Abrichten deaktivieren

Schleifwerkzeuge abrichten

Die folgende Tabelle zeigt für jeden Abrichtzyklus, welche Schleifwerkzeuge mit welchen Abrichtwerkzeugen Sie verwenden können.

Zyklus	Schleifwerkzeug	Abrichtwerkzeug	Weitere Informationen
1010 ABR. DURCHMESSER D	Schleifstift zylindrisch 	■ Stehender Abrichter mit Radius	 674
		■ Stehender Abrichter flach	
		■ Rotierender Abrichter mit Radius	
		■ Rotierender Abrichter flach	
	Schleifstift konisch 	■ Stehender Abrichter mit Radius	
		■ Stehender Abrichter flach	
1015 PROFILABRICHTEN	Schleifstift zylindrisch 	■ Stehender Abrichter mit Radius	 686
		■ Stehender Abrichter flach	
		■ Rotierender Abrichter mit Radius	
		■ Rotierender Abrichter flach	
1016 ABRICHTEN TOPFSCHLEIBE	Topfscheibe 	■ Stehender Abrichter mit Radius	 693
		■ Stehender Abrichter flach	
		■ Rotierender Abrichter mit Radius	
1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE	Schleifstift zylindrisch 	■ Rotierender Abrichter flach	 697
1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE	Schleifstift zylindrisch 	■ Rotierender Abrichter flach	 704

Hinweise

- Zum Abrichten eines Durchmessers können Sie den Zyklus **1010 ABR. DURCHMESSER D** verwenden. Wenn das Schleifwerkzeug über Eckenradien verfügt, können Sie den Abrichtzyklus **1010** nicht verwenden. In diesem Fall würde das Abrichten die Form des Radius verletzen. Damit Sie einen Durchmesser und Eckenradius Abrichten können, müssen Sie den Abrichtzyklus **1015 PROFILABRICHTEN** verwenden.
 - Die Steuerung unterstützt keinen Satzvorlauf während des Abrichtbetriebs. Wenn Sie mit Satzvorlauf auf den ersten NC-Satz nach dem Abrichten springen, fährt die Steuerung auf die zuletzt im Abrichten angefahrte Position.
 - Wenn Sie eine Abrichtzustellung unterbrechen, wird die letzte Zustellung nicht verrechnet. Ggf. fährt das Abrichtwerkzeug bei erneutem Aufruf des Abrichtzyklus die erste Zustellung oder einen Teil davon ohne Abtrag.
 - Nicht jedes Schleifwerkzeug muss abgerichtet werden. Beachten Sie die Hinweise Ihres Werkzeugherstellers.
 - Beachten Sie, dass ggf. der Maschinenhersteller die Umschaltung in den Abrichtbetrieb bereits in den Zyklusablauf programmiert hat.
- Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Beispiel

Die folgende Tabelle zeigt ein Beispiel, wie ein Programmaufbau mit den Abrichtzyklen aussehen könnte.

0 BEGIN PGM GRIND MM
1 FUNCTION MODE MILL
2 TOOL CALL "GRIND_1" Z S20000
3 L X... Y... Z...
4 FUNCTION DRESS BEGIN
5 CYCL DEF 1030 SCHEIBENKANTE AKT.
...
6 TOOL CALL "DRESS_1"
7 CYCL DEF 1010 ABR. DURCHMESSER D
...
8 FUNCTION DRESS END
9 END PGM GRIND MM

11.3.2 Zyklus 1010 ABR. DURCHMESSER D (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1010

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit Zyklus **1010 ABR. DURCHMESSER D** können Sie den Durchmesser Ihrer Schleifscheibe abrichten. Je nach Strategie führt die Steuerung anhand der Scheibengeometrie entsprechende Bewegungen aus. Wenn 1 oder 2 in der Abrichtstrategie **Q1016** definiert ist, findet der Rück- bzw. Hinweg zum Startpunkt nicht an der Schleifscheibe statt, sondern über einen Freifahrweg. Im Abrichtzyklus arbeitet die Steuerung ohne Werkzeugradiuskorrektur.

Der Zyklus unterstützt folgende Schleifscheibenkante:

Schleifstift	Schleifstift spezial	Topfscheibe
1, 2, 5, 6	1, 3, 5, 7	nicht unterstützt



Wenn Sie mit dem Werkzeugtyp Abrichtrolle arbeiten, ist nur der Schleifstift erlaubt.

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelsatz** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrriichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Abrichtzyklen positionieren das Abrichtwerkzeug an die programmierte Schleifscheibenkante. Die Positionierung erfolgt gleichzeitig in zwei Achsen der Bearbeitungsebene. Die Steuerung führt während der Bewegung keine Kollisionsprüfung durch! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Kollisionsfreiheit sicherstellen
- ▶ NC-Programm langsam einfahren

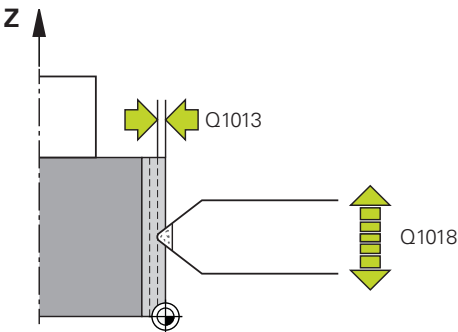
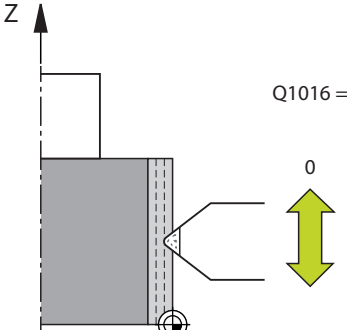
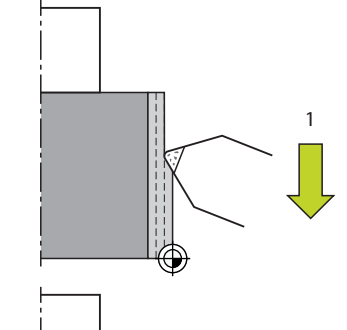
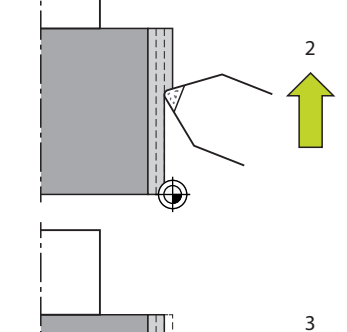
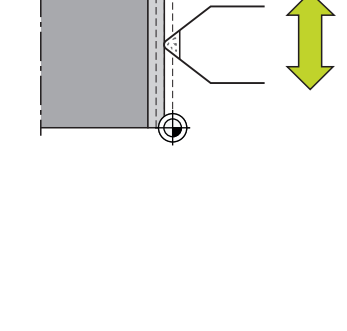
- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **1010** ist DEF-Aktiv.
- Im Abrichtbetrieb sind keine Koordinatentransformationen erlaubt.
- Die Steuerung stellt das Abrichten nicht grafisch dar.
- Wenn Sie einen **ZAEHLER ABRICHTEN Q1022** programmieren, führt die Steuerung erst nach Erreichen des definierten Zählers aus der Werkzeugtabelle den Abrichtvorgang aus. Die Steuerung speichert die Zähler **DRESS-N-D** und **DRESS-N-D-ACT** für jede Schleifscheibe.
- Der Zyklus unterstützt Abrichten mit einer Abrichtrolle.
- Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.
- Zum Abrichten eines Durchmessers können Sie den Zyklus **1010 ABR. DURCHMESSER D** verwenden. Wenn der Schleifstift über Eckenradien verfügt, würde das Abrichten die Form des Radius verletzen. Damit Sie einen Durchmesser und Eckenradien abrichten können, müssen Sie den Abrichtzyklus **1015 PROFILABRICHTEN** verwenden.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise zum Abrichten mit einer Abrichtrolle

- Als Abrichtwerkzeug müssen Sie den **TYPE** Abrichtrolle definieren.
- Sie müssen der Abrichtrolle eine Breite **CUTWIDTH** definieren. Die Steuerung berücksichtigt die Breite beim Abrichtvorgang.
- Beim Abrichten mit einer Abrichtrolle ist nur die Abrichtstrategie **Q1016=0** erlaubt.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999
	Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999
	Q1016 Abrichtstrategie? Definition der Verfahrbewegung beim Abrichten: 0: Pendeln, das Abrichten erfolgt in beiden Richtungen. 1: Ziehen, das Abrichten erfolgt ausschließlich hin zur aktiven Schleifscheibenkante. Um die nächste Zustellung auszuführen, fährt das Werkzeug nach jeder Zustellung zurück zur Startposition. Der Rückweg erfolgt dabei nicht entlang der Schleifscheibe, sondern über einen definierten Freifahrweg.
	2: Stoßen, das Abrichten erfolgt ausschließlich weg von der aktiven Schleifscheibenkante. Um die nächste Zustellung auszuführen, fährt das Werkzeug nach jeder Zustellung zurück zur Startposition. Der Rückweg erfolgt dabei nicht entlang der Schleifscheibe, sondern über einen definierten Freifahrweg.
	3: Pendeln mit Leerhub, das Abrichten erfolgt ausschließlich weg von der aktiven Schleifscheibenkante. Nach jeder Zustellung wird ein Leerhub ohne Materialabtrag ausgeführt. Der Leerhub verläuft entlang der Schleifscheibe und führt zurück zur aktiven Schleifscheibenkante. Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q1019 Anzahl Abrichtzustellungen? (optional) Anzahl der Zustellungen des Abrichtvorgangs Eingabe: 1...999
	Q1020 Anzahl Leerhübe? (optional) Anzahl, wie oft das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: 0...999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs bei Anfahr-, Freifahr- und Rückzugsbewegungen in mm/min. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert gilt FMAX. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe? (optional) Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. Jede Zyklusdefinition inkrementiert den Zähler DRESS-N-D-ACT der Schleifscheibe in der Werkzeugverwaltung. 0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab. >0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab. Eingabe: 0...99
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional) Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugh Tabelle zu übernehmen. -1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert. Eingabe: -1...99999.9
	Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller) Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe. 0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet >0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe). <0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe). Eingabe: -99.999...+99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1010 ABR. DURCHMESSER D ~	
Q1013=+0	;ABRICHTBETRAG ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
Q1016=+1	;ZIEHEN ~
Q1019=+1	;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.3 Zyklus 1011 ABR. SEITE A / I (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1011

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1011 ABR. SEITE A / I** können Sie die Stirn- oder Schaftseite einer Schleifscheibe abrichten. Die Bearbeitung der Kontur findet nur in eine Richtung statt. Der Hin- oder Rückweg findet nicht an der Schleifscheibe, sondern über einen Freifahrweg statt. Die Richtung, wie die Steuerung an der Kontur verfährt definiert der Parameter **Q1016 ABRICHTSTRATEGIE**.

Mit diesem Zyklus können Sie folgende Schleifscheibenkanten abrichten:

Schleifstift zylindrisch	Gerade Schleifscheibe	Schräge Schleifscheibe
1, 2, 5, 6	1, 2, 5, 6	2, 6



Im Abrichtzyklus arbeitet die Steuerung mit Werkzeugradiuskorrektur. Verwenden Sie ein Abrichtwerkzeug mit definierten Schneidenradius, also die Abrichtertypen **FIXRADIUS** oder **ROTRADIUS**.
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelsatz** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrrichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Abrichtzyklen positionieren das Abrichtwerkzeug an die programmierte Schleifscheibenkante. Die Positionierung erfolgt gleichzeitig in zwei Achsen der Bearbeitungsebene. Die Steuerung führt während der Bewegung keine Kollisionsprüfung durch! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Kollisionsfreiheit sicherstellen
- ▶ NC-Programm langsam einfahren

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Der Zyklus **1011** ist DEF-Aktiv.
- Im Abrichtbetrieb sind keine Koordinatentransformationen erlaubt.
- Die Steuerung stellt das Abrichten nicht im Arbeitsbereich **Simulation** dar.
- Wenn Sie den Parameter **Q1022 ZAEHLER ABRICHTEN** programmieren, richtet die Steuerung das Werkzeug erst bei dem definierten Zählerstand aus der Werkzeugtabelle ab. Wenn Sie die Stirnseite abrichten, speichert die Steuerung den Zähler in den Parametern **DRESS-N-A** und **DRESS-N-A-ACT** der Werkzeugverwaltung. Wenn Sie die Schaftseite abrichten, speichert die Steuerung den Zähler in den Parametern **DRESS-N-I** und **DRESS-N-I-ACT** der Werkzeugverwaltung.
- Wenn die Aktivierung des Abrichtbetriebs nicht mit einem Makro des Maschinenherstellers erfolgt, darf der Parameter **Q1006 SCHEIBENSEITE** nicht verwendet werden. In diesem Fall müssen Sie die abzurichtende Schleifscheibenkante über den Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** aktivieren.
- Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999
	Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999
	Q1016 Abrichtstrategie? Verfahrbewegung beim Abrichten: 1: Ziehen, das Abrichten erfolgt hin zur aktiven Schleifscheibenkante entlang der Schleifscheibe. 2: Stoßen, das Abrichten erfolgt weg von der aktiven Schleifscheibenkante entlang der Schleifscheibe. Eingabe: 1, 2
	Q1019 Anzahl Abrichtzustellungen? (optional) Anzahl der Zustellungen des Abrichtvorgangs Eingabe: 1...999
	Q1020 Anzahl Leerhübe? (optional) Anzahl, wie oft das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: 0...999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in mm/min beim Anfahren des Startpunktes, sowie bei allen Freifahrbewegungen. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q1006 Schleifscheibenkante? (optional) Abzurichtende Scheibenseite wählen: -1: keine Auswahl 0: Stirnseite 1: Schaftseite Dieser Parameter darf nur verwendet werden, wenn die Aktivierung des Abrichtsystems im Makro des Maschinenherstellers erfolgt. Weitere Informationen: "Hinweise", Seite 679 Eingabe: -1, 0, +1
	Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe? (optional) Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. 0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab. >0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab. Eingabe: 0...99

Hilfsbild	Parameter
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional) Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. -1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert. Eingabe: -1...99999.9
	Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller) Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe. 0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet >0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe). <0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe). Eingabe: -99.999...+99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1011 ABR. SEITE A / I ~	
Q1013=+0	;ABRICHTBETRAG ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
Q1016=+1	;ZIEHEN ~
Q1019=+1	;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1006=-1	;KEINE AUSWAHL ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.4 Zyklus 1012 ABR. D UND A / I (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1012

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1012 ABR. D UND A / I** können Sie den Durchmesser und eine Seite einer Schleifscheibe kombiniert abrichten. Die Seite können Sie an der Stirn- oder Schaftseite abrichten. Die Bearbeitung der Kontur findet nur in eine Richtung statt. Der Hin- oder Rückweg findet nicht an der Schleifscheibe, sondern über einen Freifahrweg statt. Die Richtung, wie die Steuerung an der Kontur verfährt definiert der Parameter **Q1016 ABRICHTSTRATEGIE**.

Mit diesem Zyklus können Sie folgende Schleifscheibenkanten abrichten:

Schleifstift zylindrisch	Gerade Schleifscheibe	Schräge Schleifscheibe
1, 2, 5, 6	1, 2, 5, 6	2, 6



Verwenden Sie ein Abrichtwerkzeug mit definierten Schneidenradius, also die Abrichtertypen **FIXRAD** oder **ROTRAD**.

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelsatz** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrriichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

ACHTUNG

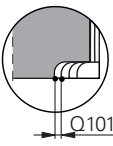
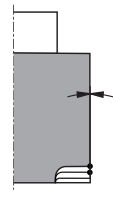
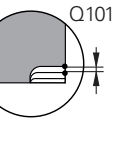
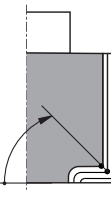
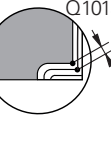
Achtung Kollisionsgefahr!

Die Abrichtzyklen positionieren das Abrichtwerkzeug an die programmierte Schleifscheibenkante. Die Positionierung erfolgt gleichzeitig in zwei Achsen der Bearbeitungsebene. Die Steuerung führt während der Bewegung keine Kollisionsprüfung durch! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
 - ▶ Kollisionsfreiheit sicherstellen
 - ▶ NC-Programm langsam einfahren
- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
 - Der Zyklus **1012** ist DEF-Aktiv.
 - Im Abrichtbetrieb sind keine Koordinatentransformationen erlaubt.
 - Die Steuerung stellt das Abrichten nicht im Arbeitsbereich **Simulation** dar.
 - Wenn Sie einen **Q1022 ZAEHLER ABRICHTEN** programmieren, richtet die Steuerung das Werkzeug erst bei dem definierten Zählerstand ab. Wenn Sie die Stirnseite abrichten, speichert die Steuerung den Zähler in den Parametern **DRESS-N-A** und **DRESS-N-A-ACT** der Werkzeugverwaltung. Wenn Sie die Schaftseite abrichten, speichert die Steuerung den Zähler in den Parametern **DRESS-N-I** und **DRESS-N-I-ACT** der Werkzeugverwaltung.
 - Wenn die Aktivierung des Abrichtsystems nicht mit einem Makro des Maschinenherstellers erfolgt, darf der Parameter **Q1006 SCHEIBENSEITE** nicht verwendet werden. In diesem Fall müssen Sie die abzurichtende Schleifscheibenkante über den Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** aktivieren.
 - Wenn Sie eine Scheibenseitenform gewählt haben, können Sie die Radien **RV** und **RV1** mit Zyklus **1012 ABR. D UND A / I** abrichten. Setzen Sie hierzu die folgenden Parameter gleich:
 - **A_R1 = RV**
 - **I_R1 = RV1**

Der Abrichtzyklus berücksichtigt nur die Parameter **A_R1** und **I_R1**.
 - Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q1023 = 0   Q1023 = 90   Q1023 = xx  	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999 Q1023 Zustellwinkel Profilprogramm? Winkel, um den die Steuerung das Profil zum Abrichten verschiebt. 0: Zustellung nur am Durchmesser in der X-Achse der Abrichtkinematik +90: Zustellung nur in der Z-Achse der Abrichtkinematik Eingabe: 0...90 Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999 Q1016 Abrichtstrategie? Verfahrbewegung beim Abrichten: 1: Ziehen, das Abrichten erfolgt hin zur aktiven Schleifscheibenkante entlang der Schleifscheibe. 2: Stoßen, das Abrichten erfolgt weg von der aktiven Schleifscheibenkante entlang der Schleifscheibe. Eingabe: 1, 2 Q1019 Anzahl Abrichtzustellungen? (optional) Anzahl der Zustellungen des Abrichtvorgangs Eingabe: 1...999 Q1020 Anzahl Leerhübe? (optional) Anzahl, wie oft das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: 0...999 Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in mm/min beim Anfahren des Startpunktes, sowie bei allen Freifahrbewegungen. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF Q1006 Schleifscheibenkante? (optional) Abzurichtende Scheibenseite wählen: -1: keine Auswahl 1: Schaftseite Dieser Parameter darf nur verwendet werden, wenn die Aktivierung des Abrichtsystems im Makro des Maschinenherstellers erfolgt. Weitere Informationen: "Hinweise", Seite 682 Eingabe: -1, 0, +1

Hilfsbild	Parameter
	Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe? (optional) Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. 0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab. >0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab. Eingabe: 0...99
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional) Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugh Tabelle zu übernehmen. -1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert. Eingabe: -1...99999.9
	Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller) Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe. 0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet >0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe). <0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe). Eingabe: -99.999...+99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1012 ABR. D UND A / I ~	
Q1013=+0	;ABRICHTBETRAG ~
Q1023=+0	;ZUSTELLWINKEL ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
Q1016=+1	;ZIEHEN ~
Q1019=+1	;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1006=-1	;KEINE AUSWAHL ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.5 Zyklus 1015 PROFILABRICHTEN (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1015

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit Zyklus **1015 PROFILABRICHTEN** können Sie ein definiertes Profil Ihrer Schleifscheibe abrichten. Das Profil definieren Sie in einem Profilprogramm, das Sie als separates NC-Programm anlegen. Als Basis dient der Werkzeugtyp Schleifstift. Der Start- und der Endpunkt des Profils müssen identisch sein (geschlossene Bahn) und liegen an der entsprechenden Position der gewählten Schleifscheibenkante. Den Rückweg zum Startpunkt definieren Sie in Ihrem Profilprogramm. Das NC-Programm müssen Sie in der ZX-Ebene programmieren. Je nach Ihrem Profilprogramm arbeitet die Steuerung mit oder ohne Werkzeugradiuskorrektur. Der Bezugspunkt ist die aktivierte Schleifscheibenkante.

Der Zyklus unterstützt folgende Schleifscheibenkanten:

Schleifstift	Schleifstift spezial	Topfscheibe
1, 2, 5, 6	nicht unterstützt	nicht unterstützt

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Abrichtwerkzeug mit **FMAX** auf die Startposition. Die Startposition ist um die Freifahrbeträge der Schleifscheibe vom Nullpunkt entfernt. Die Freifahrbeträge beziehen sich auf die aktive Schleifscheibenkante.
- 2 Die Steuerung verschiebt den Nullpunkt um den Abrichtbetrag und fährt das Profilprogramm ab. Dieser Ablauf wiederholt sich, je nach Definition von **ANZAHL ZUSTELLUNGEN Q1019**.
- 3 Die Steuerung fährt das Profilprogramm um den Abrichtbetrag ab. Wenn Sie **ANZAHL ZUSTELLUNGEN Q1019** programmiert haben, wiederholen sich die Zustellungen. Bei jeder Zustellung fährt das Abrichtwerkzeug den Abrichtbetrag **Q1013**.
- 4 Das Profilprogramm wird entsprechend den **LEERHUEBE Q1020** ohne Zustellung wiederholt.
- 5 Die Bewegung endet in der Startposition.



Der Nullpunkt des Werkstücksystems liegt an der aktiven Schleifscheibenkante.

Funktionsbeschreibung

Vorgehensweise beim Profilabrichten

- 1 Werkzeug definieren
 - ▶ Schleifwerkzeug in der Werkzeugtabelle definieren
 - ▶ Schleifwerkzeugtyp als Schleifstift definieren
- 2 NC-Programm definieren
 - ▶ Fräsmodus **FUNCTION MODE MILL** programmieren
 - ▶ Werkzeugaufruf Schleifwerkzeug programmieren
 - ▶ Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** definieren
 - ▶ Abrichtvorgang mit **FUNCTION DRESS BEGIN** aktivieren
 - ▶ Werkzeugaufruf Abrichtwerkzeug programmieren
Die Steuerung wechselt das aktive Werkzeug nicht aus, sondern schaltet rechnerisch um.
 - ▶ Zyklus **1015 PROFILABRICHTEN** definieren und Profilprogramm aufrufen
 - ▶ Abrichtvorgang mit **FUNCTION DRESS END** deaktivieren
 - ▶ Zusatzfunktion **M30** programmieren
- 3 Profilprogramm erstellen
 - ▶ Gewünschtes Profil als Kontur programmieren
Die Kontur muss geschlossen sein. Der Nullpunkt des Profils ist die aktive Kante. Sie programmieren den Weg, der gefahren wird.
Weitere Informationen: "Beispiel Profilprogramm", Seite 712

Anwendungsfälle für das Profilabrichten

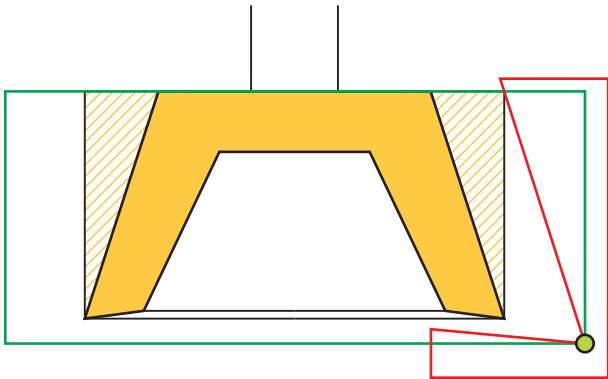
Für das Profilabrichten gibt es zwei Anwendungsfälle:

- In Form bringen eines Schleifwerkzeugs
Weitere Informationen: "In Form bringen eines Schleifwerkzeugs", Seite 688
- Nachschärfen eines Schleifwerkzeugs
Weitere Informationen: "Nachschärfen eines Schleifwerkzeugs", Seite 689

In den folgenden Beispielen wird ein Schleifstift zum Profil einer Topfscheibe abgerichtet.

In Form bringen eines Schleifwerkzeugs

Wenn das Schleifwerkzeug noch nicht über die gewünschte Form verfügt, müssen Sie es in Form bringen.



Die Abbildung stellt Folgendes dar:

Darstellung	Definition
Gelb	Gewünschtes Profil
Schraffiert	Aufmaß vom Schleifstift zum Profil
Rote Linie	Profilprogramm
Grüne Linie	Durchmesser und Länge für die Werkzeugtabelle
Grüner Punkt	Aktuelle Schleifscheibenkante

Um beim ersten Abrichtvorgang nicht zu viel Material zu nehmen, muss das Profilprogramm mindestens um das Aufmaß verschoben werden. Sie verschieben den Nullpunkt des Profilprogramms, indem Sie den Radius und die Länge des Schleifwerkzeugs in der Werkzeugtabelle vergrößern.

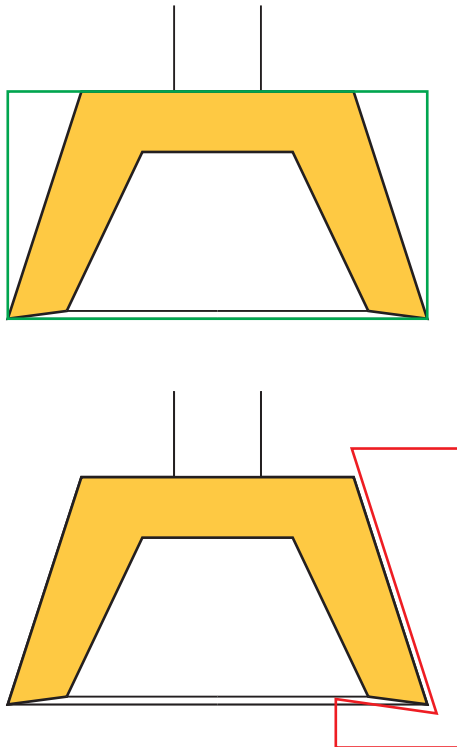
Definieren Sie das Schleifwerkzeug in der Werkzeugtabelle so groß, dass kein Teil des Konturprogramms das physikalische Schleifwerkzeug schneidet.

HEIDENHAIN empfiehlt den Durchmesser und die Länge des Schleifwerkzeugs in der Werkzeugtabelle groß genug zu definieren!

Der Nullpunkt des Profils ist die aktive Kante, die Sie mit dem Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** definieren.

Nachschärfen eines Schleifwerkzeugs

Wenn das Schleifwerkzeug bereits über die gewünschte Form verfügt, können Sie diesen nachschärfen.



Darstellung	Definition
Gelb	Gewünschtes Profil
Rote Linie	Profilprogramm
Grüne Linie	Durchmesser und Länge für die Werkzeugtabelle

Der Nullpunkt des Profils ist die aktive Kante, die Sie mit dem Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** definieren.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelsatz** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrrichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Abrichtzyklen positionieren das Abrichtwerkzeug an die programmierte Schleifscheibenkante. Die Positionierung erfolgt gleichzeitig in zwei Achsen der Bearbeitungsebene. Die Steuerung führt während der Bewegung keine Kollisionsprüfung durch! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Kollisionsfreiheit sicherstellen
- ▶ NC-Programm langsam einfahren

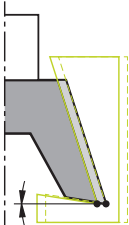
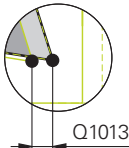
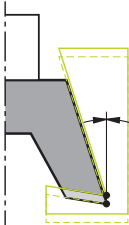
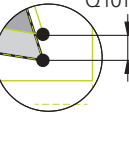
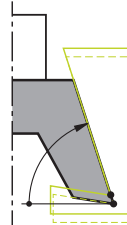
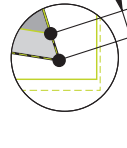
- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **1015** ist DEF-Aktiv.
- Im Abrichtbetrieb sind keine Koordinatentransformationen erlaubt.
- Die Steuerung stellt das Abrichten nicht grafisch dar.
- Wenn Sie einen **ZAHLER ABRICHTEN Q1022** programmieren, führt die Steuerung erst nach Erreichen des definierten Zählers aus der Werkzeugtabelle den Abrichtvorgang aus. Die Steuerung speichert die Zähler **DRESS-N-D** und **DRESS-N-D-ACT** für jede Schleifscheibe.
- Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweis zum Programmieren

- Der Zustellwinkel muss so gewählt werden, dass die Schleifscheibenkante immer innerhalb der Schleifscheibe bleibt. Wird dies nicht eingehalten, verliert die Schleifscheibe die Maßhaltigkeit.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
Q1023 = 0   Q1023 = 90   Q1023 = xx  	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999 Q1023 Zustellwinkel Profilprogramm? Winkel, um den die Steuerung das Profil zum Abrichten verschiebt. 0: Zustellung nur am Durchmesser in der X-Achse der Abrichtkinematik +90: Zustellung nur in der Z-Achse der Abrichtkinematik Eingabe: 0...90 Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999 Q1000 Name des Profilprogramms? Pfad und Name des NC-Programms, welches für das Profil der Schleifscheibe bei dem Abrichtvorgang verwendet wird, eingeben. Alternativ wählen Sie das Profilprogramm über die Auswahlmöglichkeit Name in der Aktionsleiste aus. Eingabe: Max. 255 Zeichen Q1019 Anzahl Abrichtzustellungen? (optional) Anzahl der Zustellungen des Abrichtvorgangs Eingabe: 1...999 Q1020 Anzahl Leerhübe? (optional) Anzahl, wie oft das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: 0...999 Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs bei Anfahr-, Freifahr- und Rückzugsbewegungen in mm/min. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert gilt FMAX. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF Q1006 Schleifscheibenkante? (optional) Abzurichtende Scheibenseite wählen: -1: keine Auswahl 0: Stirnseite 1: Schaftseite Dieser Parameter darf nur verwendet werden, wenn die Aktivierung des Abrichtsystems im Makro des Maschinenherstellers erfolgt. Eingabe: -1, 0, +1

Hilfsbild**Parameter****Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe?** (optional)

Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. Jede Zyklusdefinition inkrementiert den Zähler **DRESS-N-D-ACT** der Schleifscheibe in der Werkzeugverwaltung.

0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab.

>0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab.

Eingabe: **0...99**

Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional)

Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugh Tabelle zu übernehmen.

-1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert.

Eingabe: **-1...99999.9**

Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller)

Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe.

0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet

>0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe).

<0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe).

Eingabe: **-99.999...+99.999**

Beispiel

11 CYCL DEF 1015 PROFILABRICHTEN ~	
Q1013=+0	;ABRICHTBETRAG ~
Q1023=+0	;ZUSTELLWINKEL ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
QS1000=""	;PROFILPROGRAMM ~
Q1019=+1	;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1006=+0	;STIRNSEITE ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.6 Zyklus 1016 ABRICHTEN TOPFSCHEIBE (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1016

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit Zyklus **1016 ABRICHTEN TOPFSCHEIBE** können Sie die Stirnseite einer Topfscheibe abrichten. Der Bezugspunkt ist die aktivierte Schleifscheibenkante.

Je nach Strategie führt die Steuerung anhand der Scheibengeometrie entsprechende Bewegungen aus. Wenn Sie den Wert **1** oder **2** in der Abrichtstrategie **Q1016** definieren, findet der Rück- bzw. Hinweg zum Startpunkt nicht an der Schleifscheibe statt, sondern über einen Freifahrweg.

Im Abrichtbetrieb arbeitet die Steuerung bei der Strategie Ziehen und Stoßen mit Werkzeugradiuskorrektur. Bei der Strategie Pendeln wird keine Werkzeugradiuskorrektur verwendet.

Der Zyklus unterstützt folgende Schleifscheibenkante:

Schleifstift	Schleifstift spezial	Topfscheibe
nicht unterstützt	nicht unterstützt	2, 6

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelsatz** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrriichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Abrichtzyklen positionieren das Abrichtwerkzeug an die programmierte Schleifscheibenkante. Die Positionierung erfolgt gleichzeitig in zwei Achsen der Bearbeitungsebene. Die Steuerung führt während der Bewegung keine Kollisionsprüfung durch! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Kollisionsfreiheit sicherstellen
- ▶ NC-Programm langsam einfahren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Anstellung zwischen dem Abrichtwerkzeug und der Topfscheibe wird nicht überwacht! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Achten Sie, dass das Abrichtwerkzeug zur Stirnseite der Topfscheibe einen Freiwinkel von größer gleich 0° enthält
- ▶ NC-Programm vorsichtig einfahren

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **1016** ist DEF-Aktiv.
- Im Abrichtbetrieb sind keine Koordinatentransformationen erlaubt.
- Die Steuerung stellt das Abrichten nicht grafisch dar.
- Wenn Sie einen **ZAHLER ABRICHTEN Q1022** programmieren, führt die Steuerung erst nach Erreichen des definierten Zählers aus der Werkzeugtabelle den Abrichtvorgang aus. Die Steuerung speichert die Zähler **DRESS-N-D** und **DRESS-N-D-ACT** für jede Schleifscheibe.
- Den Zähler hinterlegt die Steuerung in der Werkzeugtabelle. Dieser wirkt global.
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
- Damit die Steuerung die gesamte Schneide abrichten kann, wird diese um den doppelten Schneidenradius ($2 \times \mathbf{RS}$) des Abrichtwerkzeugs verlängert. Der minimal erlaubte Radius (**R_MIN**) der Schleifscheibe darf dabei nicht unterschritten werden, ansonsten unterbricht die Steuerung mit einer Fehlermeldung.
- Der Radius des Werkzeugschafts der Schleifscheibe wird bei diesem Zyklus nicht überwacht.
- Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise zum Programmieren

- Dieser Zyklus ist nur mit dem Werkzeugtyp Topfscheibe erlaubt. Wenn dies nicht definiert ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.
- Die Strategie **Q1016 = 0** (Pendeln) ist nur bei einer geraden Stirnseite möglich (Winkel **HWA** = 0).

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999
	Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999
	Q1016 Abrichtstrategie? Definition der Verfahrbewegung beim Abrichten: 0: Pendeln , das Abrichten erfolgt in beiden Richtungen. 1: Ziehen , das Abrichten erfolgt ausschließlich hin zur aktiven Schleifscheibenkante. Um die nächste Zustellung auszuführen, fährt das Werkzeug nach jeder Zustellung zurück zur Startposition. Der Rückweg erfolgt dabei nicht entlang der Schleifscheibe, sondern über einen definierten Freifahrweg. 2: Stoßen , das Abrichten erfolgt ausschließlich weg von der aktiven Schleifscheibenkante. Um die nächste Zustellung auszuführen, fährt das Werkzeug nach jeder Zustellung zurück zur Startposition. Der Rückweg erfolgt dabei nicht entlang der Schleifscheibe, sondern über einen definierten Freifahrweg. 3: Pendeln mit Leerhub , das Abrichten erfolgt ausschließlich weg von der aktiven Schleifscheibenkante. Nach jeder Zustellung wird ein Leerhub ohne Materialabtrag ausgeführt. Der Leerhub verläuft entlang der Schleifscheibe und führt zurück zur aktiven Schleifscheibenkante. Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q1019 Anzahl Abrichtzustellungen? (optional) Anzahl der Zustellungen des Abrichtvorgangs Eingabe: 1...999
	Q1020 Anzahl Leerhübe? (optional) Anzahl, wie oft das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: 0...999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs bei Anfahr-, Freifahr- und Rückzugsbewegungen in mm/min. Dieser Eingabewert ist optional. Wird er nicht programmiert gilt FMAX . Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe? (optional) Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. Jede Zyklusdefinition inkrementiert den Zähler DRESS-N-D-ACT der Schleifscheibe in der Werkzeugverwaltung. 0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab. >0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab. Eingabe: 0...99
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional) Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugh Tabelle zu übernehmen. -1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert. Eingabe: -1...99999.9
	Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller) Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe. 0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet >0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe). <0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe). Eingabe: -99.999...+99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1016 ABRICHTEN TOPFSCHLEIBE ~	
Q1013=+0	;ABRICHTBETRAG ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
Q1016=+1	;ZIEHEN ~
Q1019=+1	;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.7 Zyklus 1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1017

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE** können Sie den Durchmesser einer Schleifscheibe mit einer Abrichtrolle abrichten. Je nach Abrichtstrategie führt die Steuerung entsprechend der Scheibengeometrie die passenden Bewegungen aus.

Der Zyklus bietet folgende Abrichtstrategien:

- Pendeln: Seitliche Zustellung an den Umkehrpunkten der Pendelbewegung
- Oszillieren: Zustellung interpolierend während einer Pendelbewegung
- Oszillieren Fein: Zustellung interpolierend während einer Pendelbewegung. Nach jeder interpolierenden Zustellung wird eine Z-Bewegung in der Abrichtkinematik ohne Zustellung ausgeführt.

Der Zyklus unterstützt folgende Schleifscheibenkanten:

Schleifstift	Schleifstift spezial	Topfscheibe
1, 2, 5, 6	nicht unterstützt	nicht unterstützt

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Zyklusablauf

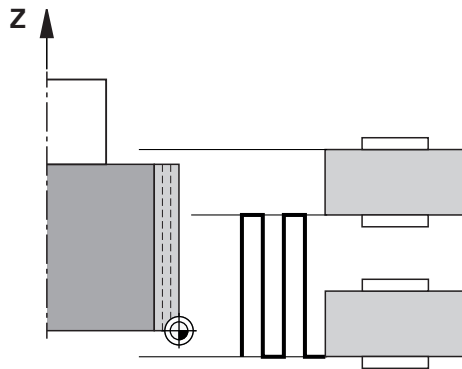
- 1 Die Steuerung positioniert die Abrichtrolle mit **FMAX** auf die Startposition.
- 2 Wenn Sie eine Vorposition in **Q1025 VORPOSITION** definiert haben, fährt die Steuerung die Position mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** an.
- 3 Je nach Abrichtstrategie stellt die Steuerung zu.
Weitere Informationen: "Abrichtstrategien", Seite 698
- 4 Wenn Sie in **Q1020 LEERHUEBE** definiert haben, fährt die Steuerung diese nach der letzten Zustellung ab.
- 5 Die Steuerung fährt mit **FMAX** auf die Startposition.

Abrichtstrategien



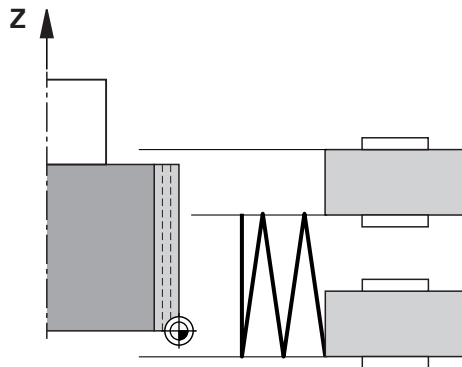
Abhängig von **Q1026 VERSCHLEISSFAKTOR** teilt die Steuerung den Abrichtbetrag zwischen Schleifscheibe und Abrichtrolle auf.

Pendeln (Q1024=0)



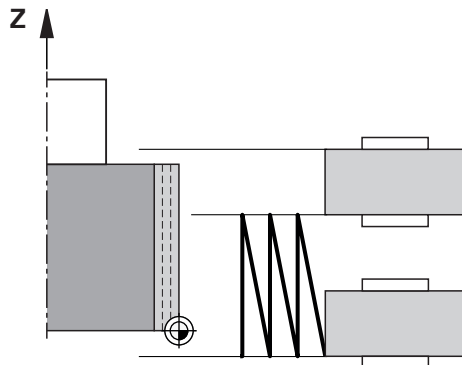
- 1 Die Abrichtrolle fährt mit dem **ABRICHTVORSCHUB Q1018** an die Schleifscheibe an.
- 2 Der **ABRICHTBETRAG Q1013** wird am Durchmesser mit dem **ABRICHTVORSCHUB Q1018** zugestellt.
- 3 Die Steuerung fährt die Abrichtrolle an der Schleifscheibe entlang zu dem nächsten Umkehrpunkt der Pendelbewegung.
- 4 Wenn weitere Abrichtzustellungen notwendig sind, wiederholt die Steuerung der Vorgang 1 bis 2, bis der Abrichtvorgang abgeschlossen ist.

Oszillieren (Q1024=1)



- 1 Die Abrichtrolle fährt mit dem **ABRICHTVORSCHUB Q1018** an die Schleifscheibe an.
- 2 Die Steuerung stellt den **ABRICHTBETRAG Q1013** am Durchmesser zu. Die Zustellung erfolgt im Abrichtvorschub **Q1018** interpolierend mit der Pendelbewegung bis zum nächsten Umkehrpunkt.
- 3 Wenn es weitere Abrichtzustellungen gibt, wird der Vorgang 1 bis 2 solange wiederholt, bis der Abrichtvorgang abgeschlossen ist.
- 4 Abschließend fährt die Steuerung das Werkzeug ohne Zustellung in der Z-Achse der Abrichtkinematik zurück auf den anderen Umkehrpunkt der Pendelbewegung.

Oszillieren fein (Q1024=2)



- 1 Die Abrichtrolle fährt mit dem **ABRICHTVORSCHUB Q1018** an die Schleifscheibe an.
- 2 Die Steuerung stellt den **ABRICHTBETRAG Q1013** am Durchmesser zu. Die Zustellung erfolgt im Abrichtvorschub **Q1018** interpolierend mit der Pendelbewegung bis zum nächsten Umkehrpunkt.
- 3 Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug ohne Zustellung zurück auf den anderen Umkehrpunkt der Pendelbewegung.
- 4 Wenn es weitere Abrichtzustellungen gibt, wird der Vorgang 1 bis 3 wiederholt, bis der Abrichtvorgang abgeschlossen ist.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

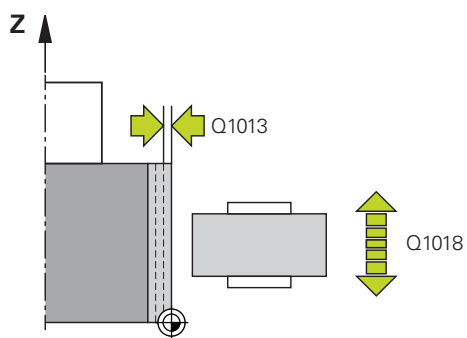
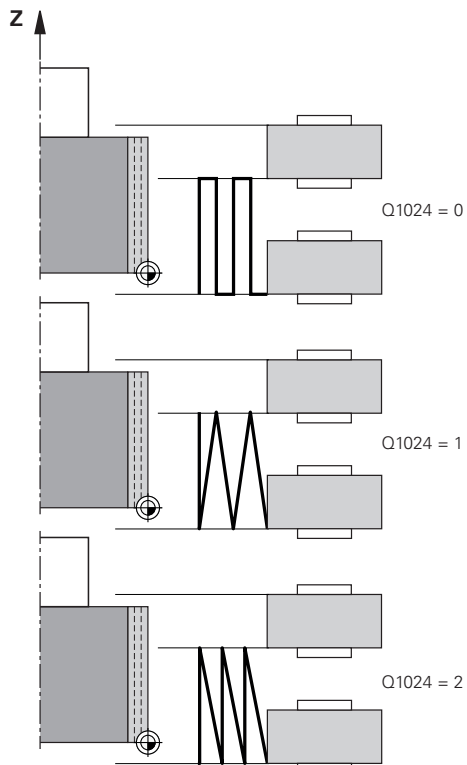
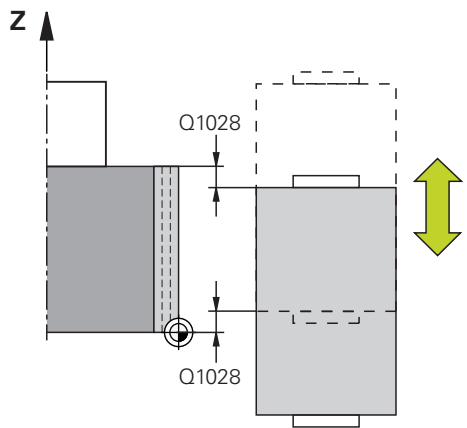
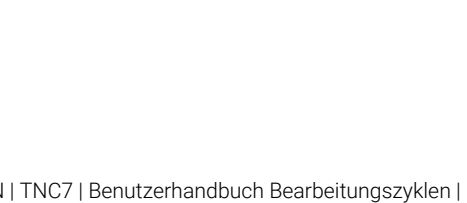
- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelstart** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrrichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Abrichtzyklen positionieren das Abrichtwerkzeug an die programmierte Schleifscheibenkante. Die Positionierung erfolgt gleichzeitig in zwei Achsen der Bearbeitungsebene. Die Steuerung führt während der Bewegung keine Kollisionsprüfung durch! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
 - ▶ Kollisionsfreiheit sicherstellen
 - ▶ NC-Programm langsam einfahren
- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
 - Der Zyklus **1017** ist DEF-Aktiv.
 - Im Abrichtbetrieb sind keine Zyklen zur Koordinatenumrechnung erlaubt. Die Steuerung zeigt eine Fehlermeldung.
 - Die Steuerung stellt das Abrichten nicht grafisch dar.
 - Wenn Sie einen **ZAehler ABRICHTEN Q1022** programmieren, führt die Steuerung erst nach Erreichen des definierten Zählers aus der Werkzeugverwaltung den Abrichtvorgang aus. Die Steuerung speichert die Zähler **DRESS-N-D** und **DRESS-N-D-ACT** für jede Schleifscheibe.
- Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
- Die Steuerung korrigiert am Ende jeder Zustellung die Werkzeugdaten des Schleifwerkzeugs und der Abrichtrolle.
 - Wenn die Breite der Abrichtrolle kleiner ist als die Breite der Schleifscheibe, nutzt die Steuerung die Freifahrbeträge **AA** und **AI** aus der Werkzeugverwaltung als Umkehrpunkte für die Pendelbewegung.
 - Wenn die Breite der Abrichtrolle größer ist als die der Schleifscheibe, empfiehlt HEIDENHAIN den Parameter **Q1028 UEBERDECKUNG**. Die Freifahrbeträge **AA** und **AI** dienen in diesem Fall nur der Überwachung des maximalen Pendelwegs, werden jedoch nicht mehr angefahren. Die Steuerung fährt max. bis zu den Freifahrbeträgen **AA** und **AI**. Definieren Sie die Freifahrbeträge für das Schleifwerkzeug groß genug oder benutzen Sie eine kleinere Abrichtrolle.
 - Im Abrichtzyklus arbeitet die Steuerung ohne Werkzeugradiuskorrektur.
 - Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.
- Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999
	Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999 Q1024 Abrichtstrategie (0-2)? Strategie beim Abrichten mit der Abrichtrolle: 0: Pendeln - Zustellung an den Umkehrpunkten der Pendelbewegung. Nach den Zustellungen führt die Steuerung eine reine Z-Achsenbewegung in der Abrichtkinematik aus. 1: Oszillieren - Zustellung interpolierend während einer Pendelbewegung 2: Oszillieren Fein - Zustellung interpolierend während einer Pendelbewegung. Nach jeder interpolierenden Zustellung führt die Steuerung eine reine Z-Achsenbewegung in der Abrichtkinematik aus. Eingabe: 0, 1, 2
	Q1019 Anzahl Abrichtzustellungen? Anzahl der Zustellungen des Abrichtvorgangs Eingabe: 1...999 Q1020 Anzahl Leerhübe? Anzahl, wie oft das Abrichtwerkzeug die Schleifscheibe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: 0...999
	Q1028 Überdeckung Scheibe-Abrichter? Wenn die Breite der Abrichtrolle CUTWIDTH breiter ist, als die der Schleifscheibe B, können Sie eine Überdeckung der Kanten beider Werkzeuge definieren. So können Sie die gesamte Breite der Abrichtrolle verwenden. Die Steuerung berechnet aus der definierten Überdeckung einen Pendelweg. 0: Keine Überdeckung, wenn die Abrichtrolle kleiner als die Schleifscheibe ist. >0: Überdeckung in mm, wenn die Abrichtrolle größer als die Schleifscheibe ist. Eingabe: 0...99 Q1025 Vorposition? (optional) Abstand zwischen Schleifscheibe und Abrichtrolle bei der Vorpositionierung Eingabe: 0...9.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Vorposition in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q1026 Verschleiss Abrichtwerkzeug? (optional) Faktor des Abrichtbetrags, um den Verschleiß an der Abrichtrolle zu definieren: 0: Der Abrichtbetrag wird komplett an der Schleifscheibe abgetragen. >0: Der Faktor wird mit dem Abrichtbetrag multipliziert. Den errechneten Wert berücksichtigt die Steuerung und geht davon aus, dass beim Abrichten dieser Wert durch Verschleiß an der Abrichtrolle verloren geht. Der übrig gebliebene Abrichtbetrag wird an der Schleifscheibe abgerichtet. Eingabe: 0...+0.99
	Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe? (optional) Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. Jede Zyklusdefinition inkrementiert den Zähler DRESS-N-D-ACT der Schleifscheibe in der Werkzeugverwaltung. 0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab. >0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab. Eingabe: 0...99
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional) Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. -1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert. Eingabe: -1...99999.9
	Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller) Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe. 0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet >0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe). <0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe). Eingabe: -99.999...+99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1017 ABRICHTEN MIT ABRICHTROLLE ~	
Q1013=+0	;ABRICHTBETRAG ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
Q1024=+0	;PENDELN ~
Q1019=+1	;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q1028=+0	;UEBERDECKUNG ~
Q1025=+0	;ABSTAND VORPOS. ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1026=+0	;VERSCHLEISSFAKTOR ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.8 Zyklus 1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1018

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE** können Sie den Durchmesser einer Schleifscheibe durch Einstechen mit einer Abrichtrolle abrichten. Je nach Abrichtstrategie führt die Steuerung eine oder mehrere Einstechbewegungen aus.

Der Zyklus bietet folgende Abrichtstrategien:

- **Einstechen:** Diese Strategie führt nur lineare Einstechbewegungen aus. Die Breite der Abrichtrolle ist größer als die Schleifscheibenbreite.
- **Mehrfacheinstechen:** Diese Strategie führt lineare Einstechbewegungen aus. Am Ende der Zustellung versetzt die Steuerung das Abrichtwerkzeug in der Z-Achse der Abrichtkinematik und stellt erneut zu.

Der Zyklus unterstützt folgende Schleifscheibenkanten:

Schleifstift	Schleifstift spezial	Topfscheibe
1, 2, 5, 6	nicht unterstützt	nicht unterstützt

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge abrichten", Seite 672

Weitere Informationen: "Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)", Seite 709

Zyklusablauf

Einstechen

- 1 Die Steuerung positioniert die Abrichtrolle auf die Startposition mit **FMAX**. Bei der Startposition stimmt die Mitte der Abrichtrolle mit der Mitte der Schleifscheibenkante überein. Wenn **VERSATZ DER MITTEN Q1028** programmiert ist, berücksichtigt die Steuerung diesen beim Anfahren der Startposition.
- 2 Die Abrichtrolle fährt den **ABSTAND VORPOS. Q1025** mit dem Vorschub **Q253 VORSCHUB VORPOS.** an.
- 3 Die Abrichtrolle sticht mit dem **ABRICHTVORSCHUB Q1018** um den **ABRICHTBETRAG Q1013** in die Schleifscheibe ein.
- 4 Wenn eine **VERWEILDAUER UMDR. Q211** definiert ist, wartet die Steuerung die definierte Zeit.
- 5 Die Steuerung zieht die Abrichtrolle mit **VORSCHUB VORPOS. Q253** zurück auf den **ABSTAND VORPOS. Q1025**.
- 6 Die Steuerung fährt mit **FMAX** auf die Startposition.

Mehrfacheinstechen

- 1 Die Steuerung positioniert die Abrichtrolle auf die Startposition mit **FMAX**.
- 2 Die Abrichtrolle fährt den **ABSTAND VORPOS. Q1025** mit dem Vorschub **VORSCHUB VORPOS. Q253** an.
- 3 Die Abrichtrolle sticht mit dem **ABRICHTVORSCHUB Q1018** um den **ABRICHTBETRAG Q1013** in die Schleifscheibe ein.

- 4 Wenn eine **VERWEILDAUER UMDR. Q211** definiert ist, führt die Steuerung diese aus.
- 5 Die Steuerung zieht mit **VORSCHUB VORPOS. Q253** die Abrichtrolle zurück auf den **ABSTAND VORPOS. Q1025**.
- 6 Die Steuerung versetzt in Abhängigkeit der **UEBERLAPPUNG STECHEN Q510** die Abrichtrolle auf die nächste Einstichposition in der Z-Achse der Abrichtkinematik.
- 7 Die Steuerung wiederholt den Vorgang 3 bis 6, bis die ganze Schleifscheibe abgerichtet ist.
- 8 Die Steuerung zieht mit **VORSCHUB VORPOS. Q253** der Abrichtrolle zurück auf den **ABSTAND VORPOS. Q1025**.
- 9 Die Steuerung fährt im Eilgang auf die Startposition.



Die Anzahl der notwendigen Einstiche berechnet die Steuerung anhand der Breite der Schleifscheibe, Breite der Abrichtrolle und dem Wert des Parameters **UEBERLAPPUNG STECHEN Q510**.

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Aktivieren von **FUNCTION DRESS BEGIN** schaltet die Steuerung die Kinematik um. Die Schleifscheibe wird zum Werkstück. Die Achsen bewegen sich ggf. in umgekehrter Richtung. Während der Abarbeitung der Funktion und nachfolgender Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

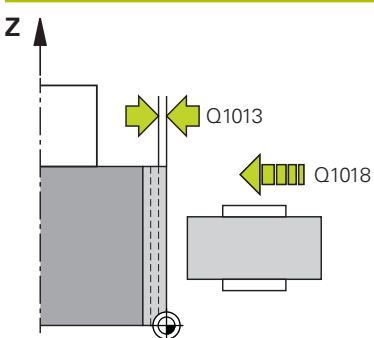
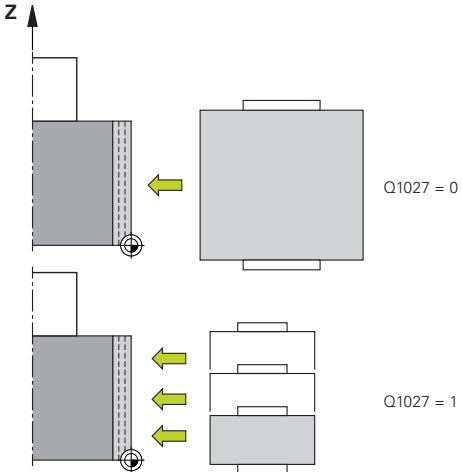
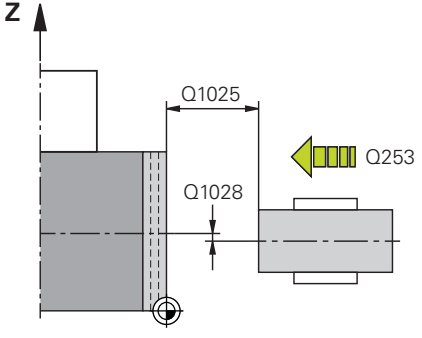
- ▶ Abrichtbetrieb **FUNCTION DRESS** nur in den Betriebsarten **Programmlauf** oder im Modus **Einzelstart** aktivieren
- ▶ Schleifscheibe vor der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** in die Nähe des Abrichtwerkzeugs positionieren
- ▶ Nach der Funktion **FUNCTION DRESS BEGIN** ausschließlich mit Zyklen von HEIDENHAIN oder Ihrem Maschinenhersteller arbeiten
- ▶ Nach einem NC-Programmabbruch oder Stromunterbrechung Verfahrrichtung der Achsen prüfen
- ▶ Ggf. eine Kinematikumschaltung programmieren

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
 - Der Zyklus **1018** ist DEF-Aktiv.
 - Im Abrichtbetrieb sind keine Koordinatentransformationen erlaubt. Die Steuerung zeigt eine Fehlermeldung.
 - Die Steuerung stellt das Abrichten nicht grafisch dar.
 - Wenn die Breite der Abrichtrolle kleiner als die Breite der Schleifscheibe ist, verwenden Sie die Abrichtstrategie Mehrfacheinsteichen **Q1027=1**.
 - Wenn Sie einen **ZAehler ABRICHTEN Q1022** programmieren, führt die Steuerung erst nach Erreichen des definierten Zählers aus der Werkzeugverwaltung den Abrichtvorgang aus. Die Steuerung speichert die Zähler **DRESS-N-D** und **DRESS-N-D-ACT** für jede Schleifscheibe.
- Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten
- Die Steuerung korrigiert am Ende jeder Zustellung die Werkzeugdaten des Schleif- und Abrichtwerkzeugs.
 - Im Abrichtzyklus arbeitet die Steuerung ohne Werkzeugradiuskorrektur.

- Diesen Zyklus müssen Sie im Abrichtbetrieb ausführen. Ggf. programmiert der Maschinenhersteller die Umschaltung bereits in den Zyklusablauf.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1013 Abrichtbetrag? Wert, um den die Steuerung bei einem Abrichtvorgang zustellt. Eingabe: 0...9.9999
	Q1018 Vorschub fürs Abrichten? Verfahrensgeschwindigkeit beim Abrichtvorgang Eingabe: 0...99999
	Q1027 Abrichtstrategie (0/1)? Strategie beim Einstechen mit der Abrichtrolle: 0: Einstechen - Die Steuerung führt lineare Einstechbewegung aus. Die Schleifscheibenbreite ist kleiner als die Breite der Abrichtrolle. 1: Mehrfacheinstechen - Die Steuerung führt lineare Einstechbewegungen aus. Am Ende der Zustellung des Abrichtbetrags versetzt die Steuerung das Abrichtwerkzeug in der Z-Achse in der Abrichtkinematik und stellt erneut zu. Die Schleifscheibenbreite ist größer als die Breite der Abrichtrolle. Eingabe: 0, 1
	Q1025 Vorposition? (optional) Abstand zwischen Schleifscheibe und Abrichtrolle bei der Vorpositionierung Eingabe: 0...9.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional) Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Vorposition in mm/min Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q211 Verweildauer / 1/min? (optional) Umdrehungen der Schleifscheibe am Ende des Einstichs. Eingabe: 0...999.99
	Q1028 Versatz der Mitten? (optional) Versatz der Abrichtrollenmitte in Bezug auf die Schleifscheibenmitte. Dieser Versatz wirkt in der Z-Achse der Abrichtkinematik. Der Wert wirkt inkremental. Wenn Q1027=1 , verwendet die Steuerung keinen Mittenversatz. Eingabe: -999.999...+999.999

Hilfsbild	Parameter
	Q510 Überlappung für Stechbreite? (optional) Mit dem Faktor Q510 beeinflussen Sie den Versatz der Abrichtrolle in der Z-Achse der Abrichtkinematik. Die Steuerung multipliziert den Faktor mit dem Wert CUTWIDTH und versetzt die Abrichtrolle zwischen den Zustellungen um den errechneten Wert. 1: Die Steuerung sticht bei jeder Zustellung mit der kompletten Breite der Abrichtrolle ein. Q510 wirkt nur bei Q1027=1. Eingabe: 0.001...1
	Q1026 Verschleiss Abrichtwerkzeug? (optional) Faktor des Abrichtbetrags, um den Verschleiß an der Abrichtrolle zu definieren: 0: Der Abrichtbetrag wird komplett an der Schleifscheibe abgetragen. >0: Der Faktor wird mit dem Abrichtbetrag multipliziert. Den errechneten Wert berücksichtigt die Steuerung und geht davon aus, dass beim Abrichten dieser Wert durch Verschleiß an der Abrichtrolle verloren geht. Der übrig gebliebene Abrichtbetrag wird an der Schleifscheibe abgerichtet. Eingabe: 0...+0.99
	Q1022 Abrichten nach Anzahl Aufrufe? (optional) Anzahl der Zyklusdefinitionen, nach denen die Steuerung den Abrichtvorgang ausführt. Jede Zyklusdefinition inkrementiert den Zähler DRESS-N-D-ACT der Schleifscheibe in der Werkzeugverwaltung. 0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe bei jeder Zyklusdefinition im NC-Programm ab. >0: Die Steuerung richtet die Schleifscheibe nach dieser Anzahl an Zyklusdefinitionen ab. Eingabe: 0...99
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? (optional) Nummer oder Name des Abrichtwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit, per Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. -1: Abrichtwerkzeug wurde vor dem Abrichtzyklus aktiviert. Eingabe: -1...99999.9

Hilfsbild	Parameter
	Q1011 Faktor Schnittgeschwindigkeit? (optional, abhängig vom Maschinenhersteller) Faktor, um den die Steuerung die Schnittgeschwindigkeit für das Abrichtwerkzeug ändert. Die Steuerung übernimmt die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe. 0: Faktor Schnittgeschwindigkeit nicht verwendet >0: Bei positiven Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt mit der Schleifscheibe (entgegengesetzte Drehrichtung zur Schleifscheibe). <0: Bei negativen Werten dreht das Abrichtwerkzeug am Kontaktpunkt gegen die Schleifscheibe (gleiche Drehrichtung zur Schleifscheibe). Eingabe: -99.999...+99.999

Beispiel

11 CYCL DEF 1018 EINSTECHEN MIT ABRICHTROLLE ~	
Q1013=+1	;ABRICHTBETRAG ~
Q1018=+100	;ABRICHTVORSCHUB ~
Q1027=+0	;ABRICHTSTRATEGIE ~
Q1025=+0	;ABSTAND VORPOS. ~
Q253=+1000	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q211=+3	;VERWEILDAUER UMDR. ~
Q1028=+0	;VERSATZ DER MITTEN ~
Q510=+0.8	;UEBERLAPPUNG STECHEN~
Q1026=+0	;VERSCHLEISSFAKTOR ~
Q1022=+0	;ZAEHLER ABRICHTEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG ~
Q1011=+0	;FAKTOR VC

11.3.9 Zyklus 1030 SCHEIBENKANTE AKT. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1030

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** können Sie die gewünschte Schleifscheibenkante aktivieren. Das bedeutet, Sie können den Bezugspunkt bzw. die Bezugskante wechseln oder aktualisieren. Beim Abrichten setzen Sie mit diesem Zyklus den Werkstück-Nullpunkt an die entsprechende Schleifscheibenkante.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **1030** ist DEF-Aktiv.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1006 Kante der Schleifscheibe? Definition der Kante des Schleifwerkzeugs

Auswahl der Schleifscheibenkanten

	Schleifen	Abrichten
Schleifstift		
Schleifstift spezial		
Topfscheibe		

Beispiel

```
11 CYCL DEF 1030 SCHEIBENKANTE AKT. ~
```

```
Q1006=+9 ;SCHEIBENKANTE
```

11.3.10 Programmierbeispiele

Beispiel Abrichtzyklen

Dieses Beispielprogramm zeigt den Abrichtbetrieb.

Im NC-Programm werden folgende Schleifzyklen verwendet:

- Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.**
- Zyklus **1010 ABR. DURCHMESSER D**

Programmablauf

- Fräsmodus starten
- Werkzeugaufruf: Schleifstift
- Zyklus **1030 SCHEIBENKANTE AKT.** definieren
- Werkzeugaufruf: Abrichtwerkzeug (kein mechanischer Werkzeugwechsel nur ein rechnerisches Umschalten)
- Zyklus **1010 ABR. DURCHMESSER D**
- **FUNCTION DRESS END** aktivieren

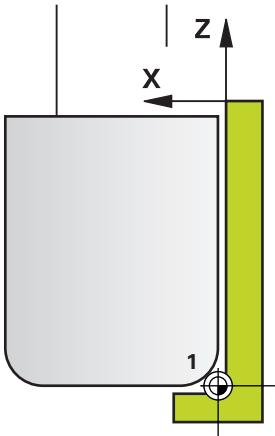
0 BEGIN PGM DRESS_CYCLE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-9.6 Y-25.1 Z-33	
2 BLK FORM 0.2 X+9.6 Y+25.1 Z+1	
3 FUNCTION MODE MILL	
4 TOOL CALL 501 Z S20000	; Werkzeugaufruf, Schleifscheibe
5 M140 MB MAX	
6 L Z+200 R0 FMAX M3	
7 FUNCTION DRESS BEGIN	; Abrichtvorgang aktivieren
8 CYCL DEF 1030 SCHEIBENKANTE AKT. ~	
Q1006=+5 ;SCHEIBENKANTE	
9 TOOL CALL 507	; Werkzeugaufruf, Abrichtwerkzeug
10 L X+5 R0 F2000	
11 L Y+0 R0	
12 L Z-5 M8	
13 CYCL DEF 1010 ABR. DURCHMESSER D ~	
Q1013=+0 ;ABRICHTBETRAG ~	
Q1018=+300 ;ABRICHTVORSCHUB ~	
Q1016=+1 ;ABRICHTSTRATEGIE ~	
Q1019=+2 ;ANZAHL ZUSTELLUNGEN ~	
Q1020=+3 ;LEERHUEBE ~	
Q1022=+0 ;ZAEHLER ABRICHTEN ~	
Q330=-1 ;WERKZEUG ~	
Q1011=+0 ;FAKTOR VC	
14 FUNCTION DRESS END	; Abrichtvorgang deaktivieren
15 M30	; Programmlauf-Ende
16 END PGM DRESS_CYCLE MM	

Beispiel Profilprogramm

Schleifscheibenkante Nummer 1

Dieses Beispielprogramm ist für ein Profil einer Schleifscheibe zum Abrichten. Die Schleifscheibe hat einen Radius an der Außenseite.

Es muss eine geschlossene Kontur sein. Nullpunkt des Profils ist die aktive Kante. Sie programmieren den Weg, der gefahren wird. (Grüner Bereich im Bild)



Verwendete Daten:

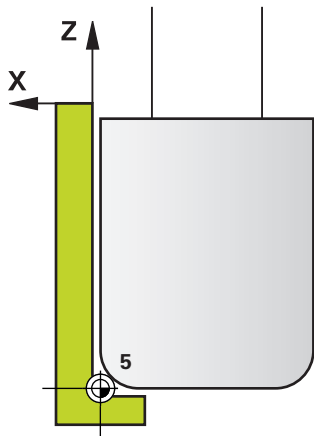
- Schleifscheibenkante: 1
- Freifahrbetrag: 5 mm
- Breite des Stifts: 40 mm
- Eckenradius: 2 mm
- Tiefe: 6 mm

0 BEGIN PGM 11 MM	
1 L X-5 Z-5 R0 FMAX	; Ausgangsposition anfahren
2 L Z+45 RL FMAX	; Startposition anfahren
3 L X+0 FQ1018	; Q1018 = Abrichtvorschub
4 L Z+0 FQ1018	; Radiuskante anfahren
5 RND R2 FQ1018	; Verrunden
6 L X+6 FQ1018	; Endposition X anfahren
7 L Z-5 FQ1018	; Endposition Z anfahren
8 L X-5 Z-5 R0 FMAX	; Ausgangsposition anfahren
9 END PGM 11 MM	

Schleifscheibenkante Nummer 5

Dieses Beispielprogramm ist für ein Profil einer Schleifscheibe zum Abrichten. Die Schleifscheibe hat einen Radius an der Außenseite.

Es muss eine geschlossene Kontur sein. Nullpunkt des Profils ist die aktive Kante. Sie programmieren den Weg, der gefahren wird. (Grüner Bereich im Bild)

**Verwendete Daten:**

- Schleifscheibenkante: 5
- Freifahrbetrag: 5 mm
- Breite des Stifts: 40 mm
- Eckenradius: 2 mm
- Tiefe: 6 mm

0 BEGIN PGM 12 MM	
1 L X+5 Z-5 R0 FMAX	; Ausgangsposition anfahren
2 L Z+45 RR FMAX	; Startposition anfahren
3 L X+0 FQ1018	; Q1018 = Abrichtvorschub
4 L Z+0 FQ1018	; Radiuskante anfahren
5 RND R2 FQ1018	; Verrunden
6 L X-6 FQ1018	; Endposition X anfahren
7 L Z-5 FQ1018	; Endposition Z anfahren
8 L X+5 Z-5 R0 FMAX	; Ausgangsposition anfahren
9 END PGM 11 MM	

11.4 Zyklen zum Koordinatenschleifen

11.4.1 Grundlagen Koordinatenschleifen

Anwendung

Das Koordinatenschleifen ist das Schleifen einer 2D-Kontur. Es unterscheidet sich nur wenig vom Fräsen. Anstelle eines Fräasers verwenden Sie ein Schleifwerkzeug z. B. Schleifstift. Die Bearbeitung erfolgt im Fräsbetrieb **FUNCTION MODE MILL**.

Mithilfe der Schleifzyklen stehen spezielle Bewegungsabläufe für das Schleifwerkzeug zur Verfügung. Dabei überlagert eine Hub- oder Oszillierbewegung, der sog. Pendelhub, in der Werkzeugachse die Bewegung in der Bearbeitungsebene.

Verwandte Themen

- Schleifwerkzeug in Radius und Länge korrigieren

Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge korrigieren mit Zyklen (#156 / #4-04-1)", Seite 806

Beispiel

Die folgende Tabelle zeigt ein Beispiel, wie ein Programmaufbau mit den Schleifzyklen aussehen könnte:

Schema: Schleifen mit einem Pendelhub

0 BEGIN PGM GRIND MM
1 FUNCTION MODE MILL
2 TOOL CALL "GRIND_1" Z S20000
3 CYCL DEF 1000 PENDELHUB DEFINIEREN
...
4 CYCL DEF 1001 PENDELHUB STARTEN
...
5 CYCL DEF 14 KONTUR
...
6 CYCL DEF 1025 SCHLEIFEN KONTUR
...
7 CYCL CALL
8 CYCL DEF 1002 PENDELHUB STOPPEN
...
9 END PGM GRIND MM

11.4.2 Zyklen zum Pendelhub

Zyklus 1000 PENDELHUB DEFINIEREN (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1000

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1000 PENDELHUB DEFINIEREN** können Sie einen Pendelhub in der Werkzeugachse definieren und starten. Diese Bewegung wird als überlagerte Bewegung ausgeführt. Dadurch ist es möglich, parallel zum Pendelhub beliebige Positioniersätze auszuführen, auch mit der Achse, in welcher der Pendelhub stattfindet. Nachdem Sie den Pendelhub gestartet haben, können Sie eine Kontur aufrufen und schleifen.

- Wenn Sie **Q1004** gleich **0** definieren, findet kein Pendelhub statt. In diesem Fall ist nur der Zyklus definiert. Ggf. rufen Sie zu einem späteren Zeitpunkt den Zyklus **1001 PENDELHUB STARTEN** auf und starten den Pendelhub.
- Wenn Sie **Q1004** gleich **1** definieren, startet der Pendelhub an der aktuellen Position. Abhängig von **Q1002** führt die Steuerung den ersten Hub zuerst in positiver oder negativer Richtung aus. Diese Pendelbewegung wird den programmierten Bewegungen (X, Y, Z) überlagert.

Sie haben die Möglichkeit einen Pendelhub in folgenden Koordinatensystemen zu programmieren:

- Eingabe-Koordinatensystem **I-CS**
- Werkzeug-Koordinatensystem **T-CS**

Mit der Wahl des Eingabe-Koordinatensystems **I-CS** können Sie den Pendelhub in beliebige Richtung für spezielle Anwendungen programmieren.

Mit der Wahl des Werkzeug-Koordinatensystems **T-CS** überlagern Sie die Pendelbewegung in der Werkzeugachse. Hierzu müssen Sie **Q1060** bis **Q1062** mit 0 definieren.

Folgende Zyklen können Sie in Verbindung mit dem Pendelhub im Werkzeug-Koordinatensystem **T-CS** aufrufen:

- Zyklus **24 SCHLICHTEN SEITE**
- Zyklus **25 KONTUR-ZUG**
- Zyklus **25x TASCHEN/ZAPFEN/NUTEN**
- Zyklus **276 KONTUR-ZUG 3D**
- Zyklus **274 OCM SCHLICHTEN SEITE**
- Zyklus **1025 SCHLEIFEN KONTUR**



- Die Steuerung unterstützt keinen Satzvorlauf während des Pendelhubes.
- Solange der Pendelhub im gestarteten NC-Programm aktiv ist, können Sie nicht in die Anwendung **MDI** in der Betriebsart **Manuell** wechseln.

Hinweise



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!
Der Maschinenhersteller hat die Möglichkeit, die Overrides für die Pendelbewegungen zu ändern.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Dynamische Kollisionsüberwachung DCM erkennt keine Kollisionen, die aufgrund des Pendelhubes entstehen. Es besteht Kollisionsgefahr!

► NC-Programm vorsichtig einfahren

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1000** ist DEF-Aktiv.
- Die Simulation der überlagerten Bewegung ist in der Betriebsart **Programmlauf** und im Modus **Einzelsatz** zu sehen.
- Ein Pendelhub sollte nur solange aktiv sein, wie Sie ihn benötigen. Sie können Bewegungen mithilfe von **M30** oder Zyklus **1002 PENDELHUB STOPPEN** beenden. **STOP** oder **M0** beendet den Pendelhub nicht.
- Sie können den Pendelhub in einer geschwenkten Bearbeitungsebene starten. Die Ebene können Sie nicht ändern, solange der Pendelhub aktiv ist.
- Die überlagerte Pendelbewegung können Sie auch mit einem Fräswerkzeug verwenden.

Pendelhub in der Anwendung MDI

Wenn beim Abarbeiten des Pendelhubes in der Anwendung **MDI** manuelle Eingriffe erfolgen, können Informationen des Pendelhubes verloren gehen. Das kann u. a. zu einem Abbruch der Pendelbewegung führen.

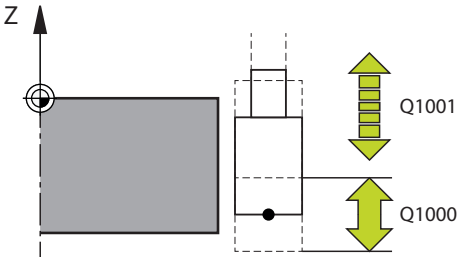
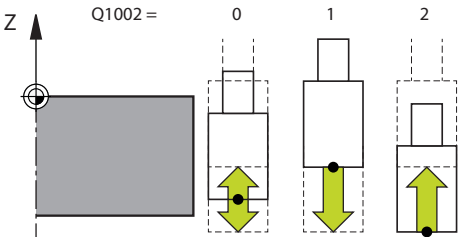
Beispiele für manuelle Eingriffe:

- Cursor-Bewegung auf einen anderen NC-Satz
- **GOTO** auf einen anderen NC-Satz
- Editieren eines NC-Satzes
- Ändern von Variablenwerten mithilfe des Fensters **Q-Parameterliste**
- Betriebsartenwechsel

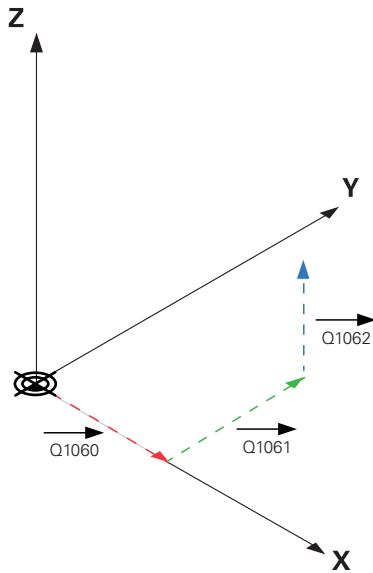


HEIDENHAIN empfiehlt, den Pendelhub nicht in der Anwendung **MDI** auszuführen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1000 Länge der Pendelbewegung? Länge der Pendelbewegung in mm Eingabe: 0...9999.9999
	Q1001 Vorschub für Pendelhub? Geschwindigkeit des Pendelhubes in mm/min Eingabe: 0...999999
	Q1002 Art des Pendelns? Definition der Startposition. Dadurch ergibt sich die Richtung des ersten Pendelhubes: 0: Aktuelle Position ist Hubmitte. Die Steuerung versetzt das Schleifwerkzeug erst um den halben Hub in negative Richtung und setzt den Pendelhub in die positive Richtung fort -1: Aktuelle Position ist Hubobergrenze. Die Steuerung versetzt beim ersten Hub das Schleifwerkzeug in negative Richtung +1: Aktuelle Position ist Hubuntergrenze. Die Steuerung versetzt beim ersten Hub das Schleifwerkzeug in positive Richtung Eingabe: -1, 0, +1
	Q1004 Pendelhub starten? Definition der Wirkung dieses Zyklus: 0: Der Pendelhub ist nur definiert und wird ggf. zu einem späteren Zeitpunkt gestartet +1: Der Pendelhub ist definiert und wird auf aktueller Position gestartet Eingabe: 0, 1
	Q1003 Pendelhub(0=I-CS/1=T-CS)? (optional) Wahl des Koordinatensystems, in dem der Pendelhub wirkt. 0: Eingabe-Koordinatensystem I-CS +1: Werkzeug-Koordinatensystem T-CS Eingabe: 0, 1

Hilfsbild



Parameter

Q1060 X-Komponente Pendelhub? (optional)

X-Komponente des Vektors zur Definition der Richtung des Pendelhubs. Der Parameter wirkt in dem in **Q1003** gewählten Koordinatensystem.

Eingabe: -1...1

Q1061 Y-Komponente Pendelhub? (optional)

Y-Komponente des Vektors zur Definition der Richtung des Pendelhubs. Der Parameter wirkt in dem in **Q1003** gewählten Koordinatensystem.

Eingabe: -1...1

Q1062 Z-Komponente Pendelhub? (optional)

Z-Komponente des Vektors zur Definition der Richtung des Pendelhubs. Der Parameter wirkt in dem in **Q1003** gewählten Koordinatensystem.

Eingabe: -1...1

Beispiel

11 CYCL DEF 1000 PENDELHUB DEFINIEREN ~	
Q1000=+0	;PENDELHUB ~
Q1001=+999	;PENDELVORSCHUB ~
Q1002=+1	;PENDELHUB NACH OBEN ~
Q1004=+0	;PENDELHUB NUR DEFINIEREN ~
Q1003=+1	;WERKZEUG-KOORDINATENSYSTEM ~
Q1060=+0	;X-KOMPONENTE ~
Q1061=+0	;Y-KOMPONENTE ~
Q1062=+1	;Z-KOMPONENTE

Zyklus 1001 PENDELHUB STARTEN (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1001

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Zyklus **1001 PENDELHUB STARTEN** startet eine vorher definierte oder eine gestoppte Pendelbewegung. Wenn bereits eine Bewegung läuft, hat der Zyklus keine Auswirkung.

Hinweise



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller hat die Möglichkeit, die Overrides für die Pendelbewegungen zu ändern.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1001** ist DEF-Aktiv.
- Ist kein Pendelhub durch Zyklus **1000 PENDELHUB DEFINIEREN** definiert, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild

Parameter

Der Zyklus **1001** besitzt keinen Zyklusparameter.
Schließen Sie die Zykluseingabe mit der Taste **END**.

Beispiel

```
11 CYCL DEF 1001 PENDELHUB STARTEN
```

Zyklus 1002 PENDELHUB STOPPEN (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1002

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Zyklus **1002 PENDELHUB STOPPEN** stoppt die Pendelbewegung. Abhängig von **Q1010** bleibt die Steuerung sofort stehen oder fährt bis zur Startposition.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Zyklus **1002** ist DEF-Aktiv.

Hinweis zum Programmieren

- Ein Stopp an der aktuellen Position (**Q1010=1**) ist nur erlaubt, wenn gleichzeitig die Pendeldefinition gelöscht wird (**Q1005=1**).

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1005 Pendelhub löschen? Definition der Wirkung dieses Zyklus: 0: Der Pendelhub wird nur gestoppt und kann ggf. zu einem späteren Zeitpunkt wieder gestartet werden +1: Der Pendelhub wird gestoppt und die Definition des Pendelhub aus Zyklus 1000 wird gelöscht Eingabe: 0, 1
	Q1010 Pendelhub sofort stoppen (1)? (optional) Definition der Stoppposition des Schleifwerkzeugs: 0: Die Stoppposition entspricht der Startposition +1: Die Stoppposition entspricht der aktuellen Position Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 1002 PENDELHUB STOPPEN ~	
Q1005=+0	;PENDELHUB NUR STOPPEN ~
Q1010=+0	;AN STARTPOSITION STOPPEN

11.4.3 Zyklen zum Koordinatenschleifen

Zyklus 1021 ZYLINDER LANGSAMHUBSCHLEIFEN (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1021

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

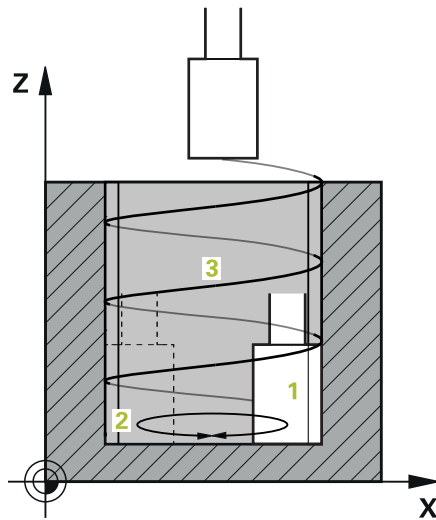
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1021 ZYLINDER LANGSAMHUBSCHLEIFEN** können Sie Kreistaschen oder Kreiszapfen schleifen. Die Höhe des Zylinders kann deutlich größer sein als die Breite der Schleifscheibe. Durch einen Pendelhub kann die Steuerung die komplette Höhe des Zylinders bearbeiten. Die Steuerung führt mehrere Kreisbahnen während eines Pendelhub aus. Dabei werden der Pendelhub und die Kreisbahnen zu einer Helix überlagert. Dieser Vorgang entspricht einem Schleifen mit einem Langsamhub.

Die seitlichen Zustellungen erfolgen an den Umkehrpunkten des Pendelhub entlang eines Halbkreises. Den Vorschub des Pendelhub programmieren Sie als Steigung der Helixbahn in Bezug auf die Breite der Schleifscheibe.

Sie können auch Zylinder ohne Überlauf vollständig bearbeiten, z. B. Sacklöcher. Dazu programmieren Sie Leerumläufe an den Umkehrpunkten des Pendelhub.

Zyklusablauf



- 1 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug in Abhängigkeit von **TASCHENLAGE Q367** über dem Zylinder. Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug mit Eilgang auf die **SICHERE HOEHE Q260**.
- 2 Das Schleifwerkzeug fährt mit dem **VORSCHUB VORPOS. Q253** auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200**
- 3 Das Schleifwerkzeug fährt auf den Startpunkt in der Werkzeugachse. Der Startpunkt ist abhängig von der **BEARBEITUNGSRICHTUNG Q1031** obere oder untere Umkehrpunkt des Pendelhub.
- 4 Der Zyklus startet den Pendelhub. Die Steuerung fährt das Schleifwerkzeug mit dem **VORSCHUB SCHLEIFEN Q207** an die Kontur.
Weitere Informationen: "Vorschub für den Pendelhub", Seite 723
- 5 Die Steuerung verzögert die Pendelbewegung in der Startposition.
- 6 Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug in Abhängigkeit von **Q1021 ZUSTELLUNG EINSEITIG** in einem Halbkreis um die seitliche Zustellung **Q534 1** zu.
- 7 Die Steuerung führt ggf. die definierten Leerumläufe **2 Q211** oder **Q210** aus.
Weitere Informationen: "Überlauf und Leerumläufe an den Umkehrpunkten des Pendelhub", Seite 723
- 8 Der Zyklus setzt die Pendelbewegung fort. Das Schleifwerkzeug fährt mehrere Kreisbahnen. Die Kreisbahnen überlagert der Pendelhub in Richtung der Werkzeugachse zu einer Helix. Sie beeinflussen die Steigung der Helixbahn mit dem Faktor **Q1032**.
- 9 Die Helixbahnen **3** wiederholen sich, bis der zweite Umkehrpunkt des Pendelhub erreicht ist.
- 10 Die Steuerung wiederholt die Schritte 4 bis 7, bis der Durchmesser des Fertigteils **Q223** oder das Aufmaß **Q14** erreicht ist.
- 11 Nach der letzten seitlichen Zustellung fährt die Schleifscheibe die Anzahl der ggf. programmierten Leerhübe **Q1020**.
- 12 Die Steuerung stoppt den Pendelhub. Das Schleifwerkzeug verlässt den Zylinder auf einem Halbkreis um den Sicherheitsabstand **Q200**.
- 13 Das Schleifwerkzeug fährt mit dem **VORSCHUB VORPOS. Q253** auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200** und anschließend mit Eilgang auf die **SICHERE HOEHE Q260**.

- i**
- Damit das Schleifwerkzeug in den Umkehrpunkten des Pendelhubs den Zylinder vollständig bearbeitet, müssen Sie einen ausreichenden Überlauf oder Leerumläufe definieren.
 - Die Länge des Pendelhubs ergibt sich durch die **TIEFE Q201**, den **VERSATZ OBERFLAECHE Q1030** sowie die Scheibenbreite **B**.
 - Der Startpunkt in der Bearbeitungsebene ist um den Werkzeugradius und den **SICHERHEITS-ABST. Q200** von dem **FERTIGTEIL-DURCHM. Q223** inkl. **AUFMASS START Q368** entfernt.

Überlauf und Leerumläufe an den Umkehrpunkten des Pendelhubs

Weg des Überlaufs

Oben	Unten
Diesen Weg definieren Sie im Parameter Q1030 VERSATZ OBERFLAECHE .	Diesen Weg müssen Sie mit der Tiefe der Bearbeitung verrechnen und anschließend im Q201 TIEFE definieren.

Wenn kein Überlauf möglich ist z. B. bei einer Tasche, programmieren Sie an den Umkehrpunkten des Pendelhubs mehrere Leerumläufe (**Q210, Q211**). Wählen Sie die Anzahl so, dass nach der Zustellung (halbe Kreisbahn) mindestens eine Kreisbahn auf dem zugestellten Durchmesser gefahren wird. Die Anzahl der Leerumläufe bezieht sich immer auf eine Stellung des Vorschub-Overrides von 100 %.

- i**
- HEIDENHAIN empfiehlt, mit einem Vorschub-Override von 100 % oder größer zu fahren. Bei einem Vorschub-Override kleiner 100 % kann nicht mehr gewährleistet werden, dass der Zylinder in den Umkehrpunkten komplett bearbeitet wird.
 - Bei einer Definition der Leerumläufe empfiehlt HEIDENHAIN, mindestens einen Wert von 1,5 zu definieren.

Vorschub für den Pendelhub

Mit dem Faktor **Q1032** definieren Sie die Steigung pro Helixbahn (= 360°). Durch diese Definition leitet sich der Vorschub in mm bzw. inch/Helixbahn (= 360°) für den Pendelhub ab.

Das Verhältnis des **VORSCHUB SCHLEIFEN Q207** zum Vorschub des Pendelhubs spielt eine große Rolle. Wenn Sie von einem Vorschub-Override von 100 % abweichen, stellen Sie sicher, dass die Länge des Pendelhubs während einer Kreisbahn kleiner ist als die Breite der Schleifscheibe.

- i** HEIDENHAIN empfiehlt, einen Faktor von max. 0,5 zu wählen.

Hinweise



Der Maschinenhersteller hat die Möglichkeit, die Overrides für die Pendelbewegungen zu ändern.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die letzte seitliche Zustellung kann je nach Eingabe geringer ausfallen.
- In der Simulation stellt die Steuerung die Pendelbewegung nicht dar. Die Simulationsgrafik in der Betriebsart **Programmmlauf** stellt die Pendelbewegung dar.
- Diesen Zyklus können Sie auch mit einem Fräswerkzeug ausführen. Bei einem Fräswerkzeug entspricht die Schneidenlänge **LCUTS** der Schleifscheibenbreite.
- Beachten Sie, dass der Zyklus **M109** berücksichtigt. Somit ist in der Statusanzeige während des Programmlaufs bei einer Tasche der **VORSCHUB SCHLEIFEN Q207** kleiner als bei einem Zapfen. Die Steuerung zeigt den Vorschub der Mittelpunktsbahn des Schleifwerkzeugs inklusive des Pendelhub.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise zum Programmieren

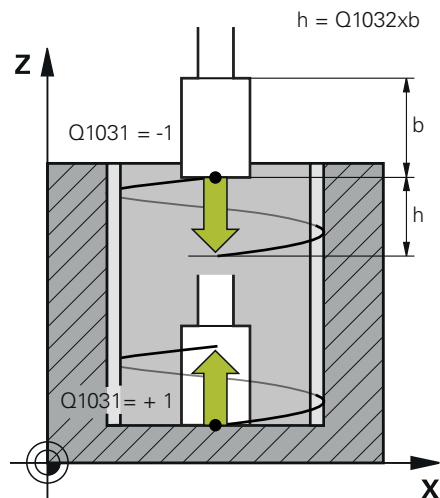
- Die Steuerung geht davon aus, dass der Zylindergrund einen Boden hat. Aus diesem Grund können Sie nur an der Oberfläche einen Überlauf in **Q1030** definieren. Wenn Sie z. B. eine Durchgangsbohrung bearbeiten, müssen Sie den unteren Überlauf in der **TIEFE Q201** berücksichtigen.

Weitere Informationen: "Überlauf und Leerumläufe an den Umkehrpunkten des Pendelhub", Seite 723

- Wenn die Schleifscheibe breiter ist als **TIEFE Q201** und der **VERSATZ OBERFLAECHE Q1030**, gibt die Steuerung die Fehlermeldung **Kein Pendelhub** aus. Der resultierende Pendelhub wäre in diesem Fall gleich 0.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q650 Typ der Figur? Geometrie der Figur: 0: Tasche 1: Insel Eingabe: 0, 1
	Q223 Fertigteil-Durchmesser? Durchmesser des fertig bearbeiteten Zylinders Eingabe: 0...99999.9999
	Q368 Aufmaß Seite vor Bearbeitung? Seitliches Aufmaß, das vor der Schleifbearbeitung vorhanden ist. Der Wert muss größer als Q14 sein. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -0.9999...+99.9999
	Q14 Schlichtaufmaß Seite? Seitliches Aufmaß, das nach der Bearbeitung stehen bleibt. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als Q368 . Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q367 Lage der Tasche (0/1/2/3/4)? Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: 0: Werkzeugpos. = Figurmitte 1: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 90° 2: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 0° 3: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 270° 4: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 180° Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q1030 Versatz zur Oberfläche? Position der Werkzeugoberkante an der Oberfläche. Der Versatz dient als Überlaufweg an der Oberfläche für den Pendelhub. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...999.999
	Q201 Tiefe? Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+0

Hilfsbild**Parameter****Q1031 Bearbeitungsrichtung?**

Definition der Startposition. Dadurch ergibt sich die Richtung des ersten Pendelhubes:

-1 oder **0**: Die Startposition ist an der Oberfläche. Der Pendelhub beginnt in negativer Richtung.

+1: Die Startposition ist am Zylindergrund. Der Pendelhub beginnt in positiver Richtung.

Eingabe: **-1, 0, +1**

Q1021 Zustellung einseitig (0/1)?

Position, an welcher die seitliche Zustellung stattfindet:

0: Seitliche Zustellung unten und oben

1: Einseitige Zustellung in Abhängigkeit von **Q1031**

- Wenn **Q1031 = -1**, dann erfolgt die seitliche Zustellung oben.
- Wenn **Q1031 = +1**, dann erfolgt die seitliche Zustellung unten.

Eingabe: **0, 1**

Q534 Seitliche Zustellung?

Maß, um welches das Schleifwerkzeug seitlich zugestellt wird.

Eingabe: **0.0001...99.9999**

Q1020 Anzahl Leerhübe?

Anzahl der Leerhübe nach der letzten seitlichen Zustellung ohne Materialabtrag.

Eingabe: **0...999**

Q1032 Faktor für Steigung der Helix?

Durch den Faktor **Q1032** ergibt sich die Steigung pro Helixbahn (= 360°). **Q1032** wird mit der Breite **B** des Schleifwerkzeugs multipliziert. Durch die Steigung der Helixbahn wird der Vorschub für den Pendelhub beeinflusst.

Eingabe: **0.000...1.000**

Weitere Informationen: "Vorschub für den Pendelhub", Seite 723

Q207 Vorschub schleifen?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Schleifen der Kontur in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der **TIEFE Q201**. Der Vorschub wirkt unterhalb der **KOOR. OBERFLAECHE Q203**. Eingabe in mm/min.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Hilfsbild	Parameter
	Q15 Schleifart (-1/+1)? Schleifart der Konturen festlegen: +1: Gleichlaufschleifen -1 oder 0: Gegenlaufschleifen Eingabe: -1, 0, +1
	Q260 Sichere Höhe? Position, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF
	Q211 Leerumläufe unten? (optional) Anzahl der Leerumläufe an dem unteren Umkehrpunkt des Pendelhubs. Eingabe: 0...99.99 Weitere Informationen: "Überlauf und Leerumläufe an den Umkehrpunkten des Pendelhubs", Seite 723
	Q210 Leerumläufe oben? (optional) Anzahl der Leerumläufe an dem oberen Umkehrpunkt des Pendelhubs. Eingabe: 0...99.99 Weitere Informationen: "Überlauf und Leerumläufe an den Umkehrpunkten des Pendelhubs", Seite 723

Beispiel

11 CYCL DEF 1021 ZYLINDER LANGSAMHUBSCHLEIFEN ~	
Q650=+0	;INKREMENTELL ZUR INSEL ~
Q223=+50	;FERTIGTEIL-DURCHM. ~
Q368=+0.1	;AUFMASS START ~
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q367=+0	;TASCHENLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q1030=+2	;VERSATZ OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q1031=+1	;VON UNTEN NACH OBEN ~
Q1021=+0	;BEIDSEITIGE ZUSTELLUNG ~
Q534=+0.01	;SEITLICHE ZUSTELLUNG ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q1032=+0.5	;FAKTOR STEIGUNG ~
Q207=+2000	;VORSCHUB SCHLEIFEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q15=-1	;GEGENLAUF ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q211=+0	;LEERUMLAEUFE UNTEN ~
Q210=+0	;LEERUMLAEUFE OBEN

Zyklus 1022 ZYLINDER SCHNELLHUBSCHLEIFEN (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1022

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Zyklus **1022 ZYLINDER SCHNELLHUBSCHLEIFEN** können Sie Kreistaschen und Kreiszapfen schleifen. Dabei führt die Steuerung Kreis- und Helixbahnen aus, um den Zylindermantel vollständig zu bearbeiten. Um die geforderte Genauigkeit und Oberflächengüte zu erreichen, können Sie die Bewegungen mit einem Pendelhub überlagern. Üblicherweise ist der Vorschub des Pendelhubs so groß, dass pro Kreisbahn mehrere Pendelhübe ausgeführt werden. Dies entspricht einem Schleifen mit einem Schnellhub. Die seitlichen Zustellungen erfolgen, je nach Definition, oben oder unten. Den Vorschub des Pendelhubs programmieren Sie im Zyklus.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug in Abhängigkeit von **TASCHENLAGE Q367** über dem Zylinder. Anschließend fährt die Steuerung das Werkzeug mit **FMAX** auf die **SICHERE HOEHE Q260**.
- 2 Das Werkzeug fährt mit **FMAX** auf den Startpunkt in der Bearbeitungsebene und anschließend mit dem **VORSCHUB VORPOS. Q253** auf den **SICHERHEITS-ABST. Q200**.
- 3 Das Schleifwerkzeug fährt auf den Startpunkt in der Werkzeugachse. Der Startpunkt ist abhängig von der **BEARBEITUNGSRICHTUNG Q1031**. Wenn Sie einen Pendelhub in **Q1000** definiert haben, startet die Steuerung den Pendelhub.
- 4 Abhängig vom Parameter **Q1021** stellt die Steuerung das Schleifwerkzeug seitlich zu. Anschließend stellt die Steuerung in der Werkzeugachse zu.
Weitere Informationen: "Zustellung", Seite 730
- 5 Wenn die Endtiefe erreicht ist, fährt das Schleifwerkzeug einen weiteren Vollkreis ohne Werkzeugachs Zustellung.
- 6 Die Steuerung wiederholt die Schritte 4 und 5, bis der Durchmesser des Fertigteils **Q223** oder das Aufmaß **Q14** erreicht ist.
- 7 Nach der letzten Zustellung fährt das Schleifwerkzeug die **LEERUML. ENDKONTUR Q457**.
- 8 Das Schleifwerkzeug verlässt den Zylinder auf einem Halbkreis um den Sicherheitsabstand **Q200** und stoppt den Pendelhub.
- 9 Die Steuerung fährt das Werkzeug mit **VORSCHUB VORPOS. Q253** auf den **SICHERHEITS-ABSTAND Q200** und anschließend mit Eilgang auf die **SICHERE HOEHE Q260**.

Zustellung

- 1 Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug in einem Halbkreis um die **SEITLICHE ZUSTELLUNG Q534** zu.
- 2 Das Schleifwerkzeug fährt einen Vollkreis und führt ggf. programmierte **LEERUMLAEUFE KONTUR Q456** aus.
- 3 Wenn der zu verfahrenende Bereich in der Werkzeugachse größer ist als die Schleifscheibenbreite **B**, fährt der Zyklus mit einer Helixbahn.

Helixbahn

Die Helixbahn können Sie über eine Steigung im Parameter **Q1032** beeinflussen. Die Steigung pro Helixbahn (= 360°) steht im Verhältnis zur Schleifscheibenbreite.

Die Anzahl der Helixbahnen (= 360°) ist abhängig von der Steigung und der **TIEFE Q201**. Je kleiner die Steigung ist, desto mehr Helixbahnen (= 360°) ergeben sich.

Beispiel:

- Schleifscheibenbreite **B** = 20 mm
- **Q201 TIEFE** = 50 mm
- **Q1032 FAKTOR ZUSTELLUNG** (Steigung) = 0.5

Die Steuerung berechnet das Verhältnis der Steigung zur Schleifscheibenbreite.

Steigung pro Helixbahn = $20 \text{ mm} * 0.5 = 10 \text{ mm}$

Den Weg von 10 mm in der Werkzeugachse legt die Steuerung innerhalb einer Helix zurück. Durch die **TIEFE Q201** und der Steigung pro Helixbahn ergeben sich fünf Helixbahnen.

Anzahl der Helixbahnen = $\frac{50 \text{ mm}}{10 \text{ mm}} = 5$

Hinweise

Der Maschinenhersteller hat die Möglichkeit, die Overrides für die Pendelbewegungen zu ändern.

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung startet den Pendelhub immer in positiver Richtung.
- Die letzte seitliche Zustellung kann je nach Eingabe geringer ausfallen.
- In der Simulation stellt die Steuerung die Pendelbewegung nicht dar. Die Simulationsgrafik in der Betriebsart **Programmlauf** stellt die Pendelbewegung dar.
- Diesen Zyklus können Sie auch mit einem Fräswerkzeug ausführen. Bei einem Fräswerkzeug entspricht die Schneidenlänge **LCUTS** der Schleifscheibenbreite.

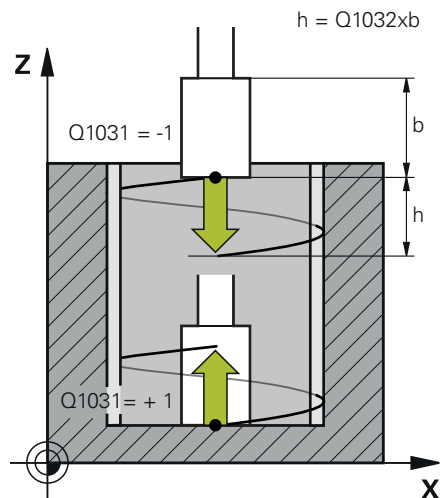
Hinweise zum Programmieren

- Die Steuerung geht davon aus, dass der Zylindergrund einen Boden hat. Aus diesem Grund können Sie nur an der Oberfläche einen Überlauf in **Q1030** definieren. Wenn Sie z. B. eine Durchgangsbohrung bearbeiten, müssen Sie den unteren Überlauf in der **TIEFE Q201** berücksichtigen.
- Wenn **Q1000=0**, führt die Steuerung keine überlagerte Pendelbewegung aus.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q650 Typ der Figur? Geometrie der Figur: 0: Tasche 1: Insel Eingabe: 0, 1
	Q223 Fertigteil-Durchmesser? Durchmesser des fertig bearbeiteten Zylinders Eingabe: 0...99999.9999
	Q368 Aufmaß Seite vor Bearbeitung? Seitliches Aufmaß, das vor der Schleifbearbeitung vorhanden ist. Der Wert muss größer als Q14 sein. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -0.9999...+99.9999
	Q14 Schlichtaufmaß Seite? Seitliches Aufmaß, das nach der Bearbeitung stehen bleibt. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als Q368 . Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q367 Lage der Tasche (0/1/2/3/4)? Lage der Figur bezogen auf die Position des Werkzeugs beim Zyklusaufwurf: 0: Werkzeugpos. = Figurmitte 1: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 90° 2: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 0° 3: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 270° 4: Werkzeugpos. = Quadrantenübergang bei 180° Eingabe: 0, 1, 2, 3, 4
	Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche? Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q1030 Versatz zur Oberfläche? Position der Werkzeugoberkante an der Oberfläche. Der Versatz dient als Überlaufweg an der Oberfläche für den Pendelhub. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...999.999
	Q201 Tiefe? Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+0

Hilfsbild



Parameter

Q1031 Bearbeitungsrichtung?

Definition der Bearbeitungsrichtung. Dadurch ergibt sich die Startposition.

-1 oder **0**: Die Steuerung bearbeitet die Kontur während der ersten Zustellung von oben nach unten

+1: Die Steuerung bearbeitet die Kontur während der ersten Zustellung von unten nach oben

Eingabe: **-1, 0, +1**

Q534 Seitliche Zustellung?

Maß, um welches das Schleifwerkzeug seitlich zugestellt wird.

Eingabe: **0.0001...99.9999**

Q1032 Faktor für Steigung der Helix?

Mit dem Faktor **Q1032** definieren Sie die Steigung einer Helixbahn (= 360°). Dadurch ergibt sich die Zustelltiefe pro Helixbahn (= 360°). **Q1032** wird mit der Breite **B** des Schleifwerkzeugs multipliziert.

Eingabe: **0.000...1.000**

Q456 Leerumläufe an Kontur?

Anzahl, wie oft das Schleifwerkzeug die Kontur nach jeder Zustellung ohne Materialabtrag abfährt.

Q456 Leerumläufe an Kontur? Anzahl, wie oft das Schleifwerkzeug die Kontur nach jeder Zustellung ohne Materialabtrag abfährt. Eingabe: **0...999**

Q457 Leerumläufe an Endkontur?

Anzahl, wie oft das Schleifwerkzeug die Kontur nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt.

Eingabe: **0...999**

Q1000 Länge der Pendelbewegung?

Länge der Pendelbewegung, parallel zur aktiven Werkzeugachse

0: Die Steuerung führt keine Pendelbewegung aus.

Eingabe: **0...9999.9999**

Q1001 Vorschub für Pendelhub?

Geschwindigkeit des Pendelhubes in mm/min

Eingabe: **0...999999**

Q1021 Zustellung einseitig (0/1)?

Position, an welcher die seitliche Zustellung stattfindet:

0: Seitliche Zustellung unten und oben

1: Einseitige Zustellung in Abhängigkeit von **Q1031**

- Wenn **Q1031 = -1**, dann erfolgt die seitliche Zustellung oben.
- Wenn **Q1031 = +1**, dann erfolgt die seitliche Zustellung unten.

Eingabe: **0, 1**

Hilfsbild	Parameter
	Q207 Vorschub schleifen? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Schleifen der Kontur in mm/min Eingabe: 0...99999.999 alternativ FAUTO, FU
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Verfahrensgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der TIEFE Q201 . Der Vorschub wirkt unterhalb der KOOR. OBERFLAECHE Q203 . Eingabe in mm/min. Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FMAX, FAUTO, PREDEF
	Q15 Schleifart (-1/+1)? Schleifart der Konturen festlegen: +1 : Gleichlaufschleifen -1 oder 0 : Gegenlaufschleifen Eingabe: -1, 0, +1
	Q260 Sichere Höhe? Position, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 1022 ZYLINDER SCHNELLHUBSCHLEIFEN ~	
Q650=+0	;INKREMENTELL ZUR INSEL ~
Q223=+50	;FERTIGTEIL-DURCHM. ~
Q368=+0.1	;AUFMASS START ~
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q367=+0	;TASCHENLAGE ~
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q1030=+2	;VERSATZ OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q1031=-1	;VON OBEN NACH UNTEN ~
Q534=+0.05	;SEITLICHE ZUSTELLUNG ~
Q1032=+0.5	;FAKTOR STEIGUNG ~
Q456=+0	;LEERUMLAEUFE KONTUR ~
Q457=+0	;LEERUML. ENDKONTUR ~
Q1000=+5	;PENDELHUB ~
Q1001=+5000	;PENDELVORSCHUB ~
Q1021=+0	;BEIDSEITIGE ZUSTELLUNG ~
Q207=+50	;VORSCHUB SCHLEIFEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q15=+1	;GLEICHLAUF ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST.

Zyklus 1025 SCHLEIFEN KONTUR (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1025

Anwendung

Mit Zyklus **1025 SCHLEIFEN KONTUR** können Sie zusammen mit Zyklus **14 KONTUR** offene und geschlossene Konturen schleifen.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung bewegt das Werkzeug zuerst mit Eilgang auf die Startposition in X- und Y-Richtung und anschließend auf die Sichere Höhe **Q260**.
- 2 Das Werkzeug fährt mit Eilgang auf den Sicherheitsabstand **Q200** über der Koordinatenoberfläche.
- 3 Von dort fährt das Werkzeug mit dem Vorschub Vorpositionieren **Q253** auf die Tiefe **Q201**.
- 4 Wenn programmiert, führt die Steuerung die Anfahrbewegung aus.
- 5 Die Steuerung beginnt mit der ersten Seitlichen Zustellung **Q534**.
- 6 Wenn programmiert, fährt die Steuerung nach jeder Zustellung die Anzahl der Leerhübe **Q456** ab.
- 7 Dieser Vorgang (5 und 6) wiederholt sich, bis die Kontur bzw. das Aufmaß **Q14** erreicht ist.
- 8 Nach der letzten Zustellung fährt die Steuerung die Anzahl der Leerhübe der Endkontur **Q457** ab.
- 9 Die Steuerung führt die optionale Abfahrbewegung durch.
- 10 Abschließend fährt die Steuerung mit Eilgang auf die Sichere Höhe.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die letzte seitliche Zustellung kann je nach Eingabe geringer ausfallen.
- Beachten Sie, dass der Zyklus ein **M109** oder **M110** berücksichtigt. In diesem Fall zeigt die Steuerung den Vorschub der Mittelpunktbahn des Fräswerkzeugs an. Dadurch kann bei Innenradien der angezeigte Vorschub in der Statusanzeige kleiner oder bei Außenradien größer werden.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweis zum Programmieren

- Wenn Sie mit einem Pendelhub arbeiten möchten, müssen Sie diesen vor der Ausführung dieses Zyklus definieren und starten.

Offene Kontur

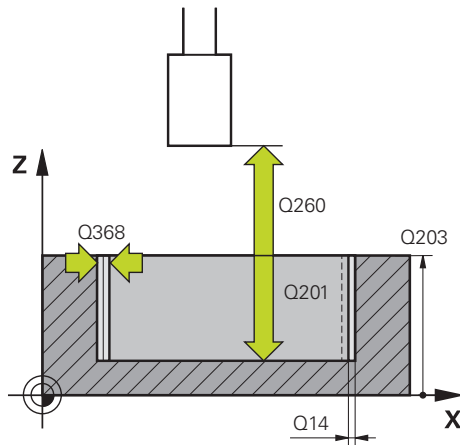
- Sie können eine An- und Abfahrbewegung in der Kontur mit **APPR** und **DEP** oder mit Zyklus **270** programmieren.

Geschlossene Kontur

- Bei einer geschlossenen Kontur kann nur mit Zyklus **270** eine An- und Abfahrbewegung programmiert werden.
- Bei einer geschlossenen Kontur können Sie nicht abwechselnd im Gleich- und Gegenlauf (**Q15 = 0**) schleifen. Die Steuerung gibt eine Fehlermeldung.
- Wenn Sie eine An- und Abfahrbewegung programmiert haben, verschiebt sich die Startposition bei jeder weiteren Zustellung. Wenn Sie keine An- und Abfahrbewegung programmiert haben, wird automatisch eine senkrechte Bewegung erzeugt und die Startposition verschiebt sich nicht an der Kontur.

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q203 Koord. Werkstück-Oberfläche?

Koordinate der Werkstückoberfläche in Bezug auf den aktiven Nullpunkt. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 Tiefe?

Abstand zwischen der Werkstückoberfläche und dem Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+0**

Q14 Schlichtaufmaß Seite?

Seitliches Aufmaß, das nach der Bearbeitung stehen bleibt. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als **Q368**. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999**

Q368 Aufmaß Seite vor Bearbeitung?

Seitliches Aufmaß, das vor der Schleifbearbeitung vorhanden ist. Der Wert muss größer als **Q14** sein. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-0.9999...+99.9999**

Q534 Seitliche Zustellung?

Maß, um welches das Schleifwerkzeug seitlich zugestellt wird.

Eingabe: **0.0001...99.9999**

Q456 Leerumläufe an Kontur?

Anzahl, wie oft das Schleifwerkzeug die Kontur nach jeder Zustellung ohne Materialabtrag abfährt.

Eingabe: **0...999**

Q457 Leerumläufe an Endkontur?

Anzahl, wie oft das Schleifwerkzeug die Kontur nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt.

Eingabe: **0...999**

Q207 Vorschub schleifen?

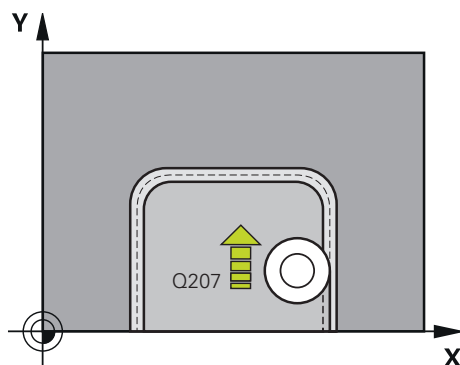
Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Schleifen der Kontur in mm/min

Eingabe: **0...99999.999** alternativ **FAUTO, FU**

Q253 Vorschub Vorpositionieren?

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der **TIEFE Q201**. Der Vorschub wirkt unterhalb der **KOOR. OBERFLÄCHE Q203**. Eingabe in mm/min.

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**



Hilfsbild	Parameter
	Q15 Schleifart (-1/+1)? Bearbeitungsrichtung der Konturen festlegen: +1: Gleichlaufschleifen -1: Gegenlaufschleifen 0: Abwechselnd im Gleich- und Gegenlaufschleifen Eingabe: -1, 0, +1
	Q260 Sichere Höhe? Position, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugspitze und Werkstückoberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999 optional PREDEF

Beispiel

11 CYCL DEF 1025 SCHLEIFEN KONTUR ~	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;TIEFE ~
Q14=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q368=+0.1	;AUFMASS START ~
Q534=+0.05	;SEITLICHE ZUSTELLUNG ~
Q456=+0	;LEERUMLAEUFE KONTUR ~
Q457=+0	;LEERUML. ENDKONTUR ~
Q207=+200	;VORSCHUB SCHLEIFEN ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q15=+1	;GLEICHLAUF ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST.

Programmierbeispiel

Beispiel Schleifzyklen

Dieses Beispielprogramm zeigt die Fertigung mit einem Schleifwerkzeug.

Im NC-Programm werden folgende Schleifzyklen verwendet:

- Zyklus **1000 PENDELHUB DEFINIEREN**
- Zyklus **1002 PENDELHUB STOPPEN**
- Zyklus **1025 SCHLEIFEN KONTUR**

Programmablauf

- Fräsmodus starten
- Werkzeugaufruf: Schleifstift
- Zyklus **1000 PENDELHUB DEFINIEREN** definieren
- Zyklus **14 KONTUR** definieren
- Zyklus **1025 SCHLEIFEN KONTUR** definieren
- Zyklus **1002 PENDELHUB STOPPEN** definieren

0 BEGIN PGM GRINDING_CYCLE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-9.6 Y-25.1 Z-33	
2 BLK FORM 0.2 X+9.6 Y+25.1 Z+1	
3 FUNCTION MODE MILL	
4 TOOL CALL 501 Z S20000	; Werkzeugaufruf Schleifwerkzeug
5 L Z+30 R0 FMAX M3	
6 CYCL DEF 1000 PENDELHUB DEFINIEREN ~	
Q1000=+13 ;PENDELHUB ~	
Q1001=+25000 ;PENDELVORSCHUB ~	
Q1002=+1 ;PENDELHUB NACH OBEN ~	
Q1004=+1 ;PENDELHUB DEFINIEREN UND STARTEN	
7 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
8 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1 /2	
9 CYCL DEF 14.2	
10 CYCL DEF 1025 SCHLEIFEN KONTUR ~	
Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE ~	
Q201=-12 ;TIEFE ~	
Q14=+0 ;AUFMASS SEITE ~	
Q368=+0.2 ;AUFMASS START ~	
Q534=+0.05 ;SEITLICHE ZUSTELLUNG ~	
Q456=+2 ;LEERUMLAEUFE KONTUR ~	
Q457=+3 ;LEERUML. ENDKONTUR ~	
Q207=+200 ;VORSCHUB SCHLEIFEN ~	
Q253=+750 ;VORSCHUB VORPOS. ~	
Q15=+1 ;GLEICHLAUF ~	
Q260=+100 ;SICHERE HOEHE ~	
Q200=+2 ;SICHERHEITS-ABST.	
11 CYCL CALL	; Zyklusaufzuruf Schleifen Kontur

12 L Z+50 R0 FMAX	
13 CYCL DEF 1002 PENDELHUB STOPPEN ~	
Q1005=+1 ;PENDELHUB STOPPEN UND LÖSCHEN ~	
Q1010=+0 ;AN STARTPOSITION STOPPEN	
14 L Z+250 R0 FMAX	
15 L C+0 R0 FMAX M92	
16 M30	; Programmlauf-Ende
17 LBL 1	; Konturunterprogramm 1
18 L X+3 Y-23 RL	
19 L X-3	
20 CT X-9 Y-16	
21 CT X-7 Y-10	
22 CT X-7 Y+10	
23 CT X-9 Y+16	
24 CT X-3 Y+23	
25 L X+3	
26 CT X+9 Y+16	
27 CT X+7 Y+10	
28 CT X+7 Y-10	
29 CT X+9 Y-16	
30 CT X+3 Y-23	
31 LBL 0	
32 LBL 2	; Konturunterprogramm 2
33 L X-25 Y-40 RR	
34 L Y+40	
35 L X+25	
36 L Y-40	
37 L X-25	
38 LBL 0	
39 END PGM GRINDING_CYCLE MM	

11.5 Zyklen zum Rundschleifen

11.5.1 Grundlagen

Anwendung

Ähnlich wie bei einer Drehbearbeitung können Sie beim Rundschleifen ein rotationssymmetrisches Werkstück bearbeiten. Anstelle eines Drehwerkzeugs verwenden Sie ein Schleifwerkzeug. Mithilfe des Rundschleifens erzielen Sie höhere Genauigkeiten und bessere Oberflächengüten als bei einer Drehbearbeitung. Die Bearbeitung erfolgt im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE GRIND**.

An der Steuerung steht Ihnen das Rundschleifen mit den Zyklen für das Lang- und Kurzhubschleifen zur Verfügung. Die Zyklen verfügen über spezielle Bewegungsabläufe für das Schleifwerkzeug. Dabei können Sie einen Pendelhub entlang einer rotationssymmetrischen Kontur definieren.

Das Rundschleifen enthält folgende Bearbeitungsmethoden:

- Rundschleifen Langhub
Die Steuerung stellt schrittweise in den Umkehrpunkten der Pendelbewegung zu. Diese Methode wird für Konturen genutzt, die länger sind als die verwendete Schneide am Schleifwerkzeug.
- Rundschleifen Kurzhub
Die Steuerung stellt kontinuierliche während der Pendelbewegung entlang einer Kontur zu. Diese Methode wird für Konturen genutzt, die kürzer oder nur minimal länger sind als die verwendete Schneide am Schleifwerkzeug.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Verwandte Themen

- Schleifwerkzeug in Radius und Länge korrigieren
Weitere Informationen: "Schleifwerkzeuge korrigieren mit Zyklen (#156 / #4-04-1)", Seite 806
- Zyklen zum Abrichten
Weitere Informationen: "Zyklen zum Abrichten", Seite 671
- Zyklen zum Koordinatenschleifen
Weitere Informationen: "Zyklen zum Koordinatenschleifen", Seite 714

Voraussetzungen

- Software-Option Grinding (#156 / #4-04-1)
- Maschine mit mindestens zwei Drehachsen, davon eine als Drehtischachse
- Kinematikbeschreibung für Schleifbearbeitung vorhanden
Der Maschinenhersteller erstellt die Kinematikbeschreibung.

Funktionsbeschreibung

Rundschleifzyklen

Eine Rundschleifbearbeitung besteht immer aus einem Definitionszyklus, Zustellzyklen und einem Abschlusszyklus. Auf der Steuerung stehen Ihnen folgende Zyklen zur Verfügung:

- Zyklus **1041 LANGHUB DEF.**, siehe Seite 749
- Zyklus **1042 KURZHUB DEF.**, siehe Seite 762
- Zyklus **1040 RUNDSCHEIFEN ENDE**, siehe Seite 771
- Zyklus **1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.**, siehe Seite 772
- Zyklus **1053 RUNDSCHL. KONTINUUE.**, siehe Seite 776

Mit den unterschiedlichen Zustellzyklen können Sie beliebige Schrupp- und Schlichtbearbeitungen programmieren.

Den nachfolgenden Tabellen entnehmen Sie die Kombination der Zyklen für die entsprechende Bearbeitung.

Rundschleifen Langhub

Zyklusgruppe	Rundschleifzyklus
Definitionszyklus Start	Zyklus 1041 LANGHUB DEF.
Zustellzyklus	Zyklus 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.
Definitionszyklus Ende	Zyklus 1040 RUNDSCHEIFEN ENDE

Rundschleifen Kurzhub

Zyklusgruppe	Rundschleifzyklus
Definitionszyklus Start	Zyklus 1042 KURZHUB DEF.
Zustellzyklus	Zyklus 1053 RUNDSCHL. KONTINUUE.
Definitionszyklus Ende	Zyklus 1040 RUNDSCHEIFEN ENDE

Die Zustellung erfolgt radial oder axial im Werkstück-Koordinatensystem **W-CS**.

Die Programmierung erfolgt immer in der Bearbeitungsebene **ZX**. Welche Achsen die Maschine für die eigentlichen Bewegungen nutzt, ist von der Maschinenkinematik abhängig. NC-Programme mit Rundschleifzyklen sind weitgehend unabhängig von der Maschinenkinematik.

Bei einer Rundschleifbearbeitung wird mit einer Werkzeugorientierung gearbeitet, die an einer Schleifscheibenkante liegt. Die gewünschte Schleifscheibenkante wählen Sie in den Definitionszyklen. Die gewählte Kante muss zur definierten Kontur passen.

Programmaufbau

Schema: Rundschleifen

Die folgende Tabelle zeigt ein Beispiel für einen Programmaufbau mit Rundschleifzyklen:

0 BEGIN PGM GRIND MM
1 FUNCTION MODE GRIND
2 TOOL CALL "GRIND_1" S20000
3 CYCL DEF 1041 LANGHUB DEF.
...
4 CYCL CALL
5 CYCL DEF 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. - Schruppen
...
6 CYCL CALL
7 CYCL DEF 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. - Schlichten
...
8 CYCL CALL
9 CYCL DEF 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. - Feinschlichten
...
10 CYCL CALL
11 CYCL DEF 1040 RUNDSCHLEIFEN ENDE
...
12 CYCL CALL
13 END PGM GRIND MM

Definition

Umkehrpunkte

Die Umkehrpunkte, auch Pendelposition **P1** und **P2** genannt, ist die Ober- und Untergrenze des Pendelhubes.

11.5.2 Definitionszyklen zum Rundschleifen

Positionierverhalten der Definitionszyklen

Allgemein

Die Rundschleifzyklen ermöglichen ein automatisches An- und Abfahren, auch bei komplexen Bearbeitungen. Die Zyklen fahren mehrere Positionen bis zum Startpunkt der Schleifbearbeitung an. Während der Positionierung verändern die Zyklen die aktive Schleifscheibenkante.



Die Änderung der aktiven Schleifscheibenkante beeinflusst die Positionsanzeige der Soll- und Istwerte.

Die An- und Abfahrbewegungen sind abhängig von:

- **Q1058 MODUS VORPOS.:**
 - Vorpositionierung oder keine Vorpositionierung
 - Anstellwinkel automatisch berechnen oder aus **Q531** verwenden
- **Q530 ANSTELLVERHALTEN:** Drehachspositionierung **MOVE** oder **TURN**
- **Q1042 ZUSTELLRICHTUNG:** Außen- oder Innenbearbeitung

Anfahrbewegung

Die Anfahrbewegung erfolgt beim Aufruf des Zyklus **1041 LANGHUB DEF.** oder **1042 KURZHUB DEF.**

Wenn zum Zeitpunkt des Zyklusaufrufs die Z-Richtungen des Werkstück-Koordinatensystems **W-CS** und des Werkzeug-Koordinatensystems **T-CS** nicht parallel ausgerichtet sind, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung.

Abfahrbewegung

Die Abfahrbewegung erfolgt beim Aufruf des Zyklus **1040 RUNDSCHLEIFEN ENDE.** Die Abfahrbewegungen verlaufen identisch zu den Anfahrbewegungen, nur in umgekehrter Reihenfolge.



- Wenn das NC-Programm abgebrochen wurde, können Sie das Werkstück unter folgenden Umständen mit einer Abfahrbewegung verlassen:
 - Definitionszyklen **1041** oder **1042** vollständig mit **Q1058 MODUS VORPOS.** ungleich **0** ausgeführt
 - Keine manuellen Bewegungen durchgeführt
 - Keine Transformationen verändert

Dafür programmieren Sie den Zyklus **1040 RUNDSCHLEIFEN ENDE** in der Anwendung **MDI**.
- Nach einem Stromausfall ist das automatische Abfahren mit Zyklus **1040 RUNDSCHLEIFEN ENDE** nicht möglich.

Hinweise**ACHTUNG****Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie **Q1058 MODUS VORPOS.** mit dem Wert **0** programmieren, ignoriert die Steuerung alle Sicherheitspositionen. **Q200 SICHERHEITS-ABST., Q260 SICHERE HOEHE** und **Q1031 SICHERER DURCHMESSER** haben keine Wirkung. Die Steuerung fährt von der aktuellen Position direkt auf den Startpunkt. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ **Q1058** nach Möglichkeit ungleich **0** programmieren
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Während der An- und Abfahrbewegungen überwacht die Steuerung nicht die vollständige Werkstückkontur gegenüber der Schleifscheibe. Dadurch besteht Kollisionsgefahr!

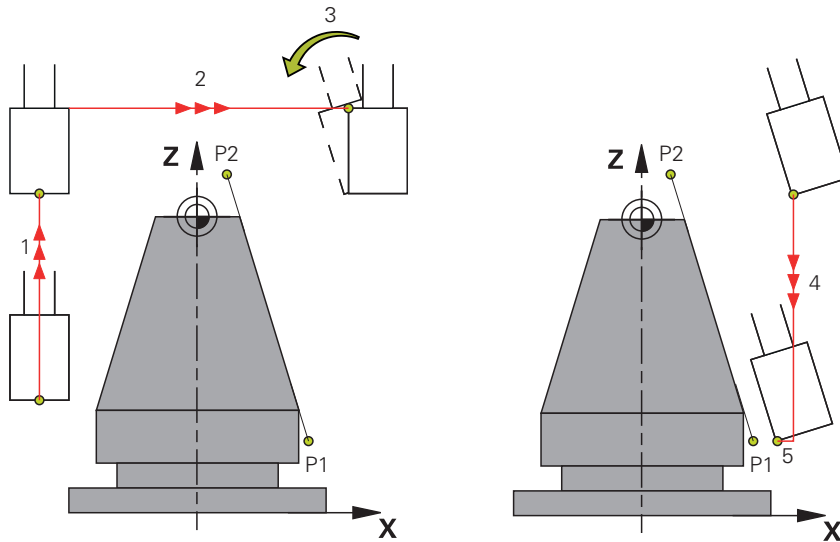
- ▶ Werkstückposition in der Simulation an die tatsächliche Bearbeitung anpassen
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Software-Endschalter schränken den möglichen Anstellwinkel ein. Wenn in der Betriebsart **Programmieren** im Arbeitsbereich **Simulation** der Schalter für die Software-Endschalter deaktiviert ist, kann die Simulation von der späteren Bearbeitung abweichen. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

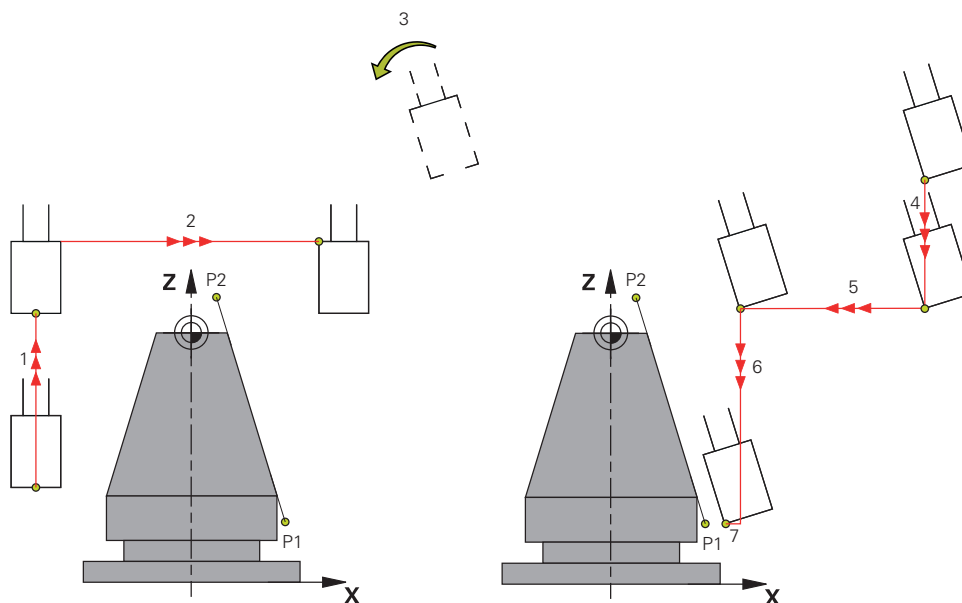
- ▶ Software-Endschalter in der Simulation aktivieren

Außenbearbeitung mit Drehachspositionierung MOVE



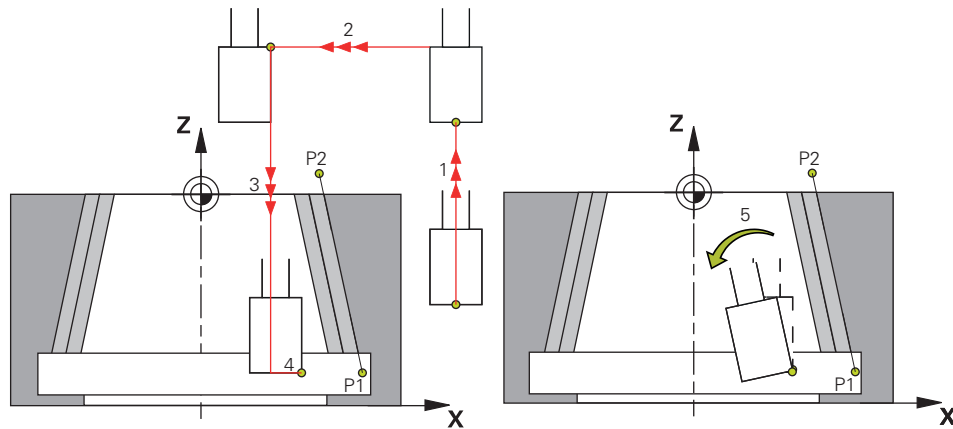
- 1 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der Schleifscheibenkante Nummer **9** auf **Q260 SICHERE HOEHE**.
- 2 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der äußersten Schleifscheibenkante Nummer **2** auf den sicheren Durchmesser **Q1031**.
- 3 Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an. Die Steuerung positioniert die Drehachsen und führt Ausgleichsbewegungen in den Linearachsen aus. Den Drehpunkt ermittelt die Steuerung automatisch.
- 4 Das Schleifwerkzeug fährt in der Z-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist auf Höhe des Startpunkts also der ersten Pendelposition.
- 5 Das Schleifwerkzeug fährt in der X-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist vom Startpunkt um den Sicherheitsabstand **Q200** versetzt. Wenn **Q200=0** ist, liegt der Hilfspunkt in der X-Achse auf **Q1031 SICHERER DURCHMESSER**.
- 6 Anschließend positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug auf die Startposition.

Außenbearbeitung mit Drehachspositionierung TURN



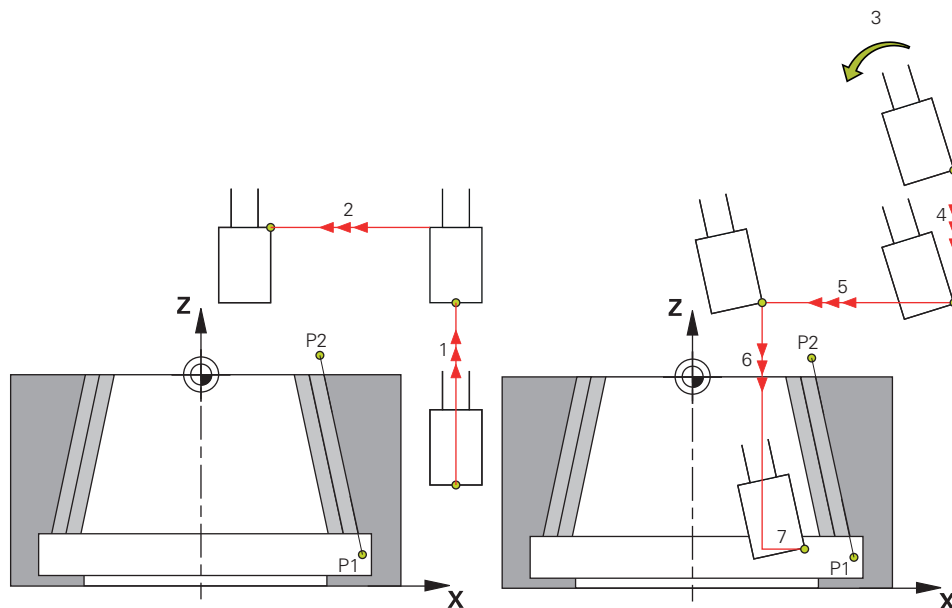
- 1 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der Schleifscheibenkante Nummer **9** auf **Q260 SICHERE HOEHE**.
- 2 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der äußersten Schleifscheibenkante Nummer **2** auf den sicheren Durchmesser **Q1031**. Wenn das Werkzeug auf einem Wert der größer als der sichere Durchmesser **Q1031** ist, findet keine Bewegung statt.
- 3 Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an. Die Steuerung positioniert ausschließlich die Drehachsen ohne eine Ausgleichsbewegung in den Linearachsen.
- 4 Ggf. positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug erneut auf die sichere Höhe **Q260**.
- 5 Ggf. positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug auf den sicheren Durchmesser **Q1031**.
- 6 Das Schleifwerkzeug fährt in der Z-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist auf Höhe des Startpunkts also der ersten Pendelposition.
- 7 Das Schleifwerkzeug fährt in der X-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist vom Startpunkt um den Sicherheitsabstand **Q200** versetzt. Wenn **Q200=0** ist, liegt der Hilfspunkt in der X-Achse auf **Q1031 SICHERER DURCHMESSER**.
- 8 Anschließend positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug auf die Startposition.

Innenbearbeitung mit Drehachspositionierung MOVE



- 1 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der Schleifscheibenkante Nummer **9** auf **Q260 SICHERE HOEHE**.
- 2 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der äußersten Schleifscheibenkante Nummer **6** auf den sicheren Durchmesser **Q1031**.
- 3 Das Schleifwerkzeug fährt in der Z-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist auf Höhe des Startpunkts also der ersten Pendelposition.
- 4 Das Schleifwerkzeug fährt in der X-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist vom Startpunkt um den Sicherheitsabstand **Q200** versetzt. Wenn **Q200=0** ist, liegt der Hilfspunkt in der X-Achse auf **Q1031 SICHERER DURCHMESSER**.
- 5 Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an. Die Steuerung positioniert die Drehachsen und führt Ausgleichsbewegungen in den Linearachsen aus. Den Drehpunkt ermittelt die Steuerung automatisch.
- 6 Anschließend positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug auf die Startposition.

Innenbearbeitung mit Drehachsispositionierung TURN



- 1 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der Schleifscheibenkante Nummer **9** auf **Q260 SICHERE HOEHE**.
- 2 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug mit der äußersten Schleifscheibenkante Nummer **6** auf den sicheren Durchmesser **Q1031**. Wenn das Werkzeug auf einem Wert der kleiner als **Q1031 SICHERER DURCHMESSER** ist, findet keine Bewegung statt.
- 3 Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an. Die Steuerung positioniert ausschließlich die Drehachsen ohne Ausgleichsbewegungen in den Linearachsen.
- 4 Ggf. positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug auf die sichere Höhe **Q260**.
- 5 Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug auf den sicheren Durchmesser **Q1031**.
- 6 Das Schleifwerkzeug fährt in der Z-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist auf Höhe des Startpunkts also der ersten Pendelposition.
- 7 Das Schleifwerkzeug fährt in der X-Achse auf den Hilfspunkt. Der Hilfspunkt ist vom Startpunkt um den Sicherheitsabstand **Q200** versetzt. Wenn **Q200=0** ist, liegt der Hilfspunkt in der X-Achse auf **Q1031 SICHERER DURCHMESSER**.
- 8 Anschließend positioniert die Steuerung das Schleifwerkzeug auf die Startposition.

Zyklus 1041 LANGHUB DEF. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1041

Anwendung

Mit dem Definitionszyklus **1041 LANGHUB DEF.** definieren Sie die Pendelbewegung entlang einer Kontur.

Die zu bearbeitende Kontur muss länger als die verwendete Schneide am Schleifwerkzeug sein. Wenn die Kontur kürzer ist, empfiehlt HEIDENHAIN den Zyklus **1042 KURZHUB DEF.**

Weitere Informationen: "Zyklus 1042 KURZHUB DEF. (#156 / #4-04-1)", Seite 762

Die Pendelbewegung definieren Sie mithilfe einer Stützposition und den Abständen zu den Umkehrpunkten.

Die Stützposition erleichtert die Programmierung einer Rundschleifbearbeitung, besonders an kegelförmigen Werkstücken. Durch die Programmierung im Werkstück-Koordinatensystem **W-CS** und die flexible Wahl der Stützposition lassen sich die Maße direkt von der technischen Zeichnung übernehmen. Die Steuerung berechnet benötigten Verfahrbewegungen automatisch.

Mit dem Zyklus **1041 LANGHUB DEF.** können Sie zusammen mit dem Zyklus **1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.** Konturen am Durchmesser, Schulter- oder Planflächen abarbeiten. Die Bearbeitung besteht aus linearen Pendelbewegungen und Zustellbewegungen in den Umkehrpunkten des Pendelhubes.

Hinweis zum Programmablauf

Der Zyklus **1041 LANGHUB DEF.** positioniert die Schleifscheibe zum Startpunkt vor.

Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionszyklen", Seite 743

Die Zustellbewegungen erfolgen im Zyklus **1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.**

Weitere Informationen: "Zyklusablauf", Seite 773

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie **Q1058 MODUS VORPOS.** mit dem Wert **0** programmieren, ignoriert die Steuerung alle Sicherheitspositionen. **Q200 SICHERHEITS-ABST., Q260 SICHERE HOEHE** und **Q1031 SICHERER DURCHMESSER** haben keine Wirkung. Die Steuerung fährt von der aktuellen Position direkt auf den Startpunkt. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ **Q1058** nach Möglichkeit ungleich **0** programmieren
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Um das Werkzeug anzustellen und das Werkstück anzufahren, muss ausreichend Platz vorhanden sein. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr, besonders bei Innenbearbeitungen.

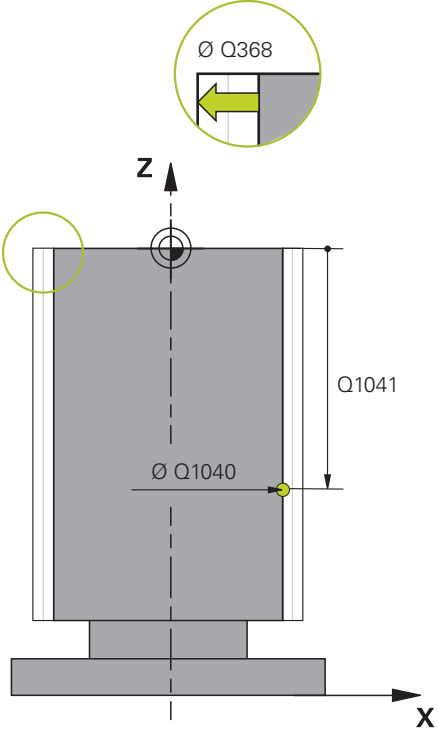
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE GRIND** ausführen.
- Der Zyklus ist **CALL**-aktiv.
- Mit dem Zyklus **1040 RUNDSCHEIFEN ENDE** setzen Sie am Ende der Rundschleifbearbeitung die Einstellungen des Zyklus **1041 LANGHUB DEF.** zurück.
- Die Zustellrichtung hat einen direkten Einfluss auf die zu programmierenden Parameter.

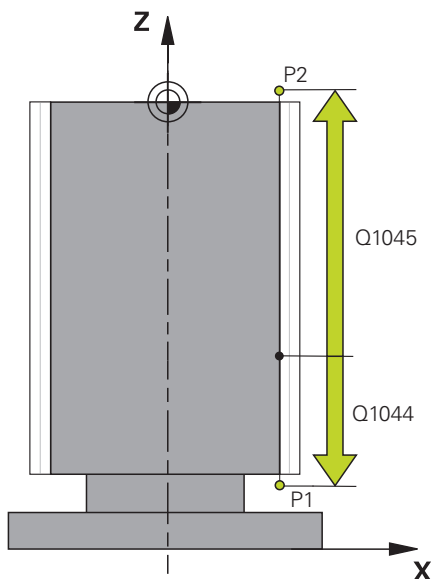
Sie programmieren folgende Parameter abhängig von der Zustellrichtung mit X- oder Z-Koordinaten:

Zustell- richtung	X-Koordinate im Durchmesser	Z-Koordinate
X-Achse	■ Q368 AUFMASS ROHTEIL	■ Q1044 VERSATZ 1 ■ Q1045 VERSATZ 2
Z-Achse	■ Q1044 VERSATZ 1 ■ Q1045 VERSATZ 2	■ Q368 AUFMASS ROHTEIL

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1040 Stützposition X-Achse? Position in der X-Achse der Bearbeitungsebene ZX Die Stützposition liegt auf der Endkontur und kann frei gewählt werden. Optimal ist eine bemaßte Position in Ihrer Zeichnung. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...9999.9999
	Q1041 Stützposition Z-Achse? Position in der Z-Achse der Bearbeitungsebene ZX Die Stützposition liegt auf der Endkontur und kann frei gewählt werden. Optimal ist eine bemaßte Position in Ihrer Zeichnung. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -9999.9999...+9999.9999
	Q1042 Zustellrichtung? Achse und Richtung, in die die Steuerung zustellt: ■ 0: X- ■ 1: X+ ■ 2: Z- ■ 3: Z+ Auswahl mithilfe eines Auswahlménüs möglich, z. B. 0 X- Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q368 Aufmaß vor der Bearbeitung? Aufmaß, das vor der Schleifbearbeitung auf dem Fertigteil vorhanden ist. Das Aufmaß wirkt entgegen der Zustellrichtung. Das Aufmaß wirkt bei radialer Zustellung im Durchmesser und ist inkremental. Eingabe: 0...99.99999
	Q1043 Konuswinkel? Definition des Öffnungswinkels eines Kegels: >0: Der Kegel wird nach oben in positive Z-Achsrichtung schmaler. <0: Der Kegel wird nach oben in positive Z-Achsrichtung breiter. Eingabe: -180...+180

Hilfsbild



Parameter

Q1044 Versatz der Pendelposition 1?

Abstand zwischen der Stützposition und den Umkehrpunkt 1
Die Länge des Pendelhubs ergibt sich aus der Summe von **Q1044** und **Q1045**.

Der Versatz verläuft senkrecht zur Zustellrichtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-9999.99999...+9999.99999**

Q1045 Versatz der Pendelposition 2?

Abstand zwischen der Stützposition und den Umkehrpunkt 2
Die Länge des Pendelhubs ergibt sich aus der Summe von **Q1044** und **Q1045**.

Der Versatz verläuft senkrecht zur Zustellrichtung. Der Wert wirkt inkremental.

Eingabe: **-9999.99999...+9999.99999**

Q1001 Vorschub für Pendelhub?

Geschwindigkeit des Pendelhubs in mm/min

Eingabe: **0...999999**

Q1046 Verweilzeit in Pendelposition 1?

Zeit in Sekunden, die das Schleifwerkzeug am Umkehrpunkt 1 verweilt.

Eingabe: **0...+999.9**

Q1047 Verweilzeit in Pendelposition 2?

Zeit in Sekunden, die das Schleifwerkzeug am Umkehrpunkt 2 verweilt.

Eingabe: **0...+999.9**

Q1048 Start- und Endposition? (optional)

Definition der Start- und Endposition

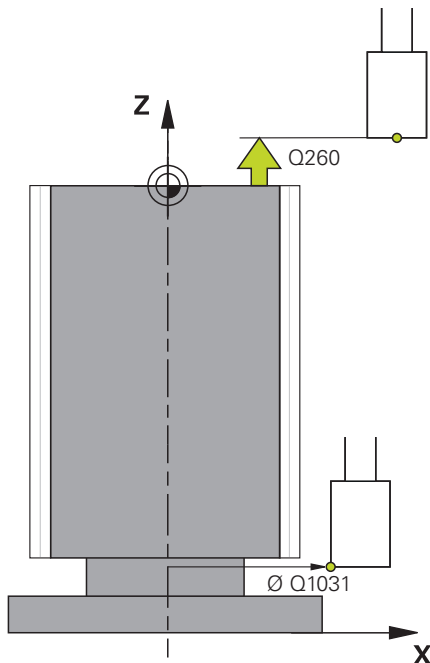
Die Auswahl bestimmt die Richtung des ersten Pendelhubs.

Wert	Startposition	Endposition
11	Umkehrpunkt 1	Umkehrpunkt 1
12	Umkehrpunkt 1	Umkehrpunkt 2
10	Umkehrpunkt 1	Umkehrpunkt 1 oder 2
21	Umkehrpunkt 2	Umkehrpunkt 1
22	Umkehrpunkt 2	Umkehrpunkt 2
20	Umkehrpunkt 2	Umkehrpunkt 1 oder 2

Auswahl mithilfe einer Auswahlliste möglich, z. B. 12 | Start in P1, Ende in P2

Eingabe: **10, 11, 12, 21, 22, 20**

Hilfsbild



Parameter

Q1049 Schleifscheibenkante? (optional)

Definition einer Schleifscheibenkante oder einer Schneide des Schleifwerkzeugs

Auswahl mithilfe eines Auswahlmenüs möglich.

Eingabe: **100...760**

Weitere Informationen: "Q1049 Schleifscheibenkante wählen", Seite 755

Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional)

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Vorposition in mm/min

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q1058 Modus Vorpositionieren? (optional)

Definition, ob die Steuerung das Schleifwerkzeug vorpositioniert und während der Bearbeitung anstellt:

0: Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug nicht vor und fährt keine Sicherheitspositionen an. Das Werkzeug wird nicht angestellt.

1: Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug vor und stellt das Schleifwerkzeug mit **Q531 ANSTELLWINKEL** an.

2: Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug vor und stellt das Schleifwerkzeug mit automatisch berechnetem Anstellwinkel an.

Eingabe: **0, 1, 2**

Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionszyklen", Seite 743

Q260 Sichere Höhe? (optional)

Position, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut.

Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999** optional **PREDEF**

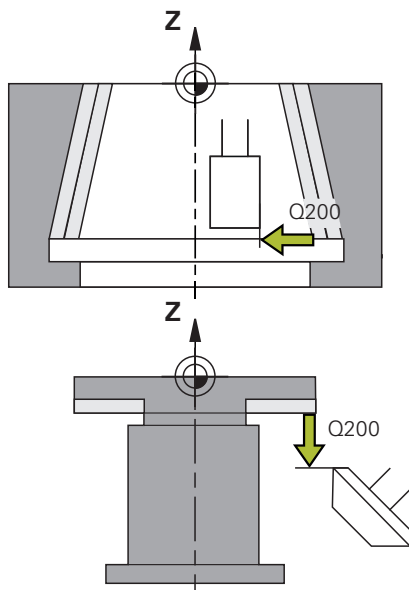
Q1031 Sicherer Durchmesser? (optional)

Durchmesser, bei dem keine Kollision mit dem Werkstück und Werkzeug erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut.

Bei einem Durchmesser kleiner als **Q1040 STUETZPOSITION X** geht die Steuerung von einer Innenbearbeitung aus.

Eingabe: **0...9999.99999** optional **PREDEF**

Hilfsbild



Parameter

Q200 Sicherheits-Abstand? (optional)

Abstand zwischen Werkzeug und Kontur am Umkehrpunkt 1
Der Abstand wirkt entgegen der Zustellrichtung. Der Sicherheitsabstand wirkt radial und ist inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q497 Präzessionswinkel? (optional)

Winkel, um den die Steuerung das Koordinatensystem um die Werkzeugachse dreht.

Diese Vorgehensweise kann erforderlich sein, wenn Sie das Werkzeug aus Platzmangel in eine bestimmte Position bringen müssen oder wenn Sie den Bearbeitungsprozess besser beobachten wollen.

Eingabe: **0...359.99999**

Q530 Anstellverhalten? (optional)

Positionierverhalten für angestellte Bearbeitung

1 - MOVE: Die Steuerung positioniert die Drehachsen und führt Ausgleichsbewegungen in den linearen Hauptachsen aus. Die Ausgleichsbewegungen führen dazu, dass sich während der Positionierung die Relativposition zwischen Werkzeug und Werkstück nicht ändert.

2 - TURN: Die Steuerung positioniert ausschließlich die Drehachsen und führt keine Ausgleichsbewegungen aus.

Eingabe: **1, 2**

Q531 Anstellwinkel? (optional)

Anstellwinkel des Werkzeugs zum Werkstück

Bei **Q1058=2** hat dieser Parameter keine Wirkung.

Eingabe: **-180...+180**

Q533 Vorzugsrichtung Anstellwinkel? (optional)

Auswahl von alternativen Anstellmöglichkeiten. Aus dem von Ihnen definierten Anstellwinkel muss die Steuerung die dazu passende Stellung der vorhandenen Drehachse berechnen. In der Regel ergeben sich zwei Lösungsmöglichkeiten. Mit dem Parameter **Q533** definieren Sie, welche Lösungsmöglichkeit die Steuerung verwenden soll:

0: Lösung, die am kürzesten von der aktuellen Position entfernt ist.

-1: Lösung im Bereich zwischen 0° und -179,9999°

+1: Lösung im Bereich zwischen 0° und +180°

-2: Lösung im Bereich zwischen -90° und -179,9999°

+2: Lösung im Bereich zwischen +90° und +180°

Eingabe: **-2, -1, 0, +1, +2**

Beispiel

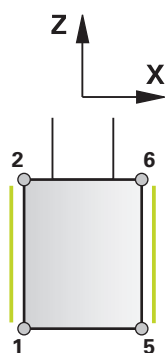
11 CYCL DEF 1041 LANGHUB DEF. ~	
Q1040=+0	;STUETZPOSITION X ~
Q1041=+0	;STUETZPOSITION Z ~
Q1042=+0	;X- ~
Q368=+1	;AUFMASS ROHTEIL ~
Q1043=+0	;KONUSWINKEL ~
Q1044=-100	;VERSATZ 1 ~
Q1045=+0	;VERSATZ 2 ~
Q1001=+1000	;PENDELVORSCHUB ~
Q1046=+0	;VERWEILZEIT 1 ~
Q1047=+0	;VERWEILZEIT 2 ~
Q1048=+11	;START AN P1, ENDE P1 ~
Q1049=+121	;TO=1/2, MIT ANSTELLEN, MIT SCHNEIDENBREITE ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1058=+2	;ANSTELLEN MIT BERECHNETEM WINKEL ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q1031=+100	;SICHERER DURCHMESSER ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q497=+0	;PRAEZSSIONSWINKEL ~
Q530=+1	;ANSTELLWINKEL MIT MOVE ~
Q531=+0	;ANSTELLWINKEL ~
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG

Q1049 Schleifscheibenkante wählen

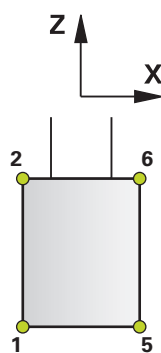
Mit dem Parameter **Q1049** definieren Sie, mit welcher Schleifscheibenkante die Steuerung das Schleifwerkzeug positioniert.

Die Schleifscheibenkante können Sie wie folgt definieren:

- **xx1 / xx0**: Über die Wahl einer Schneide, siehe Seite 756
- **x00**: Über die Wahl einer Schleifscheibenkante, siehe Seite 759



Schneide



Schleifscheibenkante

Auswahl einer Schneide des Schleifwerkzeugs xx1 / xx0

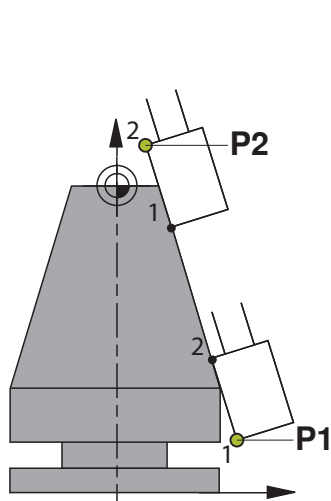
Mit den ersten beiden Ziffern definieren Sie die vom Zyklus verwendete Schneide am Schleifwerkzeug.

Durch die Definition der Schneide berücksichtigt die Steuerung den jeweiligen Werkzeugwinkel aus der Werkzeugtabelle z. B. Winkel für Schräge **ALPHA**

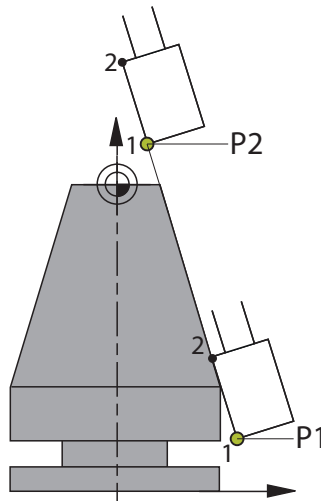
Den Werkzeugwinkel benötigen Sie, wenn Sie eine automatische Berechnung des Anstellwinkels **Q1058=2** programmiert haben. Der Anstellwinkel ist abhängig von dem Winkel der Schneide und der zu bearbeitenden Kontur.

Zudem bietet die Steuerung die Möglichkeit, die Länge der Schneide zur Berechnung des Pendelwegs zu berücksichtigen. Diese Auswahl definieren Sie mit der dritten Ziffer.

- **xx1**: Die Steuerung berücksichtigt die Länge der Schneide, siehe Seite 757
- **xx0**: Die Steuerung berücksichtigt nicht die Länge der Schneide, siehe Seite 758



xx1: Berücksichtigung der Schneide



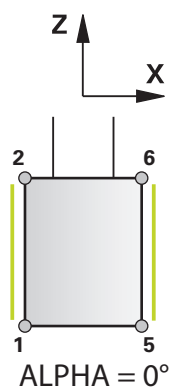
xx0: Keine Beachtung der Schneide

xx1: Auswahl einer Schneide mit Berücksichtigung der Schneidenlänge

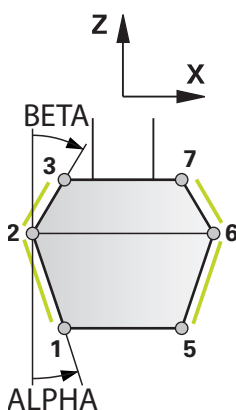
Bei dieser Auswahl berücksichtigt die Steuerung die Länge der Schneide zur Berechnung des Pendelhubs.

Die Steuerung fährt den unteren Umkehrpunkt mit der unteren Schleifscheibenkante und den oberen Umkehrpunkt mit der oberen Schleifscheibenkante an.

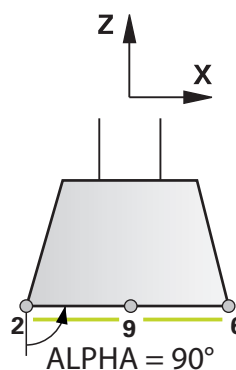
Eingabe	Schneide	Schleifscheibenkante	Werkzeugwinkel für Schräge
121	1 – 2	Automatisch	ALPHA
231	2 – 3	Automatisch	BETA
291	2 – 9	Automatisch	ALPHA
561	5 – 6	Automatisch	ALPHA
671	6 – 7	Automatisch	BETA
691	6 – 9	Automatisch	ALPHA



Schleifstift



Schleifstift spezial



Topfscheibe

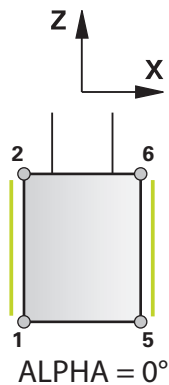
Weitere Informationen: "Beispiel Schleifscheibenkante 121", Seite 760

xx0: Auswahl einer Schneide ohne Berücksichtigung der Schneidenlänge

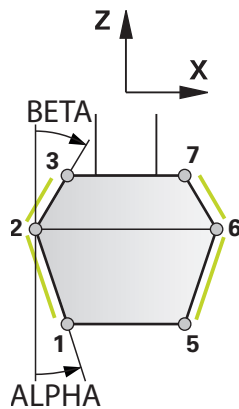
Bei dieser Auswahl berücksichtigt die Steuerung die Länge der Schneide zur Berechnung des Pendelhubs **nicht**.

Die Steuerung fährt mit der gleichen Schleifscheibenkante den Umkehrpunkt 1 sowie den Umkehrpunkt 2 an.

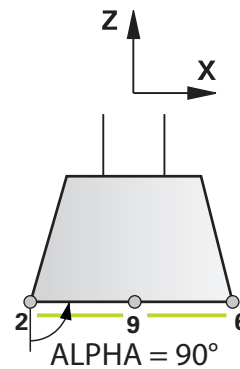
Eingabe	Schneide	Schleifscheibenkante	Werkzeugwinkel für Schräge
120	1 – 2	1	ALPHA
210	2 – 1	2	ALPHA
230	2 – 3	2	BETA
290	2 – 9	2	ALPHA
320	3 – 2	3	BETA
560	5 – 6	5	ALPHA
650	6 – 5	6	ALPHA
670	6 – 7	6	BETA
690	6 – 9	6	ALPHA
760	7 – 6	7	BETA



Schleifstift



Schleifstift spezial



Topfscheibe

Weitere Informationen: "Beispiel Schleifscheibenkante 120", Seite 760

x00: Wahl einer Schleifscheibenkante

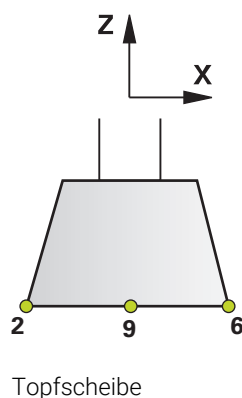
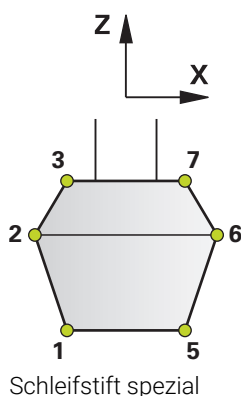
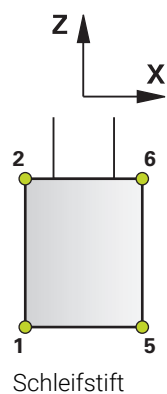
Mit der ersten Ziffer definieren Sie die vom Zyklus verwendete Schleifscheibenkante der Schleifscheibe.

Die Schleifscheibenkanten befinden sich entweder auf den Schnittpunkten der anliegenden Schneiden oder am Schnittpunkt der Schneide mit der Werkzeugachse.

Der Zyklus berücksichtigt weder die Länge der Schneide noch berechnet die Steuerung einen automatischen Anstellwinkel (**Q1058=2**).

Auswahlmöglichkeiten:

- **100**: Schleifscheibenkante 1
- **200**: Schleifscheibenkante 2
- **300**: Schleifscheibenkante 3
- **500**: Schleifscheibenkante 5
- **600**: Schleifscheibenkante 6
- **700**: Schleifscheibenkante 7



Weitere Informationen: "Beispiel Schleifscheibenkante 100", Seite 761

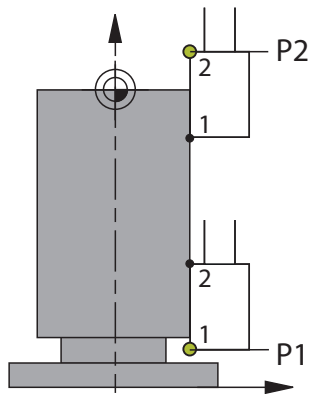
Beispiele Q1049 Schleifscheibenkante wählen

Beispiel Schleifscheibenkante 121

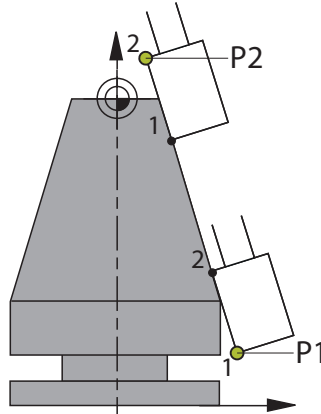
Die Bearbeitung erfolgt mit einem Schleifstift und dem Parameter **Q1049=121**.

Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an und berücksichtigt die Schneidenlänge.

Zylinder



Kegel

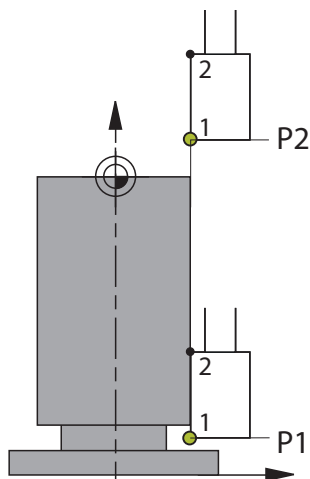


Beispiel Schleifscheibenkante 120

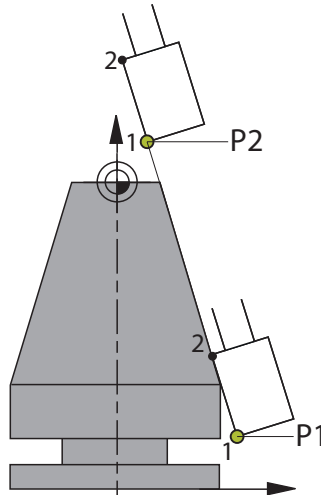
Die Bearbeitung erfolgt mit einem Schleifstift und dem Parameter **Q1049=120**.

Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an, aber berücksichtigt **nicht** die Schneidenlänge.

Zylinder



Kegel

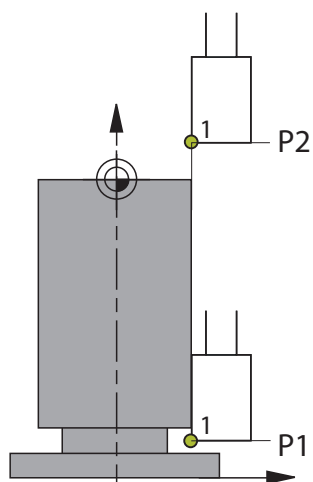


Beispiel Schleifscheibenkante 100

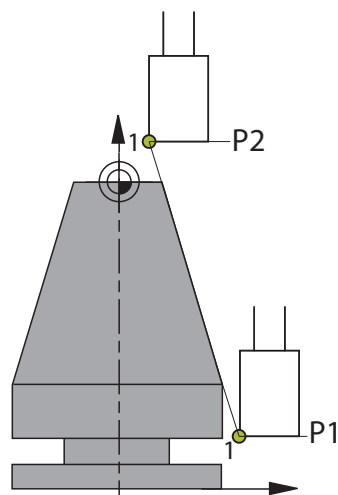
Die Bearbeitung erfolgt mit einem Schleifstift und dem Parameter **Q1049=100**.

Die Steuerung stellt weder das Schleifwerkzeug an noch berücksichtigt die Steuerung die Schneidenlänge.

Zylinder



Kegel



Zyklus 1042 KURZHUB DEF. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1042

Anwendung

Mit dem Definitionszyklus **1042 KURZHUB DEF.** definieren Sie die Pendelbewegung entlang der Kontur.

Die zu bearbeitende Kontur muss kürzer oder darf nur minimal länger als die verwendete Schneide am Schleifwerkzeug sein. Wenn die Kontur länger ist, empfiehlt HEIDENHAIN den Zyklus **1041 LANGHUB DEF.**

Weitere Informationen: "Zyklus 1041 LANGHUB DEF. (#156 / #4-04-1)", Seite 749

Die Pendelbewegung definieren Sie mithilfe einer Stützposition und eines Pendelhubs zu den Umkehrpunkten. Die Stützposition liegt im Zentrum des Pendelhubs.

Die Stützposition erleichtert die Programmierung einer Rundschleifbearbeitung, besonders an kegelförmigen Werkstücken. Durch die Programmierung im Werkstück-Koordinatensystem **W-CS** und die flexible Wahl der Stützposition lassen sich die Maße direkt von der technischen Zeichnung übernehmen. Die Steuerung berechnet automatisch die Bewegungen an der Kontur.

Mit dem Zyklus **1042 KURZHUB DEF.** können Sie zusammen mit dem Zyklus **1053 RUNDSCHL. KONTINUUE.** Konturen am Durchmesser, Schulter- oder Planflächen abarbeiten. Die Bearbeitung umfasst Pendelbewegungen und kontinuierliche Zustellschritte. Das bedeutet, die Zustellungen sind gleichmäßig und finden ohne Unterbrechung während der Pendelbewegungen statt.

Hinweis zum Programmablauf

Der Zyklus **1042 KURZHUB DEF.** positioniert die Schleifscheibe zum Startpunkt vor.

Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionszyklen", Seite 743

Die Zustellbewegungen erfolgen im Zyklus **1053 RUNDSCHL. KONTINUUE.**

Weitere Informationen: "Zyklusablauf", Seite 773

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie **Q1058 MODUS VORPOS.** mit dem Wert **0** programmieren, ignoriert die Steuerung alle Sicherheitspositionen. **Q200 SICHERHEITS-ABST.**, **Q260 SICHERE HOEHE** und **Q1031 SICHERER DURCHMESSER** haben keine Wirkung. Die Steuerung fährt von der aktuellen Position direkt auf den Startpunkt. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ **Q1058** nach Möglichkeit ungleich **0** programmieren
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Um das Werkzeug anzustellen und das Werkstück anzufahren, muss ausreichend Platz vorhanden sein. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr, besonders bei Innenbearbeitungen.

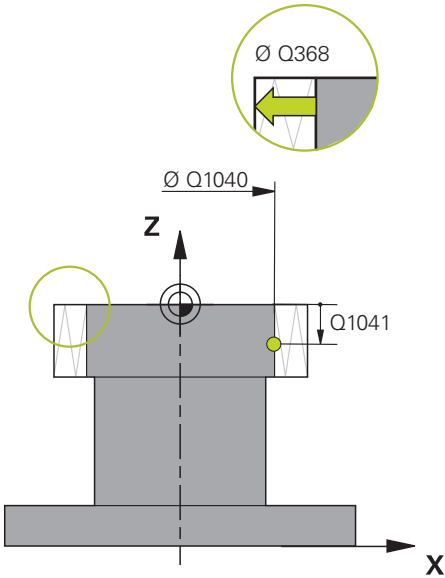
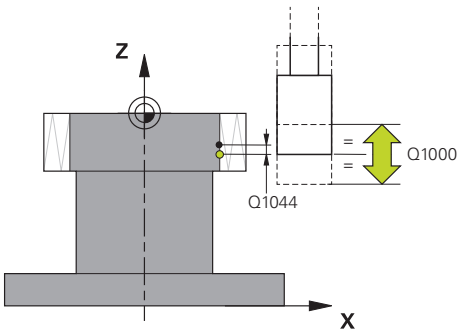
- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE GRIND** ausführen.
- Der Zyklus ist **CALL**-aktiv.
- Mit dem Zyklus **1040 RUNDSCHEIFEN ENDE** setzen Sie am Ende der Rundschleifbearbeitung die Einstellungen des Zyklus **1042 KURZHUB DEF.** zurück.
- Die Zustellrichtung hat einen direkten Einfluss auf die zu programmierenden Parameter.

Sie programmieren folgende Parameter abhängig von der Zustellrichtung mit X- oder Z-Koordinaten:

Zustell- richtung	X-Koordinate im Durchmesser	Z-Koordinate
X-Achse	■ Q368 AUFMASS ROHTEIL	■ Q1044 VERSATZ STUETZPOS.
Z-Achse	■ Q1044 VERSATZ STUETZPOS.	■ Q368 AUFMASS ROHTEIL

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1040 Stützposition X-Achse? Position in der X-Achse der Bearbeitungsebene ZX Die Stützposition liegt auf der Endkontur und kann frei gewählt werden. Optimal ist eine bemaßte Position in Ihrer Zeichnung. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: 0...9999.99999
	Q1041 Stützposition Z-Achse? Position in der Z-Achse der Bearbeitungsebene ZX Die Stützposition liegt auf der Endkontur und kann frei gewählt werden. Optimal ist eine bemaßte Position in Ihrer Zeichnung. Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -9999.9999...+9999.9999
	Q1042 Zustellrichtung? Achse und Richtung, in die die Steuerung zustellt: ■ 0: X- ■ 1: X+ ■ 2: Z- ■ 3: Z+ Auswahl mithilfe eines Auswahlménüs möglich, z. B. 0 X- Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q368 Aufmaß vor der Bearbeitung? Aufmaß, das vor der Schleifbearbeitung auf dem Fertigteil vorhanden ist. Das Aufmaß wirkt entgegen der Zustellrichtung. Das Aufmaß wirkt bei radialer Zustellung im Durchmesser und ist inkremental. Eingabe: 0...99.99999
	Q1043 Konuswinkel? Definition des Öffnungswinkels eines Kegels: >0: Der Kegel wird nach oben in positive Z-Achsrichtung schmaler. <0: Der Kegel wird nach oben in positive Z-Achsrichtung breiter. Eingabe: -180...+180
	Q1044 Versatz der Stützposition? Verschiebt die Mitte der Pendelbewegung um den programmierten Wert. Der Versatz verläuft senkrecht zur Zustellrichtung. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -9999.99999...+9999.99999
	Q1000 Länge der Pendelbewegung? Länge der Pendelbewegung in mm Die Stützposition ist die Mitte der Pendelbewegung. Mit Q1044 VERSATZ STUETZPOS. können Sie die Mitte der Pendelbewegung versetzen. Eingabe: 0...+9999.9999

Hilfsbild

Parameter

Q1001 Vorschub für Pendelhub?

Geschwindigkeit des Pendelhub in mm/min

Eingabe: **0...999999**

Q1049 Schleifscheibenkante? (optional)

Definition einer Schleifscheibenkante oder einer Schneide des Schleifwerkzeugs

Auswahl mithilfe eines Auswahlménüs möglich.

Eingabe: **100...760**

Weitere Informationen: "Schleifscheibenkante wählen", Seite 767

Q253 Vorschub Vorpositionieren? (optional)

Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Anfahren der Vorposition in mm/min

Eingabe: **0...99999.9999** alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q1058 Modus Vorpositionieren? (optional)

Definition, ob die Steuerung das Schleifwerkzeug vorpositioniert und während der Bearbeitung anstellt:

0: Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug nicht vor und fährt keine Sicherheitspositionen an. Das Werkzeug wird nicht angestellt.

1: Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug vor und stellt das Schleifwerkzeug mit **Q531 ANSTELLWINKEL** an.

2: Die Steuerung positioniert das Schleifwerkzeug vor und stellt das Schleifwerkzeug mit automatisch berechnetem Anstellwinkel an.

Eingabe: **0, 1, 2**

Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionenzyklen", Seite 743

Q260 Sichere Höhe? (optional)

Position, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut.

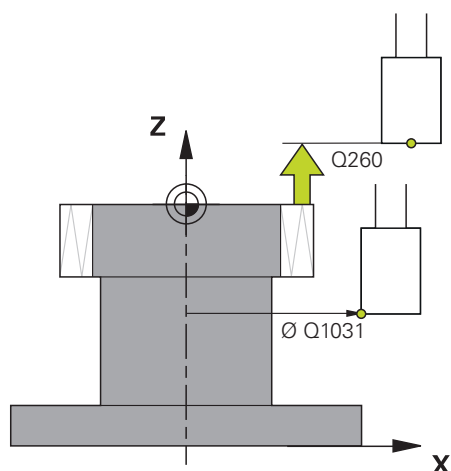
Eingabe: **-99999.9999...+99999.9999** optional **PREDEF**

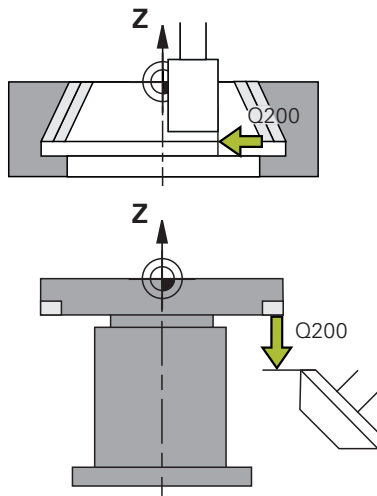
Q1031 Sicherer Durchmesser? (optional)

Durchmesser, bei dem keine Kollision mit dem Werkstück und Werkzeug erfolgen kann. Der Wert wirkt absolut.

Bei einem Durchmesser kleiner als **Q1040 STUETZPOSITION X** geht die Steuerung von einer Innenbearbeitung aus.

Eingabe: **0...9999.9999** optional **PREDEF**



Hilfsbild**Parameter****Q200 Sicherheits-Abstand?** (optional)

Abstand zwischen Werkzeug und Kontur am Umkehrpunkt 1
Der Abstand wirkt entgegen der Zustellrichtung. Der Sicherheitsabstand wirkt radial und ist inkremental.

Eingabe: **0...99999.9999** optional **PREDEF**

Q497 Präzessionswinkel? (optional)

Winkel, um den die Steuerung das Koordinatensystem um die Werkzeugachse dreht.

Diese Vorgehensweise kann erforderlich sein, wenn Sie das Werkzeug aus Platzmangel in eine bestimmte Position bringen müssen oder wenn Sie den Bearbeitungsprozess besser beobachten wollen.

Eingabe: **0...359.99999**

Q530 Anstellverhalten? (optional)

Positionierverhalten für angestellte Bearbeitung

1 - MOVE: Die Steuerung positioniert die Drehachsen und führt Ausgleichsbewegungen in den linearen Hauptachsen aus. Die Ausgleichsbewegungen führen dazu, dass sich während der Positionierung die Relativposition zwischen Werkzeug und Werkstück nicht ändert.

2 - TURN: Die Steuerung positioniert ausschließlich die Drehachsen und führt keine Ausgleichsbewegungen aus.

Eingabe: **1, 2**

Q531 Anstellwinkel? (optional)

Anstellwinkel des Werkzeugs zum Werkstück

Bei **Q1058=2** hat dieser Parameter keine Wirkung.

Eingabe: **-180...+180**

Q533 Vorzugsrichtung Anstellwinkel? (optional)

Auswahl von alternativen Anstellmöglichkeiten. Aus dem von Ihnen definierten Anstellwinkel muss die Steuerung die dazu passende Stellung der vorhandenen Drehachse berechnen. In der Regel ergeben sich zwei Lösungsmöglichkeiten. Mit dem Parameter **Q533** definieren Sie, welche Lösungsmöglichkeit die Steuerung verwenden soll:

0: Lösung, die am kürzesten von der aktuellen Position entfernt ist.

-1: Lösung im Bereich zwischen 0° und -179,9999°

+1: Lösung im Bereich zwischen 0° und +180°

-2: Lösung im Bereich zwischen -90° und -179,9999°

+2: Lösung im Bereich zwischen +90° und +180°

Eingabe: **-2, -1, 0, +1, +2**

Beispiel

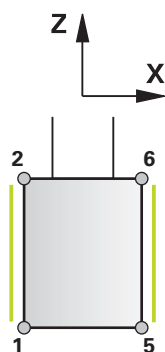
11 CYCL DEF 1042 KURZHUB DEF. ~	
Q1040=+0	;STUETZPOSITION X ~
Q1041=+0	;STUETZPOSITION Z ~
Q1042=+0	;X- ~
Q368=+1	;AUFMASS ROHTEIL ~
Q1043=+0	;KONUSWINKEL ~
Q1044=+0	;VERSATZ STUETZPOS. ~
Q1000=+0	;PENDELHUB ~
Q1001=+1000	;PENDELVORSCHUB ~
Q1049=+120	;TO=1, MIT ANSTELLEN, KEINE SCHNEIDENBREITE ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q1058=+2	;ANSTELLEN MIT BERECHNETEM WINKEL ~
Q260=+100	;SICHERE HOEHE ~
Q1031=+100	;SICHERER DURCHMESSER ~
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q497=+0	;PRAEZSSIONSWINKEL ~
Q530=+1	;ANSTELLWINKEL MIT MOVE ~
Q531=+0	;ANSTELLWINKEL ~
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG

Schleifscheibenkante wählen

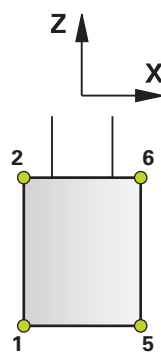
Mit dem Parameter **Q1049** definieren Sie, mit welcher Schleifscheibenkante die Steuerung das Schleifwerkzeug positioniert.

Die Schleifscheibenkante können Sie wie folgt definieren:

- **xx00**: Über die Wahl einer Schneide, siehe Seite 769
- **xx0**: Über die Wahl einer Schleifscheibenkante, siehe Seite 767



Schneide



Schleifscheibenkante

xx0: Auswahl einer Schneide ohne Berücksichtigung der Schneidenlänge

Mit den ersten beiden Ziffern definieren Sie die vom Zyklus verwendete Schneide am Schleifwerkzeug.

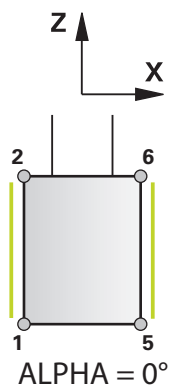
Durch die Definition der Schneide berücksichtigt die Steuerung den jeweiligen Werkzeugwinkel aus der Werkzeuggestabelle z. B. Winkel für Schräge **ALPHA**

Den Werkzeugwinkel benötigen Sie, wenn Sie eine automatische Berechnung des Anstellwinkels **Q1058=2** programmiert haben. Der Anstellwinkel ist abhängig von dem Winkel der Schneide und der zu bearbeitenden Kontur.

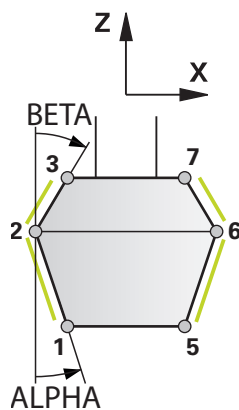
Bei dieser Auswahl berücksichtigt die Steuerung die Länge der Schneide zur Berechnung des Pendelhubes **nicht**.

Die Steuerung fährt mit der gleichen Schleifscheibenkante den Umkehrpunkt 1 sowie den Umkehrpunkt 2 an.

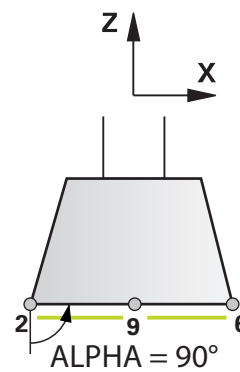
Eingabe	Schneide	Schleifscheibenkante	Werkzeugwinkel für Schräge
120	1 – 2	1	ALPHA
210	2 – 1	2	ALPHA
230	2 – 3	2	BETA
290	2 – 9	2	ALPHA
320	3 – 2	3	BETA
560	5 – 6	5	ALPHA
650	6 – 5	6	ALPHA
670	6 – 7	6	BETA
690	6 – 9	6	ALPHA
760	7 – 6	7	BETA



Schleifstift



Schleifstift spezial



Topfscheibe

Weitere Informationen: "Beispiel Schleifscheibenkante 120", Seite 770

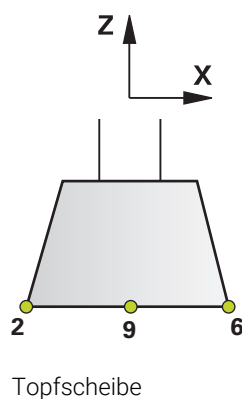
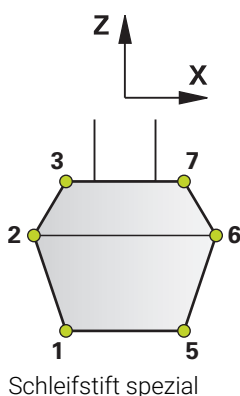
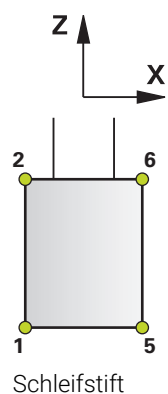
x00: Auswahl einer Schleifscheibenkante

Mit der ersten Ziffer definieren Sie die vom Zyklus verwendete Schleifscheibenkante der Schleifscheibe.

Der Zyklus berücksichtigt weder die Länge der Schneide noch berechnet die Steuerung einen automatischen Anstellwinkel (**Q1058=2**).

Auswahlmöglichkeiten:

- **100**: Schleifscheibenkante 1
- **200**: Schleifscheibenkante 2
- **300**: Schleifscheibenkante 3
- **500**: Schleifscheibenkante 5
- **600**: Schleifscheibenkante 6
- **700**: Schleifscheibenkante 7



Weitere Informationen: "Beispiel Schleifscheibenkante 100", Seite 770

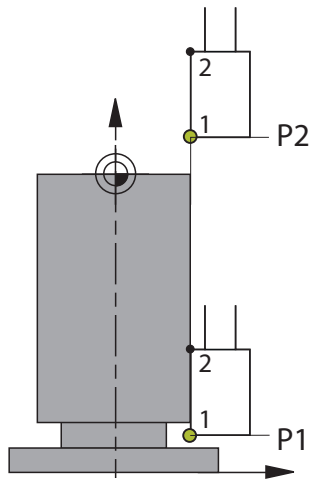
Beispiele Q1049 Schleifscheibenkante wählen

Beispiel Schleifscheibenkante 120

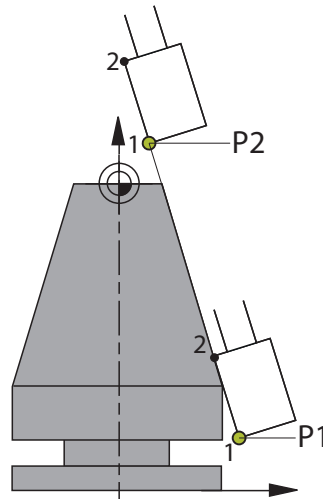
Die Bearbeitung erfolgt mit einem Schleifstift und dem Parameter **Q1049=120**.

Die Steuerung stellt das Schleifwerkzeug an, aber berücksichtigt **nicht** die Schneidenlänge.

Zylinder



Kegel

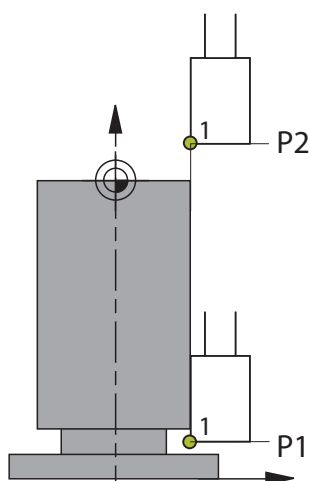


Beispiel Schleifscheibenkante 100

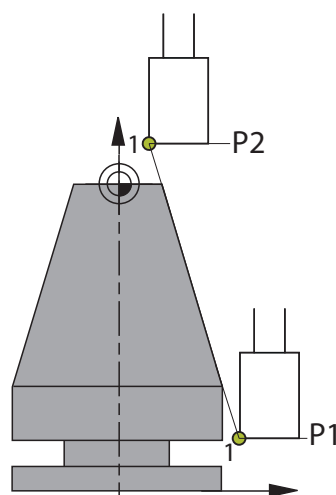
Die Bearbeitung erfolgt mit einem Schleifstift und dem Parameter **Q1049=100**.

Die Steuerung stellt weder das Schleifwerkzeug an noch berücksichtigt die Steuerung die Schneidenlänge.

Zylinder



Kegel



Zyklus 1040 RUNDSCHEIFEN ENDE (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1040

Anwendung

Mit dem Abschlusszyklus **1040 RUNDSCHEIFEN ENDE** können Sie Einstellungen zurücksetzen, die Sie mit den folgenden Zyklen vorgenommen haben:

- **1041 LANGHUB DEF.**
- **1042 KURZHUB DEF.**
- **1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.**
- **1053 RUNDSCHL. KONTINUUE.**

Mit dem Zyklus können Sie eine angestellte Achse in die Ausgangsposition bringen und automatisch auf die Sicherheitsposition zurückziehen.

Der Zyklus setzt folgende Einstellungen zurück:

- Pendel- und Zustellbewegungen
- Präzessionswinkel
- Maschinenabhängige Auswahl eines Messgeräts und eines Körperschallsensors

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE GRIND** ausführen.
- Der Zyklus ist **CALL**-aktiv.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1059 Rückstellen? (optional) Wirkung dieses Zyklus definieren: 0: Kein Rückstellen der Achsen 1: Ein Rückstellen der Achsen erfolgt abhängig von Q1058 MODUS VORPOS. aus den Definitionszyklen 1041 und 1042 . ■ Q1058=0: Die Steuerung führt keine Achsbewegungen aus. Der Zyklus setzt Pendel- und Zustellbewegungen sowie Präzessionswinkel zurück und deaktiviert Messgeräte und Körperschallsensoren. ■ Q1058=1/2: Die Steuerung führt Achsbewegungen aus. Die Steuerung fährt das Schleifwerkzeug auf die sichere Höhe Q260 und den sicheren Durchmesser Q1031 aus den Zyklen 1041 und 1042. Zudem bringt die Steuerung angestellte Achsen in die Ausgangsposition zurück. Der Zyklus setzt Pendel- und Zustellbewegungen sowie Präzessionswinkel zurück und deaktiviert Messgeräte und Körperschallsensoren. Eingabe: 0, 1

Beispiel

```
11 CYCL DEF 1040 RUNDSCHEIFEN ENDE ~
```

```
Q1059=0 ;RUECKSTELLEN
```

11.5.3 Zustellzyklen zum Rundschleifen

Zyklus 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1051

Anwendung

Mit dem Zustellzyklus **1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.** definieren Sie Zustellbewegung einer Rundschleifbearbeitung und starten die Zustellung. Die Bearbeitung umfasst lineare Pendelbewegungen und Zustellbewegungen. Der Zyklus **1051** stellt schrittweise in den Umkehrpunkten der Pendelbewegung zu.

Pendelbewegung

Die kombinierte Bearbeitung mit einer Pendelbewegung ermöglicht die Bearbeitung von Konturen, die länger als die Schleifscheibenkante sind. Die Pendelbewegung erfolgt immer entlang der definierten Kontur. Die Steuerung setzt die Pendelbewegung mithilfe der Definitionen aus dem Zyklus **1041 LANGHUB DEF.** um. Die Stützposition aus Zyklus **1041** dient als Basis für die Berechnung der beiden Umkehrpunkte des Pendelhubs.

Zustellbewegung

Die Zustellung findet radial oder axial im Werkstück-Koordinatensystem **W-CS** statt. In welcher Achse die Steuerung zustellt, definieren Sie im Zyklus **1041 LANGHUB DEF.**

Die Zustellbewegung erfolgt, bis die Endposition erreicht ist. Die Endposition definieren Sie mithilfe der Stützposition aus dem Zyklus **1041**. Die endgültige Endposition können Sie mithilfe von **Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE** entgegen der Zustellrichtung verschieben und somit die Endposition beeinflussen.

Wenn Sie mehrere Zustellzyklen mit unterschiedlichen Aufmaßen programmieren, können Sie schrappen und schlichten.

Die Zustellrichtung hat einen direkten Einfluss auf die zu programmierenden Parameter.

Weitere Informationen: "Hinweise", Seite 773

Hinweise zum Programmablauf

Der Zyklus **1041 LANGHUB DEF.** positioniert die Schleifscheibe zum Startpunkt vor.

Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionszyklen", Seite 743

Die Zustellbewegungen erfolgen im Zyklus **1051 RUNDSCHL. SCHRITTW.**

Weitere Informationen: "Zyklusablauf", Seite 773

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert die Schleifscheibe zur Startposition 1.
Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionszyklen", Seite 743
- 2 Der Zyklus startet den Pendelhub mit **Q1001 PENDELVORSCHUB**.
- 3 Die Steuerung stellt die Schleifscheibe in Abhängigkeit von **Q1053 ZUSTELLBETRAG** und **Q1054 ZUSTELLSTRATEGIE** an den Umkehrpunkten zu.
- 4 Die Steuerung wiederholt die Zustellung, bis das Aufmaß **Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE** erreicht ist.
- 5 Nach der letzten Zustellung fährt das Schleifwerkzeug die Anzahl der programmierten Leerhübe **Q1020**.
- 6 Die Steuerung stoppt den Pendelhub an der programmierten Endposition **Q1048**.
- 7 Die Schleifscheibe verlässt den Zylinder mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf den Entlastungswert **Q1055**.
- 8 Anschließend fährt das Schleifwerkzeug mit Eilgang auf **Q260 SICHERE HOEHE** oder auf **Q1031 SICHERER DURCHMESSER**. Die Position hängt davon ab, ob eine Außen- oder Innenbearbeitung erfolgt.

Hinweise

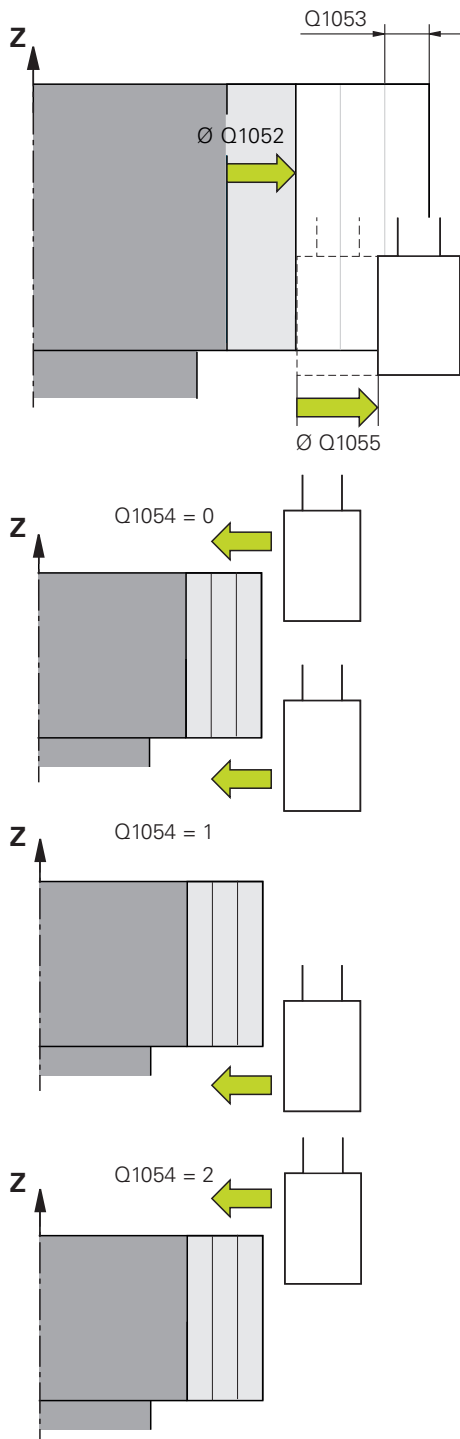
ACHTUNG
Achtung Kollisionsgefahr! Um das Werkzeug anzustellen und das Werkstück anzufahren, muss ausreichend Platz vorhanden sein. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr, besonders bei Innenbearbeitungen. ► Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE GRIND** ausführen.
 - Der Zyklus ist **CALL**-aktiv.
 - Die letzte seitliche Zustellung kann je nach Definition von **Q1053 ZUSTELLBETRAG** geringer ausfallen.
 - Die Zustellrichtung hat einen direkten Einfluss auf die zu programmierenden Parameter.
- Sie programmieren folgende Parameter abhängig von der Zustellrichtung mit X- oder Z-Koordinaten:

Zustell- richtung	X-Koordinate im Durchmesser	Z-Koordinate
X-Achse	■ Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE ■ Q1053 ZUSTELLBETRAG ■ Q1055 ENTLASTUNGSWERT	■ -
Z-Achse	■ -	■ Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE ■ Q1053 ZUSTELLBETRAG ■ Q1055 ENTLASTUNGSWERT

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q1052 Aufmaß am Zyklusende?

Das Aufmaß **Q1052** bleibt nach dem Schleifen stehen. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als das Aufmaß im Zyklus **1041**.

Das Aufmaß ist inkremental. Bei einer radialen Zustellung wirkt das Aufmaß im Durchmesser.

Eingabe: **-99.9999...+99.9999**

Q1053 Zustellbetrag?

Wert, um den die Steuerung an den Umkehrpunkten zustellt.

Der Zustellbetrag wirkt bei einer radialen Zustellung im Durchmesser.

Eingabe: **0...99.99999**

Q1054 Zustellstrategie?

Position, an der die Zustellung stattfindet:

0: Zustellung im Umkehrpunkt 1 und 2

1: Zustellung im Umkehrpunkt 1

2: Zustellung im Umkehrpunkt 2

Eingabe: **0, 1, 2**

Q1020 Anzahl Leerhübe?

Anzahl der Leerhübe nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag

Eingabe: **0...999**

Q1055 Entlastungswert?

Wert, um den die Steuerung die Schleifscheibe nach dem Pendeln zurückzieht und somit die Schleifscheibe entlastet.

Der Wert ist inkremental. Bei einer radialen Zustellung wirkt der Wert im Durchmesser.

Eingabe: **0...10**

Q1056 Messgerät verwenden? (optional)

Auswahl eines Messgeräts, das während des Materialabtrags aktiv ist und somit die Bearbeitung überwacht.

0: Kein Messgerät aktiv

>0: Die Funktion dieses Parameters definiert der Maschinenhersteller. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Eingabe: **0...99**

Q1057 Körperschallsensor verwenden? (optional)

Auswahl eines Körperschallsensors

0: Kein Körperschallsensor aktiv

>0: Die Funktion dieses Parameters definiert der Maschinenhersteller. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Eingabe: **0...99**

Hilfsbild	Parameter
	Q1064 Vorschub Sensor? (optional) Vorschubgeschwindigkeit des Werkzeugs in mm/min beim Anfahren des Werkstücks bei aktivem AE-Sensor. Der Parameter wirkt nur bei aktiven AE-Sensor Q1057>0 . Eingabe: 0...999.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 1051 RUNDSCHL. SCHRITTW. ~	
Q1052=+0	;AUFMASS ZYKLUSENDE ~
Q1053=+0	;ZUSTELLBETRAG ~
Q1054=+0	;ZUSTELLSTRATEGIE ~
Q1020=+0	;LEERHUEBE ~
Q1055=+0	;ENTLASTUNGSWERT ~
Q1056=+0	;MESSGERAET ~
Q1057=+0	;AE-SENSOR ~
Q1064=+0	;VORSCHUB SENSOR

Zyklus 1053 RUNDSCHL. KONTINUIE. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1053

Anwendung

Mit dem Zustellzyklus **1053 RUNDSCHL. KONTINUIE.** definieren Sie Zustellbewegung einer Rundschleifbearbeitung und starten die Zustellung. Die Bearbeitung umfasst Pendelbewegungen und kontinuierliche Zustellschritte. Das bedeutet, die Zustellungen sind gleichmäßig und finden ohne Unterbrechung während der Pendelbewegungen statt.

Funktionsbeschreibung

Pendelbewegung

Die kombinierte Bearbeitung mit einer Pendelbewegung ermöglicht die Bearbeitung von Konturen, die kürzer als die Schleifscheibenkante sind. Die Pendelbewegung erfolgt immer entlang der definierten Kontur. Die Steuerung setzt die Pendelbewegung mithilfe der Definitionen aus dem Zyklus **1042 KURZHUB DEF.** um. Die Stützposition aus Zyklus **1042** dient als Basis für die Berechnung der beiden Umkehrpunkte des Pendelhubes.

Zustellbewegung

Die Zustellung findet radial oder axial im Werkstück-Koordinatensystem **W-CS** statt. In welcher Achse die Steuerung zustellt, definieren Sie im Zyklus **1042 KURZHUB DEF.**

Die Zustellbewegung erfolgt, bis die Endposition erreicht ist. Die Endposition definieren Sie mithilfe der Stützposition aus dem Zyklus **1042**. Die endgültige Endposition können Sie mithilfe von **Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE** entgegen der Zustellrichtung verschieben und somit die Endposition beeinflussen.

Wenn Sie mehrere Zustellzyklen mit unterschiedlichen Aufmaßen programmieren, können Sie schrumpfen und schlichten.

Die Zustellrichtung hat einen direkten Einfluss auf die zu programmierenden Parameter.

Weitere Informationen: "Hinweise", Seite 777

Hinweise zum Programmablauf

Der Zyklus **1042 KURZHUB DEF.** positioniert die Schleifscheibe zum Startpunkt vor.

Weitere Informationen: "Positionierverhalten der Definitionszyklen", Seite 743

Die Zustellbewegungen erfolgen im Zyklus **1053 RUNDSCHL. KONTINUIE.**

Weitere Informationen: "Zyklusablauf", Seite 777

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert die Schleifscheibe zur Startposition. Die Startposition berechnet die Steuerung automatisch.
Weitere Informationen: "Allgemein", Seite 743
- 2 Der Zyklus startet den Pendelhub mit **Q1001 PENDELVORSCHUB**.
- 3 Die Steuerung stellt die Schleifscheibe kontinuierlich zu, bis das Aufmaß **Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE** erreicht ist.
- 4 Nach der letzten Zustellung fährt die Steuerung das Schleifwerkzeug solange ohne Materialabtrag an der Kontur auf und ab, bis **Q1020 AUSFUNKZEIT** erreicht ist.
- 5 Die Schleifscheibe verlässt den Zylinder mit **Q253 VORSCHUB VORPOS.** auf den Entlastungswert **Q1055**.
- 6 Anschließend fährt das Schleifwerkzeug mit Eilgang auf **Q260 SICHERE HOEHE** oder auf **Q1031 SICHERER DURCHMESSER**. Die Position hängt davon ab, ob eine Außen- oder Innenbearbeitung erfolgt.

Hinweise

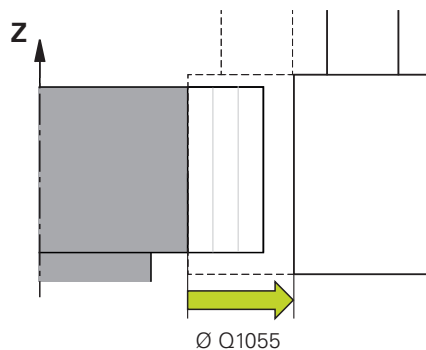
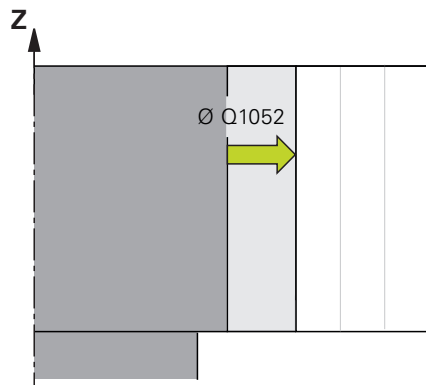
ACHTUNG
Achtung Kollisionsgefahr! Um das Werkzeug anzustellen und das Werkstück anzufahren, muss ausreichend Platz vorhanden sein. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr, besonders bei Innenbearbeitungen. ► Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE GRIND** ausführen.
 - Der Zyklus ist **CALL**-aktiv.
 - Die Zustellrichtung hat einen direkten Einfluss auf die zu programmierenden Parameter.
- Sie programmieren folgende Parameter abhängig von der Zustellrichtung mit X- oder Z-Koordinaten:

Zustell- richtung	X-Koordinate im Durchmesser	Z-Koordinate
X-Achse	■ Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE ■ Q1055 ENTLASTUNGSWERT	■ -
Z-Achse	■ -	■ Q1052 AUFMASS ZYKLUSENDE ■ Q1055 ENTLASTUNGSWERT

Zyklusparameter

Hilfsbild



Parameter

Q1052 Aufmaß am Zyklusende?

Das Aufmaß **Q1052** bleibt nach dem Schleifen stehen. Dieses Aufmaß muss kleiner sein als das Aufmaß im Zyklus **1042**.

Das Aufmaß ist inkremental. Bei einer radialen Zustellung wirkt das Aufmaß im Durchmesser.

Eingabe: **-99.9999...+99.9999**

Q1063 Zustellvorschub?

Vorschub der Zustellbewegung in mm/min

Eingabe: **0...999.999**

Q1020 Ausfunktzeit?

Zeit in Sekunden, wie lange das Schleifwerkzeug die Kontur nach der letzten Zustellung ohne Materialabtrag abfährt.

Eingabe: **0...+9999.9**

Q1055 Entlastungswert?

Wert, um den die Steuerung die Schleifscheibe nach dem Pendeln zurückzieht und somit die Schleifscheibe entlastet.

Der Wert ist inkremental. Bei einer radialen Zustellung wirkt der Wert im Durchmesser.

Eingabe: **0...10**

Q1056 Messgerät verwenden? (optional)

Auswahl eines Messgeräts, das während des Materialabtrags aktiv ist und somit die Bearbeitung überwacht.

0: Kein Messgerät aktiv

>0: Die Funktion dieses Parameters definiert der Maschinenhersteller. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Eingabe: **0...99**

Q1057 Körperschallsensor verwenden? (optional)

Auswahl eines Körperschallsensors

0: Kein Körperschallsensor aktiv

>0: Die Funktion dieses Parameters definiert der Maschinenhersteller. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Eingabe: **0...99**

Q1064 Vorschub Sensor? (optional)

Vorschubgeschwindigkeit des Werkzeugs in mm/min beim Anfahren des Werkstücks bei aktivem AE-Sensor.

Der Parameter wirkt nur bei aktiven AE-Sensor **Q1057>0**.

Eingabe: **0...999.9999**

Beispiel

11 CYCL DEF 1053 RUNDSCHL. KONTINUUE. ~	
Q1052=+0	;AUFMASS ZYKLUSENDE ~
Q1063=+0	;ZUSTELLVORSCHUB ~
Q1020=+0	;AUSFUNKZEIT ~
Q1055=+0	;ENTLASTUNGSWERT ~
Q1056=+0	;MESSGERAET ~
Q1057=+0	;AE-SENSOR ~
Q1064=+0	;VORSCHUB SENSOR

12

**Koordinaten-
transformation**

12.1 Zyklen zur Koordinatentransformation

12.1.1 Grundlagen

Mit Zyklen zur Koordinatenumrechnung kann die Steuerung eine einmal programmierte Kontur an verschiedenen Stellen des Werkstücks mit veränderter Lage und Größe ausführen.

Wirksamkeit der Koordinatenumrechnungen

Beginn der Wirksamkeit: Eine Koordinatenumrechnung wird ab ihrer Definition wirksam – wird also nicht aufgerufen. Sie wirkt so lange, bis sie zurückgesetzt oder neu definiert wird.

Koordinatenumrechnung zurücksetzen:

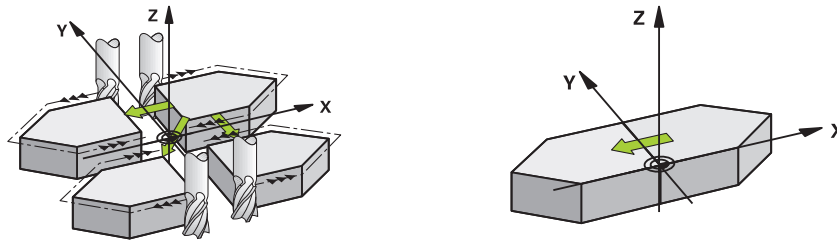
- Zyklus mit Werten für das Grundverhalten erneut definieren, z. B. Maßfaktor 1.0
- Zusatzfunktionen M2, M30 oder den NC-Satz END PGM ausführen (diese M-Funktionen sind Maschinenparameter abhängig)
- Neues NC-Programm wählen

12.1.2 Zyklus 8 SPIEGELUNG

ISO-Programmierung

G28

Anwendung



Die Steuerung kann Bearbeitung in der Bearbeitungsebene spiegelbildlich ausführen.

Die Spiegelung wirkt ab ihrer Definition im NC-Programm. Sie wirkt auch in der Betriebsart **Manuell** unter der Anwendung **MDI**. Die Steuerung zeigt aktive Spiegelachsen in der zusätzlichen Statusanzeige an.

- Wenn Sie nur eine Achse spiegeln, ändert sich der Umlaufsinn des Werkzeugs, dies gilt nicht bei SL-Zyklen.
- Wenn Sie zwei Achsen spiegeln, bleibt der Umlaufsinn erhalten.

Das Ergebnis der Spiegelung hängt von der Lage des Nullpunkts ab:

- Nullpunkt liegt auf der zu spiegelnden Kontur: Das Element wird direkt am Nullpunkt gespiegelt.
- Nullpunkt liegt außerhalb der zu spiegelnden Kontur: Das Element verlagert sich zusätzlich.

Zurücksetzen

Zyklus **8 SPIEGELUNG** mit Eingabe **NO ENT** erneut programmieren.

Verwandte Themen

- Spiegelung mit **TRANS MIRROR**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.



Wenn Sie im geschwenkten System mit Zyklus **8** arbeiten, wird folgende Vorgehensweise empfohlen:

- Programmieren Sie **zuerst** die Schwenkbewegung und rufen Sie **danach** Zyklus **8 SPIEGELUNG** auf!

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Gespiegelte Achse? Achsen eingeben, die gespiegelt werden soll. Sie können alle Achsen spiegeln – inkl. Drehachsen – mit Ausnahme der Spindelachse und der dazugehörigen Nebenachse. Erlaubt ist die Eingabe von max. drei NC-Achsen. Eingabe: X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

Beispiel

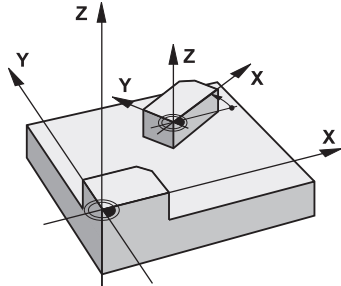
11 CYCL DEF 8.0 SPIEGELUNG
12 CYCL DEF 8.1 X Y Z

12.1.3 Zyklus 10 DREHUNG

ISO-Programmierung

G73

Anwendung



Innerhalb eines NC-Programms kann die Steuerung das Koordinatensystem in der Bearbeitungsebene um den aktiven Nullpunkt drehen.

Die DREHUNG wirkt ab ihrer Definition im NC-Programm. Sie wirkt auch in der in der Betriebsart **Manuell** unter der Anwendung **MDI**. Die Steuerung zeigt den aktiven Drehwinkel in der zusätzlichen Statusanzeige an.

Bezugsachse für den Drehwinkel:

- X/Y-Ebene X-Achse
- Y/Z-Ebene Y-Achse
- Z/X-Ebene Z-Achse

Zurücksetzen

Zyklus **10 DREHUNG** mit Drehwinkel 0° erneut programmieren.

Verwandte Themen

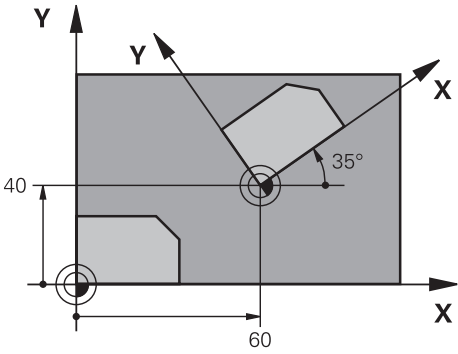
- Drehung mit **TRANS ROTATION**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Steuerung hebt eine aktive Radiuskorrektur durch definieren von Zyklus **10** auf. Ggf. Radiuskorrektur erneut programmieren.
- Nachdem Sie Zyklus **10** definiert haben, verfahren Sie beide Achsen der Bearbeitungsebene, um die Drehung zu aktivieren.

Zyklusparameter

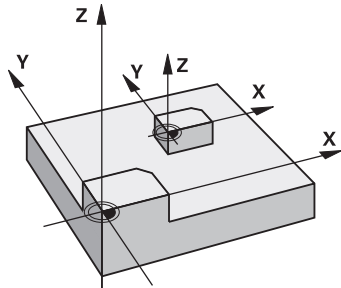
Hilfsbild	Parameter
	Drehwinkel? Drehwinkel in Grad (°) eingeben. Wert absolut oder inkremental eingeben. Eingabe: -360.000...+360.000
Beispiel 11 CYCL DEF 10.0 DREHUNG 12 CYCL DEF 10.1 ROT+35	

12.1.4 Zyklus 11 MASSFAKTOR

ISO-Programmierung

G72

Anwendung



Die Steuerung kann innerhalb eines NC-Programms Konturen vergrößern oder verkleinern. So können Sie z. B. Schrumpf- und Aufmaßfaktoren berücksichtigen.

Der Maßfaktor wirkt ab seiner Definition im NC-Programm. Er wirkt auch in der in der Betriebsart **Manuell** unter der Anwendung **MDI**. Die Steuerung zeigt den aktiven Maßfaktor in der zusätzlichen Statusanzeige an.

Der Maßfaktor wirkt:

- auf alle drei Koordinatenachsen gleichzeitig
- auf Maßangaben in Zyklen

Voraussetzung

Vor der Vergrößerung bzw. Verkleinerung sollte der Nullpunkt auf eine Kante oder Ecke der Kontur verschoben werden.

Vergrößern: SCL größer als 1 bis 99,999 999

Verkleinern: SCL kleiner als 1 bis 0,000 001



Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.

Zurücksetzen

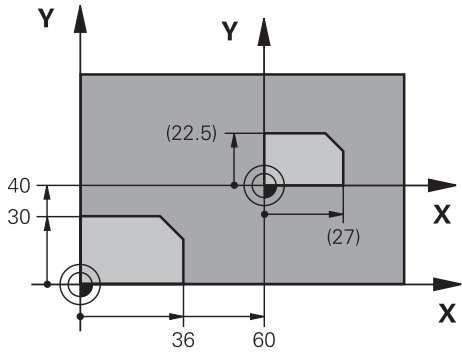
Zyklus **11 MASSFAKTOR** mit Maßfaktor 1 erneut programmieren.

Verwandte Themen

- Skalierung mit **TRANS SCALE**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusparameter

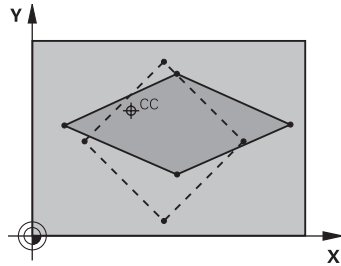
Hilfsbild	Parameter
	Faktor? Faktor SCL eingeben (engl.: scaling). Die Steuerung multipliziert die Koordinaten und Radien mit SCL. Eingabe: 0.000001...99.999999
Beispiel <pre>11 CYCL DEF 11.0 MASSFAKTOR 12 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75</pre>	

12.1.5 Zyklus 26 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.

ISO-Programmierung

NC-Syntax nur im Klartext verfügbar.

Anwendung



Mit dem Zyklus **26** können Sie Schrumpf- und Aufmaßfaktoren achsspezifisch berücksichtigen.

Der Maßfaktor wirkt ab seiner Definition im NC-Programm. Er wirkt auch in der in der Betriebsart **Manuell** unter der Anwendung **MDI**. Die Steuerung zeigt den aktiven Maßfaktor in der zusätzlichen Statusanzeige an.

Zurücksetzen

Zyklus **11 MASSFAKTOR** mit Faktor 1 für die entsprechende Achse erneut programmieren.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Kontur wird vom Zentrum aus gestreckt oder zu ihm hin gestaucht, also nicht unbedingt vom und zum aktuellen Nullpunkt – wie beim Zyklus **11 MASSFAKTOR**.

Hinweise zum Programmieren

- Koordinatenachsen mit Positionen für Kreisbahnen dürfen Sie nicht mit unterschiedlichen Faktoren strecken oder stauchen.
- Für jede Koordinaten-Achse können Sie einen eigenen achsspezifischen Maßfaktor eingeben.
- Zusätzlich lassen sich die Koordinaten eines Zentrums für alle Maßfaktoren programmieren.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Achse und Faktor? Koordinatenachse(n) über die Auswahlmöglichkeiten in der Aktionsleiste wählen. Faktor(en) der achsspezifischen Streckung oder Stauchung eingeben. Eingabe: 0.000001...99.999999 Mittelpunkts-Koord. Streckung? Zentrum der achsspezifischen Streckung oder Stauchung Eingabe: -999999999...+999999999

Beispiel

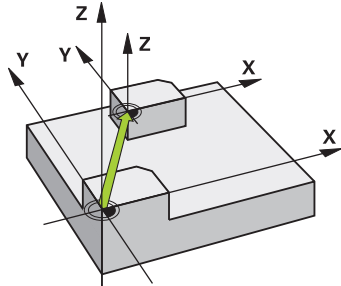
11 CYCL DEF 26.0 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.
12 CYCL DEF 26.1 X1.4 Y0.6 CCX+15 CCY+20

12.1.6 Zyklus 247 BEZUGSPUNKT SETZEN

ISO-Programmierung

G247

Anwendung



Mit dem Zyklus **247 BEZUGSPUNKT SETZEN** können Sie einen in der Bezugspunkttafel definierten Bezugspunkt als neuen Bezugspunkt aktivieren.

Nach der Zyklusdefinition beziehen sich alle Koordinateneingaben und Nullpunktverschiebungen (absolute und inkrementale) auf den neuen Bezugspunkt.

Statusanzeige

Im **Programmlauf** zeigt die Steuerung im Arbeitsbereich **Positionen** die aktive Bezugspunktnummer hinter dem Bezugspunktsymbol.

Verwandte Themen

- Bezugspunkt aktivieren
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Bezugspunkt kopieren
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Bezugspunkt korrigieren
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen
- Bezugspunkte setzen und aktivieren
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

Hinweise

ACHTUNG

Achtung, Gefahr erheblicher Sachschäden!

Nicht definierte Felder in der Bezugspunktabelle verhalten sich anders als mit dem Wert **0** definierte Felder: Mit **0** definierte Felder überschreiben beim Aktivieren den vorherigen Wert, bei nicht definierten Feldern bleibt der vorherige Wert erhalten. Wenn der vorherige Wert erhalten bleibt, besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Vor dem Aktivieren eines Bezugspunkts prüfen, ob alle Spalten mit Werten beschrieben sind
- ▶ Bei nicht definierten Spalten Werte eingeben, z. B. **0**
- ▶ Alternativ vom Maschinenhersteller **0** als Default-Wert für die Spalten definieren lassen

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Beim Aktivieren eines Bezugspunkts aus der Bezugspunktabelle setzt die Steuerung Nullpunktverschiebung, Spiegelung, Drehung, Maßfaktor und achsspezifischer Maßfaktor zurück.
- Wenn Sie den Bezugspunkt Nummer 0 (Zeile 0) aktivieren, dann aktivieren Sie den Bezugspunkt, den Sie zuletzt in der Betriebsart **Handbetrieb** gesetzt haben.
- Zyklus **247** wirkt auch in der Simulation.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Nummer für Bezugspunkt? Geben Sie die Nummer des gewünschten Bezugspunkts aus der Bezugspunktabelle an. Alternativ können Sie auch über die Schaltfläche mit dem Bezugspunkt Symbol in der Aktionsleiste den gewünschten Bezugspunkt direkt aus der Bezugspunktabelle anwählen. Eingabe: 0...65535

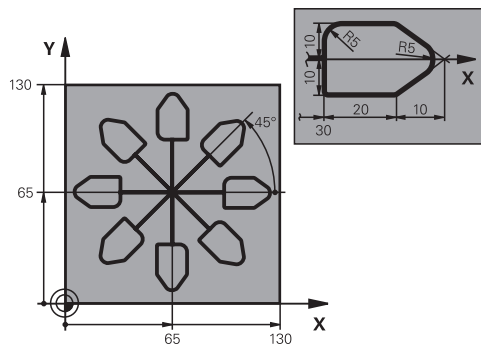
Beispiel

11 CYCL DEF 247 BEZUGSPUNKT SETZEN ~	
Q339=+4	;BEZUGSPUNKT-NUMMER

12.1.7 Beispiel: Koordinatenumrechnungszyklen

Programmablauf

- Koordinatenumrechnungen im Hauptprogramm
- Bearbeitung im Unterprogramm



0 BEGIN PGM C220 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	; Werkzeugaufruf
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
5 TRANS DATUM AXIS X+65 Y+65	; Nullpunktverschiebung ins Zentrum
6 CALL LBL 1	; Fräsbearbeitung aufrufen
7 LBL 10	; Marke für Programmteil-Wiederholung setzen
8 CYCL DEF 10.0 DREHUNG	
9 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
10 CALL LBL 1	; Fräsbearbeitung aufrufen
11 CALL LBL 10 REP6	; Rücksprung zu LBL 10; insgesamt sechsmal
12 CYCL DEF 10.0 DREHUNG	
13 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
14 TRANS DATUM RESET	; Nullpunktverschiebung rücksetzen
15 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
16 M30	; Programmlauf-Ende
17 LBL 1	; Unterprogramm 1
18 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Festlegung der Fräsbearbeitung
19 L Z+2 R0 FMAX	
20 L Z-5 R0 F200	
21 L X+30 RL	
22 L IY+10	
23 RND R5	
24 L IX+20	
25 L IX+10 IY-10	
26 RND R5	
27 L IX-10 IY-10	
28 L IX-10 IY-10	

29 L IX-20	
30 L IY+10	
31 L X+0 Y+0 R0 F5000	
32 L Z+20 R0 FMAX	
33 LBL 0	
34 END PGM C220 MM	

12.2 Zyklen zur Koordinatensystemanpassung beim Drehen (#50 / #4-03-1)

12.2.1 Zyklus 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN

ISO-Programmierung

G800

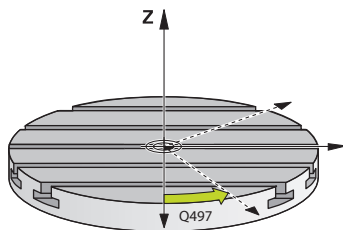
Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Der Zyklus ist maschinenabhängig.



Um eine Drehbearbeitung ausführen zu können, müssen Sie das Werkzeug in eine geeignete Lage zur Drehspindel bringen. Dazu können Sie den Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** verwenden.

Bei der Drehbearbeitung ist der Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Drehspindel wichtig, um z. B. Konturen mit Hinterschneidungen bearbeiten zu können. Im Zyklus **800** stehen unterschiedliche Möglichkeiten zur Verfügung, um das Koordinatensystem für eine angestellte Bearbeitung auszurichten:

- Wenn Sie die Drehachse für eine angestellte Bearbeitung positioniert haben, können Sie mit dem Zyklus **800** das Koordinatensystem auf die Stellung der Drehachsen ausrichten (**Q530=0**). In diesem Fall müssen Sie jedoch zur richtigen Verrechnung, ein **M144** oder **M128/TCPM** programmieren.
- Der Zyklus **800** berechnet den erforderlichen Winkel der Drehachse anhand des Anstellwinkels **Q531** – abhängig von der gewählten Strategie im Parameter **ANGESTELLTE BEARB. Q530** positioniert die Steuerung die Drehachse mit (**Q530=1**) oder ohne Ausgleichsbewegung (**Q530=2**).
- Der Zyklus **800** berechnet den erforderlichen Winkel der Drehachse anhand des Anstellwinkels **Q531**, führt aber keine Positionierung der Drehachse aus (**Q530=3**), Sie müssen die Drehachse nach dem Zyklus selbst auf die berechneten Werte **Q120** (A-Achse), **Q121** (B-Achse) und **Q122** (C-Achse) positionieren.

Wenn die Frässpindelachse und die Drehspindelachse parallel zueinander ausgerichtet sind, können Sie mit dem **Präzessionswinkel Q497** eine beliebige Drehung des Koordinatensystems um die Spindelachse (Z-Achse) definieren. Dies kann erforderlich sein, wenn Sie das Werkzeug aus Platzmangel in eine bestimmte Stellung bringen müssen oder wenn Sie einen Bearbeitungsprozess besser beobachten wollen. Wenn die Achsen der Drehspindel und Frässpindel nicht parallel ausgerichtet sind, so sind nur zwei Präzessionswinkel für die Bearbeitung sinnvoll. Die Steuerung wählt den vom Eingabewert **Q497** nächstgelegenen Winkel.

Der Zyklus **800** positioniert die Frässpindel so, dass die Werkzeugschneide zur Drehkontur ausgerichtet ist. Dabei können Sie das Werkzeug auch gespiegelt (**WERKZEUG UMKEHREN Q498**) verwenden, wodurch die Frässpindel um 180° versetzt positioniert wird. Somit können Sie ein Werkzeug sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitungen verwenden. Positionieren Sie die Werkzeugschneide auf die Drehspindelmitte mit einem Verfahrssatz, z. B. **L Y+0 R0 FMAX**.



- Wenn Sie eine Drehachseposition ändern, müssen Sie den Zyklus **800** erneut ausführen, um das Koordinatensystem auszurichten.
- Überprüfen Sie vor der Bearbeitung die Orientierung des Werkzeugs.

Verwandte Themen

- Drehzyklen

Weitere Informationen: "Zyklen zur Fräsdrehbearbeitung (#50 / #4-03-1)", Seite 489

Exzenterdrehen

In manchen Fällen ist es nicht möglich ein Werkstück so zu spannen, dass die Achse des Drehzentrums mit der Achse der Drehspindel fluchtet. Das ist z. B. bei großen oder nicht rotationssymmetrischen Werkstücken der Fall. Mit der Funktion Exzenterdrehen **Q535** im Zyklus **800** können Sie trotzdem Drehbearbeitungen ausführen.

Beim Exzenterdrehen werden mehrere Linearachsen an die Drehspindel gekoppelt. Die Steuerung kompensiert die Exzentrizität, durch eine kreisförmige Ausgleichsbewegung mit den gekoppelten Linearachsen.



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Bei hohen Drehzahlen und großer Exzentrizität sind hohe Vorschübe der Linearachsen notwendig, um die Bewegungen synchron auszuführen. Wenn diese Vorschübe nicht eingehalten werden können, wird die Kontur verletzt. Die Steuerung gibt daher eine Warnung aus, wenn 80 % einer maximalen Achsgeschwindigkeit oder Beschleunigung überschritten wird. Reduzieren Sie in diesem Fall die Drehzahl.

Bedienhinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung führt beim Koppeln und Entkoppeln Ausgleichsbewegungen aus. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Kopplung und Entkopplung nur bei stehender Drehspindel ausführen

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Beim Exzenterdrehen ist die Kollisionsüberwachung DCM nicht aktiv. Die Steuerung zeigt während des Exzenterdrehens eine entsprechende Warnmeldung an. Es besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Ablauf mithilfe der Simulation prüfen

ACHTUNG**Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Durch die Rotation des Werkstücks entstehen Fliehkräfte, die abhängig von der Unwucht zu Vibrationen (Resonanzschwingungen) führen. Hierdurch wird der Bearbeitungsprozess negativ beeinflusst und die Standzeit des Werkzeugs herabgesetzt.

- ▶ Technologische Daten so wählen, dass keine Vibrationen (Resonanzschwingungen) auftreten
- Führen Sie einen Probeschnitt vor der eigentlichen Bearbeitung aus, um sicherzustellen, dass die notwendigen Geschwindigkeiten erreicht werden können.
- Die durch den Ausgleich resultierenden Positionen der Linearachsen zeigt die Steuerung nur in der IST-Wert Positionsanzeige an.

Wirkung

Mit dem Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** richtet die Steuerung das Werkstück-Koordinatensystem aus und orientiert das Werkzeug entsprechend. Der Zyklus **800** ist wirksam, bis dieser durch den Zyklus **801** zurückgesetzt oder bis der Zyklus **800** erneut definiert wird. Einige Zyklusfunktionen des Zyklus **800** werden zudem durch weitere Faktoren zurückgesetzt:

- Die Spiegelung der Werkzeugdaten (**Q498 WERKZEUG UMKEHREN**) wird durch einen Werkzeugaufruf **TOOL CALL** zurückgesetzt
- Die Funktion **EXZENTERDREHEN Q535** wird am Programmende oder durch einen Programmabbruch (interner Stopp) zurückgesetzt

Hinweise

Der Maschinenhersteller legt die Konfiguration Ihrer Maschine fest. Wenn bei dieser Konfiguration die Werkzeugspindel als Achse in der Kinematik definiert wurde, wirkt der Vorschubpotentiometer bei Bewegungen mit Zyklus **800**.

Der Maschinenhersteller kann ein Raster für die Positionierung der Werkzeugspindel konfigurieren.

Bei einer aktiven Sondertransformation im Drehbetrieb (**FN 17: SYSWRITE ID215 NR2**) muss der Maschinenhersteller die Werkstückspindel in der Maschinenkinematik konfigurieren.

ACHTUNG**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn die Frässpindel im Drehbetrieb als eine NC-Achse definiert ist, kann die Steuerung eine Umkehr aus der Achsstellung ableiten. Wenn die Frässpindel jedoch als eine Spindel definiert, besteht die Gefahr, dass die Werkzeugumkehr verloren geht! Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Nach einem **TOOL CALL**-Satz die Werkzeugumkehr erneut aktivieren
- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Das Werkzeug muss in der richtigen Stellung eingespannt und vermessen worden sein.

- Zyklus **800** positioniert nur die erste Drehachse ausgehend vom Werkzeug. Ist ein **M138** aktiviert, schränkt das die Auswahl auf die definierten Drehachsen ein. Wenn Sie andere Drehachsen auf eine bestimmte Position fahren wollen, müssen Sie diese Achsen vor Ausführung des Zyklus **800** entsprechend positionieren.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise zum Programmieren

- Sie können die Werkzeugdaten nur spiegeln (**Q498 WERKZEUG UMKEHREN**), wenn ein Drehwerkzeug angewählt ist.
- Programmieren Sie zum Rücksetzen von Zyklus **800** den Zyklus **801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN**.
- Zyklus **800** begrenzt beim Exzenterdrehen die maximal erlaubte Drehzahl. Diese ergibt sich aus einer maschinenabhängigen Konfiguration (die Ihr Maschinenhersteller vornimmt) und der Größe der Exzentrizität. Es ist möglich, dass Sie vor der Programmierung von Zyklus **800** eine Drehzahlbegrenzung mit **FUNCTION TURNDATA SMAX** programmiert haben. Wenn der Wert dieser Drehzahlbegrenzung kleiner ist, als die von Zyklus **800** errechnete Drehzahlbegrenzung, wirkt der kleinere Wert. Zum Rücksetzen von Zyklus **800** programmieren Sie Zyklus **801**. Dadurch setzen Sie auch die vom Zyklus gesetzte Drehzahlbegrenzung zurück. Anschließend wirkt wieder die Drehzahlbegrenzung, die Sie vor Zyklusaufwurf mit **FUNCTION TURNDATA SMAX** programmiert haben.
- Wenn das Werkstück um die Werkstückspindel rotiert werden soll, verwenden Sie einen Offset der Werkstückspindel in der Bezugspunkttafel. Grunddrehungen sind nicht möglich, die Steuerung bringt eine Fehlermeldung.
- Wenn Sie im Parameter **Q530** angestellte Bearbeitung die Einstellung 0 (Drehachsen müssen vorher positioniert sein) verwenden, müssen Sie zuvor ein **M144** oder **TCPM/M128** programmieren.
- Wenn Sie im Parameter **Q530** angestellte Bearbeitung die Einstellungen **1: MOVE**, **2: TURN** und **3: STAY** verwenden, aktiviert die Steuerung abhängig von der Maschinenkonfiguration die Funktion **M144** oder **TCPM**. Bei aktivem **TCPM** wird **REFPNT TIP CENTER** verwendet. Der Führungspunkt liegt an der Werkzeugspitze, der Drehpunkt im Werkzeugmittelpunkt.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q497 Präzessionswinkel? Winkel, auf den die Steuerung das Werkzeug ausrichtet. Eingabe: 0...359.99999
	Q498 Werkzeug umkehren (0=nein/1=ja)? Werkzeug für Innen- / Außenbearbeitung spiegeln. Eingabe: 0, 1
	Q530 Angestellte Bearbeitung? (optional) Drehachsen für angestellte Bearbeitung positionieren: 0: Drehachs-Position beibehalten (Achse muss vorher positioniert worden sein). 1: Drehachse automatisch positionieren und Werkzeugspitze dabei nachführen (MOVE). Die Relativposition zwischen Werkstück und Werkzeug wird nicht verändert. Die Steuerung führt mit den Linearachsen eine Ausgleichsbewegung aus. 2: Drehachse automatisch positionieren, ohne die Werkzeugspitze nachzuführen (TURN). 3: Drehachse nicht positionieren. Positionieren Sie die Drehachsen in einem nachfolgenden, separaten Positioniersatz (STAY). Die Steuerung speichert die Positionswerte in den Parametern Q120 (A-Achse), Q121 (B-Achse) und Q122 (C-Achse). Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q531 Anstellwinkel? (optional) Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück Eingabe: -180...+180
	Q532 Vorschub Positionieren? (optional) Verfahrgeschwindigkeit der Drehachse beim automatischen Positionieren Eingabe: 0.001...99999.999 alternativ FMAX
	Q533 Vorzugsrichtung Anstellwinkel? (optional) 0: Lösung, die am kürzesten von der aktuellen Position entfernt ist. -1: Lösung, die im Bereich zwischen 0° und -179,9999° liegt +1: Lösung, die im Bereich zwischen 0° und +180° liegt -2: Lösung, die im Bereich zwischen -90° und -179,9999° liegt +2: Lösung, die zwischen +90° und +180° liegt Eingabe: -2, -1, 0, +1, +2

Hilfsbild	Parameter
	Q535 Exzenterdrehen? (optional) Achsen für die exzentrische Drehbearbeitung koppeln: 0: Achsenkopplungen aufheben 1: Achsenkopplungen aktivieren. Das Drehzentrum befindet sich im aktiven Bezugspunkt 2: Achsenkopplungen aktivieren. Das Drehzentrum befindet sich im aktiven Nullpunkt 3: Achsenkopplungen nicht verändern Eingabe: 0, 1, 2, 3
	Q536 Exzenterdrehen ohne Stopp? (optional) Programmlauf vor der Achsenkopplung unterbrechen: 0: Stopp vor neuer Achsenkopplung. Die Steuerung öffnet im gestoppten Zustand ein Fenster, in dem der Betrag der Exzentrizität und die maximale Auslenkung der einzelnen Achsen angezeigt werden. Anschließend können Sie die Bearbeitung mit NC-Start fortsetzen oder ABBRUCH wählen. 1: Achsenkopplung ohne vorherigen Stopp Eingabe: 0, 1
	Q599 bzw. QS599 Rückzugsweg/Makro? (optional) Rückzug vor Ausführung von Positionierungen in der Drehachse oder Werkzeugachse: 0: Kein Rückzug -1: Maximaler Rückzug mit M140 MB MAX Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen >0: Weg für den Rückzug in mm bzw. inch "...": Pfad für ein NC-Programm, das als Anwendermakro aufgerufen werden soll. Weitere Informationen: "Anwendermakro", Seite 801 Eingabe: -1...9999 bei Texteingabe max. 255 Zeichen alternativ QS-Parameter

Beispiel

11 CYCL DEF 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN ~	
Q497=+0	;PRAEZSSIONSWINKEL ~
Q498=+0	;DREHWERKZEUG NICHT UMKEHREN ~
Q530=+0	;SCHWENKACHSPOSITION ÜBERNEHMEN ~
Q531=+0	;ANSTELLWINKEL ~
Q532=+750	;VORSCHUB ~
Q533=+0	;KÜRZESTER WEG ~
Q535=+3	;KOPPLUNG BEIBEHALTEN ~
Q536=+0	;STOPP VOR AUSFÜHRUNG ~
Q599=-1	;RUECKZUG

Anwendermakro

Ein Anwendermakro ist ein weiteres NC-Programm.

Ein Anwendermakro enthält eine Folge von mehreren Anweisungen. Mithilfe eines Makros können Sie mehrere NC-Funktionen definieren, die die Steuerung ausführt. Als Anwender erstellen Sie Makros als NC-Programm.

Die Funktionsweise von Makros entspricht der von gerufenen NC-Programmen z. B. mit der NC-Funktion **CALL PGM**. Sie definieren das Makro als NC-Programm mit dem Dateityp *.h oder *.i.

- HEIDENHAIN empfiehlt, im Makro QL-Parameter zu verwenden. QL-Parameter wirken ausschließlich lokal für ein NC-Programm. Wenn Sie im Makro andere Variablenarten verwenden, haben Änderungen ggf. auch Auswirkungen auf das rufende NC-Programm. Um explizit Änderungen im rufenden NC-Programm zu bewirken, verwenden Sie Q- oder QS-Parameter mit den Nummern 1200 bis 1399.
- Innerhalb des Makros können Sie die Werte der Zyklusparameter auslesen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Beispiel Anwendermakro Rückzug

0 BEGIN PGM RET MM	
1 FUNCTION RESET TCPM	; TCPM zurücksetzen
2 L Z-1 R0 FMAX M91	; Verfahrbewegung mit M91
3 FN 10: IF Q533 NE+0 GOTO LBL "DEF_DIRECTION"	; Wenn Q533 (Vorzugsrichtung aus Zyklus 800) ungleich 0, Sprung zu LBL "DEF_DIRECTION"
4 FN 18: SYSREAD QL1 = ID240 NR1 IDX4	; Systemdaten lesen (Sollposition im REF-System) und in QL1 speichern
5 QL0 = 500 * SGN QL1	; SGN = Vorzeichen prüfen
6 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL "MOVE"	; Sprung zu LBL MOVE
7 LBL "DIRECTION"	
8 QL0 = 500 * SGN Q533	; SGN = Vorzeichen prüfen
9 LBL "MOVE"	
10 L X-500 Y+QL0 R0 FMAX M91	; Rückzugsbewegung mit M91
11 END PGM RET MM	

12.2.2 Zyklus 801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN

ISO-Programmierung

G801

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Der Zyklus ist maschinenabhängig.

Der Zyklus **801** setzt folgende Einstellungen zurück, die Sie mit Zyklus **800** programmiert haben:

- Präzessionswinkel **Q497**
- Werkzeug umkehren **Q498**

Wenn Sie mit Zyklus **800** die Funktion Exzenterdrehen ausgeführt haben, beachten Sie Folgendes: Zyklus **800** begrenzt beim Exzenterdrehen die maximal erlaubte Drehzahl. Diese ergibt sich aus einer maschinenabhängigen Konfiguration (die Ihr Maschinenhersteller vornimmt) und der Größe der Exzentrizität. Es ist möglich, dass Sie vor der Programmierung von Zyklus **800** eine Drehzahlbegrenzung mit **FUNCTION TURNDATA SMAX** programmiert haben. Wenn der Wert dieser Drehzahlbegrenzung kleiner ist, als die von Zyklus **800** errechnete Drehzahlbegrenzung, wirkt der kleinere Wert. Zum Rücksetzen von Zyklus **800** programmieren Sie Zyklus **801**. Dadurch setzen Sie auch die vom Zyklus gesetzte Drehzahlbegrenzung zurück. Anschließend wirkt wieder die Drehzahlbegrenzung, die Sie vor Zyklusaufwurf mit **FUNCTION TURNDATA SMAX** programmiert haben.



Durch den Zyklus **801** wird das Werkzeug nicht in die Ausgangsposition orientiert. Falls ein Werkzeug durch den Zyklus **800** orientiert wurde, bleibt das Werkzeug auch nach dem Rücksetzen in dieser Stellung.

Verwandte Themen

- Drehzyklen

Weitere Informationen: "Zyklen zur Fräsdrehbearbeitung (#50 / #4-03-1)", Seite 489

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE TURN** ausführen.
- Mit dem Zyklus **801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN** können Sie Einstellungen zurücksetzen, die Sie mit dem Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** vorgenommen haben.
- Der Zyklus **801** führt zu keiner Achsbewegung. Um eine angestellte Achse in Grundstellung zu bringen, programmieren Sie den Zyklus **800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** mit **Q531 ANSTELLWINKEL** gleich **0** oder **PLANE RESET**.

Hinweise zum Programmieren

- Zyklus **800** begrenzt beim Exzenterdrehen die maximal erlaubte Drehzahl. Diese ergibt sich aus einer maschinenabhängigen Konfiguration (die Ihr Maschinenhersteller vornimmt) und der Größe der Exzentrizität. Es ist möglich, dass Sie vor der Programmierung von Zyklus **800** eine Drehzahlbegrenzung mit **FUNCTION TURNDATA SMAX** programmiert haben. Wenn der Wert dieser Drehzahlbegrenzung kleiner ist, als die von Zyklus **800** errechnete Drehzahlbegrenzung, wirkt der kleinere Wert. Zum Rücksetzen von Zyklus **800** programmieren Sie Zyklus **801**. Dadurch setzen Sie auch die vom Zyklus gesetzte Drehzahlbegrenzung zurück. Anschließend wirkt wieder die Drehzahlbegrenzung, die Sie vor Zyklusaufwurf mit **FUNCTION TURNDATA SMAX** programmiert haben.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Der Zyklus 801 besitzt keinen Zyklusparameter. Schließen Sie die Zykelseingabe mit der Taste END .

13

Korrekturen

13.1 Schleifwerkzeuge korrigieren mit Zyklen (#156 / #4-04-1)

13.1.1 Zyklus 1032 SCHLEIFSCHEIBE LAENGE KORR. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1032

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit Zyklus **1032 SCHLEIFSCHEIBE LAENGE KORR.** definieren Sie die Gesamtlänge eines Schleifwerkzeugs. Abhängig davon, ob ein Initialabrichten (**INIT_D**) durchgeführt wurde oder nicht, werden Korrektur- oder Basisdaten verändert. Der Zyklus trägt die Werte automatisch an der richtigen Stelle in die Werkzeugtabelle ein. Ist ein Initialabrichten noch nicht durchgeführt (**INIT_D_OK** = 0), können Sie die Basisdaten verändern. Basisdaten haben einen Einfluss, sowohl beim Schleifen, wie auch beim Abrichten.

Wenn Sie bereits ein Initialabrichten durchgeführt haben (Häkchen bei **INIT_D** ist gesetzt), können Sie die Korrekturdaten verändern. Korrekturdaten haben nur einen Einfluss beim Schleifen.

Verwandte Themen

- Schleifwerkzeuge einrichten

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

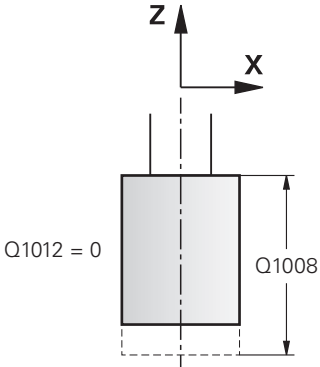
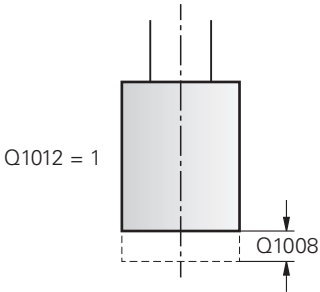
- Zyklen zur Schleifbearbeitung

Weitere Informationen: "Zyklen zur Schleifbearbeitung (#156 / #4-04-1)", Seite 667

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **1032** ist DEF-Aktiv.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
 Q1012 = 0 Q1008	Q1012 Korrekturwerte (0=abs./1=inkr.)? Definition der Maßangabe der Länge 0: Eingabe der Länge absolut 1: Eingabe der Länge inkremental Eingabe: 0, 1
 Q1012 = 1 Q1008	Q1008 Korrekturwert Länge Außenkante? Maß, um welches das Werkzeug in Abhängigkeit von Q1012 in der Länge korrigiert wird bzw. als Basisdaten eingetragen wird. Wenn Q1012 gleich 0 ist, muss die Länge absolut eingegeben werden. Wenn Q1012 gleich 1 ist, muss die Länge inkremental eingegeben werden. Eingabe: -999.999...+999.999
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? Nummer oder Name des Schleifwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugtabelle zu übernehmen. -1: Es wird das aktive Werkzeug aus der Werkzeugspindel verwendet. Eingabe: -1...99999.9

Beispiel

11 CYCL DEF 1032 SCHLEIFSCHEIBE LAENGE KORR. ~	
Q1012=+1	;INKREMENTALWERT ~
Q1008=+0	;KORR. LAENGE AUSSEN ~
Q330=-1	;WERKZEUG

13.1.2 Zyklus 1033 SCHLEIFSCHEIBE RADIUS KORR. (#156 / #4-04-1)

ISO-Programmierung

G1033

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit Zyklus **1033 SCHLEIFSCHEIBE RADIUS KORR.** definieren Sie den Radius eines Schleifwerkzeugs. Abhängig davon, ob ein Initialabrichten (**INIT_D**) durchgeführt wurde oder nicht, werden Korrektur- oder Basisdaten verändert. Der Zyklus trägt die Werte automatisch an der richtigen Stelle in die Werkzeugtabelle ein.

Ist ein Initialabrichten noch nicht durchgeführt (**INIT_D_OK** = 0), können Sie die Basisdaten verändern. Basisdaten haben einen Einfluss, sowohl beim Schleifen, wie auch beim Abrichten.

Wenn Sie ein Initialabrichten bereits durchgeführt haben (Häkchen bei **INIT_D** ist gesetzt), können Sie die Korrekturdaten verändern. Korrekturdaten haben nur einen Einfluss beim Schleifen.

Verwandte Themen

- Schleifwerkzeuge einrichten

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

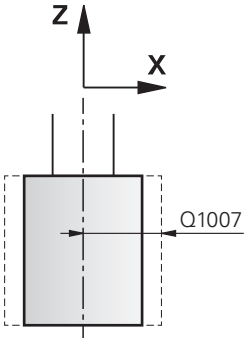
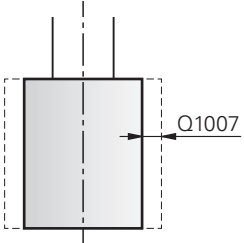
- Zyklen zur Schleifbearbeitung

Weitere Informationen: "Zyklen zur Schleifbearbeitung (#156 / #4-04-1)", Seite 667

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **1033** ist DEF-Aktiv.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
 Q1012 = 0	Q1012 Korrekturwerte (0=abs./1=inkr.)? Definition der Maßangabe des Radius 0: Eingabe des Radius absolut 1: Eingabe des Radius inkremental Eingabe: 0, 1
 Q1012 = 1	Q1007 Korrekturwert Radius? Maß, um welches das Werkzeug in Abhängigkeit von Q1012 im Radius korrigiert wird. Wenn Q1012 gleich 0 ist, muss der Radius absolut eingegeben werden. Wenn Q1012 gleich 1 ist, muss der Radius inkremental eingegeben werden. Eingabe: -999.9999...+999.9999
	Q330 Werkzeugnummer oder -name? Nummer oder Name des Schleifwerkzeugs. Sie haben die Möglichkeit über die Auswahlmöglichkeit in der Aktionsleiste das Werkzeug direkt aus der Werkzeugh Tabelle zu übernehmen. -1: Es wird das aktive Werkzeug aus der Werkzeugspindel verwendet. Eingabe: -1...99999.9

Beispiel

11 CYCL DEF 1033 SCHLEIFSCHEIBE RADIUS KORR. ~	
Q1012=+1	;INKREMENTALWERT ~
Q1007=+0	;KORREKTUR RADIUS ~
Q330=-1	;WERKZEUG

14

**Regelungs-
funktionen**

14.1 Zyklen mit Regelungsfunktion

14.1.1 Übersicht

Zyklus		Weitere Informationen	
9	VERWEILZEIT ■ Programmlauf anhalten für die Dauer der Verweilzeit	DEF-aktiv	Seite 813
13	ORIENTIERUNG ■ Spindel auf einen bestimmten Winkel drehen	DEF-aktiv	Seite 814
32	TOLERANZ ■ Zulässige Konturabweichung für ruckfreie Bearbeitung programmieren	DEF-aktiv	Seite 816
239	BELADUNG ERMITTELN (#143 / #2-22-1) ■ Aktuelle Massenträgheit der Beladung, die aktuellen Reibkräfte und die maximale Achsbeschleunigung automatisch ermitteln und anpassen ■ Vorsteuer- und Reglerparameter zurücksetzen	DEF-aktiv	Seite 821

14.1.2 Bedingte Stopps bei Zyklen mit Regelungsfunktionen

Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmlauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufwurf** aktivieren, unterbricht die Steuerung bei folgenden Zyklen den Programmlauf **nicht**:

- Zyklus **9 VERWEILZEIT**
- Zyklus **13 ORIENTIERUNG**
- Zyklus **32 TOLERANZ**
- Zyklus **239 BELADUNG ERMITTELN (#143 / #2-22-1)**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

14.1.3 Zyklus 9 VERWEILZEIT

ISO-Programmierung

G4

Anwendung



Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.



Der Programmlauf wird für die Dauer der **VERWEILZEIT** angehalten. Eine Verweilzeit kann z. B. zum Spanbrechen dienen.

Der Zyklus wirkt ab seiner Definition im NC-Programm. Modal wirkende (bleibende) Zustände werden dadurch nicht beeinflusst, wie z. B. die Drehung der Spindel.

Verwandte Themen

- Verweilzeit mit **FUNCTION FEED DWELL**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

- Verweilzeit mit **FUNCTION DWELL**

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusparameter

Hilfsbild

Parameter

Verweilzeit in Sekunden

Verweilzeit in Sekunden eingeben.

Eingabe: **0...3 600s** (1 Stunde) in 0,001 s-Schritten

Beispiel

```
89 CYCL DEF 9.0 VERWEILZEIT
```

```
90 CYCL DEF 9.1 V.ZEIT 1.5
```

14.1.4 Zyklus 13 ORIENTIERUNG

ISO-Programmierung

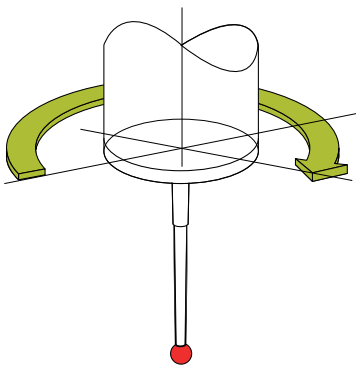
G36

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.



Die Steuerung kann die Hauptspindel einer Werkzeugmaschine ansteuern und in eine durch einen Winkel bestimmte Position drehen.

Die Spindelorientierung wird z. B. benötigt:

- bei Werkzeugwechselsystemen mit bestimmter Wechsel-Position für das Werkzeug
- zum Ausrichten des Sende- und Empfangsfensters von 3D-Tastsystemen mit Infrarotübertragung

Die im Zyklus definierte Winkelstellung positioniert die Steuerung durch Programmieren von **M19** oder **M20** (maschinenabhängig).

Wenn Sie **M19** oder **M20** programmieren, ohne zuvor den Zyklus **13** definiert zu haben, dann positioniert die Steuerung die Hauptspindel auf einen Winkelwert, der vom Maschinenhersteller festgelegt ist.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- In den Bearbeitungszyklen **202**, **204** und **209** wird intern Zyklus **13** verwendet. Beachten Sie in Ihrem NC-Programm, dass Sie ggf. Zyklus **13** nach einem der oben genannten Bearbeitungszyklen erneut programmieren müssen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Orientierungswinkel Winkel bezogen auf die Winkelbezugsachse der Bearbeitungsebene eingeben. Eingabe: 0...360

Beispiel

11 CYCL DEF 13.0 ORIENTIERUNG

12 CYCL DEF 13.1 WINKEL180

14.1.5 Zyklus 32 TOLERANZ

ISO-Programmierung

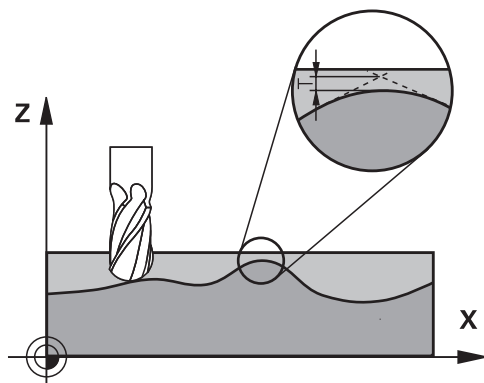
G62

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschine und Steuerung müssen vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.



Durch die Angaben im Zyklus **32** können Sie das Ergebnis bei der HSC-Bearbeitung hinsichtlich Genauigkeit, Oberflächengüte und Geschwindigkeit beeinflussen, sofern die Steuerung an die maschinenspezifischen Eigenschaften angepasst wurde.

Die Steuerung glättet automatisch die Kontur zwischen beliebigen (unkorrigierten oder korrigierten) Konturelementen. Dadurch verfährt das Werkzeug kontinuierlich auf der Werkstückoberfläche und schont dabei die Maschinenmechanik. Zusätzlich wirkt die im Zyklus definierte Toleranz auch bei Verfahrbewegungen auf Kreisbögen.

Falls erforderlich, reduziert die Steuerung den programmierten Vorschub automatisch, sodass das Programm immer „ruckelfrei“ mit der schnellstmöglichen Geschwindigkeit von der Steuerung abgearbeitet wird. **Auch wenn die Steuerung mit nicht reduzierter Geschwindigkeit verfährt, wird die von Ihnen definierte Toleranz grundsätzlich immer eingehalten.** Je größer Sie die Toleranz definieren, desto schneller kann die Steuerung verfahren.

Durch das Glätten der Kontur entsteht eine Abweichung. Die Größe dieser Konturabweichung (**Toleranzwert**) ist in einem Maschinenparameter von Ihrem Maschinenhersteller festgelegt. Mit dem Zyklus **32** können Sie den voreingestellten Toleranzwert verändern und unterschiedliche Filtereinstellungen wählen, vorausgesetzt ihr Maschinenhersteller nutzt diese Einstellmöglichkeiten.



Bei sehr kleinen Toleranzwerten kann die Maschine die Kontur nicht mehr ruckelfrei bearbeiten. Das Ruckeln liegt nicht an fehlender Rechenleistung der Steuerung, sondern an der Tatsache, dass die Steuerung die Konturübergänge nahezu exakt anfährt, die Verfahrgeschwindigkeit also ggf. drastisch reduzieren muss.

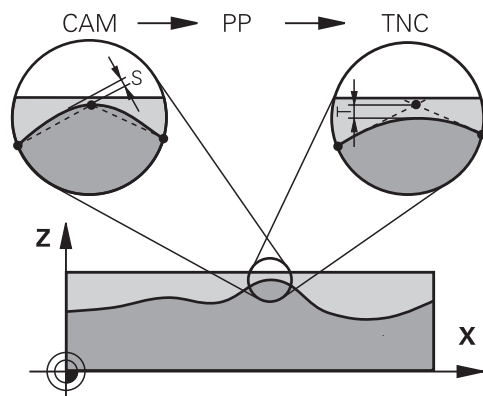
Rücksetzen

Die Steuerung setzt den Zyklus **32** zurück, wenn Sie

- den Zyklus **32** erneut definieren und die Dialogfrage nach dem **Toleranzwert** mit **NO ENT** bestätigen
- ein neues NC-Programm anwählen

Nachdem Sie den Zyklus **32** zurückgesetzt haben, aktiviert die Steuerung wieder die über Maschinenparameter voreingestellte Toleranz.

Einflüsse bei der Geometriedefinition im CAM-System



Der wesentlichste Einflussfaktor bei der externen NC-Programmerstellung ist der im CAM-System definierbare Sehnenfehler S . Über den Sehnenfehler definiert sich der maximale Punktabstand des über einen Postprozessor (PP) erzeugten NC-Programms. Ist der Sehnenfehler gleich oder kleiner als der im Zyklus **32** gewählte Toleranzwert T , dann kann die Steuerung die Konturpunkte glätten, sofern durch spezielle Maschineneinstellungen der programmierte Vorschub nicht begrenzt wird. Eine optimale Glättung der Kontur erhalten Sie, wenn Sie den Toleranzwert im Zyklus **32** zwischen dem 1,1 und 2-fachen des CAM-Sehnenfehlers wählen.

Verwandte Themen

- Arbeiten mit CAM-generierte NC-Programme

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Hinweise

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Um die Bearbeitungszeit zu reduzieren, können Sie im Zyklus **32 TOLERANZ** größere Bahnabweichungen für **FMAX** definieren. Wenn die Steuerung größere Bahnabweichungen fährt, kann es zur Verletzung des Werkstücks oder zu einer Kollision kommen.

- ▶ Auf mögliche Kollisionen achten
- ▶ Parameter **T-FMAX** passend zur Bearbeitung definieren

ACHTUNG**Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Wenn Sie den Zyklus **32 TOLERANZ** mit anderen maschinenspezifischen Tuning- oder Optimierungszyklen kombinieren, können unerwartete Reaktionen auftreten. Die Kombination kann z. B. zum unbeabsichtigten Überschreiben einzelner Zyklusparameter und damit zu unerwünschtem Maschinenverhalten führen. In diesem Fall können bei nachfolgenden Bearbeitungen Werkzeug- und Werkstückschäden entstehen.

- ▶ Nur einen Tuning- oder Optimierungszyklus verwenden
 - ▶ Ggf. aktive Zyklen deaktivieren, um Überschneidungen zu verhindern
- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN**, **FUNCTION MODE GRIND** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
 - Zyklus **32** ist DEF-Aktiv, das heißt ab seiner Definition im NC-Programm wirksam.
 - Die eingegebenen Toleranzwerte in **T** und **T-FMAX** wird von der Steuerung in einem MM-Programm in der Maßeinheit mm und in einem Inch-Programm in der Maßeinheit inch interpretiert.
 - Bei zunehmender Toleranz verkleinert sich bei Kreisbewegungen im Regelfall der Kreisdurchmesser, außer wenn an Ihrer Maschine HSC-Filter aktiv sind (Einstellungen des Maschinenherstellers).
 - Wenn Zyklus **32** aktiv ist, zeigt die Steuerung in der zusätzlichen Status-Anzeige, Reiter **CYC**, die definierten Zyklus Parameter an.

Bei 5-Achs-Simultan-Bearbeitungen beachten!

- NC-Programme für 5-Achs-Simultanbearbeitungen mit Kugelfräsern bevorzugt auf Kugelmittle ausgehen lassen. Die NC-Daten sind dadurch in der Regel gleichmäßiger. Zusätzlich können Sie im Zyklus **32** eine höhere Drehachstoleranz **TA** (z. B. zwischen 1° und 3°) für einen noch gleichmäßigeren Vorschubverlauf am Werkzeug Bezugspunkt (TCP) einstellen
- Bei NC-Programmen für 5-Achs-Simultanbearbeitungen mit Torusfräsern oder Kugelfräsern sollten Sie bei NC-Ausgabe auf Kugelsüdpol eine geringere Drehachstoleranz wählen. Ein üblicher Wert ist z. B. 0.1°. Ausschlaggebend für die Drehachstoleranz ist die maximal erlaubte Konturverletzung. Diese Konturverletzung ist von der möglichen Werkzeugschiefstellung, dem Werkzeugradius und der Eingriffstiefe des Werkzeugs abhängig.
Beim 5-Achs-Abwälzfräsen mit einem Schaftfräser können Sie die maximal mögliche Konturverletzung T direkt aus der Fräseingriffslänge L und der erlaubten Konturtoleranz TA berechnen:
 $T \sim K \times L \times TA$ $K = 0.0175 [1/^\circ]$
Beispiel: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Beispielformel Torusfräser:

Beim Arbeiten mit Torusfräser kommt der Winkeltoleranz eine größere Bedeutung zu.

$$T_w = \frac{180}{\pi^2 R} T_{32}$$

T_w : Winkeltoleranz in Grad

π : Kreiszahl (Pi)

R: Mittlerer Radius des Torus in mm

T_{32} : Bearbeitungstoleranz in mm

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	T Toleranz der Bahnabweichung Zulässige Konturabweichung in mm oder inch >0: Die Steuerung verwendet die von Ihnen angegebene maximal zulässige Abweichung. 0: Die Steuerung verwendet einen vom Maschinenhersteller konfigurierten Wert. Wenn Sie diesen Parameter mit NO ENT überspringen, verwendet die Steuerung einen vom Maschinenhersteller konfigurierten Wert. Eingabe: 0...10
	HSC-MODE: Schichten=0, Schruppen=1 Filter aktivieren: 0: Mit höherer Konturgenauigkeit fräsen. Die Steuerung verwendet intern definierte Schlichtfiltereinstellungen 1: Mit höherer Vorschubgeschwindigkeit fräsen. Die Steuerung verwendet intern definierte Schruppfiltereinstellungen Eingabe: 0, 1
	TA Toleranz für Drehachsen Zulässige Positionsabweichung von Drehachsen in Grad bei aktivem M128 (FUNCTION TCPM). Die Steuerung reduziert den Bahnvorschub immer so, dass bei mehrachsigen Bewegungen die langsamste Achse mit ihrem maximalen Vorschub verfährt. In der Regel sind Drehachsen wesentlich langsamer als Linearachsen. Durch Eingabe einer großen Toleranz (z. B. 10°) können Sie die Bearbeitungszeit bei mehrachsigen NC-Programmen erheblich verkürzen, da die Steuerung die Drehachse(n) dann nicht immer genau auf die vorgegebene Soll-Position fahren muss. Die Werkzeugorientierung (Stellung der Drehachse bezogen auf die Werkstückoberfläche) wird angepasst. Die Position am Tool Center Point (TCP) wird automatisch korrigiert. Das hat beispielsweise bei einem Kugelfräser, der im Zentrum vermessen wurde und auf Mittelpunktbahn programmiert ist, keine negativen Einflüsse auf die Kontur. >0: Die Steuerung verwendet die von Ihnen programmierte maximal zulässige Abweichung. 0: Die Steuerung verwendet einen vom Maschinenhersteller konfigurierten Wert. Wenn Sie den Parameter mit NO ENT überspringen, verwendet die Steuerung einen vom Maschinenhersteller konfigurierten Wert. Eingabe: 0...10

Hilfsbild	Parameter
	T-FMAX Toleranz der Bahnabweichung bei Eilgang Zulässige Bahnabweichung bei Eilgang FMAX in mm oder inch >0: Die Steuerung verwendet bei Positioniersätzen mit FMAX die von Ihnen angegebene maximal zulässige Abweichung. 0: Die Steuerung verwendet bei Positioniersätzen mit FMAX dieselbe Toleranz wie im Parameter T. Wenn Sie diesen Parameter mit NO ENT entfernen, verwendet die Steuerung dieselbe Toleranz wie im Parameter T. Eingabe: 0...10

Beispiel

11 CYCL DEF 32.0 TOLERANZ
12 CYCL DEF 32.1 T0.02
13 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5
13 CYCL DEF 32.3 T-FMAX2

14.1.6 Zyklus 239 BELADUNG ERMITTELN (#143 / #2-22-1)

ISO-Programmierung

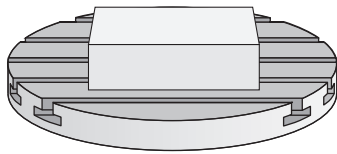
G239

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Das dynamische Verhalten Ihrer Maschine kann variieren, wenn Sie den Maschinentisch mit unterschiedlich schweren Bauteilen beladen. Eine veränderte Beladung hat Einfluss auf Reibkräfte, Beschleunigungen, Haltemomente und Haftreibungen von Tischachsen. Mit der Software-Option Load Adapt. Contr. (#143 / #2-22-1) und Zyklus **239 BELADUNG ERMITTELN** ist die Steuerung in der Lage, die aktuelle Massenträgheit der Beladung, die aktuellen Reibkräfte und die maximale Achsbeschleunigung automatisch zu ermitteln und anzupassen oder Vorsteuer- und Reglerparameter zurücksetzen. Somit können Sie optimal auf große Veränderungen der Beladung reagieren. Die Steuerung führt einen sogenannten Wiegelauflauf durch, um das Gewicht, mit dem die Achsen beladen sind, abzuschätzen. Bei diesem Wiegelauflauf legen die Achsen einen bestimmten Weg zurück - die genauen Bewegungen definiert Ihr Maschinenhersteller. Vor dem Wiegelauflauf werden die Achsen ggf. in Position gebracht, um eine Kollision während des Wiegelauflaufs zu vermeiden. Diese sichere Position definiert Ihr Maschinenhersteller.

Mit LAC wird neben der Anpassung von Reglerparametern auch die maximale Beschleunigung gewichtsabhängig angepasst. Dadurch kann die Dynamik bei geringer Beladung entsprechend erhöht und damit die Produktivität gesteigert werden.

Zyklusablauf**Parameter Q570 = 0**

- 1 Es findet keine physikalische Bewegung der Achsen statt.
- 2 Die Steuerung setzt LAC zurück.
- 3 Es werden Vorsteuer- und evtl. Reglerparameter aktiv, die ein sicheres Bewegen der Achse(n) unabhängig vom Beladungszustand ermöglichen - die mit **Q570=0** gesetzten Parameter sind von der aktuellen Beladung **unabhängig**.
- 4 Während des Rüstens oder nach Beendigung eines NC-Programms kann es sinnvoll sein, auf diese Parameter zurückzugreifen.

Parameter Q570 = 1

- 1 Die Steuerung führt einen Wiegelauf durch, dabei bewegt sie ggf. mehrere Achsen. Welche Achsen bewegt werden, hängt vom Aufbau der Maschine sowie von den Antrieben der Achsen ab.
- 2 In welchem Umfang die Achsen bewegt werden, legt der Maschinenhersteller fest.
- 3 Die von der Steuerung ermittelten Vorsteuer- und Reglerparameter sind von der aktuellen Beladung **abhängig**.
- 4 Die Steuerung aktiviert die ermittelten Parameter.



Wenn Sie einen Satzvorlauf durchführen, und die Steuerung dabei Zyklus **239** überliest, ignoriert die Steuerung diesen Zyklus - es wird kein Wiegelauf durchgeführt.

Hinweise**ACHTUNG****Achtung Kollisionsgefahr!**

Der Zyklus kann umfassende Bewegungen in mehreren Achsen im Eilgang ausführen! Es besteht Kollisionsgefahr!

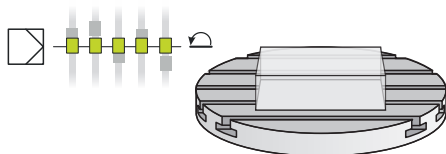
- ▶ Informieren Sie sich bei Ihrem Maschinenhersteller über Art und Umfang der Bewegungen von Zyklus **239**, bevor Sie diesen Zyklus verwenden
- ▶ Vor Zyklusstart fährt die Steuerung ggf. eine sichere Position an. Diese Position wird vom Maschinenhersteller festgelegt
- ▶ Stellen Sie den Potentiometer für Vorschub-, Eilgang-Override auf mindestens 50 %, damit die Beladung korrekt ermittelt werden kann

- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
- Zyklus **239** wirkt sofort nach der Definition.
- Zyklus **239** unterstützt das Ermitteln der Beladung von Verbundachsen, wenn diese nur über ein gemeinsames Lagemessgerät verfügen (Momenten-Master-Slave).

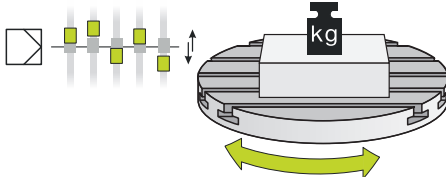
Zyklusparameter

Hilfsbild

Q570 = 0



Q570 = 1



Parameter

Q570 Beladung(0=löschen/1=ermitteln)?

Festlegen, ob die Steuerung einen LAC (Load adaptive control) Wiegelauf durchführen soll, oder ob die zuletzt ermittelten, beladungsabhängigen Vorsteuer- und Reglerparameter zurückgesetzt werden sollen:

0: LAC zurücksetzen, die zuletzt von der Steuerung gesetzten Werte werden zurückgesetzt, die Steuerung arbeitet mit beladungsunabhängigen Vorsteuer- und Reglerparametern

1: Wiegelauf durchführen, die Steuerung bewegt die Achsen und ermittelt dadurch Vorsteuer- und Reglerparameter in Abhängigkeit der aktuellen Beladung, die ermittelten Werte werden sofort aktiviert

Eingabe: **0, 1**

Beispiel

11 CYCL DEF 239 BELADUNG ERMITTELN ~

Q570=+0

;BELADUNGSERMITTLUNG

15

**Komponenten-
überwachung
(#155 / #5-02-1)**

15.1 Zyklus 238 MASCHINENZUSTAND MESSEN (#155 / #5-02-1)

ISO-Programmierung
G238

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Über den Lebenszyklus verschleßen die belasteten Komponenten einer Maschine (z. B. Führung, Kugelgewindetrieb, ...) und die Güte der Achsbewegung verschlechtert sich. Dies hat Einfluss auf die Fertigungsqualität.

Mit der Software-Option Component Monitoring (#155 / #5-02-1) und Zyklus **238** ist die Steuerung in der Lage, den aktuellen Maschinenstatus zu messen. Somit können Veränderungen zum Auslieferungszustand aufgrund von Alterung und Verschleiß gemessen werden. Die Messungen werden in einer für den Maschinenhersteller lesbaren Textdatei abgespeichert. Dieser kann die Daten auslesen, beurteilen und durch eine vorausschauende Wartung reagieren. Somit können ungeplante Maschinenstillstände vermieden werden!

Der Maschinenhersteller hat die Möglichkeit Warn- und Fehlerschwellen für die gemessenen Werte zu definieren und optional Fehlerreaktionen festzulegen.

Verwandte Themen

- Komponentenüberwachung mit **MONITORING HEATMAP** (#155 / #5-02-1)
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Zyklusablauf



Stellen Sie sicher, dass die Achsen vor der Messung nicht geklemmt sind.

Parameter Q570=0

- 1 Die Steuerung führt Bewegungen in den Maschinenachsen durch
- 2 Vorschub-, Eilgang- und Spindelpotentiometer wirken



Die genauen Bewegungsabläufe der Achsen definiert Ihr Maschinenhersteller.

Parameter Q570=1

- 1 Die Steuerung führt Bewegungen in den Maschinenachsen durch
- 2 Das Vorschub-, Eilgang- und Spindelpotentiometer haben **keine** Wirkung
- 3 Im Statusreiter **MON** können Sie die Überwachungsaufgabe, die Sie angezeigt haben möchten, auswählen
- 4 Über dieses Diagramm können Sie verfolgen, wie nahe sich die Komponenten an einer Warn- oder Fehlerschwelle befinden

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten



Die genauen Bewegungsabläufe der Achsen definiert Ihr Maschinenhersteller.

Hinweise



Der Zyklus **238 MASCHINENZUSTAND MESSEN** kann mit dem optionalen Maschinenparameter **hideCoMo** (Nr. 128904) ausgeblendet werden.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Der Zyklus kann umfassende Bewegungen in mehreren Achsen im Eilgang ausführen! Wenn im Zyklusparameter **Q570** der Wert 1 programmiert ist, hat das Vorschub-, Eilgang- und ggf. Spindelpotentiometer keine Wirkung. Eine Bewegung kann jedoch durch Drehen des Vorschubpotentiometers auf Null angehalten werden. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Testen Sie vor der Aufzeichnung der Messdaten den Zyklus im Testbetrieb **Q570=0**
 - ▶ Informieren Sie sich bei Ihrem Maschinenhersteller über Art und Umfang der Bewegungen von Zyklus **238**, bevor Sie diesen Zyklus verwenden
- Diesen Zyklus können Sie im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** und **FUNCTION DRESS** ausführen.
 - Zyklus **238** ist CALL-aktiv.
 - Wenn Sie während einer Messung z. B. das Vorschubpotentiometer auf Null positionieren, bricht die Steuerung den Zyklus ab und zeigt eine Warnung. Sie können die Warnung mit der Taste **CE** quittieren und den Zyklus mit der Taste **NC-Start** erneut abarbeiten.
 - Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmablauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufwurf** aktivieren, unterbricht die Steuerung bei Zyklus **238 MASCHINENZUSTAND MESSEN** den Programmablauf nicht.

15.1.1 Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q570 Modus (0=testen/1=messen)? Festlegen, ob die Steuerung eine Messung des Maschinenzustands im Testmodus oder im Messmodus durchführen soll: 0: Es werden keine Messdaten erzeugt. Die Achsbewegungen können mit dem Vorschub- und Eilgangpotentiometer reguliert werden 1: Es werden Messdaten erzeugt. Die Achsbewegung kann mit dem Vorschub- und Eilgangpotentiometer nicht reguliert werden Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 238 MASCHINENZUSTAND MESSEN ~

Q570=+0

;BEWEGUNGEN TESTEN

16

**Mehrachs-
bearbeitung**

16.1 Zyklen zur Zylindermantelbearbeitung

16.1.1 Übersicht

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
27 ZYLINDER-MANTEL (#8 / #1-01-1) ■ Fräsen von Führungsnuten auf dem Zylindermantel ■ Nutbreite entspricht dem Werkzeugradius	CALL -aktiv	Seite 831
28 ZYLINDER-MANTEL NUTENFRAESEN (#8 / #1-01-1) ■ Fräsen von Führungsnuten auf dem Zylindermantel ■ Eingabe der Nutbreite	CALL -aktiv	Seite 834
29 ZYLINDER-MANTEL STEG (#8 / #1-01-1) ■ Fräsen eines Stegs auf dem Zylindermantel ■ Eingabe der Stegbreite	CALL -aktiv	Seite 838
39 ZYLINDER-MAN. KONTUR (#8 / #1-01-1) ■ Fräsen einer Kontur auf dem Zylindermantel	CALL -aktiv	Seite 842

16.1.2 Bedingte Stopps bei Zylindermantelzyklen

Wenn an Ihrer Maschine ein Override Controller zur Verfügung steht, können Sie bedingte Stopps im Programmlauf aktivieren. Wenn Sie die bedingten Stopps mit der Auswahl **Im Zyklusaufruf** aktivieren, unterbricht die Steuerung an folgenden Haltepunkten:

Die Steuerung stoppt vor der ersten Bewegung.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Einrichten und Abarbeiten

16.1.3 Zyklus 27 ZYLINDER-MANTEL (#8 / #1-01-1)

ISO-Programmierung

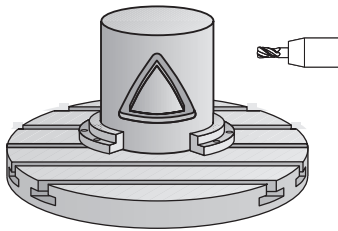
G127

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie eine auf der Abwicklung definierte Kontur auf den Mantel eines Zylinders übertragen. Verwenden Sie den Zyklus **28**, wenn Sie Führungsnuten auf dem Zylinder fräsen wollen.

Die Kontur beschreiben Sie in einem Unterprogramm, das Sie über Zyklus **14 KONTUR** festlegen.

Im Unterprogramm beschreiben Sie die Kontur immer mit den Koordinaten X und Y unabhängig davon, welche Drehachsen an Ihrer Maschine vorhanden sind. Die Konturbeschreibung ist somit unabhängig von Ihrer Maschinenkonfiguration. Als Bahnfunktionen stehen **L**, **CHF**, **CR**, **RND** und **CT** zur Verfügung.

Die Koordinatenangabe der Zylindermantelabwicklung (X-Koordinaten), welche die Position des Rundtisches definieren, können Sie wahlweise in Grad oder in mm (Inch) eingeben (**Q17**).

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über den Einstichpunkt; dabei wird das Schlichtaufmaß Seite berücksichtigt
- 2 In der ersten Zustelltiefe fräst das Werkzeug mit dem Fräsvorschub **Q12** entlang der programmierten Kontur
- 3 Am Konturende fährt die Steuerung das Werkzeug auf Sicherheitsabstand und zurück zum Einstichpunkt
- 4 Die Schritte 1 bis 3 wiederholen sich, bis die programmierte Frästiefe **Q1** erreicht ist
- 5 Anschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse auf die sichere Höhe



Der Zylinder muss mittig auf dem Rundtisch aufgespannt sein. Setzen Sie den Bezugspunkt im Zentrum des Rundtisches.

Hinweise

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Der Speicher für einen SL-Zyklus ist begrenzt. Sie können in einem SL-Zyklus maximal 16384 Konturelemente programmieren.
- Fräser mit einem über Mitte schneidenden Stirnzahn verwenden (DIN 844).
- Die Spindelachse muss beim Zyklusauf Ruf senkrecht auf der Rundtischachse stehen. Wenn dies nicht der Fall ist, dann gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Ggf. ist eine Umschaltung der Kinematik erforderlich.
- Diesen Zyklus können Sie auch bei geschwenkter Bearbeitungsebene ausführen.

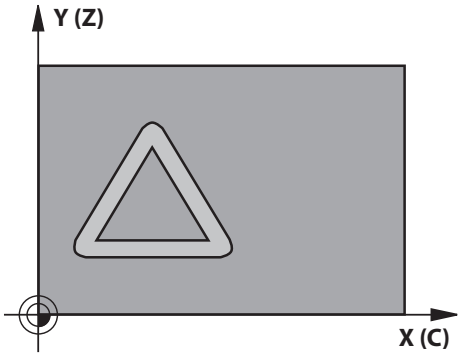


Die Bearbeitungszeit kann sich erhöhen, wenn die Kontur aus vielen nicht tangentialen Konturelementen besteht.

Hinweise zum Programmieren

- Im ersten NC-Satz des Kontur-Unterprogramms immer beide Zylindermantel-Koordinaten programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Der Sicherheitsabstand muss größer als der Werkzeugradius sein.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand zwischen Zylindermantel und Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlichtaufmaß in der Ebene der Mantelabwicklung. Das Aufmaß wirkt in der Richtung der Radiuskorrektur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q6 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugstirnfläche und Zylinder-Mantelfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q16 Zylinder-Radius? Radius des Zylinders, auf dem die Kontur bearbeitet werden soll. Eingabe: 0...99999.9999
	Q17 Bemassungsart? Grad=0 MM/INCH=1 Koordinaten der Drehachse im Unterprogramm in Grad oder mm (inch) programmieren. Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 CYCL DEF 27 ZYLINDER-MANTEL ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q6=+0	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;ZYLINDERKOORDINATEN IN GRAD

16.1.4 Zyklus 28 ZYLINDER-MANTEL NUTENFRAESEN (#8 / #1-01-1)

ISO-Programmierung

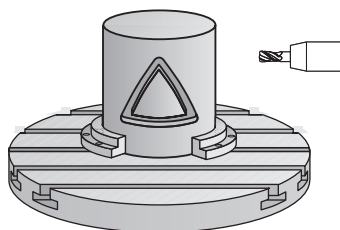
G128

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie eine, auf der Abwicklung definierte Führungsnut, auf den Mantel eines Zylinders übertragen. Im Gegensatz zum Zyklus **27** stellt die Steuerung das Werkzeug bei diesem Zyklus so an, dass die Wände bei aktiver Radiuskorrektur nahezu parallel zueinander verlaufen. Exakt parallel verlaufende Wände erhalten Sie dann, wenn Sie ein Werkzeug verwenden, das exakt so groß ist, wie die Nutbreite.

Je kleiner das Werkzeug im Verhältnis zur Nutbreite ist, desto größere Verzerrungen entstehen bei Kreisbahnen und schrägen Geraden. Um diese verfahrensbedingten Verzerrungen zu minimieren, können Sie den Parameter **Q21** definieren. Dieser Parameter gibt die Toleranz an, mit der die Steuerung die herzustellende Nut an eine Nut annähert, die mit einem Werkzeug hergestellt wurde, dessen Durchmesser der Nutbreite entspricht.

Programmieren Sie die Mittelpunktsbahn der Kontur mit Angabe der Werkzeugradiuskorrektur. Über die Radiuskorrektur legen Sie fest, ob die Steuerung die Nut im Gleich- oder Gegenlauf herstellt.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über den Einstichpunkt
- 2 Die Steuerung bewegt das Werkzeug senkrecht auf die erste Zustelltiefe. Das Anfahrverhalten erfolgt tangential oder auf einer Geraden mit Fräsvorschub **Q12**. Anfahrverhalten ist abhängig von Parameter **ConfigDatum CfgGeoCycle** (Nr. 201000) **apprDepCylWall** (Nr. 201004)
- 3 In der ersten Zustelltiefe fräst das Werkzeug mit dem Fräsvorschub **Q12** entlang der Nutwand, dabei wird das Schlichtaufmaß Seite berücksichtigt
- 4 Am Konturende versetzt die Steuerung das Werkzeug an die gegenüberliegende Nutwand und fährt zurück zum Einstichpunkt
- 5 Die Schritte 2 und 3 wiederholen sich, bis die programmierte Frästiefe **Q1** erreicht ist
- 6 Wenn Sie die Toleranz **Q21** definiert haben, dann führt die Steuerung die Nachbearbeitung aus, um möglichst parallele Nutwände zu erhalten
- 7 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe



Der Zylinder muss mittig auf dem Rundtisch aufgespannt sein. Setzen Sie den Bezugspunkt im Zentrum des Rundtisches.

Hinweise



Dieser Zyklus führt eine angestellte Bearbeitung durch. Um diesen Zyklus ausführen zu können, muss die erste Maschinenachse unter dem Maschinentisch eine Drehachse sein. Zudem muss das Werkzeug senkrecht auf der Mantelfläche positioniert werden können.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn beim Zyklusauf Ruf die Spindel nicht eingeschaltet ist, kann eine Kollision entstehen.

- ▶ Mit Maschinenparameter **displaySpindleErr** (Nr. 201002), on/off einstellen, ob die Steuerung eine Fehlermeldung ausgibt, wenn die Spindel nicht eingeschaltet ist

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung positioniert das Werkzeug am Ende zurück auf den Sicherheitsabstand, wenn eingegeben, auf den 2. Sicherheitsabstand. Die Endposition des Werkzeugs nach dem Zyklus muss nicht mit der Startposition übereinstimmen. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Verfahrbewegungen der Maschine kontrollieren
- ▶ In der Betriebsart **Programmieren** unter dem Arbeitsbereich **Simulation** die Endposition des Werkzeugs nach dem Zyklus kontrollieren
- ▶ Nach dem Zyklus absolute Koordinaten programmieren (nicht inkremental)

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Fräser mit einem über Mitte schneidenden Stirnzahn verwenden (DIN 844).
- Die Spindelachse muss beim Zyklusauf Ruf senkrecht auf der Rundtischachse stehen.
- Diesen Zyklus können Sie auch bei geschwenkter Bearbeitungsebene ausführen.



Die Bearbeitungszeit kann sich erhöhen, wenn die Kontur aus vielen nicht tangentialen Konturelementen besteht.

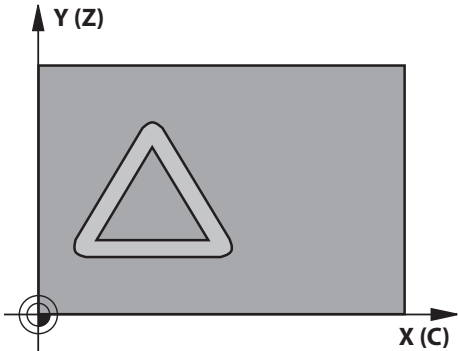
Hinweise zum Programmieren

- Im ersten NC-Satz des Kontur-Unterprogramms immer beide Zylindermantel-Koordinaten programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Der Sicherheitsabstand muss größer als der Werkzeugradius sein.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **apprDepCylWall** (Nr. 201004) definieren Sie das Anfahrverhalten:
 - **CircleTangential**: Tangentiales An- und Wegfahren ausführen
 - **LineNormal**: Die Bewegung zum Konturstartpunkt erfolgt auf einer Geraden

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand zwischen Zylindermantel und Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlichtaufmaß an der Nutwand. Das Schlichtaufmaß verkleinert die Nutbreite um den zweifachen eingegebenen Wert. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q6 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugstirnfläche und Zylinder-Mantelfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q16 Zylinder-Radius? Radius des Zylinders, auf dem die Kontur bearbeitet werden soll. Eingabe: 0...99999.9999

Hilfsbild	Parameter
	Q17 Bemassungsart? Grad=0 MM/INCH=1 Koordinaten der Drehachse im Unterprogramm in Grad oder mm (inch) programmieren. Eingabe: 0, 1
	Q20 Nutbreite? Breite der herzustellenden Nut Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q21 Toleranz? (optional) Wenn Sie ein Werkzeug verwenden, das kleiner ist als die programmierte Nutbreite Q20 , entstehen verfahrensbedingt Verzerrungen an der Nutwand bei Kreisen und schrägen Geraden. Wenn Sie die Toleranz Q21 definieren, dann nähert die Steuerung die Nut in einem nachgeschalteten Fräsvorgang so an, als ob Sie die Nut mit einem Werkzeug gefräst hätten, das exakt so groß ist wie die Nutbreite. Mit Q21 definieren Sie die erlaubte Abweichung von dieser idealen Nut. Die Anzahl der Nachbearbeitungsschritte hängt ab vom Zylinderradius, dem verwendeten Werkzeug und der Nuttiefe. Je kleiner die Toleranz definiert ist, desto exakter wird die Nut, desto länger dauert aber auch die Nachbearbeitung. Empfehlung: Toleranz von 0.02 mm verwenden. Funktion inaktiv: 0 eingeben (Grundeinstellung). Eingabe: 0...9.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 28 ZYLINDER-MANTEL NUTENFRAESEN ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;ZYLINDERKOORDINATEN IN GRAD ~
Q20=+0	;NUTBREITE ~
Q21=+0	;TOLERANZ

16.1.5 Zyklus 29 ZYLINDER-MANTEL STEG (#8 / #1-01-1)

ISO-Programmierung

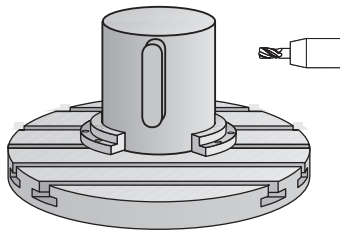
G129

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

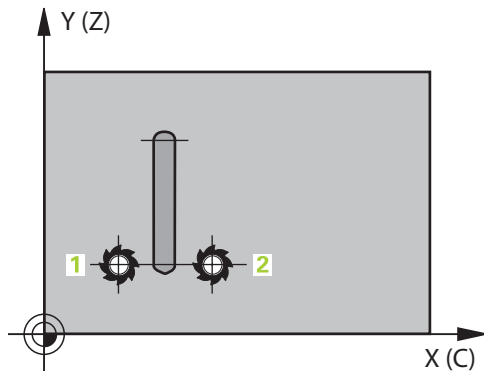
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie einen auf der Abwicklung definierten Steg auf den Mantel eines Zylinders übertragen. Die Steuerung stellt das Werkzeug bei diesem Zyklus so an, dass die Wände bei aktiver Radiuskorrektur immer parallel zueinander verlaufen. Programmieren Sie die Mittelpunktsbahn des Stegs mit Angabe der Werkzeugradiuskorrektur. Über die Radiuskorrektur legen Sie fest, ob die Steuerung den Steg im Gleich- oder Gegenlauf herstellt.

An den Stegenden fügt die Steuerung immer einen Halbkreis an, dessen Radius der halben Stegbreite entspricht.

Zyklusablauf



- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über den Startpunkt der Bearbeitung. Den Startpunkt berechnet die Steuerung aus der Stegbreite und dem Werkzeugdurchmesser. Er liegt um die halbe Stegbreite und dem Werkzeugdurchmesser versetzt neben dem ersten im Konturunterprogramm definierten Punkt. Die Radiuskorrektur bestimmt, ob links (**1**, RL=Gleichlauf) oder rechts vom Steg (**2**, RR=Gegenlauf) gestartet wird
- 2 Nachdem die Steuerung auf die erste Zustelltiefe positioniert hat, fährt das Werkzeug auf einem Kreisbogen mit Fräsvorschub **Q12** tangential an die Stegwand an. Ggf. wird das Schlichtaufmaß Seite berücksichtigt
- 3 Auf der ersten Zustelltiefe fräst das Werkzeug mit dem Fräsvorschub **Q12** entlang der Stegwand, bis der Steg vollständig hergestellt ist
- 4 Anschließend fährt das Werkzeug tangential von der Stegwand weg zurück zum Startpunkt der Bearbeitung
- 5 Die Schritte 2 bis 4 wiederholen sich, bis die programmierte Frästiefe **Q1** erreicht ist
- 6 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe



Der Zylinder muss mittig auf dem Rundtisch aufgespannt sein. Setzen Sie den Bezugspunkt im Zentrum des Rundtisches.

Hinweise



Dieser Zyklus führt eine angestellte Bearbeitung durch. Um diesen Zyklus ausführen zu können, muss die erste Maschinenachse unter dem Maschinentisch eine Drehachse sein. Zudem muss das Werkzeug senkrecht auf der Mantelfläche positioniert werden können.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn beim Zyklusaufruf die Spindel nicht eingeschaltet ist, kann eine Kollision entstehen.

- ▶ Mit Maschinenparameter **displaySpindleErr** (Nr. 201002), on/off einstellen, ob die Steuerung eine Fehlermeldung ausgibt, wenn die Spindel nicht eingeschaltet ist

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Fräser mit einem über Mitte schneidenden Stirnzahn verwenden (DIN 844).
- Die Spindelachse muss beim Zyklusaufruf senkrecht auf der Rundtischachse stehen. Wenn dies nicht der Fall ist, dann gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Ggf. ist eine Umschaltung der Kinematik erforderlich.

Hinweise zum Programmieren

- Im ersten NC-Satz des Kontur-Unterprogramms immer beide Zylindermantel-Koordinaten programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Der Sicherheitsabstand muss größer als der Werkzeugradius sein.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand zwischen Zylindermantel und Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlichtaufmaß an der Stegwand. Das Schlichtaufmaß vergrößert die Stegbreite um den zweifachen eingegebenen Wert. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q6 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugstirnfläche und Zylinder-Mantelfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF

Hilfsbild	Parameter
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q16 Zylinder-Radius? Radius des Zylinders, auf dem die Kontur bearbeitet werden soll. Eingabe: 0...99999.9999
	Q17 Bemassungsart? Grad=0 MM/INCH=1 Koordinaten der Drehachse im Unterprogramm in Grad oder mm (inch) programmieren. Eingabe: 0, 1
	Q20 Stegbreite? Breite des herzustellenden Stegs Eingabe: -99999.9999...+99999.9999

Beispiel

11 CYCL DEF 29 ZYLINDER-MANTEL STEG ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;ZYLINDERKOORDINATEN IN GRAD ~
Q20=+0	;STEGBREITE

16.1.6 Zyklus 39 ZYLINDER-MAN. KONTUR (#8 / #1-01-1)

ISO-Programmierung

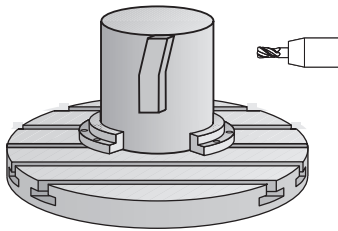
G139

Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.



Mit diesem Zyklus können Sie eine Kontur auf dem Mantel eines Zylinders herstellen. Die Kontur definieren Sie dafür auf der Abwicklung eines Zylinders. Die Steuerung stellt das Werkzeug bei diesem Zyklus so an, dass die Wand der gefrästen Kontur bei aktiver Radiuskorrektur parallel zur Zylinderachse verläuft.

Die Kontur beschreiben Sie in einem Unterprogramm, das Sie über Zyklus **14 KONTUR** festlegen.

Im Unterprogramm beschreiben Sie die Kontur immer mit den Koordinaten X und Y unabhängig davon, welche Drehachsen an Ihrer Maschine vorhanden sind. Die Konturbeschreibung ist somit unabhängig von Ihrer Maschinenkonfiguration. Als Bahnfunktionen stehen **L**, **CHF**, **CR**, **RND** und **CT** zur Verfügung.

Im Gegensatz zu den Zyklen **28** und **29** definieren Sie im Konturunterprogramm die tatsächlich herzustellende Kontur.

Zyklusablauf

- 1 Die Steuerung positioniert das Werkzeug über den Startpunkt der Bearbeitung. Den Startpunkt legt die Steuerung um den Werkzeugdurchmesser versetzt neben dem ersten im Konturunterprogramm definierten Punkt
- 2 Anschließend bewegt die Steuerung das Werkzeug senkrecht auf die erste Zustelltiefe. Das Anfahrverhalten erfolgt tangential oder auf einer Geraden mit Fräsvorschub **Q12**. Ggf. wird das Schlichtaufmaß Seite berücksichtigt. (Anfahrverhalten ist abhängig von Maschinenparameter **apprDepCylWall** (Nr. 201004))
- 3 Auf der ersten Zustelltiefe fräst das Werkzeug mit dem Fräsvorschub **Q12** entlang der Kontur, bis der definierte Konturzug hergestellt ist
- 4 Danach fährt das Werkzeug tangential von der Stegwand weg zurück zum Startpunkt der Bearbeitung
- 5 Die Schritte 2 bis 4 wiederholen sich, bis die programmierte Frästiefe **Q1** erreicht ist
- 6 Abschließend fährt das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück auf die sichere Höhe



Der Zylinder muss mittig auf dem Rundtisch aufgespannt sein. Setzen Sie den Bezugspunkt im Zentrum des Rundtisches.

Hinweise



Dieser Zyklus führt eine angestellte Bearbeitung durch. Um diesen Zyklus ausführen zu können, muss die erste Maschinenachse unter dem Maschinentisch eine Drehachse sein. Zudem muss das Werkzeug senkrecht auf der Mantelfläche positioniert werden können.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn beim Zyklusaufwurf die Spindel nicht eingeschaltet ist, kann eine Kollision entstehen.

- ▶ Mit Maschinenparameter **displaySpindleErr** (Nr. 201002), on/off einstellen, ob die Steuerung eine Fehlermeldung ausgibt, wenn die Spindel nicht eingeschaltet ist

- Diesen Zyklus können Sie ausschließlich im Bearbeitungsmodus **FUNCTION MODE MILL** ausführen.
- Die Spindelachse muss beim Zyklusaufwurf senkrecht auf der Rundtischachse stehen.



- Achten Sie darauf, dass das Werkzeug für die An- und Wegfahrbewegung seitlich genügend Platz hat.
- Die Bearbeitungszeit kann sich erhöhen, wenn die Kontur aus vielen nicht tangentialen Konturelementen besteht.

Hinweise zum Programmieren

- Im ersten NC-Satz des Kontur-Unterprogramms immer beide Zylindermantel-Koordinaten programmieren.
- Das Vorzeichen des Zyklusparameters Tiefe legt die Arbeitsrichtung fest. Wenn Sie die Tiefe = 0 programmieren, dann führt die Steuerung den Zyklus nicht aus.
- Der Sicherheitsabstand muss größer als der Werkzeugradius sein.
- Wenn Sie lokale Q-Parameter **QL** in einem Konturunterprogramm verwenden, müssen Sie diese auch innerhalb des Konturunterprogramms zuweisen oder berechnen.

Hinweis in Verbindung mit Maschinenparametern

- Mit dem Maschinenparameter **apprDepCylWall** (Nr. 201004) definieren Sie das Anfahrverhalten:
 - **CircleTangential**: Tangentiales An- und Wegfahren ausführen
 - **LineNormal**: Die Bewegung zum Konturstartpunkt erfolgt auf einer Geraden

Zyklusparameter

Hilfsbild	Parameter
	Q1 Frästiefe? Abstand zwischen Zylindermantel und Konturgrund. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q3 Schlichtaufmaß Seite? Schlichtaufmaß in der Ebene der Mantelabwicklung. Das Aufmaß wirkt in der Richtung der Radiuskorrektur. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q6 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeugstirnfläche und Zylinder-Mantelfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999 optional PREDEF
	Q10 Zustell-Tiefe? Maß, um das das Werkzeug jeweils zugestellt wird. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q11 Vorschub Tiefenzustellung? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Spindelachse Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q12 Vorschub ausräumen? Vorschub bei Verfahrbewegungen in der Bearbeitungsebene Eingabe: 0...99999.9999 alternativ FAUTO, FU, FZ
	Q16 Zylinder-Radius? Radius des Zylinders, auf dem die Kontur bearbeitet werden soll. Eingabe: 0...99999.9999
	Q17 Bemassungsart? Grad=0 MM/INCH=1 Koordinaten der Drehachse im Unterprogramm in Grad oder mm (inch) programmieren. Eingabe: 0, 1

Beispiel

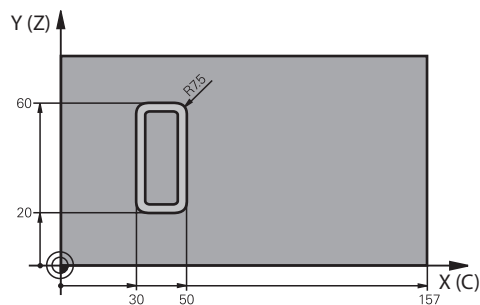
11 CYCL DEF 39 ZYLINDER-MAN. KONTUR ~	
Q1=-20	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q10=-5	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+150	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+500	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q16=+0	;RADIUS ~
Q17=+0	;ZYLINDERKOORDINATEN IN GRAD

16.1.7 Programmierbeispiele

Beispiel: Zylinder-Mantel mit Zyklus 27



- Maschine mit B-Kopf und C-Tisch
- Zylinder mittig auf Rundtisch aufgespannt
- Bezugspunkt liegt auf der Unterseite, in der Rundtischmitte



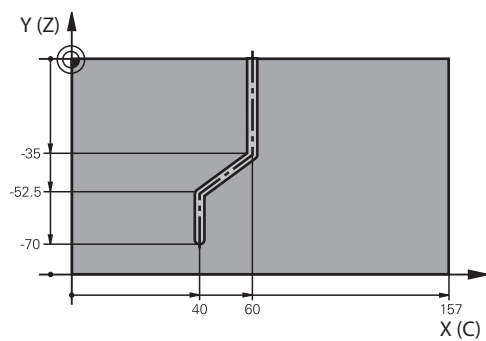
0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L100	
2 TOOL CALL 3 Z S2000	; Werkzeugaufruf, Durchmesser 7
3 L Z+250 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX	; Einschwenken
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1	
7 CYCL DEF 27 ZYLINDER-MANTEL ~	
Q1=-7	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q10=-4	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+100	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+250	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q16=+25	;RADIUS ~
Q17=+1	;ZYLINDERKOORDINATEN IN MM/ INCH
8 L C+0 R0 FMAX M99	; Rundtisch vorpositionieren, Zyklus aufrufen
9 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
10 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX	; Zurückschwenken, PLANE-Funktion aufheben
11 M30	; Programmlauf-Ende
12 LBL 1	; Konturunterprogramm
13 L X+40 Y-20 RL	; Angaben in der Drehachse in mm (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y-60	

17 RND R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y-20	
21 RND R7.5	
22 L X+40 Y-20	
23 LBL 0	
24 END PGM 5 MM	

Beispiel: Zylinder-Mantel mit Zyklus 28



- Zylinder mittig auf Rundtisch aufgespannt
- Maschine mit B-Kopf und C-Tisch
- Bezugspunkt liegt in der Rundtischmitte
- Beschreibung der Mittelpunktsbahn im Konturunterprogramm



0 BEGIN PGM 4 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L100	
2 TOOL CALL 3 Z S2000	; Werkzeugaufruf, Werkzeugachse Z, Durchmesser 7
3 L Z+250 R0 FMAX M3	; Werkzeug freifahren
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX	; Einschwenken
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1	
7 CYCL DEF 28 ZYLINDER-MANTEL NUTENFRAESEN ~	
Q1=-7	;FRAESTIEFE ~
Q3=+0	;AUFMASS SEITE ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q10=-4	;ZUSTELL-TIEFE ~
Q11=+100	;VORSCHUB TIEFENZ. ~
Q12=+250	;VORSCHUB RAEUMEN ~
Q16=+25	;RADIUS ~
Q17=+1	;ZYLINDERKOORDINATEN IN MM/ INCH ~
Q20=+10	;NUTBREITE ~

Q21=+0.02 ;TOLERANZ	
8 L C+0 R0 FMAX M99	; Rundtisch vorpositionieren, Zyklus aufrufen
9 L Z+250 R0 FMAX	; Werkzeug freifahren
10 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX	; Zurückschwenken, PLANE-Funktion aufheben
11 M30	; Programmlauf-Ende
12 LBL 1	; Konturunterprogramm, Beschreibung der Mittelpunktsbahn
13 L X+60 Y+0 RL	; Angaben in der Drehachse in mm (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L X-70	
17 LBL 0	
18 END PGM 4 MM	

17

**Variablen-
programmierung**

17.1 Programmvorgaben für Zyklen

17.1.1 Übersicht

Einige Zyklen verwenden immer wieder identische Zyklenparameter, wie z. B. den Sicherheitsabstand **Q200**, die Sie bei jeder Zyklendefinition angeben müssen. Über die Funktion **GLOBAL DEF** haben Sie die Möglichkeit, diese Zyklenparameter am Programmanfang zentral zu definieren, sodass diese global für alle im NC-Programm verwendeten Zyklen wirksam sind. Im jeweiligen Zyklus verweisen Sie mit **PREDEF** auf den Wert, den Sie am Programmanfang definiert haben.

Folgende **GLOBAL DEF** Funktionen stehen Ihnen zur Verfügung

Zyklus	Aufruf	Weitere Informationen
100 ALLGEMEIN Definition von allgmeingültigen Zyklenparameter ■ Q200 SICHERHEITS-ABST. ■ Q204 2. SICHERHEITS-ABST. ■ Q253 VORSCHUB VORPOS. ■ Q208 VORSCHUB RUECKZUG	DEF-aktiv	Seite 852
105 BOHREN Definition von speziellen Bohrzyklenparameter ■ Q256 RZ BEI SPANBRUCH ■ Q210 VERWEILZEIT OBEN ■ Q211 VERWEILZEIT UNTEN	DEF-aktiv	Seite 853
110 TASCHENFRAESEN Definition von speziellen Taschenfräs-Zyklenparameter ■ Q370 BAHN-UEBERLAPPUNG ■ Q351 FRAESART ■ Q366 EINTAUCHEN	DEF-aktiv	Seite 854
111 KONTURFRAESEN Definition von speziellen Konturfräs-Zyklenparameter ■ Q2 BAHN-UEBERLAPPUNG ■ Q6 SICHERHEITS-ABST. ■ Q7 SICHERE HOEHE ■ Q9 DREHSINN	DEF-aktiv	Seite 855
125 POSITIONIEREN Definition des Positionierverhaltens bei CYCL CALL PAT ■ Q345 AUSWAHL POS-HOEHE	DEF-aktiv	Seite 855

17.1.2 GLOBAL DEF eingeben

NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **GLOBAL DEF** wählen
- ▶ Gewünschte **GLOBAL DEF** Funktion wählen z. B. **100 ALLGEMEIN**
- ▶ Erforderliche Definitionen eingeben

17.1.3 GLOBAL DEF-Angaben nutzen

Wenn Sie am Programmanfang die entsprechenden **GLOBAL DEF** Funktionen eingegeben haben, dann können Sie bei der Definition eines beliebigen Zyklus auf diese global gültigen Werte referenzieren.

Gehen Sie dabei wie folgt vor:

NC-Funktion
einfügen

- ▶ **NC-Funktion einfügen** wählen
- Die Steuerung öffnet das Fenster **NC-Funktion einfügen**.
- ▶ **GLOBAL DEF** wählen und definieren
- ▶ **NC-Funktion einfügen** erneut wählen
- ▶ Gewünschten Zyklus wählen z. B. **200 BOHREN**
- Wenn der Zyklus globale Zyklenparameter besitzt, blendet die Steuerung die Auswahlmöglichkeit **PREDEF** in der Aktionsleiste oder im Formular als Auswahlmenü ein.

PREDEF

- ▶ **PREDEF** wählen
- Die Steuerung trägt das Wort **PREDEF** in die Zyklusdefinition ein. Damit haben Sie eine Verknüpfung zum entsprechenden **GLOBAL DEF** Parameter durchgeführt, den Sie am Programmanfang definiert haben.

ACHTUNG

Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie nachträglich die Programmeinstellungen mit **GLOBAL DEF** ändern, dann wirken sich die Änderungen auf das gesamte NC-Programm aus. Somit kann sich der Bearbeitungsablauf erheblich verändern. Es besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ **GLOBAL DEF** bewusst verwenden. Vor dem Abarbeiten Simulation durchführen
- ▶ In den Zyklen einen festen Wert eintragen, dann verändert **GLOBAL DEF** die Werte nicht

17.1.4 Allgemeingültige globale Daten

Parameter gelten für alle Bearbeitungszyklen **2xx** sowie für die Zyklen **880, 1010, 1011, 1012, 1015, 1016, 1017, 1018, 1021, 1022, 1025, 1041, 1042** und die Tastsystemzyklen **451, 452, 453**

Hilfsbild	Parameter
	Q200 Sicherheits-Abstand? Abstand Werkzeugspitze – Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q204 2. Sicherheits-Abstand? Abstand in der Werkzeugachse zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel), bei dem keine Kollision erfolgen kann. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0...99999.9999
	Q253 Vorschub Vorpositionieren? Vorschub, mit dem die Steuerung das Werkzeug innerhalb eines Zyklus verfährt. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FMAX, FAUTO
	Q208 Vorschub Rückzug? Vorschub, mit dem die Steuerung das Werkzeug zurückpositioniert. Eingabe: 0...99999.999 alternativ FMAX, FAUTO

Beispiel

11 GLOBAL DEF 100 ALLGEMEIN ~	
Q200=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q204=+50	;2. SICHERHEITS-ABST. ~
Q253=+750	;VORSCHUB VORPOS. ~
Q208=+999	;VORSCHUB RUECKZUG

17.1.5 Globale Daten für Bohrbearbeitungen

Parameter gelten für die Bohr-, Gewindebohr- und Gewindefräszyklen **200** bis **209**, **240**, **241** und **262** bis **267**.

Hilfsbild	Parameter
	Q256 Rückzug bei Spanbruch? Wert, um den die Steuerung das Werkzeug beim Spanbrechen zurückfährt. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: 0.1...99999.9999
	Q210 Verweilzeit oben? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug auf dem Sicherheitsabstand verweilt, nachdem es die Steuerung zum Entspannen aus der Bohrung herausgefahren hat. Eingabe: 0...3600.0000
	Q211 Verweilzeit unten? Zeit in Sekunden, die das Werkzeug am Bohrungsgrund verweilt. Eingabe: 0...3600.0000

Beispiel

11 GLOBAL DEF 105 BOHREN ~	
Q256=+0.2	;RZ BEI SPANBRUCH ~
Q210=+0	;VERWEILZEIT OBEN ~
Q211=+0	;VERWEILZEIT UNTEN

17.1.6 Globale Daten für Fräsbearbeitungen mit Taschenzyklen

Parameter gelten für die Zyklen **208, 232, 233, 251** bis **258, 262** bis **264, 267, 272, 273, 275, 277**

Hilfsbild	Parameter
	Q370 Bahn-Überlappung Faktor? Q370 x Werkzeugradius, ergibt die seitliche Zustellung k. Eingabe: 0.1...1.999
	Q351 Fräsart? Gleichl.=+1 Gegenl.=-1 Art der Fräsbearbeitung. Die Spindeldrehrichtung wird berücksichtigt. +1 = Gleichlaufräsen -1 = Gegenlaufräsen (Wenn Sie 0 eingeben, erfolgt die Bearbeitung im Gleichlauf) Eingabe: -1, 0, +1
	Q366 Eintauchstrategie (0/1/2)? Art der Eintauchstrategie: 0 : Senkrecht eintauchen. Unabhängig vom in der Werkzeugtabelle definierten Eintauchwinkel ANGLE taucht die Steuerung senkrecht ein 1 : Helixförmig eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel ANGLE ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus 2 : Pendelnd eintauchen. In der Werkzeugtabelle muss für das aktive Werkzeug der Eintauchwinkel ANGLE ungleich 0 definiert sein. Ansonsten gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Die Pendellänge ist abhängig vom Eintauchwinkel, als Minimalwert verwendet die Steuerung den doppelten Werkzeug-Durchmesser Eingabe: 0, 1, 2

Beispiel

11 GLOBAL DEF 110 TASCHENFRAESEN ~	
Q370=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q351=+1	;FRAESART ~
Q366=+1	;EINTAUCHEN

17.1.7 Globale Daten für Fräsbearbeitungen mit Konturzyklen

Parameter gelten für die Zyklen **20, 24, 25, 27** bis **29, 39, 276**

Hilfsbild	Parameter
	Q2 Bahn-Überlappung Faktor? Q2 x Werkzeugradius ergibt die seitliche Zustellung k. Eingabe: 0.0001...1.9999
	Q6 Sicherheits-Abstand? Abstand zwischen Werkzeug-Stirnfläche und Werkstück-Oberfläche. Der Wert wirkt inkremental. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q7 Sichere Höhe? Höhe, in der keine Kollision mit dem Werkstück erfolgen kann (für Zwischenpositionierung und Rückzug am Zyklusende). Der Wert wirkt absolut. Eingabe: -99999.9999...+99999.9999
	Q9 Drehsinn? Uhrzeigersinn = -1 Bearbeitungsrichtung für Taschen ■ Q9 = -1 Gegenlauf für Tasche und Insel ■ Q9 = +1 Gleichlauf für Tasche und Insel Eingabe: -1, 0, +1

Beispiel

11 GLOBAL DEF 111 KONTURFRAESEN ~	
Q2=+1	;BAHN-UEBERLAPPUNG ~
Q6=+2	;SICHERHEITS-ABST. ~
Q7=+50	;SICHERE HOEHE ~
Q9=+1	;DREHSINN

17.1.8 Globale Daten für das Positionierverhalten

Parameter gelten für alle Bearbeitungszyklen, wenn Sie den jeweiligen Zyklus mit der Funktion **CYCL CALL PAT** rufen.

Hilfsbild	Parameter
	Q345 Auswahl Positionierhöhe (0/1) Rückzug in der Werkzeugachse am Ende eines Bearbeitungsschritts auf 2.Sicherheitsabstand oder auf die Position am Unit-Anfang. Eingabe: 0, 1

Beispiel

11 GLOBAL DEF 125 POSITIONIEREN ~	
Q345=+1	;AUSWAHL POS-HOEHE

18

Bedienhilfen

18.1 OCM-Schnittdatenrechner (#167 / #1-02-1)

18.1.1 Grundlagen OCM-Schnittdatenrechner

Einführung

Der OCM-Schnittdatenrechner dient zur Ermittlung der Schnittdaten für den Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**. Diese ergeben sich aus den Eigenschaften des Werkstoffs und des Werkzeugs. Durch die berechneten Schnittdaten kann ein hohes Zeitspannvolumen und somit eine hohe Produktivität erreicht werden.

Des Weiteren haben Sie die Möglichkeit mit dem OCM-Schnittdatenrechner die Werkzeugbelastung über Schieberegler der mechanischen und der thermischen Last gezielt zu beeinflussen. So können Sie die Prozesssicherheit, den Verschleiß und die Produktivität optimieren.

Voraussetzungen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um die berechneten Schnittdaten ausnutzen zu können, benötigen Sie eine ausreichend leistungsstarke Spindel sowie eine stabile Maschine.

- Die vorgegebenen Werte setzen eine feste Aufspannung des Werkstücks voraus.
- Die vorgegebenen Werte setzen ein Werkzeug, das fest im Halter sitzt, voraus.
- Das eingesetzte Werkzeug muss für das zu bearbeitende Material geeignet sein.



Bei großen Schnitttiefen und hohem Drallwinkel entstehen starke ziehende Kräfte in Werkzeugachsrichtung. Achten Sie, dass Sie ausreichend Aufmaß in der Tiefe haben.

Einhaltung der Schnittbedingungen

Verwenden Sie die Schnittdaten ausschließlich für den Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN**.

Nur dieser Zyklus gewährleistet, dass der zulässige Eingriffswinkel für beliebige Konturen nicht überschritten wird.

Späneabfuhr

ACHTUNG

Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Wenn die Späne nicht optimal abgeführt werden, können diese sich bei den hohen Zerspanleistungen in engen Taschen verklemmen. Es besteht die Gefahr eines Werkzeugbruchs!

- ▶ Auf eine optimale Späneabfuhr, gemäß der Empfehlung des OCM-Schnittdatenrechners, achten

Prozesskühlung

Der OCM-Schnittdatenrechner empfiehlt bei den meisten Materialien Trockenzerspanung mit Druckluftkühlung. Die Druckluft muss direkt auf die Spanstelle gerichtet sein, am besten durch den Werkzeughalter. Wenn dies nicht möglich ist, können Sie auch mit innerer Kühlmittelzufuhr fräsen.

Bei der Verwendung von Werkzeugen mit innerer Kühlmittelzufuhr ist die Abfuhr der Späne ggf. schlechter. Es kann zu einer Standzeitverkürzung des Werkzeugs kommen.

18.1.2 Bedienung

Schnittdatenrechner öffnen



- ▶ Zyklus **272 OCM SCHRUPPEN** wählen
- ▶ **OCM-Schnittdatenrechner** in der Aktionsleiste wählen

Schnittdatenrechner schließen

Übernehmen

- ▶ **ÜBERNEHMEN** wählen
- > Die Steuerung übernimmt die ermittelten Schnittdaten in die vorhergesehenen Zyklenparameter.
- > Die aktuellen Eingaben werden abgespeichert und beim erneuten Öffnen des Schnittdatenrechners hinterlegt.

Abbrechen

- ▶ **Abbrechen** wählen
- > Die aktuellen Eingaben werden nicht abgespeichert.
- > Die Steuerung übernimmt keine Werte in den Zyklus.



Der OCM-Schnittdatenrechner berechnet zusammenhängende Werte für diese Zyklenparameter:

- Zustelltiefe(Q202)
- Bahnüberlappung(Q370)
- Spindeldrehzahl(Q576)
- Fräsart(Q351)

Wenn Sie mit dem OCM-Schnittdatenrechner arbeiten, dürfen Sie diese Parameter nicht nachträglich im Zyklus editieren.

18.1.3 Formular

Im Formular verwendet die Steuerung verschiedene Farben und Symbole:

- Dunkelgrauer Hintergrund: Eingabe notwendig
- Rote Umrandung der Eingabekästchen und Hinweissymbol: Fehlende oder falsche Eingabe
- Grauer Hintergrund: Keine Eingabe möglich



- Das Eingabefeld des Werkstückmaterials ist grau hinterlegt. Diese können Sie nur über die Auswahlliste wählen. Auch das Werkzeug können Sie über die Werkzeigtabelle wählen.
- Mit den Tasten +, -, *, /, (und) können Sie innerhalb von numerischen Eingabefeldern rechnen.

Werkstückmaterial

Material wählen (Version: 3)

Filter

- (1) Baustahl, Rm < 600
- (2) Baustahl, Rm > 600
- (3) Qualitätsstahl, Rm < 500
- (4) Qualitätsstahl, Rm > 500
- (5) Federstahl, Rm < 950
- (6) Federstahl, Rm > 950
- (7) Automatenstahl, Rm < 500

Gehen Sie zur Auswahl des Werkstückmaterials wie folgt vor:

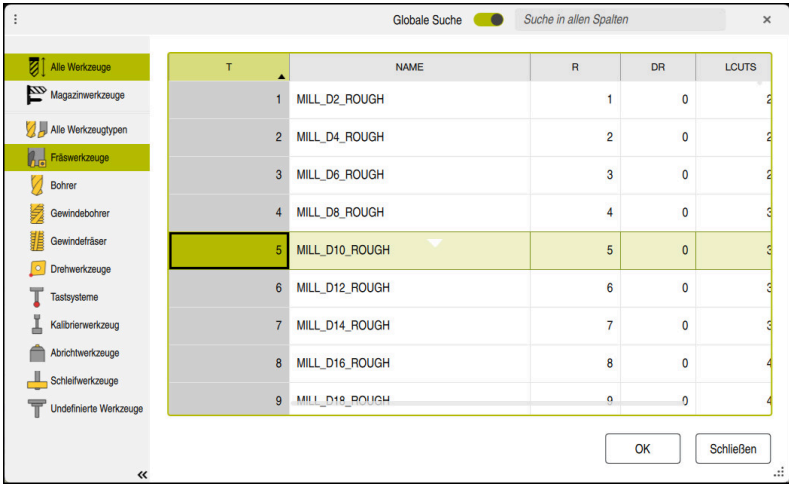
- ▶ Schaltfläche **Material wählen** wählen
- ▶ Die Steuerung öffnet eine Auswahlliste mit verschiedenen Stahlsorten, Aluminium und Titan.
- ▶ Auswählen des Werkstückmaterials
oder
- ▶ Suchbegriff in die Filtermaske eingeben
- ▶ Die Steuerung zeigt Ihnen die gesuchten Werkstoffe bzw. -gruppen an. Mit der Schaltfläche **Löschen** kehren Sie zur ursprünglichen Auswahlliste zurück.



Programmier- und Bedienhinweise:

- Wenn Ihr Werkstoff nicht in der Tabelle aufgelistet ist, wählen Sie eine passende Werkstoffgruppe oder einen Werkstoff mit ähnlichen Zerspanungseigenschaften
- Die Werkstückmaterial-Tabelle **ocm.xml** finden Sie unter dem Verzeichnis **TNC:\system_calcprocess**

Werkzeug



Sie haben die Möglichkeit, das Werkzeug über die Werkzeugtabelle **tool.t** zu wählen oder die Daten manuell einzutippen.

Gehen Sie zur Auswahl des Werkzeugs wie folgt vor:

- ▶ Schaltfläche **Werkzeug wählen** wählen
- > Die Steuerung öffnet die aktive Werkzeugtabelle **tool.t**.
- ▶ Werkzeug wählen
oder
- ▶ Werkzeugname oder -nummer in die Suchmaske eingeben
- ▶ Mit **OK** übernehmen
- > Die Steuerung übernimmt den **Durchmesser**, die **Anzahl Schnneiden** und die **Schneidenlänge** aus der **tool.t**.
- ▶ **Drallwinkel** definieren

Gehen Sie zur Auswahl des Werkzeugs wie folgt vor:

- ▶ **Durchmesser** eingeben
- ▶ **Anzahl Schnneiden** definieren
- ▶ **Schneidenlänge** eingeben
- ▶ **Drallwinkel** definieren

Eingabedialog	Beschreibung
Durchmesser	Durchmesser des Schrappwerkzeugs in mm Wert wird automatisch nach der Auswahl des Schrappwerkzeugs übernommen. Eingabe: 1...40
Anzahl Schnneiden	Anzahl der Schnneiden des Schrappwerkzeugs Wert wird automatisch nach der Auswahl des Schrappwerkzeugs übernommen. Eingabe: 1...10
Drallwinkel	Drallwinkel des Schrappwerkzeugs in ° Bei unterschiedlichen Drallwinkeln geben Sie den Mittelwert ein. Eingabe: 0...80



Programmier- und Bedienhinweise:

- Die Werte des **Durchmesser** der **Anzahl Schneiden** und der **Schneidenlänge** können Sie jederzeit abändern. Der geänderte Wert wird **nicht** in die Werkzeugtabelle **tool.t** zurückgeschrieben!
- Den Drallwinkel finden Sie in der Beschreibung Ihres Werkzeugs, z. B. im Werkzeugkatalog des Werkzeugherstellers.

Begrenzung

Für die Begrenzungen müssen Sie die max. Spindeldrehzahl und den max. Fräsvorschub definieren. Die berechneten Schnittdaten werden auf diese Werte begrenzt.

Eingabedialog	Beschreibung
Max. Spindeldrehzahl	Maximale Spindeldrehzahl in U/min, die die Maschine und die Aufspannsituation erlauben. Eingabe: 1...99999
Max. Fräsvorschub	Maximaler Fräsvorschub in mm/min, den die Maschine und die Aufspannsituation erlauben. Eingabe: 1...99999

Prozessauslegung

Für die Prozessauslegung müssen Sie die Zustelltiefe(Q202) sowie die mechanische und die thermische Last definieren:

Eingabedialog	Beschreibung
Zustelltiefe(Q202)	Zustelltiefe (>0 mm bis 6 mal Werkzeugdurchmesser) Wert wird beim Starten des OCM-Schnittdatenrechners aus dem Zyklusparameter Q202 übernommen. Eingabe: 0.001...99999.999
Mechanische Last Werkzeug	Schieberegler zur Wahl der mechanischen Last (im Normalfall liegt der Wert zwischen 70 % und 100 %) Eingabe: 0%...150%
Thermische Last Werkzeug	Schieberegler zur Wahl der thermischen Last Schieberegler entsprechend der thermischen Verschleißfestigkeit (Beschichtung) Ihres Werkzeugs einstellen. ■ HSS: Eine geringe thermische Verschleißfestigkeit ■ VHM (Nicht beschichtete oder normal beschichtete Vollhartmetall-Fräser): Mittlere thermische Verschleißfestigkeit ■ Besch. (Hochbeschichtete Vollhartmetall-Fräser): Hohe thermische Verschleißfestigkeit  Der Schieberegler ist nur im grün hinterlegten Bereich wirksam Diese Begrenzung ist abhängig von der maximalen Spindeldrehzahl, dem maximalen Vorschub und dem gewählten Material. ■ Wenn sich der Schieberegler im roten Bereich befindet, verwendet die Steuerung den maximalen zulässigen Wert. Eingabe: 0%...200%

Weitere Informationen: "Prozessauslegung ", Seite 866

Schnittdaten

Die Steuerung zeigt im Abschnitt Schnittdaten die berechneten Werte an. Folgende Schnittdaten werden zusätzlich zu der Zustelltiefe **Q202** in die entsprechenden Zyklenparameter übernommen:

Schnittdaten:	Übernahme in Zyklenparameter:
Bahnüberlappung(Q370)	Q370 = BAHN-UEBERLAPPUNG
Vorschub Fräsen(Q207) in mm/min	Q207 = VORSCHUB FRAESEN
Spindeldrehzahl(Q576) in U/min	Q576 = SPINDELDREHZAHL
Fräsart(Q351)	Q351= FRAESART



Programmier- und Bedienhinweise:

- Der OCM-Schnittdatenrechner berechnet ausschließlich Werte für den Gleichlauf **Q351=+1**. Aus diesem Grund übernimmt dieser immer **Q351=+1** in den Zyklenparameter.
- Der OCM-Schnittdatenrechner gleicht die Schnittdaten mit den Eingabebereichen des Zyklus ab. Wenn die Werte die Eingabebereiche unter- oder überschreiten, wird der Parameter im OCM-Schnittdatenrechner rot hinterlegt. Die Schnittdaten können in diesem Fall nicht in den Zyklus übernommen werden.

Folgende Schnittdaten dienen zu der Information und Empfehlung:

- Seitliche Zustellung in mm
- Zahnvorschub FZ in mm
- Schnittgeschw. VC in m/min
- Zeitspanvolumen in cm³/min
- Spindelleistung in kW
- Empfohlene Kühlung

Mithilfe dieser Werte können Sie beurteilen, ob Ihre Maschine die gewählten Schnittbedingungen einhalten kann.

18.1.4 Prozessauslegung

Die beiden Schieberegler mechanische und thermische Last nehmen Einfluss auf die an den Schneiden wirkenden Prozesskräfte bzw. -temperaturen. Höhere Werte steigern das Zeitspannvolumen, führen jedoch zu einer höheren Belastung. Das Verschieben der Regler ermöglicht verschiedene Prozessauslegungen.

Maximales Zeitspannvolumen

Für maximales Zeitspannvolumen stellen Sie den Schieberegler für mechanische Last auf 100 % und den Schieberegler für thermische Last entsprechend der Beschichtung Ihres Werkzeugs ein.

Wenn es die definierten Begrenzungen erlauben, beanspruchen die Schnittdaten das Werkzeug an seiner mechanischen und thermischen Belastbarkeitsgrenze. Bei großen Werkzeugdurchmessern ($D \geq 16$ mm) können sehr hohe Spindelleistungen erforderlich sein.

Die theoretische zu erwartende Spindelleistung können Sie der Ausgabe der Schnittdaten entnehmen.



Wenn die zulässige Spindelleistung überschritten wird, können Sie zunächst den Schieberegler der mechanischen Last und wenn nötig die Zustelltiefe (a_p) reduzieren.

Beachten Sie, dass eine Spindel unterhalb der Nenndrehzahl und bei sehr hohen Drehzahlen nicht die Nennleistung erreicht.

Wenn Sie ein hohes Zeitspannvolumen erreichen wollen, müssen Sie auch auf eine optimale Späneabfuhr achten.

Reduzierte Belastung und geringer Verschleiß

Um die mechanische Belastung und den thermischen Verschleiß zu verringern, reduzieren Sie die mechanische Last auf 70 %. Die thermische Last reduzieren Sie auf einen Wert, der 70 % der Beschichtung Ihres Werkzeugs entspricht.

Diese Einstellungen belasten das Werkzeug mechanisch und thermisch in einem ausgewogenen Maß. Die Standzeit des Werkzeugs erreicht im Allgemeinen das Maximum. Die geringere mechanische Belastung ermöglicht einen ruhigeren und vibrationsärmeren Prozess.

18.1.5 Optimales Ergebnis erzielen

Wenn die ermittelten Schnittdaten nicht zu einem zufriedenstellenden Zerspanprozess führen, kann dies unterschiedliche Ursachen haben.

Zu hohe mechanische Last

Bei einer mechanischen Überlast müssen Sie zunächst die Prozesskraft reduzieren.

Die folgenden Erscheinungen sind Hinweise auf eine mechanische Überlastung:

- Schneidkantenbrüche am Werkzeug
- Schaftbruch des Werkzeugs
- Zu hohes Spindelmoment oder zu hohe Spindelleistung
- Zu hohe Axial- und Radialkräfte am Spindellager
- Unerwünschte Schwingungen oder Rattern
- Schwingungen durch zu weiche Aufspannung
- Schwingungen durch lang auskragendes Werkzeug

Zu hohe thermische Last

Bei einer thermischen Überlast müssen Sie die Prozesstemperatur reduzieren.

Die folgenden Erscheinungen weisen auf eine thermische Überlastung des Werkzeugs hin:

- Zu hoher Kolkverschleiß an der Spanfläche
- Werkzeug glüht
- Geschmolzene Schneidkanten (bei sehr schwer zerspanbaren Werkstoffen, z. B. Titan)

Zu geringes Zeitspanvolumen

Wenn die Bearbeitungszeit zu lang ist und diese reduziert werden muss, kann durch Erhöhung beider Regler das Zeitspanvolumen gesteigert werden.

Wenn sowohl Maschine als auch Werkzeug noch Potential haben, empfiehlt sich zunächst den Schieber der Prozesstemperatur zu erhöhen. Im Anschluss können Sie wenn möglich, auch den Schieber der Prozesskräfte anheben.

Abhilfe bei Problemen

In der folgenden Tabelle können Sie mögliche Fehlerformen und Gegenmaßnahmen entnehmen.

Erscheinungsbild	Schieberegler Mechanische Last Werkzeug	Schieberegler Thermische Last Werkzeug	Sonstiges
Vibrationen (z. B. zu weiche Aufspannung oder zu lang ausge-spannte Werkzeuge)	Reduzieren	Ggf. erhöhen	Aufspannung überprüfen
Unerwünschte Vibrationen oder Rattern	Reduzieren	-	
Werkzeugbruch am Schaft	Reduzieren	-	Späneabfuhr prüfen
Schneidenbrüche am Werkzeug	Reduzieren	-	Späneabfuhr prüfen
Zu hoher Verschleiß	Ggf. erhöhen	Reduzieren	
Werkzeug glüht	Ggf. erhöhen	Reduzieren	Kühlung prüfen
Bearbeitungszeit zu lang	Ggf. erhöhen	Zuerst erhöhen	
Zu hohe Spindelauslastung	Reduzieren	-	
Zu hohe Axialkraft am Spindellager	Reduzieren	-	■ Zustelltiefe reduzieren ■ Werkzeug mit geringerem Drallwinkel verwenden
Zu hohe Radialkraft am Spindellager	Reduzieren	-	

19

Tabellen

19.1 Technologietabelle für Zyklus 287 Zahnrad Wälzschälen (#157 / #4-05-1)

Anwendung

Im Zyklus **287 ZAHNRAD WÄELZSCHAELEN** können Sie mithilfe des Zyklusparameters **QS240 ANZAHL SCHNITTE** eine Tabelle mit Technologiedaten aufrufen. Die Tabelle ist eine frei definierbare Tabelle und hat das Format ***.tab**. Die Steuerung stellt Ihnen eine Vorlage **Proto_Skiving.TAB** zur Verfügung. In der Tabelle definieren Sie für jeden einzelnen Schnitt folgende Daten:

- Vorschub
- Seitliche Zustellung
- Seitlicher Versatz
- Winkeloffset des Werkstücks
- Ggf. Profilprogramm für eine individuelle Zahnflankenlinie

Verwandte Themen

- Tabelle erstellen

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Programmieren und Testen

Voraussetzung

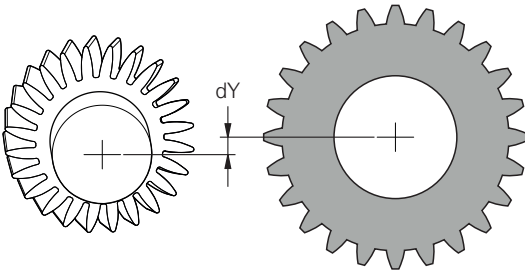
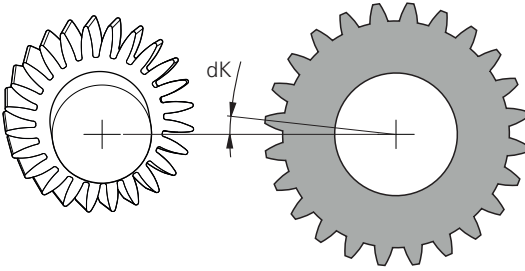
- Software-Option Gear Cutting (#157 / #4-05-1)

19.1.1 Parameter in der Technologietabelle

Parameter in der Tabelle

Die Tabelle mit Technologiedaten enthält folgende Parameter:

Parameter	Funktion
NR	Nummer des Schnitts, die gleichzeitig die Nummer der Tabellenzeile entspricht
FEED	Vorschubgeschwindigkeit für den Schnitt in mm/U oder 1/10 inch/U Dieser Parameter ersetzt folgende Zyklusparameter: ■ Q588 ERSTER VORSCHUB ■ Q589 LETZTER VORSCHUB ■ Q580 ANPASSUNG VORSCHUB
INFEED	Seitliche Zustellung des Schnitts. Die Eingabe wirkt inkremental. Dieser Parameter ersetzt folgende Zyklusparameter: ■ Q586 ERSTE ZUSTELLUNG ■ Q587 LETZTE ZUSTELLUNG
dY	Seitlicher Versatz zwischen Werkzeug und Werkstück Mit dem Versatz von dY können Sie erreichen, nur eine Seite der Zahnflanke zu bearbeiten. Somit kann mit dY u. U. die Oberflächenqualität erhöht werden. Die eingetragenen Werte können zu einer Verzerrung des Zahnflankenprofils führen, was ggf. im Profil der Werkzeugschneiden berücksichtigt werden muss.

Parameter	Funktion
	
dK	Winkeloffset des Werkstücks Mit dem Winkeloffset von dK können Sie erreichen, nur eine Seite der Zahnflanke zu bearbeiten. Damit kann u. U. die Oberflächenqualität erhöht werden. Die eingetragenen Werte können zu einer Verzerrung des Zahnflankenprofils führen, was ggf. im Profil der Werkzeugschneiden berücksichtigt werden muss. 
PGM	Profilprogramm für eine individuelle Zahnflankenlinie Weitere Informationen: "Profilprogramm der Zahnflankenlinie", Seite 872

Hinweise

- Die Einheiten Millimeter oder Inch ergeben sich aus der Einheit des NC-Programms.
- HEIDENHAIN empfiehlt, in den einzelnen Schnitten nur minimale Versatzwerte **dY** und minimale Offsets **dK** zu programmieren, ansonsten können ggf. Konturverletzungen stattfinden.
- Beide Werte **dY** und **dK** können miteinander kombiniert werden.
- Die Summe der seitlichen Zustellungen **INFEED** muss die Zahnhöhe ergeben.
 - Wenn die Zahnhöhe größer als die Gesamtzustellung ist, gibt die Steuerung eine Warnung aus.
 - Wenn die Zahnhöhe kleiner als die Gesamtzustellung ist, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Beispiel:

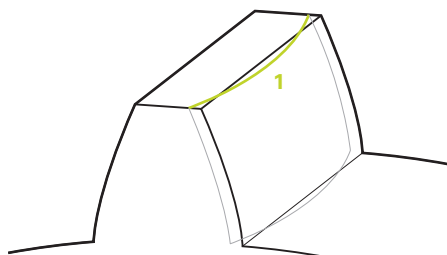
- **ZAHNHÖHE (Q563)** = 2 mm
- Anzahl Schnitte (**NR**) = 15
- Seitliche Zustellung (**INFEED**) = 0.2 mm
- Gesamtzustellung = **NR * INFEED** = 3 mm

Die Zahnhöhe ist in diesem Fall kleiner als die Gesamtzustellung (2 mm < 3 mm).

Verringern Sie die Anzahl der Schnitte auf 10.

Profilprogramm der Zahnflankenlinie

Mit einem separaten NC-Programm können Sie eine individuelle Zahnflankenlinie **1** programmieren z. B. eine minimale Balligkeit bezüglich der Zahnflanke.



Auf Folgendes müssen Sie im Profilprogramm achten:

- Sie dürfen keinen Vorschub programmieren.
- Die Vorpositionierung sowie der Überlaufweg werden automatisch vom Zyklus berechnet und ausgeführt.
- Berücksichtigen Sie im Drehbetrieb eine ggf. aktive Durchmesser- oder Radiusprogrammierung.
- Der Nullpunkt für das Profilprogramm liegt am Startpunkt der Zahnflanke.



Mithilfe des Parameters **Q584 NR. ERSTER SCHNITT** kann die aktive Schnittnummer in dem NC-Programm gelesen und ausgewertet werden.

Beispielanwendungsfall:

Beim Einsatz der fertigen Zahnräder werden oft große Kräfte über den Zahnkontakt übertragen. Durch die großen Kräfte kann es z. B. zu Verformungen am Material kommen und somit zu einer ungleichmäßigen Belastungsverteilung auf der Zahnflanke führen. Durch die ungleichmäßige Belastungsverteilung kann ein Verschleiß am Zahnrad entstehen. Um den ggf. entstehenden Verschleiß am Zahnrad zu verringern oder zu vermeiden, können Sie die Zahnflankenlinie optimieren, z. B. mit einer minimalen Balligkeit an der Zahnflanke.

Weitere Informationen: "Beispiel Wälzschälen mit Technologietabelle und Profilprogramm", Seite 441

Index

A

Abrichten	
Abrichtrolle.....	697
Durchmesser.....	674
Durchmesser und Seite.....	682
Einstechen mit Abrichtrolle....	704
Profil.....	686
Seite.....	678
Topfscheibe.....	693
Abspanzyklen.....	497
Anwendung	
Hilfe.....	41
Startmenü.....	66
Aufteilung Benutzerhandbuch.....	35
Auswahlfunktion	
NC-Programm als Kontur.....	126
NC-Programm als Zyklus.....	102

B

Bedienhilfen.....	857
Bestimmungsgemäßer Gebrauch.....	48
Betriebsart	
Manuell.....	66
Maschine.....	66
Start.....	66
Übersicht.....	66
Bezugspunkt setzen.....	791
Bohr-, Zentrier- und Gewindezyklen	
Bohren.....	199
Gewindebohren.....	242
Gewindefräsen.....	256
Senken und Zentrieren.....	235
Bohren	
Ausdrehen.....	205
Bohren.....	199
Bohrfräsen.....	221
Einlippen-Tiefbohren.....	226
Reiben.....	203
Universal-Bohren.....	209
Universal-Tiefbohren.....	214

D

Drehkontur	
Einstich.....	187
Freistich.....	187
Drehzyklen	
Einstiche und Freistiche.....	187
Gewindedrehen.....	617
Koord.-System anpassen.....	795
Koordinaten-System	
zurücksetzen.....	802
Längsdrehen.....	500
Plandrehen.....	527
Simultandrehen.....	632
Stechdrehen.....	550

Stechen.....	580
Zahnräder fräsen.....	652

E

Ebenen fräsen	
Planfräsen.....	444
Planfräsen erweitert.....	451
Einsatzort.....	50
Erste Schritte.....	69
programmieren.....	70
Exportversion.....	54
Exzenterdrehen.....	796

F

Fräskontur	
Konturen überlagern.....	114
Fräszyklen	
Ebenen fräsen.....	444
Gravieren.....	482
Interpolationsdrehen.....	461
Konturen mit OCM-Zyklen	
fräsen.....	376
Konturen mit SL-Zyklen	
fräsen.....	333
Taschen fräsen.....	287
Zahnräder fräsen.....	415
Zapfen fräsen.....	313
FreeTurn-Werkzeug.....	498

G

Gewindebohren	
mit Ausgleichsfutter.....	245
mit Spanbruch.....	252
ohne Ausgleichsfutter.....	248
Gewindedrehen	
Erweitert.....	621
Konturparallel.....	627
Längs.....	617
Gewindefräsen	
außen.....	276
Bohrgewindefräsen.....	267
Grundlagen.....	256
Helix-Bohrgewindefräsen.....	272
innen.....	258
Senkgewindefräsen.....	262
Gewindeschneiden.....	242
GLOBAL DEF.....	850
Gravieren.....	482

H

Hinweistypen.....	37

I

Integrierte Produkthilfe	
TNCguide.....	40
Interface.....	64
Interpolationsdrehen	
Konturschlichten.....	468
Kopplung.....	461

K

Kontakt.....	45
Kontextsensitive Hilfe.....	43
Konturaufruf	
CONTOUR DEF.....	119
SEL CONTOUR.....	123
Zyklus 14 Kontur.....	118
Konturformel	
Einfach.....	119
Komplex.....	123
Koordinatensystem	
Anpassen.....	795
Zurücksetzen.....	802
Koordinatentransformation	
Zyklus Drehung.....	785
Zyklus Maßfaktor.....	787
Zyklus Maßfaktor achsspez..	789
Zyklus Spiegelung.....	783

L

Längsdrehen	
Absatz.....	500
Absatz erweitert.....	504
Eintauchen.....	509
Eintauchen erweitert.....	513
Kontur.....	518
Konturparallel.....	523
Lizenzbedingung.....	63

M

Musterdefinition	
PATTERN DEF.....	135
Punktetabelle.....	132
Zyklen.....	146
Musterdefinition PATTERN DEF	
Muster.....	139
Punkt.....	137
Rahmen.....	140
Teilkreis.....	143
Vollkreis.....	142
Musterzyklen	
DataMatrix-Code.....	155
Kreis.....	148
Linien.....	151

N

Nuten fräsen	
Nutenfräsen.....	300
Runde Nut.....	306

O

Oberfläche der Steuerung.....	64
OCM	
Schnittdatenrechner.....	858
OCM Figuren	
Begrenzung Kreis.....	185
Begrenzung Rechteck.....	183
Kreis.....	170

Nut / Steg.....	173
Rechteck.....	166
Runde Nut.....	176
Vieleck.....	179
OCM-Zyklen	
Anfasen.....	399
Figurzyklen.....	163
Konturdaten.....	384
Schlichten Seite.....	396
Schlichten Tiefe.....	393
Schruppen.....	387
Optionaler Zyklenparameter.....	95

P	
PATTERN DEF	
Aufrufen.....	136
Programmieren.....	136
Pendelhub	
Definieren.....	715
Starten.....	719
Stoppen.....	720
Plandrehen	
Absatz.....	527
Absatz erweitert.....	531
Eintauchen.....	536
Eintauchen erweitert.....	540
Kontur.....	545
Programmaufruf	
Zyklus PGM CALL.....	110
Programmierbeispiel	
Tasche und Zapfen fräsen.....	330
Programmierbeispiele	
Abasatz mit Einstich.....	614
Abrichten.....	711
Abwälzfräsen.....	661
Interpolationsdrehen.....	478
Koordinatentransformation..	793
Musterzyklen.....	161
OCM-Zyklen.....	403
PATTERN DEF.....	144
Schleifen.....	738
Simultandrehen.....	643
SL-Zyklen.....	370
Zahnräder fräsen.....	438
Zylindermantel.....	845
Programmiertechnik.....	109
Punktetabelle	
Wählen.....	133
Zyklusaufwurf.....	133

R	
Rundschleifen	
Definition Kurzhub.....	762
Definition Langhub.....	749
Ende.....	771
Zustellung kontinuierlich.....	776
Zustellung schrittweise.....	772

S	
Schleifen	
Kontur.....	735
Zylinder Langsamhub.....	721
Zylinder Schnellhub.....	729
Schleifscheibe	
Länge Korrektur.....	806
Radius Korrektur.....	808
Scheibenkante aktivieren.....	709
Schleifzyklen	
Abrichten.....	671
Koordinaten Schleifen.....	721
Pendelhub.....	715
Schleifscheibe Korrektur.....	806
SEL PATTERN.....	133
Senken	
Rückwärts-Senken.....	235
Sicherheitshinweis.....	51
Inhalt.....	37
Simultandrehen	
Schlichten.....	638
Schruppen.....	632
SL-Zyklen	
Ausräumen.....	340
Grundlagen.....	333
Kontur-Daten.....	336
Konturnut Wirbelfräsen.....	358
Konturzug.....	353
Konturzug 3D.....	364
Konturzug-Daten.....	351
Schlichten Seite.....	347
Schlichten Tiefe.....	344
Überlagerte Konturen.....	129
Vorboren.....	338
Software-Nummer.....	54
Software-Option.....	55
Spindel-Orientierung.....	814
Stechdrehen	
Einfach axial.....	560
Einfach radial.....	550
Erweitert axial.....	564
Erweitert radial.....	554
Kontur axial.....	575
Kontur radial.....	570
Stechen	
Axial.....	591
Axial erweitert.....	596
Kontur axial.....	608
Kontur radial.....	602
Radial.....	580
Radial erweitert.....	585
Steuerungsoberfläche.....	64

T	
Taschen fräsen	
Kreistasche.....	294
Rechtecktasche.....	287
TNCguide.....	41

Toleranz.....	816

U	
Über das Benutzerhandbuch.....	33
Über das Produkt.....	47
Überwachung	
Beladung ermitteln.....	821
Maschinenzustand messen..	826
Unwucht prüfen.....	663

V	
Variable.....	849
Variablenprogrammierung.....	849
Verweilzeit.....	813

Z	
Zahnrad	
Abwälzfräsen.....	652
Zahnräder fräsen	
Definition.....	418
Wälzfräsen.....	421
Wälzschälen.....	429
Zapfen fräsen	
Kreiszapfen.....	319
Rechteckzapfen.....	313
Vieleckzapfen.....	324
Zentrieren.....	239
Zielgruppe.....	34
Zusatzdokumentation.....	36
Zylindermantelzyklen	
Kontur.....	842
Nut.....	834
Steg.....	838
Zylindermantel.....	831

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

www.klartext-portal.de

Die Informationsseite für
HEIDENHAIN-Steuerungen

Klartext-App

Der Klartext auf Ihrem
mobilen Endgerät

Google
Play Store

Apple
App Store



Tastsysteme und Kamerasysteme

HEIDENHAIN bietet universale und hochgenaue Tastsysteme für Werkzeugmaschinen z. B. zur exakten Positionsermittlung von Werkstückkanten und Vermessung von Werkzeugen. Bewährte Technologien wie ein verschleißfreier optischer Sensor, Kollisionsschutz oder integrierte Abblasdüsen zum Säubern der Messstelle machen die Tastsysteme zu einem zuverlässigen und sicheren Werkzeug zur Werkstück- und Werkzeugvermessung. Für noch höhere Prozesssicherheit können die Werkzeuge komfortabel mit den Kamerasystemen sowie dem Werkzeugbruchsensor von HEIDENHAIN überwacht werden.



Weitere Informationen zu Tast- und Kamerasystemen:

www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme

