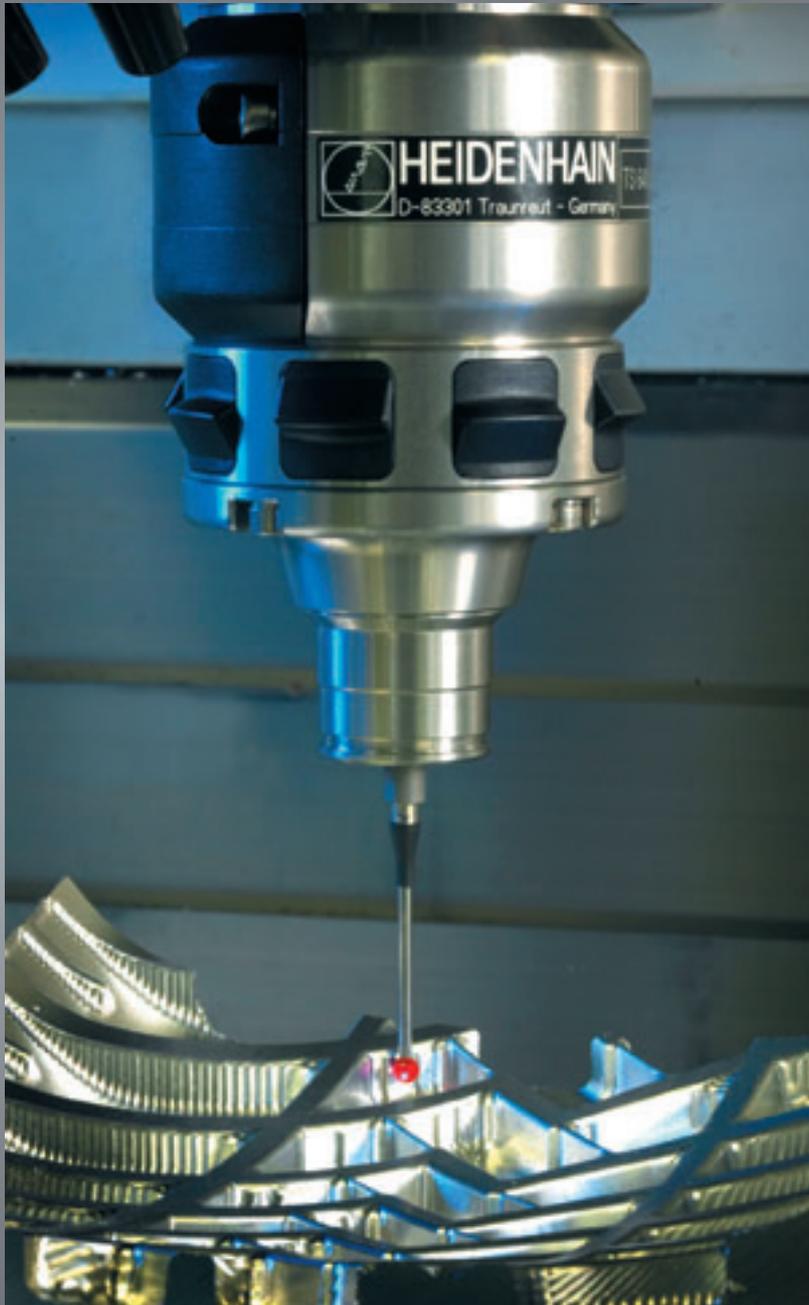




HEIDENHAIN



Manuale d'esercizio

Cicli di tastatura iTNC 530

NC-Software
340 422-xx
340 423-xx
340 480-xx
340 481-xx

Italiano (it)
12/2004



Tipo di TNC, software e funzioni

Il presente manuale descrive le funzioni disponibili nei TNC con i seguenti numeri software NC:

Tipo di TNC	N. Software NC
iTNC 530	340 422-11
iTNC 530 E	340 423-11
iTNC 530	340 480-11
iTNC 530 E	340 481-11
Posto di programmazione iTNC 530	374 150-11

La lettera E specifica la versione di esportazione dei TNC. Per questa versione valgono le seguenti limitazioni:

- movimenti lineari simultanei fino a 4 assi

Il Costruttore della macchina adatta, tramite parametri macchina, le capacità di prestazione del TNC alla propria macchina. Questo Manuale descriverà pertanto anche funzioni non disponibili su tutti i TNC.

Funzioni non disponibili su tutte le macchine sono ad esempio:

- la misurazione dell'utensile con il TT

Nei casi dubbi si consiglia di mettersi in contatto con il Costruttore della macchina per conoscerne tutte le prestazioni.

Numerosi Costruttori di macchine e la stessa HEIDENHAIN offrono corsi di programmazione per i TNC. Si consiglia la frequenza di questi corsi per familiarizzarsi con l'uso delle funzioni del TNC.



Manuale d'esercizio:

Tutte le funzioni del TNC non legate al Sistema di Tastatura sono descritte nel Manuale d'esercizio del iTNC 530. Per richiedere questo Manuale rivolgersi eventualmente alla HEIDENHAIN.

Ambiente di lavoro previsto

Il TNC rientra nella classe A delle norme EN 55022 ed il suo impiego è previsto principalmente per ambienti industriali.



Funzioni nuove rispetto alle precedenti versioni 340 420-xx/340 421-xx

- Salvataggio della rotazione base attiva nella tabella Preset (vedere "Memorizzazione della rotazione base in tabella Preset", pag. 31)
- Scrittura dei valori di misura in una tabella Preset (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- Nuovo ciclo 419 per l'impostazione di una singola origine in un asse qualsiasi (vedere "ORIGINE SU ASSE SINGOLO (Ciclo di tastatura 419, DIN/ISO: G419)", pag. 87)
- Il ciclo 3 è stato ampliato con la possibilità di inserimento di un percorso di ritorno **MB** e la possibilità di selezionare le coordinate in cui il risultato della misura deve essere salvato (vedere "MISURAZIONE (Ciclo di tastatura 3)", pag. 131)
- Il ciclo 403 imposta a 0 in modo opzionale un asse di rotazione nella tabella Preset oppure nella tabella origini attiva. Inoltre si può inserire un angolo su cui si può eseguire l'allineamento (vedere "ROTAZIONE BASE: compensazione tramite asse di rotazione (Ciclo di tastatura 403, DIN/ISO: G403)", pag. 50)
- Il ciclo 9 esegue una calibrazione automatica di lunghezza. (vedere "CALIBRAZIONE LUNGHEZZA TS (Ciclo di tastatura 9)", pag. 130)
- I cicli di impostazione dell'origine 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416 e 418 sono stati ampliati in modo che ora è possibile impostare in modo opzionale anche l'origine dell'asse del sistema di tastatura (vedere "ORIGINE SU RETTANGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 410, DIN/ISO: G410)", pag. 61)
- Nuove funzioni di tastatura manuali: Impostazione dell'origine in un asse centrale (vedere "Asse centrale quale origine", pag. 35)
- Impiego delle funzioni di tastatura del TNC con tastatori meccanici o comparatori (vedere "Impiego delle funzioni di tastatura con tastatori meccanici o comparatori", pag. 40)



Funzioni modificate rispetto alle precedenti versioni 340 420-xx/340 421-xx

- Nuovo parametro di inserimento per il salvataggio dell'origine determinata nei cicli di determinazione automatica dell'origine (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)



Da osservare prima della programmazione

Con l'abilitazione del software NC 340 422-01 e 340 423-01, risp. 340 480-01 e 340 481-01, è stata introdotta la nuova funzione tabella Preset. Tenere conto delle modifiche derivanti in collegamento con i cicli di tastatura per l'impostazione dell'origine.

- Scrittura dei valori di misura in una tabella Origini (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24)
- Ciclo 403 ampliato con la possibilità di azzerare l'asse di rotazione dopo l'allineamento (vedere "ROTAZIONE BASE: compensazione tramite asse di rotazione (Ciclo di tastatura 403, DIN/ISO: G403)", pag. 50)
- Cicli 400, 401 e 402 ampliati con la possibilità di scrittura nella tabella Preset della rotazione base rilevata (vedere "ROTAZIONE BASE (Ciclo di tastatura 400, DIN/ISO: G400)", pag. 43), (vedere "ROTAZIONE BASE tramite due fori (Ciclo di Tastatura 401, DIN/ISO: G401)", pag. 45) e (vedere "ROTAZIONE BASE tramite due isole (Ciclo di Tastatura 402, DIN/ISO: G402)", pag. 47)
- L'impostazione dell'origine nei cicli di tastatura manuali è stata modificata. Invece del tasto ENT ora si deve impostare l'origine con il softkey (vedere "Impostazione dell'origine in un asse qualsiasi (vedere figura a destra)", pag. 32)



Descrizioni nuove o modificate in questo manuale

- Inserita la descrizione dei dati necessari nella tabella utensili per la misurazione automatica di utensili (vedere "Inserimento nella Tab. utensili TOOL.T", pag. 138)



Indice

Introduzione	1
Cicli di tastatura nei modi operativi MANUALE e VOLANTINO ELETTRONICO	2
Cicli di tastatura per il controllo automatico dei pezzi	3
Cicli di tastatura per la misurazione automatica di utensili	4

1 Introduzione 13

- 1.1 Informazioni generali sui Cicli di Tastatura 14
 - Principio di funzionamento 14
 - Cicli di tastatura nei modi operativi MANUALE e VOLANTINO ELETTRONICO 15
 - Gestione automatica dei Cicli di Tastatura 15
- 1.2 Premesse al lavoro con i Cicli di Tastatura 17
 - Percorso di spostamento massimo fino al punto da tastare: MP6130 17
 - Distanza di sicurezza dal punto da tastare: MP6140 17
 - Orientamento del sistema di tastatura a infrarossi nella direzione di tastatura programmata: MP6165 17
 - Ripetizione della misurazione: MP6170 17
 - Campo di tolleranza per misurazioni ripetute: MP6171 17
 - Sistema di tastatura digitale, avanzamento di tastatura: MP6120 18
 - Sistema di tastatura digitale, rapido per preposizionamento: MP6150 18
 - Esecuzione dei Cicli di Tastatura 19



2 Cicli di tastatura nei modi operativi MANUALE e VOLANTINO ELETTRONICO 21

- 2.1 Introduzione 22
 - Panoramica 22
 - Selezione dei Cicli di Tastatura 22
 - Stampa di protocollo dei valori misurati con i cicli di tastatura 23
 - Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini 24
 - Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset 25
- 2.2 Calibrazione del sistema di tastatura digitale 26
 - Introduzione 26
 - Calibrazione della lunghezza efficace 26
 - Calibrazione del raggio efficace e compensazione dell'offset centrale del tastatore 27
 - Visualizzazione dei valori di calibrazione 28
 - Gestione di più blocchi di dati di calibrazione 29
- 2.3 Compensazione posizione obliqua del pezzo 30
 - Introduzione 30
 - Determinazione della rotazione base 30
 - Memorizzazione della rotazione base in tabella Preset 31
 - Visualizzazione della rotazione base 31
 - Disattivazione della rotazione base 31
- 2.4 Impostazione dell'origine con sistemi di tastatura 3D 32
 - Introduzione 32
 - Impostazione dell'origine in un asse qualsiasi (vedere figura a destra) 32
 - Spigolo quale origine, conferma dei punti tastati per la rotazione base (vedere figura a destra) 33
 - Spigolo quale origine, senza conferma dei punti tastati per la rotazione base 33
 - Centro del cerchio quale origine 34
 - Asse centrale quale origine 35
 - Impostazione origini su fori/isole circolari 36
- 2.5 Misurazione di pezzi con sistemi di tastatura 3D 37
 - Introduzione 37
 - Determinazione della coordinata di una posizione sul pezzo allineato 37
 - Determinazione delle coordinate di un angolo nel piano di lavoro 37
 - Determinazione delle quote di un pezzo 38
 - Determinazione dell'angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e un bordo del pezzo 39
- 2.6 Impiego delle funzioni di tastatura con tastatori meccanici o comparatori 40
 - Introduzione 40



3 Cicli di Tastatura per controllo automatico del pezzo 41

- 3.1 Rilevamento automatico di posizioni oblique del pezzo 42
 - Panoramica 42
 - Caratteristiche comuni dei cicli di tastatura per il rilevamento di posizioni oblique del pezzo 42
 - ROTAZIONE BASE (Ciclo di tastatura 400, DIN/ISO: G400) 43
 - ROTAZIONE BASE tramite due fori (Ciclo di Tastatura 401, DIN/ISO: G401) 45
 - ROTAZIONE BASE tramite due isole (Ciclo di Tastatura 402, DIN/ISO: G402) 47
 - ROTAZIONE BASE: compensazione tramite asse di rotazione (Ciclo di tastatura 403, DIN/ISO: G403) 50
 - IMPOSTAZIONE ROTAZIONE BASE (ciclo di tastatura 404, DIN/ISO: G404) 53
 - Allineamento della posizione obliqua di un pezzo tramite l'asse C (Ciclo di tastatura 405, DIN/ISO: G405) 54
- 3.2 Impostazione automatica delle origini 58
 - Panoramica 58
 - Caratteristiche comuni dei Cicli di tastatura per l'impostazione dell'origine 59
 - ORIGINE SU RETTANGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 410, DIN/ISO: G410) 61
 - ORIGINE SU RETTANGOLO ESTERNO (Ciclo di tastatura 411, DIN/ISO: G411) 64
 - ORIGINE SU CERCHIO INTERNO (Ciclo di tastatura 412, DIN/ISO: G412) 67
 - ORIGINE SU CERCHIO ESTERNO (Ciclo di tastatura 413, DIN/ISO: G413) 70
 - ORIGINE SU SPIGOLO ESTERNO (Ciclo di tastatura 414, DIN/ISO: G414) 73
 - ORIGINE SU SPIGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 415, DIN/ISO: G415) 76
 - ORIGINE SU CENTRO DI CERCHIO DI FORI (Ciclo di tastatura 416, DIN/ISO: G416) 79
 - ORIGINE SU ASSE DI TASTATURA (Ciclo di tastatura 417, DIN/ISO: G417) 82
 - ORIGINE SU CENTRO DI 4 FORI (Ciclo di tastatura 418, DIN/ISO: G418) 84
 - ORIGINE SU ASSE SINGOLO (Ciclo di tastatura 419, DIN/ISO: G419) 87



3.3 Misurazione automatica dei pezzi	93
Panoramica	93
Protocollo dei risultati di misura	94
Risultati di misura in parametri Q	95
Stato della misurazione	95
Controllo tolleranza	95
Controllo utensile	96
Sistema di riferimento per i risultati di misura	96
PIANO DI RIF. (ciclo di tastatura 0, DIN/ISO: G55)	97
PIANO DI RIF. IN COORD. POLARI (Ciclo di tastatura 1)	98
MISURAZIONE ANGOLI (Ciclo di tastatura 420, DIN/ISO: G420)	99
MISURAZIONE FORI (Ciclo di tastatura 421, DIN/ISO: G421)	101
MISURAZIONE ESTERNA CERCHI (Ciclo di tastatura 422, DIN/ISO: G422)	104
MISURAZIONE RETTANGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 423, DIN/ISO: G423)	107
MISURAZIONE RETTANGOLO ESTERNO (Ciclo di tastatura 424, DIN/ISO: G424)	110
MISURAZIONE LARGHEZZA INTERNA (Ciclo di tastatura 425, DIN/ISO: G425)	113
MISURAZIONE ESTERNA ISOLA (Ciclo di tastatura 426, DIN/ISO: G426)	115
MISURAZIONE COORDINATA (Ciclo di tastatura 427, DIN/ISO: G427)	117
MISURAZIONE CERCHIO DI FORI (Ciclo di tastatura 430, DIN/ISO: G430)	119
MISURAZIONE PIANI (Ciclo di tastatura 431, DIN/ISO: G431)	122
3.4 Cicli speciali	128
Panoramica	128
CALIBRAZIONE TS (Ciclo di tastatura 2)	129
CALIBRAZIONE LUNGHEZZA TS (Ciclo di tastatura 9)	130
MISURAZIONE (Ciclo di tastatura 3)	131
MISURAZIONE OFFSET ASSI (Ciclo di tastatura 440, DIN/ISO: G440)	132

4 Cicli di tastatura per la misurazione automatica di utensili 135

4.1 Misurazione dell'utensile con il sistema di tastatura TT	136
Panoramica	136
Impostazione dei parametri macchina	136
Inserimento nella Tab. utensili TOOL.T	138
Visualizzazione dei risultati di misura	139
4.2 Cicli disponibili	140
Panoramica	140
Differenze tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483	140
CALIBRAZIONE TT (Ciclo di tastatura 30, DIN/ISO: G480)	141
MISURAZIONE DELLA LUNGHEZZA DI UTENSILI (Ciclo di tastatura 31 o 481, DIN/ISO: G481)	142
MISURAZIONE DELLA LUNGHEZZA DI UTENSILI (Ciclo di tastatura 32 o 482, DIN/ISO: G482)	144
MISURAZIONE COMPLETA DELL'UTENSILE (Ciclo di tastatura 33 o 483, DIN/ISO: G483)	146





1

Introduzione



1.1 Informazioni generali sui Cicli di Tastatura



Il TNC deve essere predisposto dal Costruttore della macchina per l'impiego di tastatura 3D.



Eseguendo delle misurazioni durante l'esecuzione di un programma, occorre fare attenzione che siano utilizzabili i dati utensile (lunghezza, raggio) dai dati di calibrazione o dall'ultimo blocco TOOL CALL (selezione tramite MP7411).

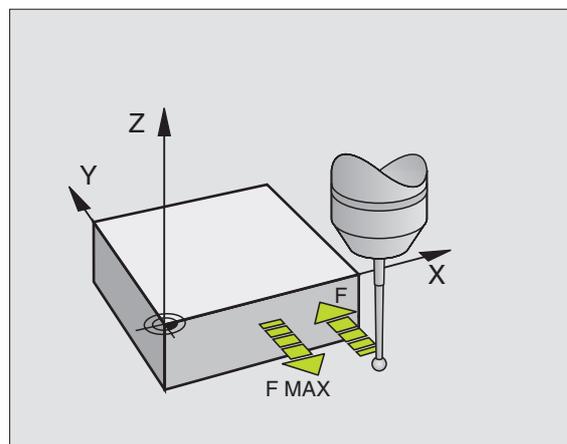
Principio di funzionamento

Quando il TNC esegue un Ciclo di Tastatura, il sistema di tastatura 3D si avvicina al pezzo parassialmente (anche con rotazione base attiva e piano di lavoro ruotato). Il Costruttore della macchina definisce in un parametro macchina l'avanzamento di tastatura (vedere "Premesse al lavoro con Cicli di Tastatura" più avanti nel presente capitolo).

Quando il tastatore viene a contatto con il pezzo

- il sistema di tastatura 3D invia un segnale al TNC che memorizza le coordinate della posizione tastata
- il sistema di tastatura 3D si ferma e
- il tastatore si riporta in rapido sulla sua posizione di partenza

Se entro il percorso definito il tastatore non viene deflesso, il TNC emette un relativo messaggio d'errore (percorso: MP6130).



Cicli di tastatura nei modi operativi MANUALE e VOLANTINO ELETTRONICO

Il TNC mette a disposizione nei modi operativi MANUALE e VOLANTINO ELETTRONICO dei cicli di tastatura che consentono:

- la calibrazione del sistema di tastatura
- la compensazione di posizioni oblique del pezzo
- Determinazione dell'origine

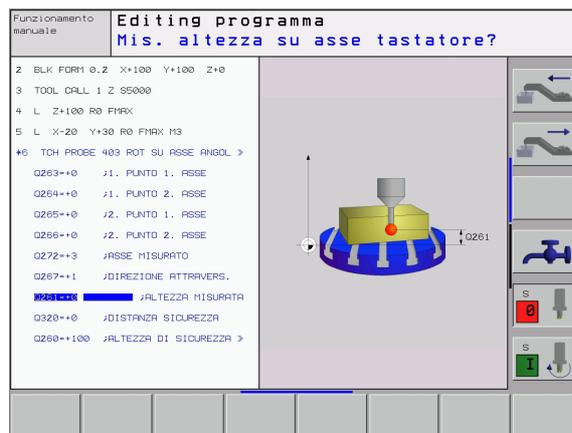
Gestione automatica dei Cicli di Tastatura

Oltre ai cicli di tastatura gestiti nei modi operativi MANUALE e VOLANTINO ELETTRONICO, il TNC mette a disposizione numerosi cicli per le più svariate possibilità d'impiego del tastatore in modo automatico:

- Calibrazione del sistema di tastatura digitale (Capitolo 3)
- Compensazione di posizioni oblique del pezzo (Capitolo 3)
- Impostazione delle origini (Capitolo 3)
- Controllo automatico del pezzo (Capitolo 3)
- Misurazione automatica dell'utensile (Capitolo 4)

L'impiego del sistema di tastatura viene programmato nel modo operativo MEMORIZZAZIONE/EDITING PROGRAMMA con il tasto TOUCH PROBE. Utilizzare per i Cicli di Tastatura numeri superiori a 400, così come per i più recenti cicli di lavorazione, e utilizzare variabili Q quali parametri di trasmissione. I parametri, che vengono utilizzati dal TNC in diversi cicli con la stessa funzione, hanno sempre lo stesso numero: Q260 è sempre la DISTANZA DI SICUREZZA, Q261 la PROFONDITÀ DI ACCOSTAMENTO ecc.

Per agevolare la programmazione, il TNC visualizza un'immagine ausiliaria durante la definizione del ciclo. In questa immagine ausiliaria il parametro da introdurre è visualizzato con un'immagine univoca (vedere fig. a destra).



Definizione dei Cicli di Tastatura nei modi operativi MEMORIZZAZIONE/EDITING PROGRAMMA



▶ La riga softkey visualizza, suddivise per gruppi, tutte le funzioni di tastatura disponibili



▶ Selezionare un gruppo di Cicli di Tastatura, p.es. Impostazione delle origini. I Cicli di digitalizzazione e i Cicli per la misurazione automatica dell'utensile sono disponibili solo su apposita predisposizione della macchina



▶ Selezionare il ciclo, p. es., Impostazione dell'origine sul centro della tasca. Il TNC aprirà un dialogo e chiederà tutti i valori da inserire; contemporaneamente visualizzerà nella metà destra dello schermo una grafica, nella quale i parametri da inserire sono evidenziati su un campo chiaro

▶ Inserire tutti i parametri richiesti dal TNC, confermando ogni inserimento con il tasto ENT

▶ Quando tutti i dati necessari saranno inseriti, il TNC terminerà automaticamente il dialogo

Gruppo di cicli di misura	Softkey
Cicli per il rilevamento automatico e la compensazione di una posizione obliqua del pezzo	
Cicli per l'impostazione automatica delle origini	
Cicli per il controllo automatico dei pezzi	
Ciclo di calibrazione automatica	
Cicli per la misurazione automatica di utensili (viene consentita dal Costruttore della macchina)	

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 410 RIF. INTERNO RETTAN.	
Q321=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q322=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q323=60	;LUNGHEZZA 1° LATO
Q324=20	;LUNGHEZZA 2° LATO
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DIST. DI SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;ANDARE AD ALT. SIC.
Q305=10	;NR. IN TABELLA
Q331=+0	;ORIGINE
Q332=+0	;ORIGINE
Q303=+1	;TRASM. VALORE DI MIS.



1.2 Premesse al lavoro con i Cicli di Tastatura

Per poter coprire un campo di applicazioni il più vasto possibile in fase di misurazione, sono previste, tramite Parametri macchina, delle possibilità di definizione che determinano il comportamento base di tutti i Cicli di Tastatura:

Percorso di spostamento massimo fino al punto da tastare: MP6130

Se entro il percorso definito in MP6130 il tastatore non viene deflesso, il TNC emette un messaggio d'errore.

Distanza di sicurezza dal punto da tastare: MP6140

In MP6140 si definisce a quale distanza dal punto da tastare definito, cioè calcolato dal ciclo, il TNC deve preposizionare il tastatore. Quanto più ridotta è questa distanza, tanto più precisa deve essere la definizione dei punti da tastare. In numerosi Cicli di Tastatura si può inoltre definire una distanza di sicurezza che interviene in aggiunta al Parametro macchina 6140.

Orientamento del sistema di tastatura a infrarossi nella direzione di tastatura programmata: MP6165

Per aumentare la precisione di misurazione, tramite MP 6165 = 1 si può ottenere che un sistema di tastatura a infrarossi venga orientato nel senso della direzione di tastatura programmata prima di ogni tastatura. In questo modo il tastatore viene deflesso sempre nella stessa direzione.

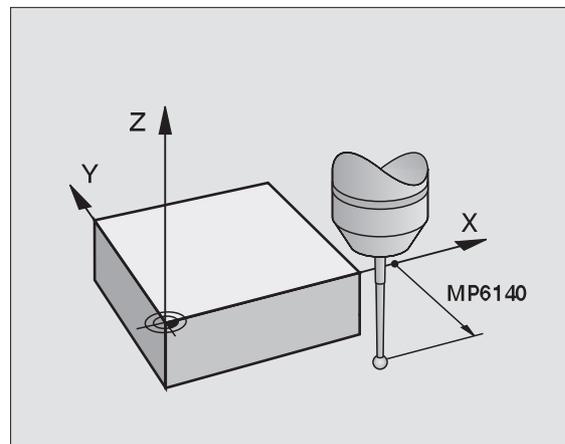
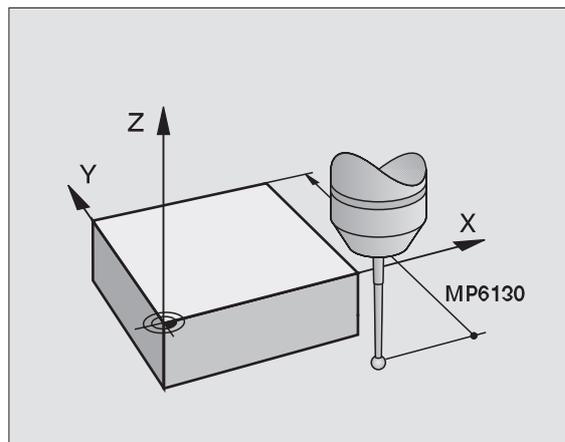
Ripetizione della misurazione: MP6170

Per aumentare l'affidabilità della misurazione, il TNC può ripetere ogni misurazione per tre volte consecutive. Se i valori di posizione misurati differiscono troppo tra loro, il TNC emette un messaggio d'errore (tolleranza definibile in MP6171). Con la ripetizione della misurazione possono essere rilevati eventualmente anche scostamenti casuali, p.es. dovuti a deposito di sporco.

Quando i valori misurati rientrano nel campo di tolleranza, il TNC memorizza il valore medio delle posizioni rilevate.

Campo di tolleranza per misurazioni ripetute: MP6171

Per le misurazioni ripetute, definire in MP6171 la tolleranza ammessa per lo scostamento dei valori rilevati. Quando la differenza tra i valori rilevati supera il valore definito in MP6171, il TNC emette un messaggio d'errore.

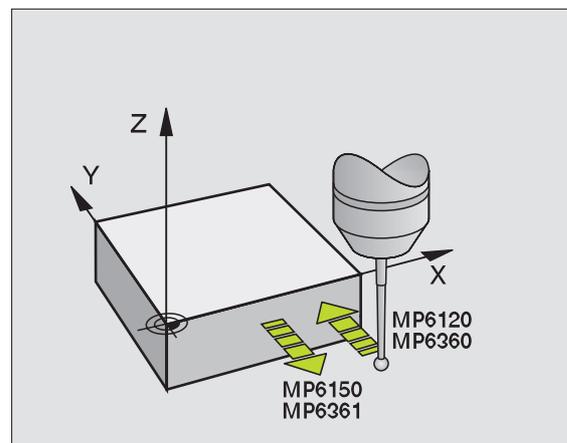


Sistema di tastatura digitale, avanzamento di tastatura: MP6120

In MP6120 si definisce la velocità di avanzamento con la quale il TNC deve tastare il pezzo.

Sistema di tastatura digitale, rapido per preposizionamento: MP6150

In MP6150 si definisce la velocità di avanzamento con la quale il TNC deve preposizionare il tastatore o spostarlo tra i punti da misurare.



Esecuzione dei Cicli di Tastatura

Tutti i Cicli di Tastatura sono DEF attivi. Il TNC esegue quindi automaticamente il ciclo quando nell'esecuzione del programma si arriva alla definizione dello stesso.



Eseguito delle misurazioni durante l'esecuzione di un programma, occorre fare attenzione che siano utilizzabili i dati utensile (lunghezza, raggio, asse) dai dati di calibrazione o dall'ultimo blocco TOOL-CALL attivo (selezione tramite MP7411, vedere nel Manuale d'esercizio del iTNC 530, "Parametri d'Utente generali").

I Cicli di tastatura da 410 a 419 possono essere eseguiti anche con rotazione base attiva. Si deve comunque fare attenzione che l'angolo della rotazione base non venga più modificato se si lavora dopo il ciclo di tastatura con il ciclo 7 "Spostamento origine dalla tabella origini".

I Cicli di Tastatura con un numero superiore a 400 posizionano il tastatore in funzione di una logica di posizionamento:

- Quando la coordinata attuale della punta del tastatore è inferiore alla coordinata dell'altezza di sicurezza (definita nel ciclo), il TNC ritira prima il tastatore nell'asse del sistema di tastatura alla distanza di sicurezza e successivamente lo posiziona nel piano di lavoro sul primo punto da tastare
- Quando la coordinata attuale del polo sud del tastatore è maggiore della coordinata dell'altezza di sicurezza, il TNC posiziona il tastatore prima nel piano di lavoro sul primo punto da tastare e successivamente nell'asse del tastatore direttamente all'altezza di misura





2

**Cicli di tastatura nei modi
operativi MANUALE e
VOLANTINO ELETTRONICO**



2.1 Introduzione

Panoramica

Nel modo operativo MANUALE sono disponibili i seguenti cicli di tastatura:

Funzione	Softkey
Calibrazione lunghezza efficace	
Calibrazione raggio efficace	
Rilevamento rotazione base mediante una retta	
Impostazione dell'origine in un asse qualsiasi	
Spigolo quale origine	
Centro del cerchio quale origine	
Rilevamento rotazione base mediante 2 fori/isole circolari	
Rilevamento rotazione base mediante 4 fori/isole circolari	
Impostazione centro del cerchio su 3 fori/isole	

Selezione dei Cicli di Tastatura

- Selezionare il modo operativo Manuale o Volantino el.



- Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TOUCH PROBE. Il TNC visualizza ulteriori softkey: vedere tabella in alto



- Selezione dei Cicli di Tastatura: p. es., premere il softkey PROBING ROT, il TNC visualizza il relativo menu

Stampa di protocollo dei valori misurati con i cicli di tastatura



Il TNC deve essere predisposto per questa funzione dal Costruttore della macchina. Consultare il Manuale della macchina!

Al termine di ogni ciclo di tastatura il TNC visualizza il softkey PRINT. Azionando questo softkey, il TNC esegue la stampa di protocollo dei valori attuali del ciclo di tastatura attivo. Tramite la funzione PRINT si può definire nel menu di configurazione dell'interfaccia (vedere Manuale d'esercizio "12. Funzioni MOD, programmazione dell'interfaccia dati"), se il TNC

- deve stampare i risultati di misura
- deve memorizzare i risultati di misura sul disco fisso
- deve memorizzare i risultati di misura su un PC

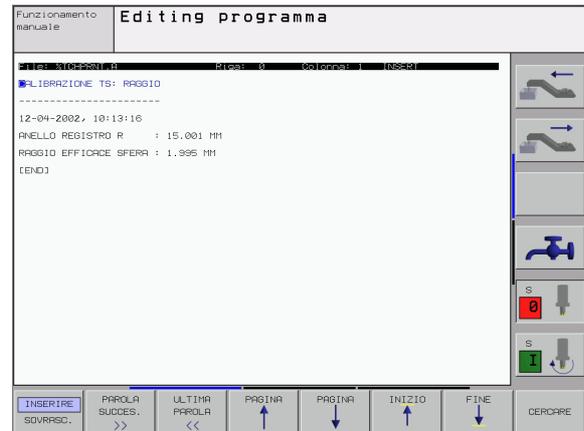
Chiedendo la memorizzazione dei risultati di misura il TNC genera il file dati ASCII "%TCHPRNT.A". Se nel menu di configurazione dell'interfaccia non sono stati definiti alcun percorso e alcuna interfaccia, il TNC memorizza il file %TCHPRNT nella directory principale TNC:\.



Quando si aziona il softkey PRINT il file dati %TCHPRNT.A non deve essere selezionato nel modo operativo MEMORIZZAZIONE/EDITING PROGRAMMA. Il TNC emetterà, se necessario, un messaggio d'errore.

Il TNC memorizza i valori di misura esclusivamente nel file dati %TCHPRNT.A. Eseguendo più cicli di tastatura in sequenza e desiderando la memorizzazione dei relativi valori di misura, occorre salvare il contenuto del file dati %TCHPRNT.A tra i singoli cicli di tastatura mediante copiatura o rinomina.

Il formato e la capacità del file dati %TCHPRNT vengono definiti dal Costruttore della macchina.



Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini



Questa funzione è attiva solo quando sul TNC sono state attivate le tabelle origini (bit 3 nel parametro macchina 7224.0=0).

Utilizzare questa funzione per memorizzare i valori di misura nel sistema di coordinate del pezzo. Per memorizzare i risultati di misura nel sistema di coordinate fisso della macchina (coordinate REF), utilizzare il softkey INSERIRE TABELLA PRESET (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25).

Tramite il softkey INSERIRE TABELLA ORIGINI il TNC può registrare, dopo l'esecuzione di un qualsiasi ciclo di tastatura, i valori misurati in una Tabella origini:



Tenere presente che mentre è attivo uno spostamento di origine il TNC riferisce sempre il valore tastato al Preset attivo (ovvero all'ultima origine impostata nel modo operativo manuale), anche se nell'indicazione di posizione lo spostamento di origine viene calcolato.

- ▶ Esecuzione di una funzione di tastatura
- ▶ Inserire le coordinate desiderate dell'origine negli appositi campi di introduzione (in funzione del ciclo di tastatura da eseguire)
- ▶ Inserire il numero dell'origine nel campo di introduzione **Numero in tabella =**
- ▶ Inserire il nome della Tabella origini (percorso completo) nel campo di introduzione **Tabella origini**
- ▶ Premere il softkey INSERIRE TABELLA ORIGINI; il TNC registra l'origine nel numero inserito della Tabella origini specificata



Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset



Utilizzare questa funzione per memorizzare i valori di misura nel sistema di coordinate fisso della macchina (coordinate REF). Per memorizzare i risultati di misura nel sistema di coordinate del pezzo, utilizzare il softkey INSERIRE TABELLA ORIGINI (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24).

Tramite il softkey INSERIRE TABELLA PRESET il TNC può registrare, dopo l'esecuzione di un qualsiasi ciclo di tastatura, i valori misurati in una tabella Preset. I valori misurati vengono memorizzati riferiti al sistema di coordinate fisso della macchina (coordinate REF). La tabella Preset ha il nome PRESET.PR ed è memorizzata nella directory TNC:\.



Tenere presente che mentre è attivo uno spostamento di origine il TNC riferisce sempre il valore tastato al Preset attivo (ovvero all'ultima origine impostata nel modo operativo manuale), anche se nell'indicazione di posizione lo spostamento di origine viene calcolato.

- ▶ Esecuzione di una funzione di tastatura
- ▶ Inserire le coordinate desiderate dell'origine negli appositi campi di introduzione (in funzione del ciclo di tastatura da eseguire)
- ▶ Inserire il numero del Preset nel campo di introduzione **Numero in tabella:** Inserimento
- ▶ Premere il softkey INSERIRE TABELLA PRESET; il TNC registra l'origine nel numero inserito della tabella Preset specificata



2.2 Calibrazione del sistema di tastatura digitale

Introduzione

Il sistema di tastatura deve essere calibrato

- alla messa in funzione
- alla rottura del tastatore
- alla sostituzione del tastatore
- in caso di modifica dell'avanzamento di tastatura
- in caso di irregolarità, p. es., a seguito di un riscaldamento della macchina

Nella calibrazione il TNC rileva la lunghezza "efficace" del tastatore e il raggio "efficace" della sfera di tastatura. Per la calibrazione del sistema di tastatura 3D fissare sulla tavola della macchina un anello di regolazione a spessore e raggio interno noti.

Calibrazione della lunghezza efficace

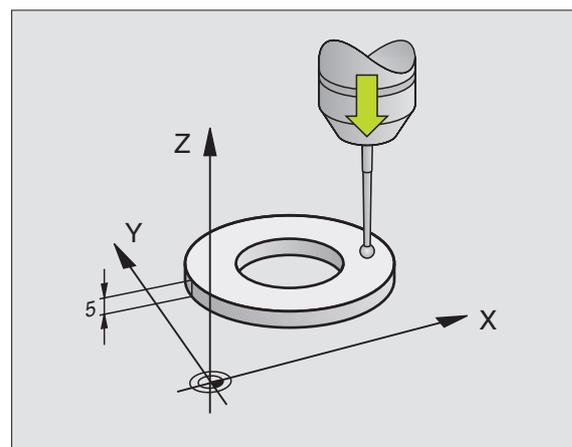


La lunghezza efficace del tastatore si riferisce sempre all'origine dell'utensile. Di regola il Costruttore della macchina colloca l'origine dell'utensile sul naso del mandrino.

- ▶ Impostare l'origine nell'asse del mandrino in modo da avere per la tavola della macchina: $Z=0$.



- ▶ Selezionare la funzione di calibrazione per la lunghezza del sistema di tastatura: premere il softkey TOUCH PROBE e CAL. L. Il TNC visualizza una finestra menu con 4 campi di introduzione
- ▶ Impostare l'ASSE UTENSILE (tasto di movimentazione asse)
- ▶ ORIGINE: introdurre lo spessore dell'anello di regolazione
- ▶ I campi RAGGIO SFERA EFFICACE e LUNGHEZZA EFFICACE non devono essere compilati
- ▶ Accostare il tastatore alla superficie dell'anello di regolazione
- ▶ Ove necessario, modificare la direzione di spostamento: mediante softkey o con i tasti freccia
- ▶ Tastatura della superficie: premere il tasto esterno di START



Calibrazione del raggio efficace e compensazione dell'offset centrale del tastatore

Di norma l'asse del tastatore non coincide esattamente con l'asse del mandrino. La funzione di calibrazione rileva questo offset tra l'asse del tastatore e l'asse del mandrino e lo compensa per via matematica.

Con questa funzione il TNC ruota il sistema di tastatura 3D di 180°. La rotazione viene attivata mediante una funzione ausiliaria che il Costruttore della macchina definisce nel parametro macchina 6160.

La misurazione dell'offset centrale del tastatore può essere eseguita solo dopo la calibrazione del raggio efficace della sfera di tastatura.

- ▶ Nel modo operativo MANUALE posizionare la sfera di tastatura nel foro dell'anello di regolazione



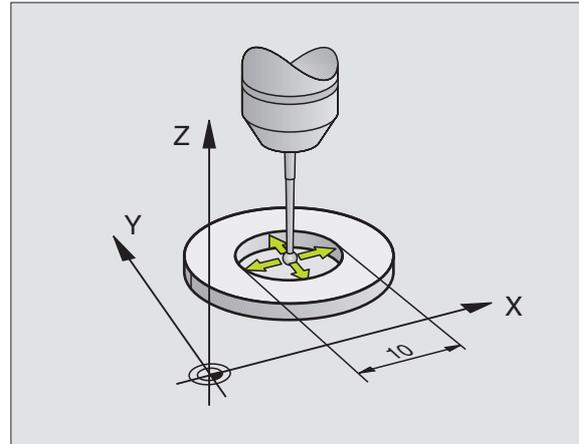
- ▶ Selezione della funzione di calibrazione per il raggio della sfera di tastatura e l'offset del tastatore: premere il softkey CAL. R
- ▶ Selezionare l'asse utensile, introdurre il raggio dell'anello di regolazione
- ▶ Tastatura: premere 4 volte il tasto esterno di START. Il sistema di tastatura 3D tasterà una posizione del foro in ogni direzione assiale e ne calcolerà il raggio efficace della sfera di tastatura
- ▶ Se si desidera terminare la funzione di calibrazione premere il softkey END



Per la determinazione dell'offset centrale il TNC deve essere opportunamente predisposto dal Costruttore della macchina. Consultare il Manuale della macchina!



- ▶ Determinazione dell'offset centrale della sfera di tastatura: premere il softkey 180°. Il TNC ruota il tastatore di 180°
- ▶ Tastatura: premere 4 volte il tasto esterno di START. Il sistema di tastatura 3D tasta una posizione del foro in ogni direzione assiale, determinando l'offset centrale del tastatore



Visualizzazione dei valori di calibrazione

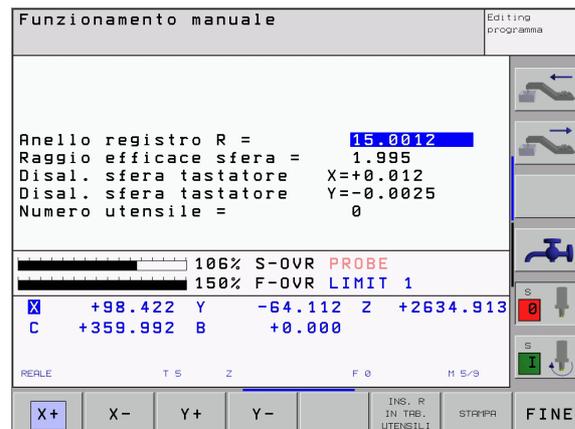
Il TNC memorizza la lunghezza efficace, il raggio efficace e l'offset centrale del sistema di tastatura, tenendoli in conto nei successivi impieghi del sistema di tastatura 3D. Per visualizzare i valori memorizzati premere CAL L e CAL R.

Memorizzazione dei valori di calibraz. nella Tab. utensili TOOL.T



Questa funzione è disponibile solo se è stato impostato il bit 0 nel parametro macchina 7411 = 1 (attivare i dati del sistema di tastatura con **TOOL CALL**) e se la tabella TOOL.T è attiva (parametro macchina 7260 diverso da 0).

Effettuando delle misurazioni durante l'esecuzione di un programma è possibile attivare, tramite un **TOOL CALL**, i dati di correzione dalla tabella utensili per il sistema di tastatura. Per la memorizzazione dei dati di calibrazione nella tabella utensili TOOL.T inserire nel menu di calibrazione il numero dell'utensile (confermare con ENT) e premere successivamente il softkey INS.R IN TAB. UTENSILI o INS.L IN TAB. UTENSILI.



Gestione di più blocchi di dati di calibrazione

Se sulla macchina si impiegano più tastatori o inserti tastatori con disposizione a croce, si dovranno impiegare event. più blocchi di dati di calibrazione.

Per poter utilizzare più blocchi di dati di calibrazione occorre impostare il bit 1 nel parametro macchina 7411. I dati di calibrazione (lunghezza, raggio, offset centrale e angolo mandrino) vengono determinati nel menu di calibrazione, ma devono essere memorizzati dall'operatore nella tabella utensili TOOL.T sotto un numero di utensile selezionabile dal menu di calibrazione (vedere anche il Manuale d'esercizio, Capitolo „5.2 Dati utensile):

- ▶ Eseguire la funzione di calibrazione come sopra descritta
- ▶ Inserire il numero utensile nel campo di inserimento previsto a tale scopo
- ▶ Scrittura nella tabella utensili dei dati di calibrazione determinati: premere il softkey -INSERIMENTO IN TABELLA UTENSILI D oppure INSERIMENTO IN TABELLA UTENSILI S



Se successivamente si impiega il tastatore, prima di eseguire un ciclo di tastatura si deve attivare il corrispondente numero di utensile con una chiamata utensile, indipendentemente dal fatto che si desidera eseguire un ciclo di tastatura nel funzionamento automatico o nel funzionamento manuale.

I dati di calibrazione possono essere visualizzati e modificati nel menu di calibrazione, ma si deve prestare attenzione a salvare le modifiche nella tabella utensili, premendo il softkey -INSERIMENTO IN TABELLA UTENSILI D oppure INSERIMENTO IN TABELLA UTENSILI S. Il TNC non registra automaticamente i valori di calibrazione nella tabella!



2.3 Compensazione posizione obliqua del pezzo

Introduzione

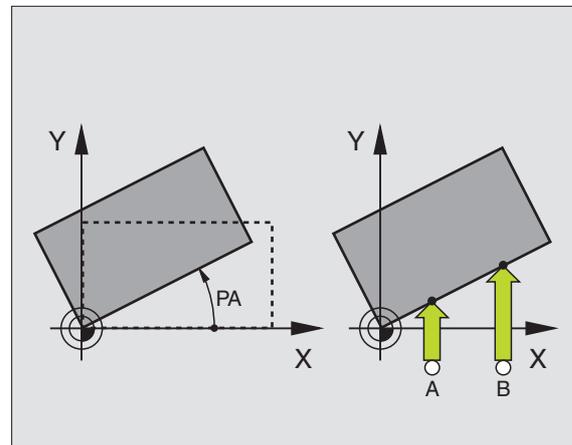
Un serraggio obliquo del pezzo viene compensato dal TNC su base matematica mediante una "rotazione base".

A tale scopo il TNC imposta per l'angolo di rotazione l'angolo che una superficie del pezzo deve formare con l'asse di riferimento dell'angolo del piano di lavoro. Vedere figura a destra.



Selezionare la direzione di tastatura per la misurazione della posizione obliqua del pezzo sempre perpendicolarmente all'asse di riferimento dell'angolo.

Per il calcolo corretto della rotazione base nell'esecuzione del programma occorre programmare nel primo blocco di spostamento sempre entrambe le coordinate del piano di lavoro.



Determinazione della rotazione base



- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey PROBING ROT
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al primo punto da tastare
- ▶ Selezionare la direzione di tastatura perpendicolare all'asse di riferimento dell'angolo: selezionare l'asse e la direzione mediante softkey
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al secondo punto da tastare
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START. Il TNC rileva la rotazione base ed indica l'angolo nel dialogo **Angolo di rotazione =**

Memorizzazione della rotazione base in tabella Preset

- ▶ Dopo la tastatura, inserire il numero Preset nel campo di introduzione **Numero in tabella:** in cui il TNC deve memorizzare la rotazione base attiva
- ▶ Premere il softkey INSERIRE TABELLA PRESET per memorizzare la rotazione base nella tabella Preset

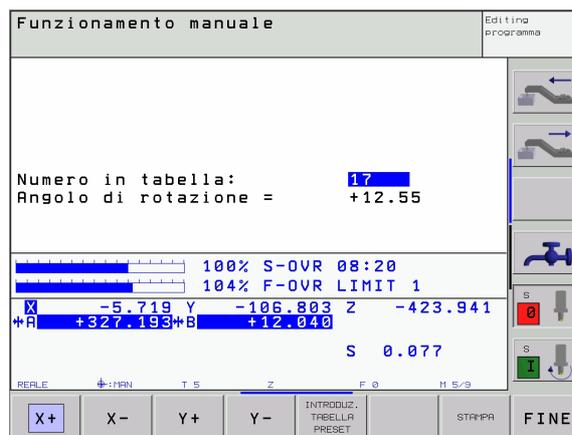
Visualizzazione della rotazione base

Dopo la rilesione di PROBING ROT l'angolo della rotazione base verrà visualizzato nel campo di indicazione dell'angolo di rotazione. Il TNC visualizza l'angolo di rotazione anche nell'indicazione di stato supplementare (STATUS POS.)

Nell'indicazione di stato verrà visualizzato un simbolo per la rotazione base quando il TNC sposta gli assi della macchina secondo la rotazione base.

Disattivazione della rotazione base

- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey PROBING ROT
- ▶ Introdurre l'ANGOLO DI ROTAZIONE "0" e confermarlo con il tasto ENT
- ▶ Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END



2.4 Impostazione dell'origine con sistemi di tastatura 3D

Introduzione

Le funzioni per l'impostazione dell'origine sul pezzo allineato vengono selezionate con i seguenti softkey:

- Impostazione origine in un asse qualsiasi con TASTARE POS
- Impostazione di uno spigolo quale origine con TASTARE P
- Impostazione del centro cerchio quale origine con TASTARE CC
- Impostazione dell'asse centrale quale origine con TASTARE

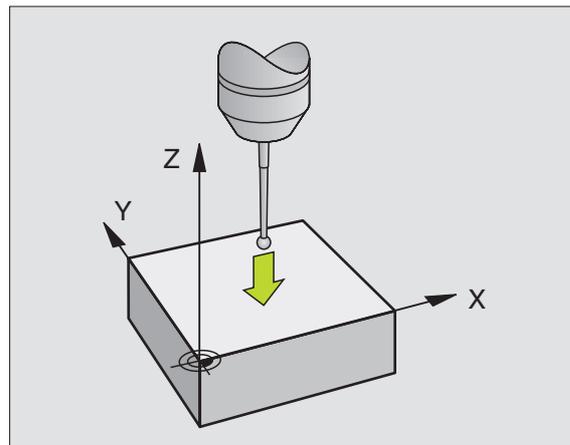


Tenere presente che mentre è attivo uno spostamento di origine il TNC riferisce sempre il valore tastato al Preset attivo (ovvero all'ultima origine impostata nel modo operativo manuale), anche se nell'indicazione di posizione lo spostamento di origine viene calcolato.

Impostazione dell'origine in un asse qualsiasi (vedere figura a destra)



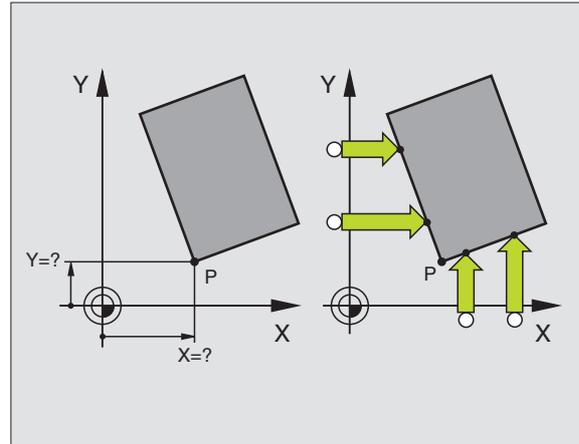
- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE POS
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al punto da tastare
- ▶ Selezionare la direzione di tastatura e l'asse per i quali viene impostata l'origine, p.es. tastatura di Z in direzione Z- : selezionare mediante softkey
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ **ORIGINE:** introdurre la coordinata nominale e confermarla con il softkey IMPOSTAZIONE ORIGINE, oppure registrare il valore in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- ▶ Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END



Spigolo quale origine, conferma dei punti tastati per la rotazione base (vedere figura a destra)



- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE P
- ▶ **PUNTI DI TAST. DALLA ROTAZIONE BASE?:** premere il tasto ENT per confermare le coordinate dei punti tastati
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al punto da tastare sullo spigolo del pezzo non precedentemente tastato per la rotazione base
- ▶ Selezione della direzione di tastatura: selezionare mediante softkey
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al secondo punto da tastare sullo stesso spigolo
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ **ORIGINE:** introdurre le due coordinate dell'origine nella finestra del menu e confermarla con il softkey IMPOSTAZIONE ORIGINE, oppure registrare i valori in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- ▶ Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END



Spigolo quale origine, senza conferma dei punti tastati per la rotazione base

- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE P
- ▶ **PUNTI DI TAST. DALLA ROTAZIONE BASE?:** negare con il softkey NO ENT (questa domanda comparirà soltanto in caso di una precedente rotazione base)
- ▶ Tastare due volte entrambi gli spigoli del pezzo
- ▶ **ORIGINE:** introdurre le coordinate dell'origine e confermarle con il softkey IMPOSTAZIONE ORIGINE, oppure registrare i valori in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- ▶ Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END



Centro del cerchio quale origine

I centri di fori, tasche circolari, cilindri pieni, perni, isole circolari ecc. possono essere definiti quali origine.

Cerchio interno:

Il TNC tasta automaticamente la parete circolare interna nelle 4 direzioni assiali.

In caso di cerchi interrotti (archi di cerchio) la scelta della direzione di tastatura è libera.

- Posizionare la sfera di tastatura approssimativamente al centro del cerchio

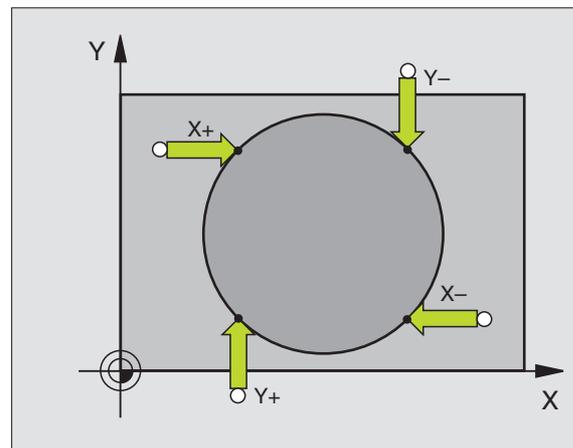
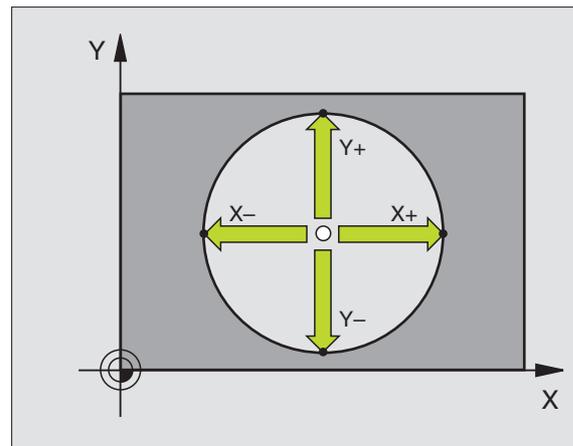


- Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE CC
- Tastatura: premere 4 volte il tasto esterno di START. Il tastatore tasterà uno dopo l'altro 4 punti sulla parete circolare interna
- Se si desidera lavorare con misurazione dell'offset centrale (possibile solo su macchine con orientamento del mandrino, in funzione dell'impostazione del MP6160) premere il softkey 180° e tastare nuovamente 4 punti sulla parete circolare interna
- Senza misurazione dell'offset centrale: premere il tasto END
- **ORIGINE:** introdurre le due coordinate del centro del cerchio nella finestra del menu e confermarle con il softkey IMPOSTAZIONE ORIGINE, oppure registrare i valori in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END

Cerchio esterno:

- Posizionare la sfera di tastatura all'esterno del cerchio, vicino al primo punto da tastare
- Selezione della direzione di tastatura: selezionare mediante il relativo softkey
- Tastatura: premere il tasto esterno di START
- Ripetere la tastatura per i restanti 3 punti. V. fig. in basso a destra
- **ORIGINE:** introdurre le coordinate dell'origine e confermarle con il softkey IMPOSTAZIONE ORIGINE, oppure registrare i valori in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END

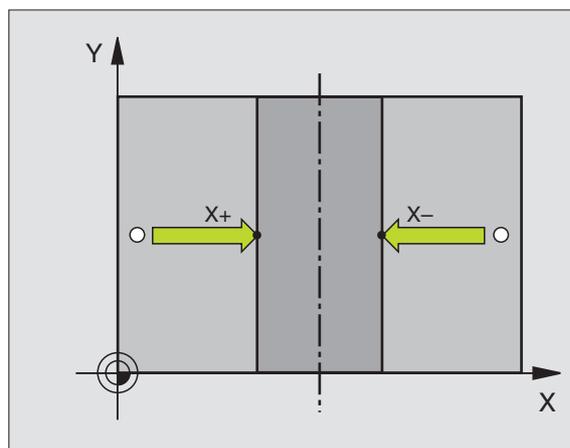
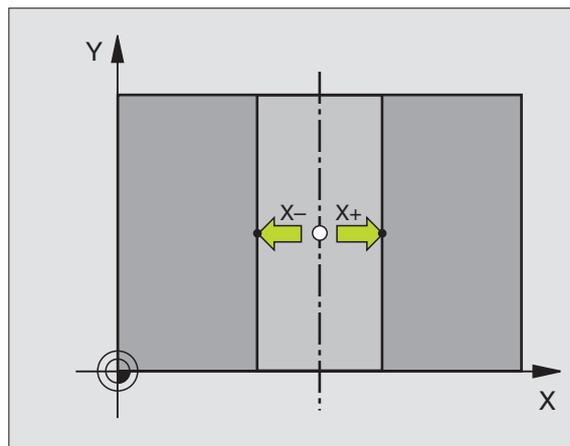
A tastatura terminata il TNC visualizzerà le coordinate attuali del centro del cerchio e il raggio del cerchio PR.



Asse centrale quale origine



- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al primo punto da tastare
- ▶ Selezione direzione di tastatura mediante softkey
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al secondo punto da tastare
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ **ORIGINE:** Inserire nella finestra di menu la coordinata dell'origine, confermare con il softkey IMPOST. ORIGINE, o scrivere il valore in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)
- ▶ Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END



Impostazione origini su fori/isole circolari

Un secondo livello di softkey mette a disposizione delle funzioni per l'impostazione dell'origine su fori o isole circolari.

Programmazione per tastare un foro o un'isola circolare

Nell'impostazione base vengono tastati i fori.

- 
 - ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TOUCH PROBE, quindi commutare il livello softkey
- 
 - ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere, p. es., il softkey PROBING ROT
- 
 - ▶ Si devono tastare isole circolari: definire tramite il softkey
- 
 - ▶ Si devono tastare fori: definire tramite il softkey

Tastatura di fori

Preposizionare il tastatore approssimativamente al centro del foro. Dopo aver premuto il tasto esterno di START il TNC tasterà automaticamente 4 punti sulla parete del foro.

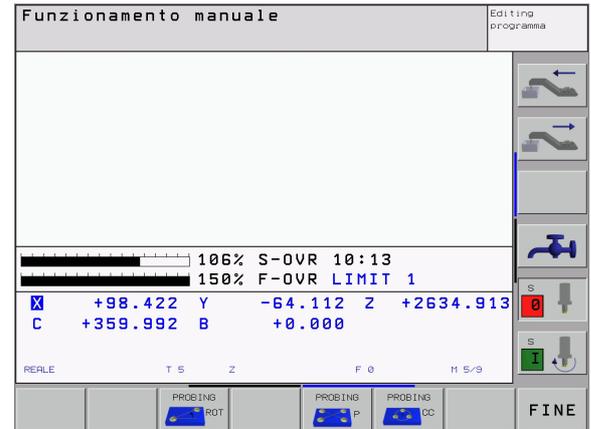
In seguito il TNC si porta sul foro successivo per tastarlo allo stesso modo. Il TNC ripete questa operazione fino a tastatura eseguita di tutti i fori per la determinazione dell'origine.

Tastatura di isole circolari

Posizionare il tastatore vicino al primo punto da tastare sull'isola circolare. Selezionare mediante Softkey la direzione di tastatura ed avviare la stessa con il tasto esterno di START. Eseguire questa operazione 4 volte.

Panoramica

Ciclo	Softkey
Rotazione base tramite 2 fori: Il TNC determina l'angolo tra la linea di congiunzione dei centri dei fori e una posizione nominale (asse di riferimento dell'angolo)	
Origine tramite 4 fori: Il TNC determina il punto di intersezione delle linee di congiunzione dei due fori tastati per primi e dei due tastati per ultimi. Eseguire una tastatura incrociata (come rappresentata sul softkey), altrimenti il TNC calcola un'origine errata	
Centro del cerchio tramite 3 fori: Il TNC determina la traiettoria circolare sulla quale si trovano tutti e tre i fori e ne calcola il centro.	



2.5 Misurazione di pezzi con sistemi di tastatura 3D

Introduzione

I sistemi di tastatura nei modi operativi Manuale e Volantino elettronico possono essere anche utilizzati per effettuare semplici misurazioni sul pezzo. Per misurazioni più complesse sono disponibili numerosi cicli di tastatura programmabili (vedere "Misurazione automatica dei pezzi", pag. 93). Con i sistemi di tastatura 3D è possibile determinare:

- le coordinate di una posizione e, da queste,
- quote ed angoli del pezzo

Determinazione della coordinata di una posizione sul pezzo allineato



- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE POS
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al punto da tastare
- ▶ Selezionare la direzione di tastatura e l'asse ai quali la coordinata deve riferirsi: selezionarli mediante il relativo softkey.
- ▶ Avviare la tastatura: premere il tasto esterno di START

Il TNC visualizzerà le coordinate del punto tastato quale ORIGINE.

Determinazione delle coordinate di un angolo nel piano di lavoro

Determinazione delle coordinate dell'angolo: vedere "Spigolo quale origine, senza conferma dei punti tastati per la rotazione base", pag. 33. Il TNC visualizzerà le coordinate dell'angolo tastato quale ORIGINE.



Determinazione delle quote di un pezzo



- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE POS
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al primo punto da tastare A
- ▶ Selezione direzione di tastatura mediante softkey
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START
- ▶ Prendere nota del valore visualizzato quale ORIGINE (solo nei casi ove l'origine determinata deve rimanere attiva)
- ▶ ORIGINE: inserire "0"
- ▶ Interruzione del dialogo: premere il tasto END
- ▶ Rileselezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE POS
- ▶ Posizionare il tastatore vicino al secondo punto da tastare B
- ▶ Selezione direzione di tastatura mediante softkey: stesso asse, ma direzione opposta rispetto alla prima tastatura.
- ▶ Tastatura: premere il tasto esterno di START

Nel campo di visualizzazione ORIGINE comparirà la distanza tra i due punti sull'asse di coordinata.

RESET dell'indicazione di posizione sui valori prima della misurazione della lunghezza

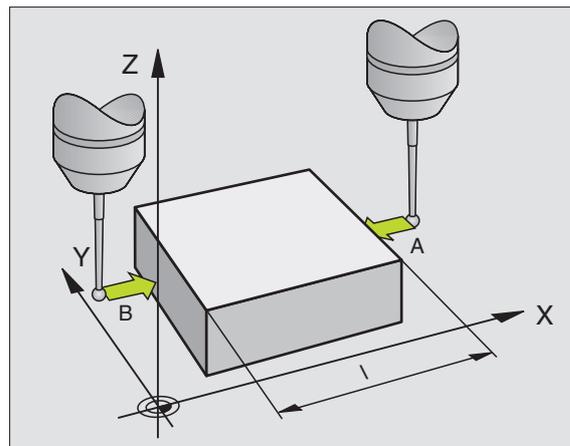
- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey TASTARE POS
- ▶ Ritastare il primo punto tastato
- ▶ Impostare l'ORIGINE sul valore annotato
- ▶ Interruzione del dialogo: premere il tasto END

Misurazione di angoli

I sistemi di tastatura 3D consentono anche la determinazione di angoli nel piano di lavoro. Si misura

- l'angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e un bordo del pezzo oppure
- l'angolo tra due bordi

L'angolo misurato verrà visualizzato con un valore massimo di 90°.



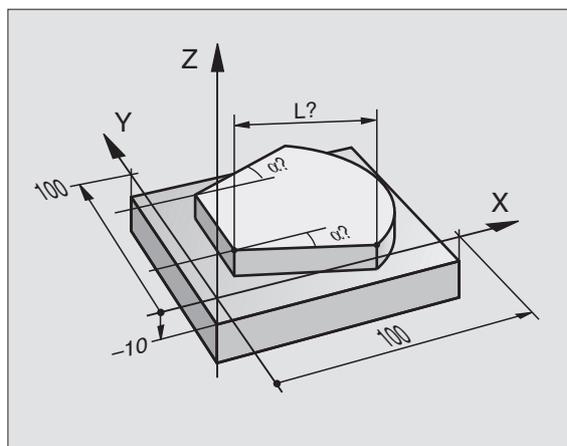
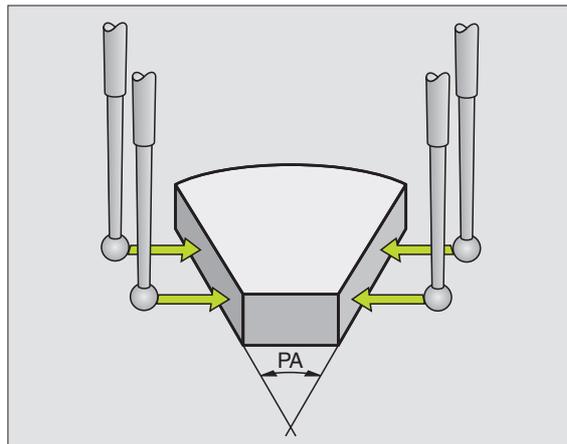
Determinazione dell'angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e un bordo del pezzo



- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey PROBING ROT
- ▶ ANGOLO DI ROTAZIONE: annotare l'ANGOLO DI ROTAZIONE visualizzato se la rotazione base effettuata deve essere ripristinata in un secondo momento
- ▶ Effettuare la rotazione base rispetto al lato da confrontare (vedere "Compensazione posizione obliqua del pezzo", pag. 30)
- ▶ Con il softkey PROBING ROT richiamare la visualizzazione dell'angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e il bordo del pezzo quale ANGOLO DI ROTAZIONE
- ▶ Disattivare la rotazione base o ripristinare la rotazione base originale
- ▶ impostare l'ANGOLO DI ROTAZIONE sul valore annotato

Determinazione dell'angolo tra due bordi del pezzo

- ▶ Selezione della funzione di tastatura: premere il softkey PROBING ROT
- ▶ ANGOLO DI ROTAZIONE: annotare l'angolo di rotazione visualizzato, se la rotazione base effettuata deve essere ripristinata in seguito
- ▶ Effettuare la rotazione base rispetto al primo lato (vedere "Compensazione posizione obliqua del pezzo", pag. 30)
- ▶ Tastare anche il secondo lato come per una rotazione base, senza impostare l'ANGOLO DI ROTAZIONE su 0!
- ▶ Con il softkey PROBING ROT chiamare la visualizzazione dell'angolo PA tra i bordi del pezzo quale ANGOLO DI ROTAZIONE
- ▶ Per disattivare la rotazione base o ripristinare la rotazione base originale: impostare l'ANGOLO DI ROTAZIONE sul valore annotato



2.6 Impiego delle funzioni di tastatura con tastatori meccanici o comparatori

Introduzione

Se sulla macchina non è disponibile un tastatore elettronico 3D, tutte le funzioni di tastatura descritte in precedenza (Eccezione: funzioni di calibrazione) possono essere utilizzate anche con tastatori meccanici o anche con il semplice sfioramento.

Invece del segnale elettronico, generato automaticamente da un tastatore 3D durante la funzione di tastatura, il segnale di conferma della **posizione di tastatura** viene attivato manualmente tramite un tasto. Procedere come segue:



- ▶ Selezionare tramite softkey la funzione di tastatura desiderata

- ▶ Posizionare il tastatore meccanico sulla prima posizione che deve essere rilevata dal TNC



- ▶ Confermare la posizione: premere il tasto di conferma della posizione effettiva, il TNC memorizza la posizione attuale

- ▶ Spostare il tastatore sulla successiva posizione che deve essere rilevata dal TNC

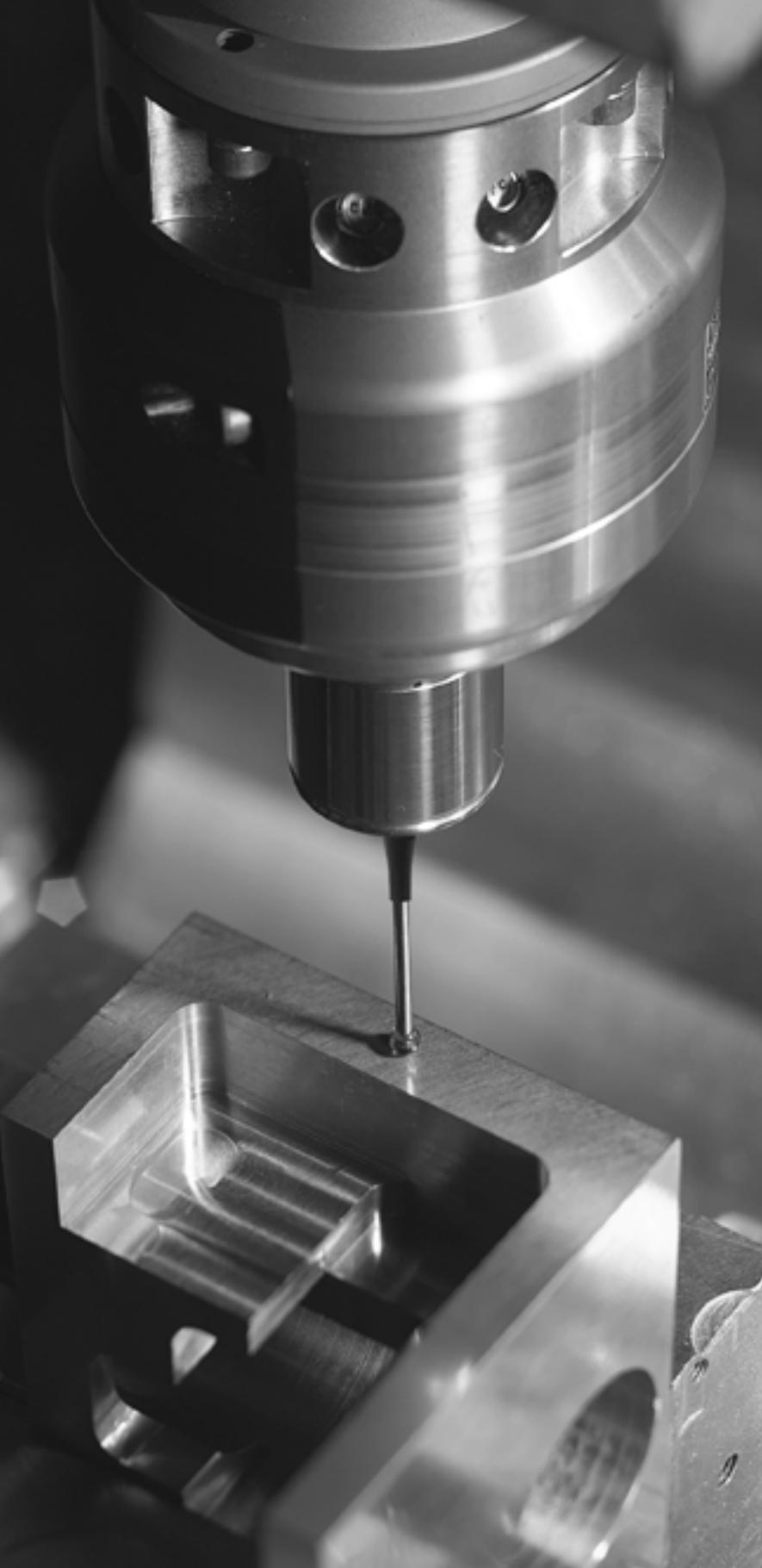


- ▶ Confermare la posizione: premere il tasto di conferma della posizione effettiva, il TNC memorizza la posizione attuale

- ▶ Event. raggiungere altre posizioni e rilevarle come descritto in precedenza

- ▶ **ORIGINE:** Inserire nella finestra di menu le coordinate della nuova origine, confermare con il softkey IMPOST. ORIGINE, o scrivere i valori in una tabella (vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella origini", pag. 24, o vedere "Inserimento dei valori di misura dai Cicli di Tastatura in una Tabella Preset", pag. 25)

- ▶ Conclusione della funzione di tastatura: premere il tasto END



3

**Cicli di Tastatura per
controllo automatico del
pezzo**



3.1 Rilevamento automatico di posizioni oblique del pezzo

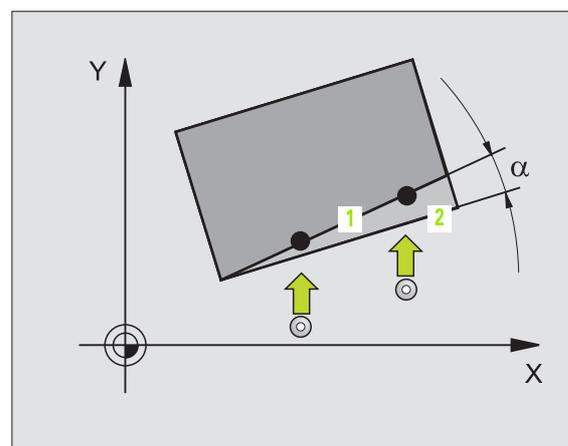
Panoramica

Il TNC mette a disposizione cinque cicli per il rilevamento e la compensazione di posizioni oblique del pezzo. In aggiunta è possibile disattivare una rotazione base con il Ciclo 404:

Ciclo	Softkey
400 ROTAZIONE BASE Rilevamento automatico tramite due punti, compensazione mediante la funzione Rotazione base	
401 ROT 2 FORI Rilevamento automatico tramite due fori, compensazione mediante la funzione Rotazione base	
402 ROT 2 ISOLE Rilevamento automatico tramite due isole, compensazione mediante la funzione Rotazione base	
403 ROT TRAMITE ASSE DI ROTAZIONE Rilevamento automatico tramite due punti, compensazione mediante la funzione Rotazione base	
405 ROT TRAMITE ASSE C Allineamento automatico di un offset angolare tra il centro di un foro e l'asse Y positivo, compensazione tramite rotazione della tavola circolare	
404 IMPOSTAZIONE ROTAZIONE BASE Impostazione di una rotazione base qualsiasi	

Caratteristiche comuni dei cicli di tastatura per il rilevamento di posizioni oblique del pezzo

Nei cicli 400, 401 e 402 è possibile definire tramite il parametro Q307 **PREDISPOSIZIONE ROTAZIONE BASE** se il risultato di misura deve essere corretto di un angolo α noto (v. figura a destra). In questo modo è possibile misurare la rotazione base su una qualsiasi retta **1** del pezzo e stabilire il riferimento rispetto alla direzione di 0° **2**.



ROTAZIONE BASE (Ciclo di tastatura 400, DIN/ISO: G400)

Il ciclo di tastatura 400 rileva una posizione obliqua del pezzo mediante la misurazione di due punti che devono trovarsi su una retta. Con la funzione Rotazione base il TNC compensa il valore misurato (vedere "Compensazione posizione obliqua del pezzo", pag. 30)).

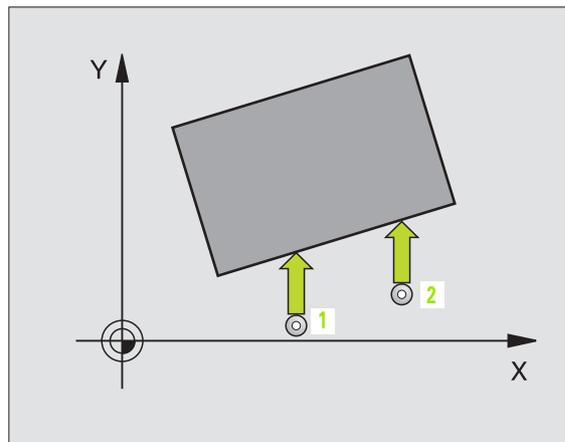
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare programmato **1**. Contemporaneamente, il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di spostamento definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed effettua la rotazione base calcolata



Da osservare prima della programmazione

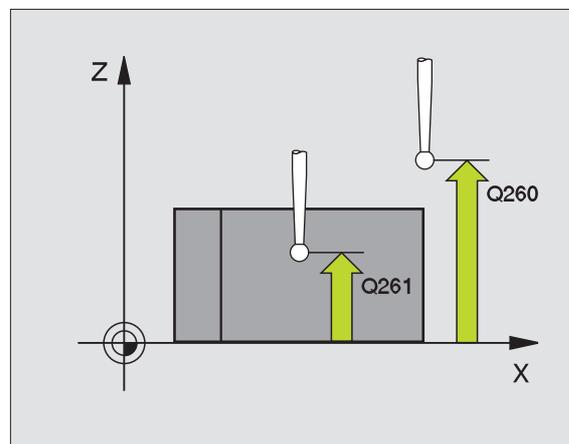
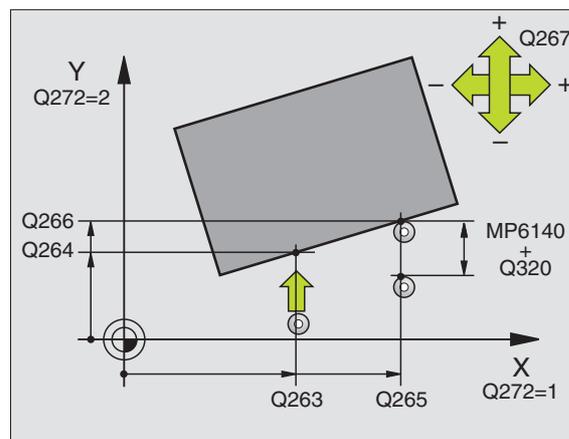
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

Il TNC disattiva un'eventuale rotazione base attiva all'inizio del ciclo.





- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q265** (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q266** (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ASSE DI MISURA Q272**: asse del piano di lavoro in cui deve essere effettuata la misurazione:
1: asse principale = asse di misura
2: asse secondario = asse di misura
- ▶ **DIREZIONE DI SPOSTAMENTO 1 Q267**: direzione nella quale il tastatore deve avvicinarsi al pezzo:
-1: Direzione di spostamento negativa
+1: Direzione di spostamento positiva
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
0: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
1: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **PREDISPOSIZIONE ROTAZIONE BASE Q307** (in valore assoluto): se la posizione obliqua da misurare non deve essere riferita all'asse principale, ma ad una retta qualsiasi, introdurre l'angolo della retta di riferimento. Il TNC calcola quindi, per la rotazione base, la differenza tra il valore misurato e l'angolo della retta di riferimento.
- ▶ **NR. PRESET NELLA TABELLA Q305**: inserire il numero nella tabella Preset in cui il TNC deve registrare la rotazione base rilevata. Se si inserisce Q305=0, il TNC registra la rotazione base rilevata nel menu ROT del modo operativo Manuale



Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 400 ROTAZIONE BASE
Q263=+10	; 1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+3,5	; 1° PUNTO 2° ASSE
Q265=+25	; 2° PUNTO 1° ASSE
Q266=+2	; 2° PUNTO 2° ASSE
Q272=2	; ASSE DI MISURA
Q267=+1	; DIREZIONE DI SPOSTAMENTO
Q261=-5	; ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	; DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	; ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	; SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZZ.
Q307=0	; PREDISPOS. ROTAZ.
Q305=0	; NR. IN TABELLA



ROTAZIONE BASE tramite due fori (Ciclo di Tastatura 401, DIN/ISO: G401)

Il Ciclo di tastatura 401 rileva i centri dei due fori. Successivamente il TNC calcola l'angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e la retta che collega i centri dei due fori. Con la funzione Rotazione base il TNC compensa il valore calcolato ((vedere "Compensazione posizione obliqua del pezzo", pag. 30)).

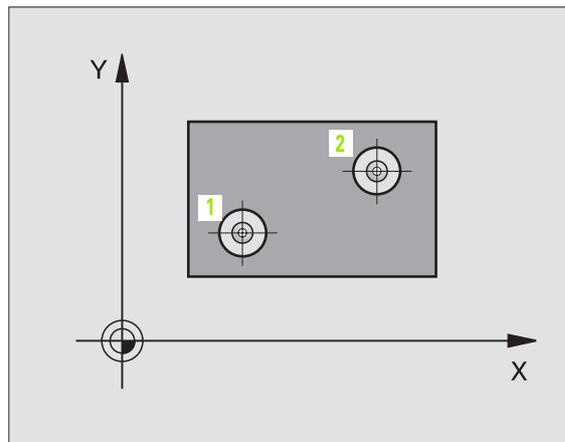
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul centro programmato del primo foro **1**
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del primo foro
- 3 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul centro programmato del secondo foro **2**
- 4 Successivamente il TNC porta il tastatore all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del secondo foro
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed effettua la rotazione base calcolata



Da osservare prima della programmazione

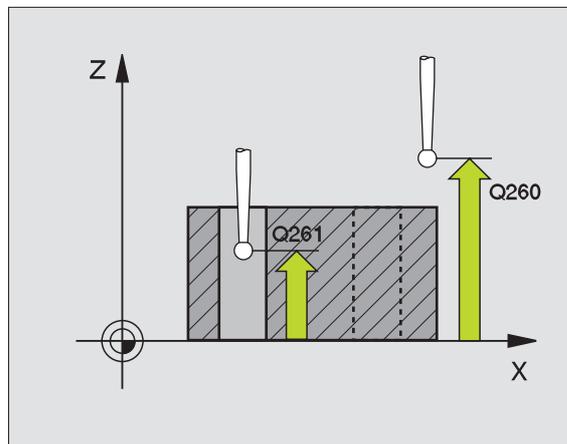
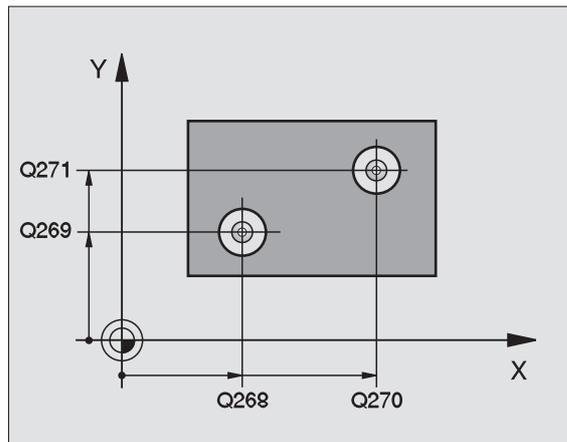
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

Il TNC disattiva un'eventuale rotazione base attiva all'inizio del ciclo.





- ▶ **1° foro: CENTRO 1° ASSE Q268** (in valore assoluto): centro del cerchio primitivo nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° foro: CENTRO 2° ASSE Q269** (in valore assoluto): centro del cerchio primitivo nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° foro: CENTRO 1° ASSE Q270** (in valore assoluto): centro del cerchio primitivo nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° foro: CENTRO 2° ASSE Q271** (in valore assoluto): centro del cerchio primitivo nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **PREDISPOSIZIONE ROTAZIONE BASE Q307** (in valore assoluto): se la posizione obliqua da misurare non deve essere riferita all'asse principale, ma ad una retta qualsiasi, introdurre l'angolo della retta di riferimento. Il TNC calcola quindi, per la rotazione base, la differenza tra il valore misurato e l'angolo della retta di riferimento.
- ▶ **NR. PRESET NELLA TABELLA Q305**: inserire il numero nella tabella Preset in cui il TNC deve registrare la rotazione base rilevata. Se si inserisce Q305=0, il TNC registra la rotazione base rilevata nel menu ROT del modo operativo Manuale



Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 401 ROT 2 FORI
	Q268=-37;1° CENTRO 1° ASSE
	Q269=+12 ;1° CENTRO 2° ASSE
	Q270=+75 ;2° CENTRO 1° ASSE
	Q271=+20 ;2° CENTRO 2° ASSE
	Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA
	Q260=+20 ;ALTEZZA DI SICUREZZA
	Q307=0 ;PREDISPOS. ROTAZ.
	Q305=0 ;NR. IN TABELLA



ROTAZIONE BASE tramite due isole (Ciclo di Tastatura 402, DIN/ISO: G402)

Il Ciclo di tastatura 402 rileva i centri delle due isole. Successivamente il TNC calcola l'angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e la retta che collega i centri delle due isole. Con la funzione Rotazione base il TNC compensa il valore calcolato (vedere "Compensazione posizione obliqua del pezzo", pag. 30).

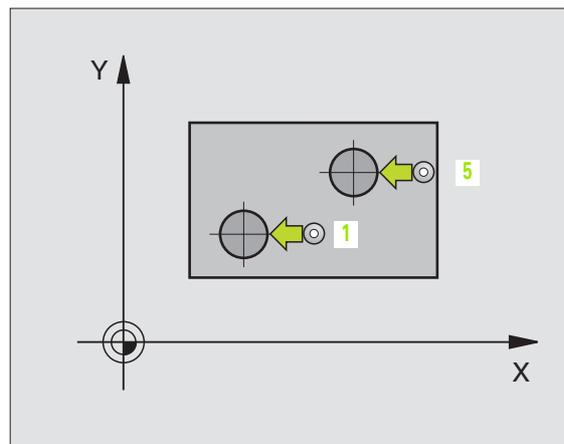
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1** della prima isola
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'**altezza di misura 1** programmata e rileva mediante quattro tastature il centro della prima isola. Il tastatore si sposta tra i punti da tastare, reciprocamente distanti di 90° , su un arco di cerchio
- 3 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul punto da tastare **5** della seconda isola
- 4 Successivamente il TNC porta il tastatore all'**altezza di misura 2** programmata e rileva mediante quattro tastature il centro della seconda isola
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed effettua la rotazione base calcolata



Da osservare prima della programmazione

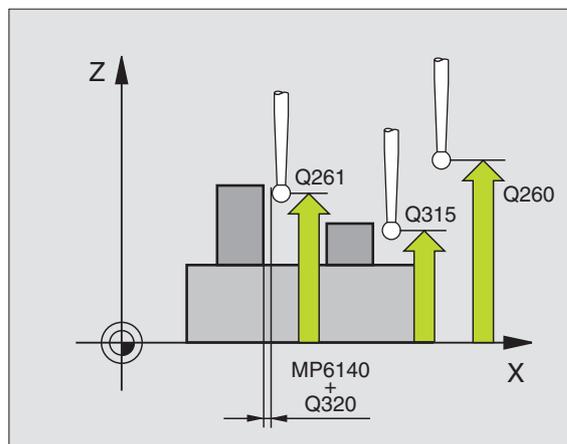
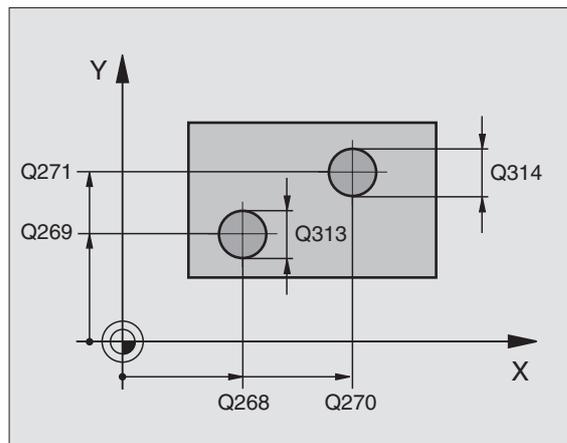
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

Il TNC disattiva un'eventuale rotazione base attiva all'inizio del ciclo.





- ▶ **1ª ISOLA: CENTRO 1° ASSE** (in valore assoluto): centro della prima isola nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1ª ISOLA: CENTRO 2° ASSE** Q269 (in valore assoluto): centro della prima isola nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DIAMETRO 1ª ISOLA** Q313: diametro approssimativo della 1ª isola. Introdurre un valore approssimato per eccesso
- ▶ **ALT. MIS. SU ISOLA 1 NELL'ASSE TS** Q261 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione della 1ª isola
- ▶ **2ª ISOLA: CENTRO 1° ASSE** Q270 (in valore assoluto): centro della seconda isola nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2ª ISOLA: CENTRO 2° ASSE** Q271 (in valore assoluto): centro della seconda isola nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DIAMETRO 2ª ISOLA** Q314: diametro approssimativo della 2ª isola. Introdurre un valore approssimato per eccesso
- ▶ **ALT. MIS. SU ISOLA 2 NELL'ASSE TS** Q315 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione della 2ª isola
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA** Q320 (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** Q260 (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)



- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301:** definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
0: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
1: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **PREDISPOSIZIONE ROTAZIONE BASE Q307** (in valore assoluto): se la posizione obliqua da misurare non deve essere riferita all'asse principale, ma ad una retta qualsiasi, introdurre l'angolo della retta di riferimento. Il TNC calcola quindi, per la rotazione base, la differenza tra il valore misurato e l'angolo della retta di riferimento.
- ▶ **NR. PRESET NELLA TABELLA Q305:** inserire il numero nella tabella Preset in cui il TNC deve registrare la rotazione base rilevata. Se si inserisce Q305=0, il TNC registra la rotazione base rilevata nel menu ROT del modo operativo Manuale

Esempio: Blocchi NC

5	TCH	PROBE	402	ROT	2	ISOLE
Q268	=	-37				;1° CENTRO 1° ASSE
Q269	=	+12				;1° CENTRO 2° ASSE
Q313	=	60				;DIAMETRO 1ª ISOLA
Q261	=	-5				;1ª ALTEZZA DI MISURA
Q270	=	+75				;2° CENTRO 1° ASSE
Q271	=	+20				;2° CENTRO 2° ASSE
Q314	=	60				;DIAMETRO 2ª ISOLA
Q315	=	-5				;ALTEZZA DI MISURA 2
Q320	=	0				;DISTANZA SICUREZZA
Q260	=	+20				;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301	=	0				;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q307	=	0				;PREDISPOS. ROTAZ.
Q305	=	0				;NR. IN TABELLA



ROTAZIONE BASE: compensazione tramite asse di rotazione (Ciclo di tastatura 403, DIN/ISO: G403)

Il ciclo di tastatura 403 rileva una posizione obliqua del pezzo mediante la misurazione di due punti che devono trovarsi su una retta. Il TNC compensa, mediante rotazione dell'asse A, B o C, la rilevata posizione obliqua del pezzo. Per questo il pezzo può essere serrato secondo le esigenze sulla tavola circolare.

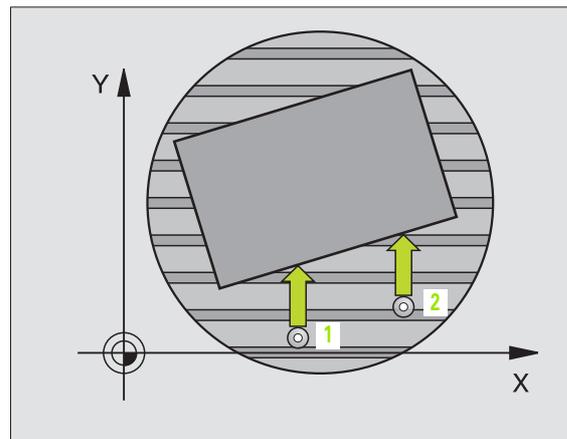
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare programmato **1**. Contemporaneamente, il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di spostamento definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** ed esegue la seconda tastatura
- 4 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e sposta l'asse di rotazione definito nel ciclo per il valore calcolato. Come opzione, si può azzerare l'indicazione dopo l'allineamento



Da osservare prima della programmazione

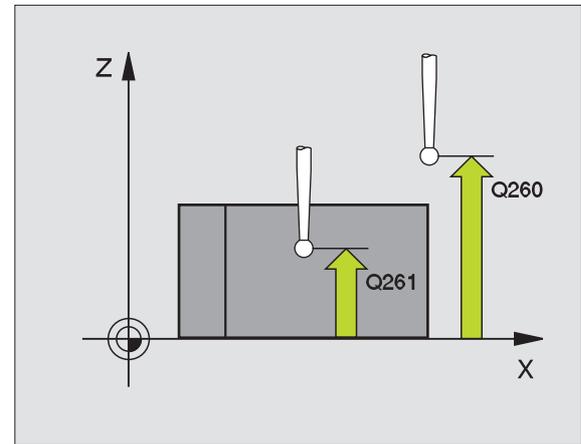
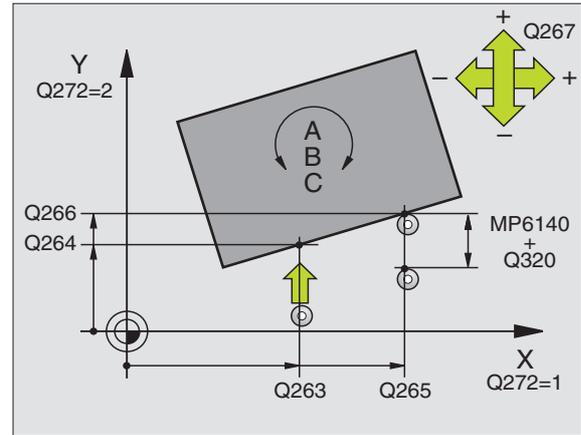
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

Il TNC memorizza l'angolo rilevato anche nel parametro **Q150**.





- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q265** (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q266** (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ASSE DI MISURA Q272**: asse del piano di lavoro in cui deve essere effettuata la misurazione:
 - 1: asse principale = asse di misura
 - 2: asse secondario = asse di misura
 - 3: asse del tastatore = asse di misura
- ▶ **DIREZIONE DI SPOSTAMENTO 1 Q267**: direzione nella quale il tastatore deve avvicinarsi al pezzo:
 - 1: Direzione di spostamento negativa
 - +1: Direzione di spostamento positiva
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)



- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA** Q301: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0:** Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1:** Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **ASSE PER MOVIMENTO COMPENSAZ.** Q312: definizione dell'asse di rotazione con il quale il TNC deve compensare la posizione obliqua misurata:
 - 4:** Compensazione posiz. obliqua con asse di rot. A
 - 5:** Compensazione posiz. obliqua con asse di rot. B
 - 6:** Compensazione posiz. obliqua con asse di rot. C
- ▶ **AZZERAMENTO DOPO ALLINEAMENTO** Q337: definire se il TNC deve azzerare l'indicazione dell'asse di rotazione allineato:
 - 0:** non azzerare l'asse di rotazione dopo l'allineamento
 - 1:** azzerare l'asse di rotazione dopo l'allineamento
- ▶ **NUMERO NELLA TABELLA** Q305: indicare il numero nella tabella Preset/tabella origini nel quale il TNC deve azzerare l'asse di rotazione. Attivo solo se Q337 = 1
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se la rotazione base determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
 - 0:** Registrazione della rotazione base calcolata come spostamento dell'origine nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
 - 1:** Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **Angolo di riferimento?(0=asse principale)** Q380: Angolo su cui il TNC deve allineare la retta tastata. Attivo solo se asse di rotazione = C (Q312 = 6)

Esempio: Blocchi NC

5	TCH	PROBE	403	ROT	MEDIANTE	ASSE	C
Q263=+0							;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+0							;1° PUNTO 2° ASSE
Q265=+20							;2° PUNTO 1° ASSE
Q266=+30							;2° PUNTO 2° ASSE
Q272=1							;ASSE DI MISURA
Q267=-1							;DIREZIONE DI SPOSTAMENTO
Q261=-5							;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0							;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20							;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0							;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q312=6							;ASSE DI COMPENSAZ.
Q337=0							;AZZERAMENTO
Q305=1							;NR. IN TABELLA
Q303=+1							;TRASF. VALORE MISURATO
Q380=+90							;ANGOLO DI RIFERIMENTO



IMPOSTAZIONE ROTAZIONE BASE (ciclo di tastatura 404, DIN/ISO: G404)

Con il Ciclo di tastatura 404 si può impostare una qualsiasi rotazione base automatica durante l'esecuzione del programma. Si consiglia di utilizzare questo Ciclo quando si desidera disattivare una rotazione base precedentemente attivata.



► **PREDISPOSIZIONE ROTAZIONE BASE:** valore angolare per l'impostazione della rotazione base

Esempio: Blocchi NC

```
5 TCH PROBE 404 ROTAZIONE BASE
307=+0 ;PREDISPOS. ROTAZ.
```



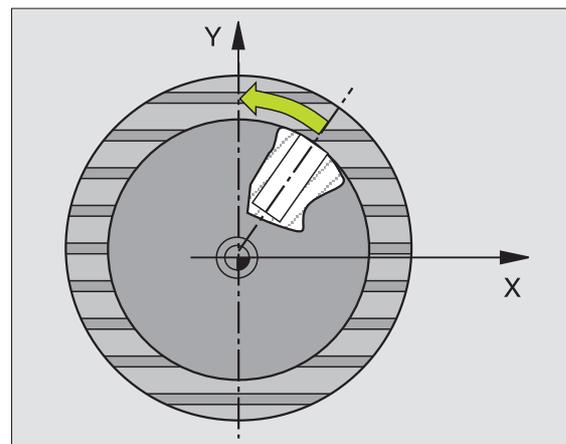
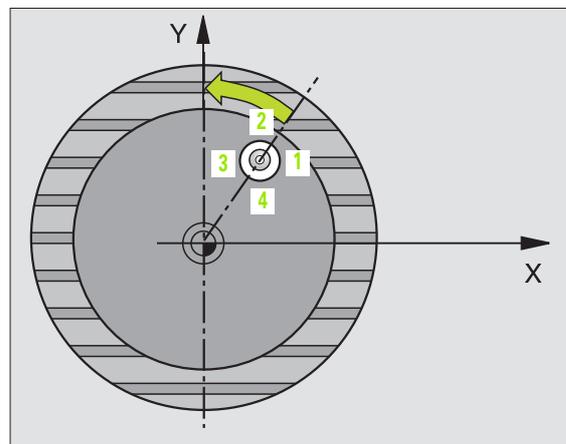
Allineamento della posizione obliqua di un pezzo tramite l'asse C (Ciclo di tastatura 405, DIN/ISO: G405)

Con il ciclo di tastatura 405 si può determinare

- l'offset angolare tra l'asse Y positivo del sistema di coordinate attivo e il centro di un foro oppure
- l'offset angolare tra la posizione nominale e la posizione reale del centro di un foro

Il TNC compensa l'offset angolare rilevato mediante una rotazione dell'asse C. Per questa tastatura il pezzo può essere serrato secondo le esigenze sulla tavola circolare, a condizione che la coordinata Y del foro risulti positiva. Misurando l'offset angolare del foro con l'asse Y del tastatore (posizione orizzontale del foro), potrebbe risultare necessario ripetere il ciclo più volte, in quanto a causa della strategia di misura, si crea un'impresione di circa l'1% della posizione obliqua

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Il TNC determina la direzione di tastatura automaticamente in funzione dell'angolo di partenza programmato
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria circolare, all'altezza di misura o all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura e posiziona il tastatore sul centro del foro determinato
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e allinea il pezzo mediante rotazione della tavola circolare. Per questo allineamento il TNC ruota la tavola circolare in modo tale che il centro del foro si trovi, dopo la compensazione, sia con asse del tastatore verticale che orizzontale, in direzione dell'asse Y positivo o sulla posizione nominale del centro del foro. L'offset angolare determinato è inoltre disponibile nel parametro Q150





Da osservare prima della programmazione

Per evitare collisioni tra il tastatore e il pezzo inserire per il diametro nominale della tasca (del foro) un valore approssimato **per difetto**.

Quando le dimensioni della tasca e la distanza di sicurezza non consentono il preposizionamento vicino ai punti da tastare, il TNC parte per la tastatura sempre dal centro della tasca. In questo caso, il tastatore non si porta all'altezza di sicurezza tra i quattro punti da misurare.

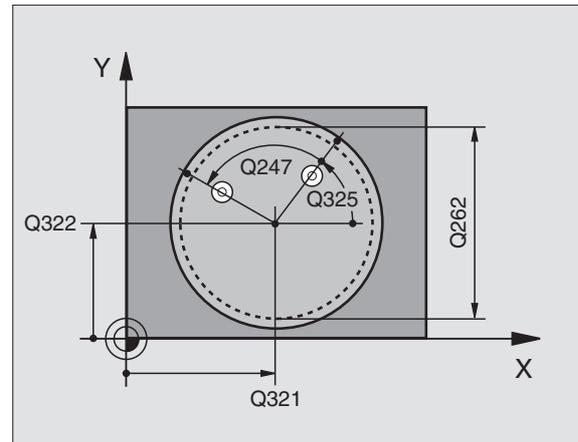
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.



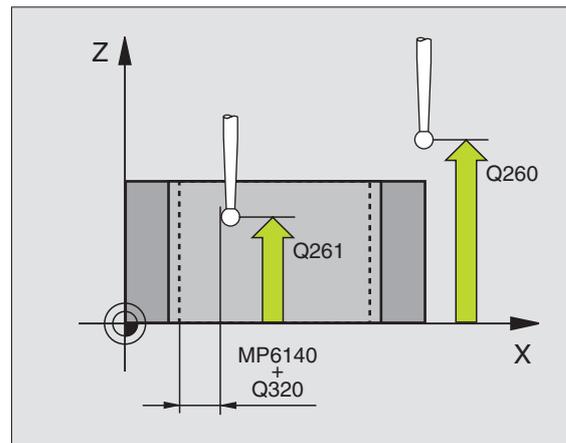
- ▶ **CENTRO 1° ASSE** Q321 (in valore assoluto): centro del foro nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE** Q322 (in valore assoluto): centro del foro nell'asse secondario del piano di lavoro. Programmato Q322 = 0 il TNC allinea il centro del foro sull'asse Y positivo; programmando Q322 diverso da 0, il TNC allinea il centro del foro sulla posizione nominale (angolo che si ottiene dal centro del foro)
- ▶ **DIAMETRO NOMINALE** Q262: diametro approssimativo della tasca circolare (del foro). Introdurre un valore approssimato per difetto
- ▶ **ANGOLO DI PARTENZA** Q325 (in valore assoluto): angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e il primo punto da tastare
- ▶ **ANGOLO INCREMENTALE** Q247 (in valore incrementale): angolo tra due punti da misurare; il segno dell'angolo definisce il senso di rotazione (- = senso orario) con il quale il tastatore si porta sul successivo punto da misurare. Per la misurazione di archi di cerchio, programmare un angolo incrementale inferiore a 90°



Più piccolo è l'angolo incrementale programmato, tanto più impreciso sarà il calcolo del TNC per il centro del cerchio. Valore minimo di immissione: 5°.



- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **AZZERAMENTO DOPO ALLINEAMENTO Q337**: definire se il TNC deve azzerare l'indicazione dell'asse C o se deve scrivere l'offset angolare nella colonna C della tabella origini:
 - 0**: Azzeramento della visualizzazione dell'asse C
 - >0**: Scrivere l'offset angolare misurato nella Tabella origini con il corretto segno. Numero riga = valore di Q337. Se nella tabella origine era già stato registrato uno spostamento C, il TNC vi addiziona l'offset angolare misurato, tenendo conto del segno

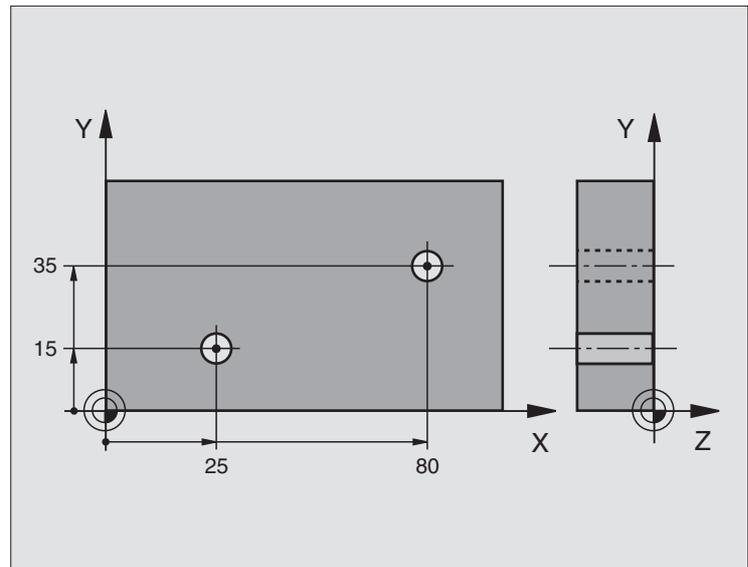


Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 405 ROT MEDIANTE ASSE C
Q321=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q322=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q262=10	;DIAMETRO NOMINALE
Q325=+0	;ANGOLO DI PARTENZA
Q247=90	;ANGOLO INCREMENTALE
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q337=0	;AZZERAMENTO



Esempio: Determinazione della rotazione base mediante due fori



0 BEGIN PGM CYC401 MM

1 TOOL CALL 0 Z

2 TCH PROBE 401 ROT 2 FORI

Q268=+25 ;1° CENTRO 1° ASSE

Centro del 1° foro: coordinata X

Q269=+15 ;1° CENTRO 2° ASSE

Centro del 1° foro: coordinata Y

Q270=+80 ;2° CENTRO 1° ASSE

Centro del 2° foro: coordinata X

Q271=+35 ;2° CENTRO 2° ASSE

Centro del 2° foro: coordinata Y

Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA

Coordinata dell'asse del tastatore su cui si esegue la misurazione

Q260=+20 ;ALTEZZA DI SICUREZZA

Altezza a cui il tastatore può spostarsi senza rischio di collisioni

Q307=+0 ;PREDISPOS. ROTAZ. BASE

Angolo della retta di riferimento

3 CALL PGM 35K47

Chiamata del programma di lavorazione

4 END PGM CYC401 MM

3.2 Impostazione automatica delle origini

Panoramica

Il TNC mette a disposizione dieci cicli con cui le origini possono essere rilevate automaticamente ed elaborate come segue:

- Visualizzazione diretta dei valori rilevati
- Registrazione nella tabella Preset dei valori rilevati
- Inserimento in una tabella origini dei valori rilevati

Ciclo	Softkey
410 ORIGINE SU RETTANGOLO INTERNO Misuraz. interna di lunghezza e larghezza di un rettangolo, impostaz. centro rettangolo quale origine	
411 ORIGINE SU RETTANGOLO ESTERNO Misuraz. esterna di lunghezza e larghezza di un rettangolo, impostaz. centro rettangolo quale origine	
412 ORIGINE SU CERCHIO INTERNO Misuraz. interna di 4 punti qualsiasi sul cerchio, impostaz. centro del cerchio quale origine	
413 ORIGINE SU CERCHIO ESTERNO Misuraz. esterna di 4 punti qualsiasi sul cerchio, impostaz. centro del cerchio quale origine	
414 ORIGINE SU SPIGOLO ESTERNO Misuraz. esterna di due rette, impostaz. del punto di intersezione delle rette quale origine	
415 ORIGINE SU SPIGOLO INTERNO Misuraz. interna di due rette, impostaz. del punto di intersezione delle rette quale origine	
416 ORIGINE SU CENTRO CERCHIO DI FORI (2° livello softkey) Misuraz. di tre fori qualsiasi sul cerchio di fori, impostaz. del centro del cerchio di fori quale origine	
417 ORIGINE SU ASSE TS (2° livello softkey) Misuraz. di una posizione qualsiasi nell'asse del tastatore e impostaz. quale origine	
418 ORIGINE SU 4 FORI (2° livello softkey) Misuraz. diagonale di due fori alla volta, impostaz. dell'intersezione delle diagonali quale origine	
419 ORIGINE SU ASSE SINGOLO (2° livello softkey) Misuraz. di una posizione qualunque su un asse qualsiasi e impostaz. quale origine	



Caratteristiche comuni dei Cicli di tastatura per l'impostazione dell'origine



I Cicli di tastatura da 410 a 419 possono essere eseguiti anche con rotazione attiva (rotazione base o ciclo 10).

Origine e asse del tastatore

Il TNC imposta l'origine nel piano di lavoro in funzione dell'asse del tastatore definito nel programma di misura:

Asse del tastatore attivo	Impostazione origine in
Z oppure W	X e Y
Y oppure V	Z e X
X oppure U	Y e Z



Memorizzazione dell'origine calcolata

In tutti i cicli d'impostazione dell'origine, mediante i parametri Q303 e Q305, si può definire come il TNC deve memorizzare l'origine calcolata:

■ **Q305 = 0, Q303 = valore qualunque:**

Il TNC imposta l'origine calcolata sul display. La nuova origine diventa immediatamente attiva

■ **Q305 diverso da 0, Q303 = -1**



Questa combinazione può verificarsi solo se

- si immettono con i cicli da 410 a 418 programmi creati su un TNC 4xx
- si immettono con i cicli da 410 a 418 programmi creati con un livello software più vecchio del iTNC 530
- nella definizione del ciclo il trasferimento del valore misurato non è stato definito esattamente mediante il parametro Q303

In tali casi il TNC emette un messaggio di errore, poiché l'handling completo in collegamento con tabelle origini con riferimento REF è stato modificato e si deve definire esattamente il trasferimento del valore misurato mediante il parametro Q303.

■ **Q305 diverso da 0, Q303 = 0**

Il TNC registra l'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo. Il valore del parametro Q305 determina il numero dell'origine. **Attivazione dell'origine mediante il ciclo 7 nel programma NC**

■ **Q305 diverso da 0, Q303 = 1**

Il TNC registra l'origine calcolata nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (coordinate REF). Il valore del parametro Q305 determina il numero Preset.

Attivazione del Preset mediante il ciclo 247 nel programma NC



ORIGINE SU RETTANGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 410, DIN/ISO: G410)

Il ciclo di tastatura 410 rileva il centro di una tasca rettangolare e imposta questo centro quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo centro in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria parassiale all'altezza di misura o su una traiettoria lineare all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 6 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore

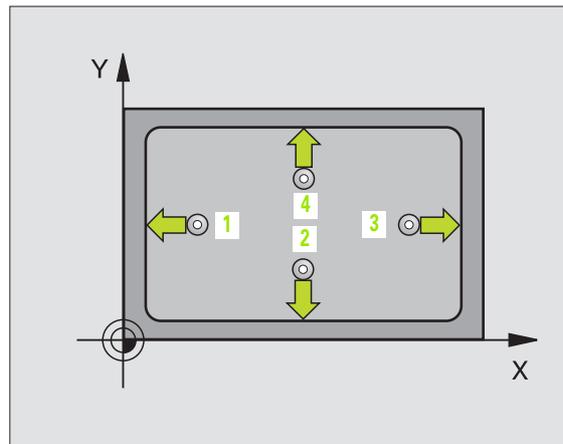


Da osservare prima della programmazione

Per evitare collisioni tra il tastatore e il pezzo inserire per la lunghezza del 1° e del 2° lato della tasca un valore approssimato **per difetto**.

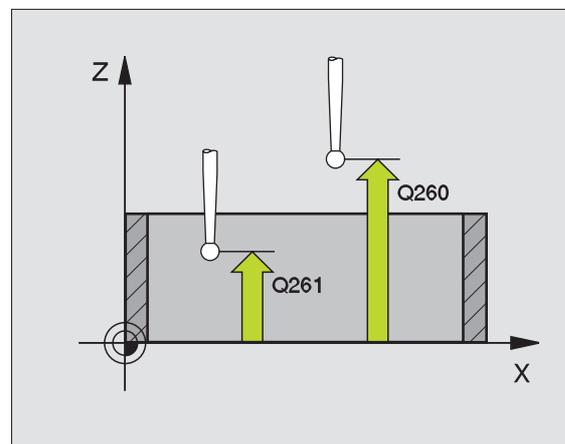
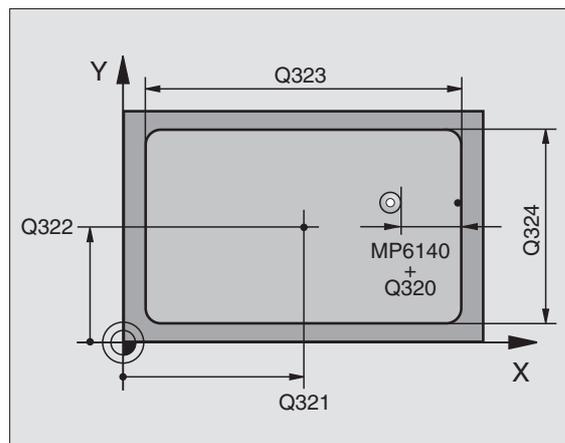
Quando le dimensioni della tasca e la distanza di sicurezza non consentono il preposizionamento vicino ai punti da tastare, il TNC parte per la tastatura sempre dal centro della tasca. In questo caso, il tastatore non si porta all'altezza di sicurezza tra i quattro punti da misurare.

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **CENTRO 1° ASSE Q321** (in valore assoluto): centro della tasca, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE Q322** (in valore assoluto): centro della tasca, nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 1° LATO Q323** (in valore incrementale): lunghezza della tasca, parallela all'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 2° LATO Q324** (in valore incrementale): lunghezza della tasca, parallela all'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA Q305**: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nella quale il TNC deve memorizzare le coordinate del centro della tasca. Programmando Q305=0, il TNC imposta l'origine automaticamente al centro della tasca
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE Q331** (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale sulla quale il TNC deve impostare il centro della tasca rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO Q332** (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario sulla quale il TNC deve impostare il centro della tasca rilevato. Impostazione di base = 0



- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1) Q303:** definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
 - 1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
 - 0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
 - 1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS Q381:** definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
 - 0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
 - 1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE Q382** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE Q383** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE Q384** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE Q333** (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

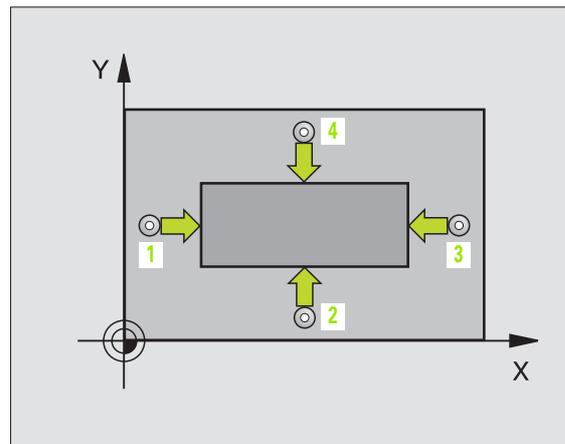
5	TCH PROBE	410	ORIGINE RETTAN. INT.
	Q321=+50		;CENTRO 1° ASSE
	Q322=+50		;CENTRO 2° ASSE
	Q323=60		;LUNGHEZZA 1° LATO
	Q324=20		;LUNGHEZZA 2° LATO
	Q261=-5		;ALTEZZA DI MISURA
	Q320=0		;DISTANZA SICUREZZA
	Q260=+20		;ALTEZZA DI SICUREZZA
	Q301=0		;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
	Q305=10		;NR. IN TABELLA
	Q331=+0		;ORIGINE
	Q332=+0		;ORIGINE
	Q303=+1		;TRASF. VALORE MISURATO
	Q381=1		;TASTATURA ASSE TS
	Q382=+85		;1° CO. PER ASSE TS
	Q383=+50		;2° CO. PER ASSE TS
	Q384=+0		;3° CO. PER ASSE TS
	Q333=+1		;ORIGINE



ORIGINE SU RETTANGOLO ESTERNO (Ciclo di tastatura 411, DIN/ISO: G411)

Il ciclo di tastatura 411 rileva il centro di un'isola rettangolare e imposta questo centro quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo centro in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria parassiale all'altezza di misura o su una traiettoria lineare all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 6 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



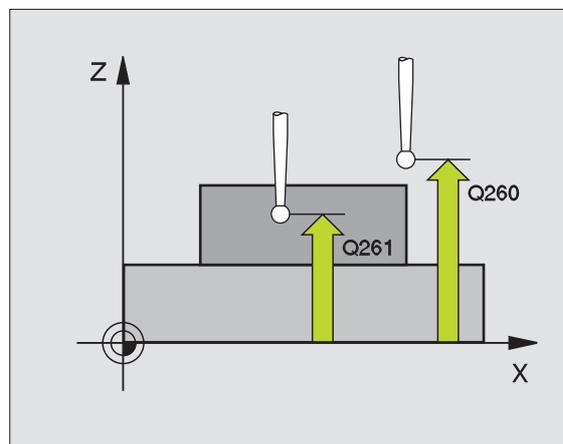
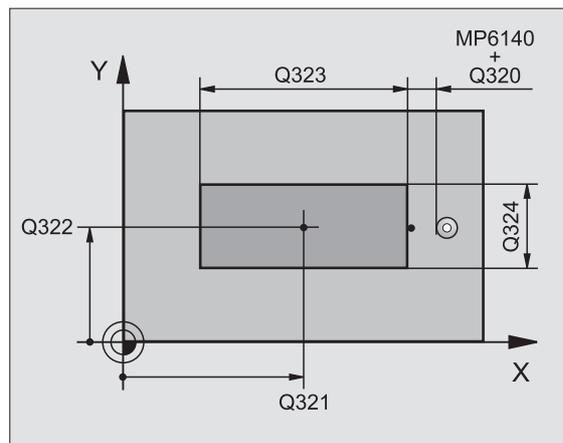
Da osservare prima della programmazione

Per evitare collisioni tra il tastatore e il pezzo inserire per la lunghezza del 1° e del 2° lato dell'isola un valore approssimato **per eccesso**.

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.



- ▶ **CENTRO 1° ASSE Q321** (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE Q322** (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 1° LATO Q323** (in valore incrementale): lunghezza dell'isola, parallela all'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 2° LATO Q324** (in valore incrementale): lunghezza dell'isola, parallela all'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
0: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
1: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA Q305**: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nella quale il TNC deve memorizzare le coordinate del centro dell'isola. Programmando Q305=0, il TNC imposta l'origine automaticamente al centro dell'isola
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE Q331** (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale sulla quale il TNC deve impostare il centro dell'isola rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO Q332** (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario sulla quale il TNC deve impostare il centro dell'isola rilevato. Impostazione di base = 0



- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
-1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS** Q381: definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE** Q382 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE** Q383 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE** Q384 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE** Q333 (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

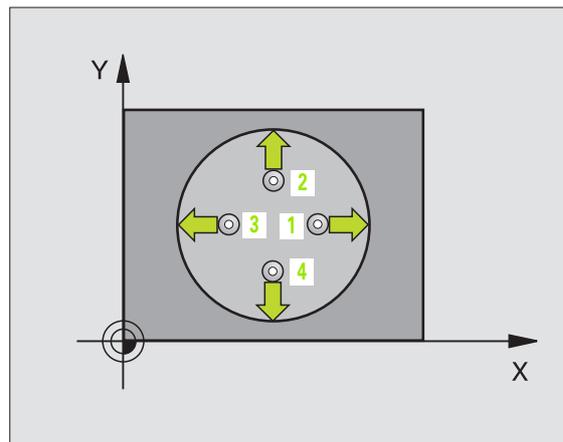
5	TCH	PROBE	411	ORIGINE	RETTAN.	EST.
Q321	=+50					;CENTRO 1° ASSE
Q322	=+50					;CENTRO 2° ASSE
Q323	=60					;LUNGHEZZA 1° LATO
Q324	=20					;LUNGHEZZA 2° LATO
Q261	=-5					;ALTEZZA DI MISURA
Q320	=0					;DISTANZA SICUREZZA
Q260	=+20					;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301	=0					;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZZ.
Q305	=0					;NR. IN TABELLA
Q331	=+0					;ORIGINE
Q332	=+0					;ORIGINE
Q303	=+1					;TRASF. VALORE MISURATO
Q381	=1					;TASTATURA ASSE TS
Q382	=+85					;1° CO. PER ASSE TS
Q383	=+50					;2° CO. PER ASSE TS
Q384	=+0					;3° CO. PER ASSE TS
Q333	=+1					;ORIGINE



ORIGINE SU CERCHIO INTERNO (Ciclo di tastatura 412, DIN/ISO: G412)

Il ciclo di tastatura 412 rileva il centro di una tasca circolare (foro) e imposta questo centro quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo centro in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Il TNC determina la direzione di tastatura automaticamente in funzione dell'angolo di partenza programmato
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria circolare, all'altezza di misura o all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 6 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



Da osservare prima della programmazione

Per evitare collisioni tra il tastatore e il pezzo inserire per il diametro nominale della tasca (del foro) un valore approssimato **per difetto**.

Quando le dimensioni della tasca e la distanza di sicurezza non consentono il preposizionamento vicino ai punti da tastare, il TNC parte per la tastatura sempre dal centro della tasca. In questo caso, il tastatore non si porta all'altezza di sicurezza tra i quattro punti da misurare.

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.



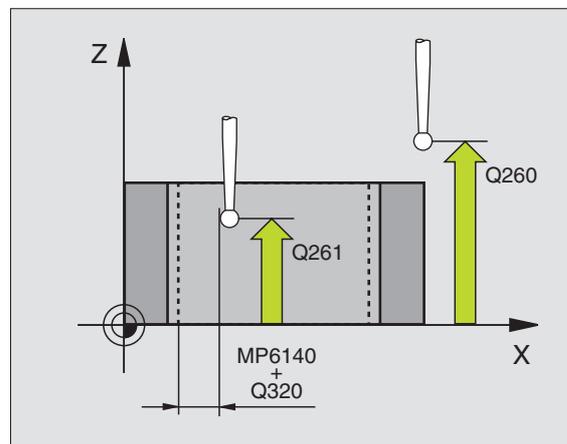
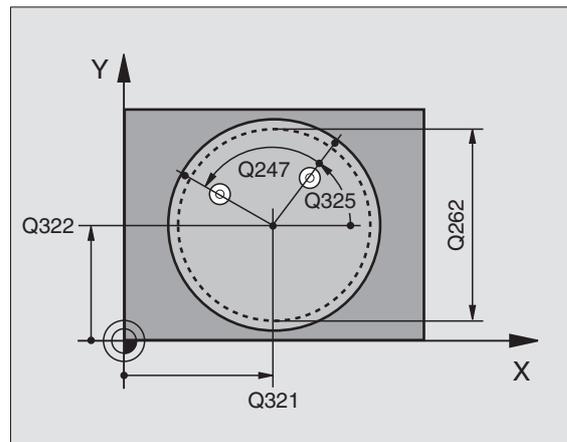


- ▶ **CENTRO 1° ASSE Q321** (in valore assoluto): centro della tasca, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE Q322** (in valore assoluto): centro della tasca nell'asse secondario del piano di lavoro. Programmando $Q322 = 0$ il TNC allinea il centro del foro sull'asse Y positivo; programmando $Q322$ diverso da 0, il TNC allinea il centro del foro sulla posizione nominale
- ▶ **DIAMETRO NOMINALE Q262**: diametro approssimativo della tasca circolare (del foro). Introdurre un valore approssimato per difetto
- ▶ **ANGOLO DI PARTENZA Q325** (in valore assoluto): angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e il primo punto da tastare
- ▶ **ANGOLO INCREMENTALE Q247** (in valore incrementale): angolo tra due punti da misurare; il segno dell'angolo definisce il senso di rotazione (- = senso orario) con il quale il tastatore si porta sul successivo punto da misurare. Per la misurazione di archi di cerchio, programmare un angolo incrementale inferiore a 90°



Più piccolo è l'angolo incrementale programmato, tanto più impreciso sarà il calcolo del TNC per l'origine. Valore minimo di immissione: 5° .

- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza aggiuntiva tra il punto di misura e la sfera del tastatore. $Q320$ attivo in aggiunta a $MP6140$
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA Q305**: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nella quale il TNC deve memorizzare le coordinate del centro della tasca. Programmando $Q305=0$, il TNC imposta l'origine automaticamente al centro della tasca



- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE** Q331 (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale sulla quale il TNC deve impostare il centro della tasca rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO** Q332 (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario sulla quale il TNC deve impostare il centro della tasca rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
 -1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
 0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
 1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS** Q381: definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
 0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
 1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE** Q382 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE** Q383 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE** Q384 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE** Q333 (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

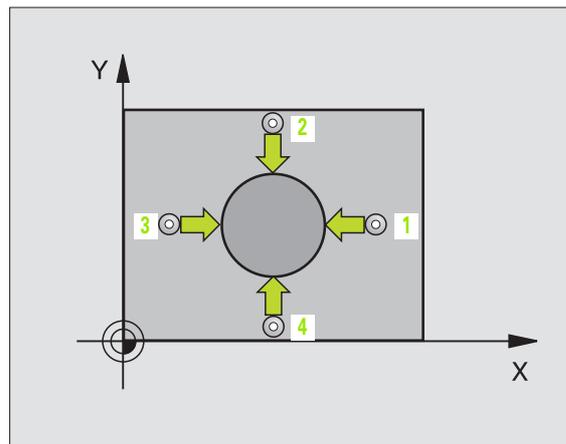
5	TCH PROBE 412 ORIG. CERCHIO INTERNO
Q321=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q322=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q262=65	;DIAMETRO NOMINALE
Q325=+0	;ANGOLO DI PARTENZA
Q247=90	;ANGOLO INCREMENTALE
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q305=12	;NR. IN TABELLA
Q331=+0	;ORIGINE
Q332=+0	;ORIGINE
Q303=+1	;TRASF. VALORE MISURATO
Q381=1	;TASTATURA ASSE TS
Q382=+85	;1° CO. PER ASSE TS
Q383=+50	;2° CO. PER ASSE TS
Q384=+0	;3° CO. PER ASSE TS
Q333=+1	;ORIGINE



ORIGINE SU CERCHIO ESTERNO (Ciclo di tastatura 413, DIN/ISO: G413)

Il ciclo di tastatura 413 rileva il centro di un'isola circolare e imposta questo centro quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo centro in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Il TNC determina la direzione di tastatura automaticamente in funzione dell'angolo di partenza programmato
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria circolare, all'altezza di misura o all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 6 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



Da osservare prima della programmazione

Per evitare collisioni tra il tastatore e il pezzo inserire per il diametro nominale della tasca (del foro) un valore approssimato **per eccesso**.

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

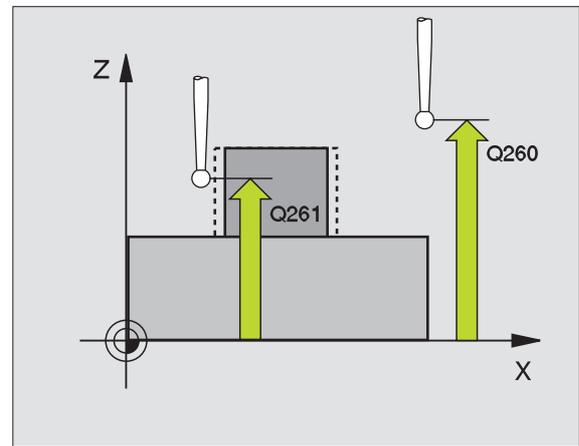
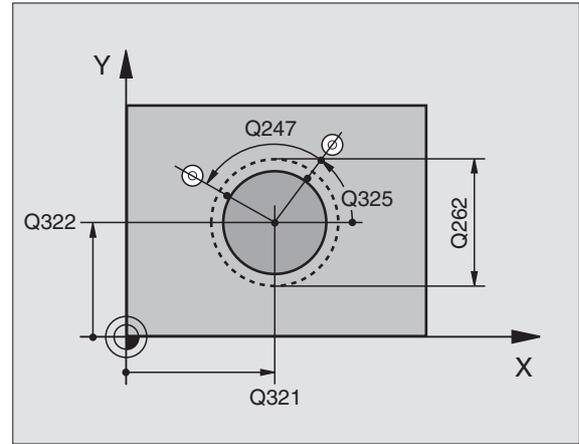


- ▶ **CENTRO 1° ASSE Q321** (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE Q322** (in valore assoluto): centro dell'isola nell'asse secondario del piano di lavoro. Programmando Q322 = 0 il TNC allinea il centro del foro sull'asse Y positivo; programmando Q322 diverso da 0, il TNC allinea il centro del foro sulla posizione nominale
- ▶ **DIAMETRO NOMINALE Q262**: diametro approssimativo dell'isola. Introdurre un valore approssimato per eccesso
- ▶ **ANGOLO DI PARTENZA Q325** (in valore assoluto): angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e il primo punto da tastare
- ▶ **ANGOLO INCREMENTALE Q247** (in valore incrementale): angolo tra due punti da misurare; il segno dell'angolo definisce il senso di rotazione (- = senso orario) con il quale il tastatore si porta sul successivo punto da misurare. Per la misurazione di archi di cerchio, programmare un angolo incrementale inferiore a 90°



Più piccolo è l'angolo incrementale programmato, tanto più impreciso sarà il calcolo del TNC per l'origine. Valore minimo di immissione: 5°.

- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA Q305**: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nella quale il TNC deve memorizzare le coordinate del centro dell'isola. Programmando Q305=0, il TNC imposta l'origine automaticamente al centro dell'isola



- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE** Q331 (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale sulla quale il TNC deve impostare il centro dell'isola rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO** Q332 (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario sulla quale il TNC deve impostare il centro dell'isola rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
-1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS** Q381: definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE** Q382 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE** Q383 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE** Q384 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE** Q333 (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 413 ORIG. CERCHIO ESTERNO	
Q321=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q322=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q262=65	;DIAMETRO NOMINALE
Q325=+0	;ANGOLO DI PARTENZA
Q247=90	;ANGOLO INCREMENTALE
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q305=15	;NR. IN TABELLA
Q331=+0	;ORIGINE
Q332=+0	;ORIGINE
Q303=+1	;TRASF. VALORE MISURATO
Q381=1	;TASTATURA ASSE TS
Q382=+85	;1° CO. PER ASSE TS
Q383=+50	;2° CO. PER ASSE TS
Q384=+0	;3° CO. PER ASSE TS
Q333=+1	;ORIGINE



ORIGINE SU SPIGOLO ESTERNO (Ciclo di tastatura 414, DIN/ISO: G414)

Il Ciclo di tastatura 414 rileva il punto di intersezione di due rette e lo imposta quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo punto di intersezione in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1** (vedere figura in alto a destra). Contemporaneamente il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di spostamento definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Il TNC determina la direzione di tastatura automaticamente in funzione del 3° punto da misurare programmato



Il TNC misura la prima retta sempre in direzione dell'asse secondario del piano di lavoro.

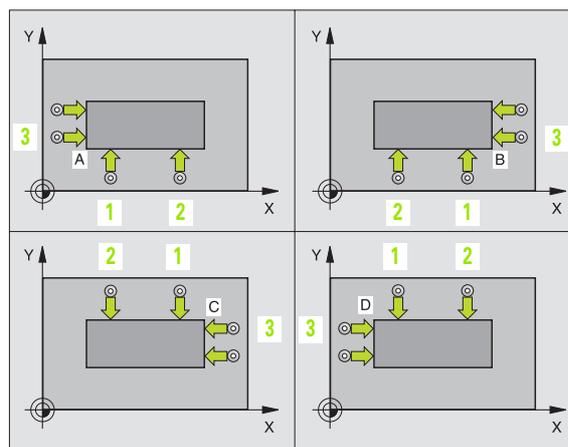
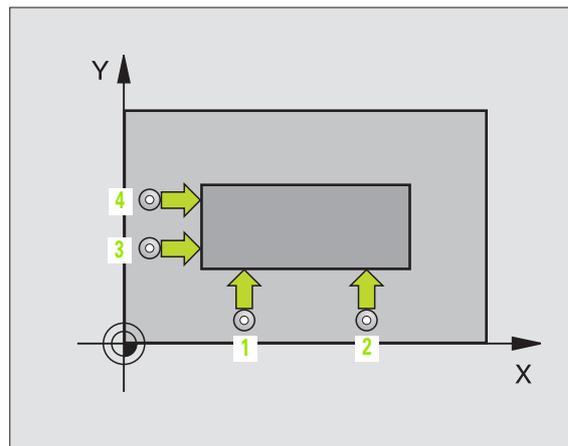
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 6 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



Da osservare prima della programmazione

Attraverso la posizione dei punti misurati **1** e **3** si determina lo spigolo su cui il TNC imposta l'origine (vedere la figura al centro a destra e la seguente tabella).

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

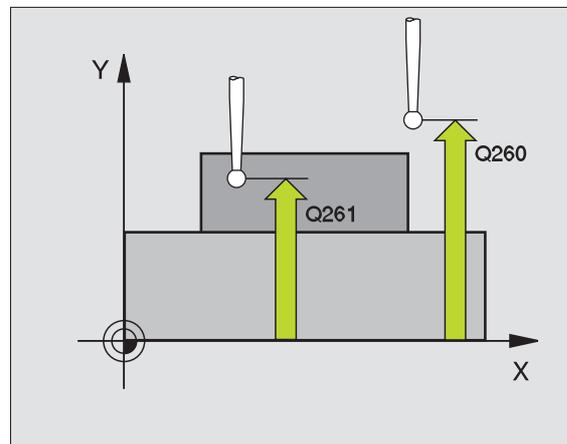
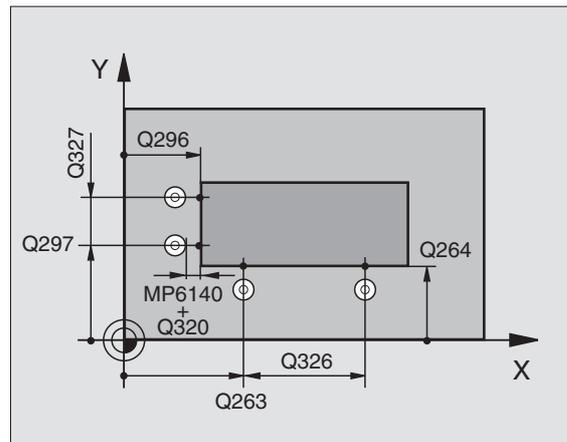


Spig.	Coordinata X	Coordinata Y
A	Punto 1 punto grande 3	Punto 1 punto piccolo 3
B	Punto 1 punto piccolo 3	Punto 1 punto piccolo 3
C	Punto 1 punto piccolo 3	Punto 1 punto grande 3
D	Punto 1 punto grande 3	Punto 1 punto grande 3





- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DISTANZA 1° ASSE Q326** (in valore incrementale): distanza tra il primo ed il secondo punto da misurare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **3° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q296** (in valore assoluto): coordinata del terzo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **3° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q297** (in valore assoluto): coordinata del terzo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DISTANZA 2° ASSE Q327** (in valore incrementale): distanza tra il terzo e il quarto punto da misurare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **ESEGUI ROTAZIONE BASE Q304**: definizione se il TNC deve compensare la posizione obliqua del pezzo con una rotazione base:
 - 0**: Senza rotazione base
 - 1**: Con rotazione base



- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA Q305:** indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nel quale il TNC deve memorizzare le coordinate dello spigolo. Programmando Q305=0, il TNC imposta l'origine automaticamente sullo spigolo
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE Q331** (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale, sulla quale il TNC deve impostare lo spigolo rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO Q332** (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario, sulla quale il TNC deve impostare lo spigolo rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1) Q303:** definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
-1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS Q381:** definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE Q382** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE Q383** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE Q384** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE Q333** (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 414 ORIG. SPIGOLO ESTERNO
Q263=+37	;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+7	;1° PUNTO 2° ASSE
Q326=50	;DISTANZA 1° ASSE
Q266=+95	;3° PUNTO 1° ASSE
Q297=+25	;3° PUNTO 2° ASSE
Q327=45	;DISTANZA 2° ASSE
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q304=0	;ROTAZIONE BASE
Q305=7	;NR. IN TABELLA
Q331=+0	;ORIGINE
Q332=+0	;ORIGINE
Q303=+1	;TRASF. VALORE MISURATO
Q381=1	;TASTATURA ASSE TS
Q382=+85	;1° CO. PER ASSE TS
Q383=+50	;2° CO. PER ASSE TS
Q384=+0	;3° CO. PER ASSE TS
Q333=+1	;ORIGINE



ORIGINE SU SPIGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 415, DIN/ISO: G415)

Il Ciclo di tastatura 415 rileva il punto di intersezione di due rette e lo imposta quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo punto di intersezione in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul primo punto da tastare **1** (vedere figura in alto a destra). Contemporaneamente il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di spostamento definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). La direzione di tastatura risulta dal numero dello SPIGOLO



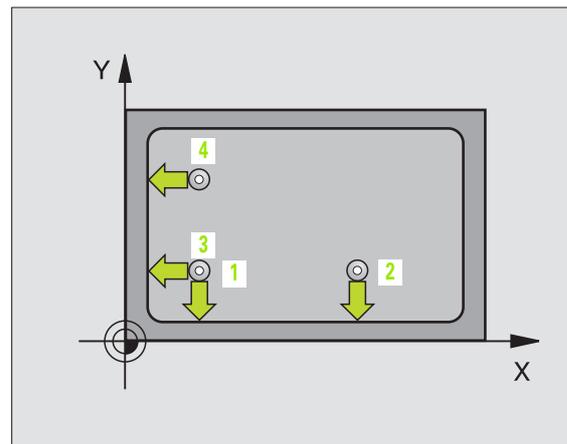
Il TNC misura la prima retta sempre in direzione dell'asse secondario del piano di lavoro.

- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 6 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



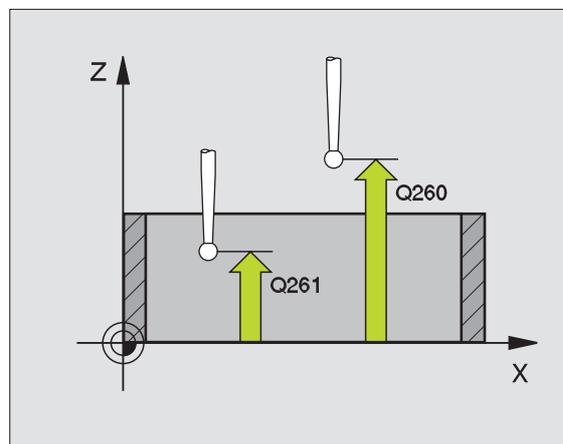
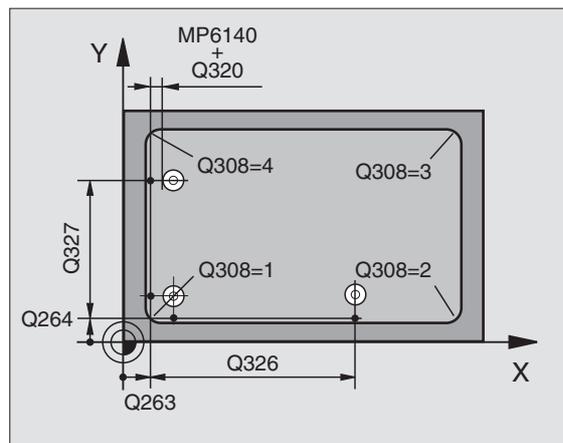
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DISTANZA 1° ASSE Q326** (in valore incrementale): distanza tra il primo ed il secondo punto da misurare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **DISTANZA 2° ASSE Q327** (in valore incrementale): distanza tra il terzo e il quarto punto da misurare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **SPIGOLO Q308**: numero dello spigolo sul quale il TNC deve impostare l'origine
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **ESEGUI ROTAZIONE BASE Q304**: definizione se il TNC deve compensare la posizione obliqua del pezzo con una rotazione base:
 - 0**: Senza rotazione base
 - 1**: Con rotazione base



- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA** Q305: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nel quale il TNC deve memorizzare le coordinate dello spigolo. Programmando Q305=0, il TNC imposta l'origine automaticamente sullo spigolo
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE** Q331 (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale, sulla quale il TNC deve impostare lo spigolo rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO** Q332 (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario, sulla quale il TNC deve impostare lo spigolo rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
 - 1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
 - 0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
 - 1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS** Q381: definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
 - 0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
 - 1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE** Q382 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE** Q383 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE** Q384 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE** Q333 (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 415 ORIG. SPIGOLO ESTERNO
Q263=+37	;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+7	;1° PUNTO 2° ASSE
Q326=50	;DISTANZA 1° ASSE
Q327=45	;DISTANZA 2° ASSE
Q308=3	;SPIGOLO
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q304=0	;ROTAZIONE BASE
Q305=8	;NR. IN TABELLA
Q331=+0	;ORIGINE
Q332=+0	;ORIGINE
Q303=+1	;TRASF. VALORE MISURATO
Q381=1	;TASTATURA ASSE TS
Q382=+85	;1° CO. PER ASSE TS
Q383=+50	;2° CO. PER ASSE TS
Q384=+0	;3° CO. PER ASSE TS
Q333=+1	;ORIGINE



ORIGINE SU CENTRO DI CERCHIO DI FORI (Ciclo di tastatura 416, DIN/ISO: G416)

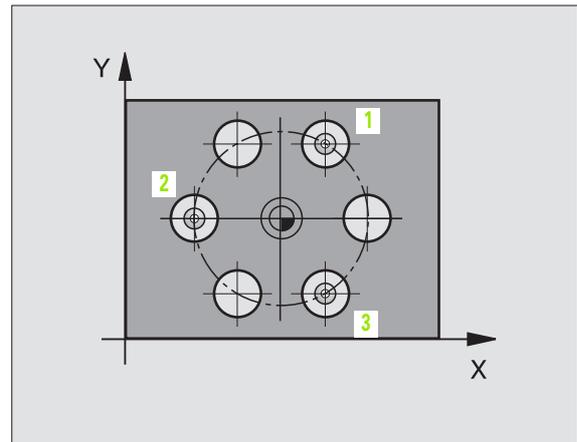
Il Ciclo di tastatura 416 rileva il centro di un cerchio di fori mediante tastatura di tre fori e imposta questo centro quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo centro in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul centro programmato del primo foro **1**
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del primo foro
- 3 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul centro programmato del secondo foro **2**
- 4 Successivamente il TNC porta il tastatore all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del secondo foro
- 5 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul centro programmato del terzo foro **3**
- 6 Successivamente il TNC porta il tastatore all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del terzo foro
- 7 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
- 8 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



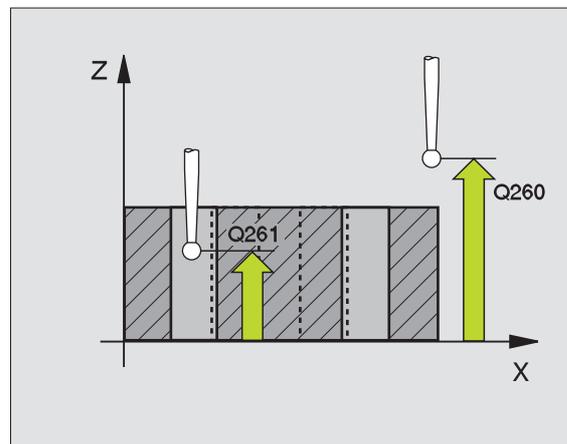
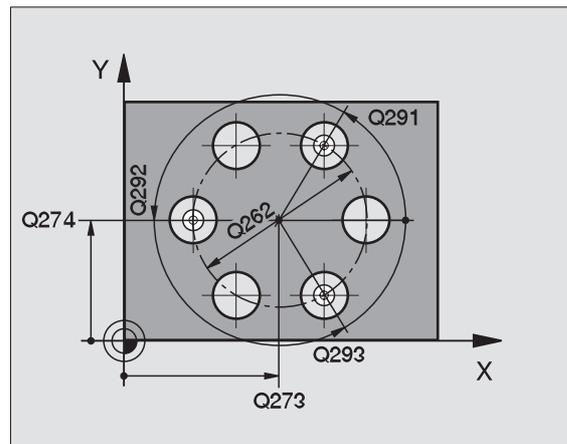
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **CENTRO 1° ASSE** Q273 (in valore assoluto): centro del cerchio di fori (valore nominale) nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE** Q274 (in valore assoluto): centro del cerchio di fori (valore nominale) nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DIAMETRO NOMINALE** Q262: inserire il diametro approssimativo del cerchio di fori. Più piccolo è il diametro del foro, tanto più precisa deve essere la programmazione del diametro nominale
- ▶ **ANGOLO 1ª FORATURA** Q291 (in valore assoluto): angolo in coordinate polari del centro del primo foro nel piano di lavoro
- ▶ **ANGOLO 2ª FORATURA** Q292 (in valore assoluto): angolo in coordinate polari del centro del secondo foro nel piano di lavoro
- ▶ **ANGOLO 3ª FORATURA** Q293 (in valore assoluto): angolo in coordinate polari del centro del terzo foro nel piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE** Q261 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** Q260 (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA** Q305: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nel quale il TNC deve memorizzare le coordinate del centro del cerchio di fori. Programmando Q305=0, il TNC imposta la visualizzazione automaticamente in modo tale che la nuova origine si trovi al centro del cerchio di fori
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE** Q331 (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale, sulla quale il TNC deve impostare il centro del cerchio di fori rilevato.
Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO** Q332 (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario, sulla quale il TNC deve impostare il centro del cerchio di fori rilevato.
Impostazione di base = 0



- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1) Q303:** definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
 - 1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
 - 0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
 - 1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS Q381:** definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
 - 0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
 - 1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE Q382** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE Q383** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE Q384** (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE Q333** (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 416 OR. CENTRO CERC. FORI
Q273=+50 ;CENTRO 1° ASSE
Q274=+50 ;CENTRO 2° ASSE
Q262=90 ;DIAMETRO NOMINALE
Q291=+35 ;ANGOLO 1ª FORATURA
Q292=+70 ;ANGOLO 2ª FORATURA
Q293=+210 ;ANGOLO 3ª FORATURA
Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA
Q260=+20 ;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q305=12 ;NR. IN TABELLA
Q331=+0 ;ORIGINE
Q332=+0 ;ORIGINE
Q303=+1 ;TRASF. VALORE MISURATO
Q381=1 ;TASTATURA ASSE TS
Q382=+85 ;1° CO. PER ASSE TS
Q383=+50 ;2° CO. PER ASSE TS
Q384=+0 ;3° CO. PER ASSE TS
Q333=+1 ;ORIGINE



ORIGINE SU ASSE DI TASTATURA (Ciclo di tastatura 417, DIN/ISO: G417)

Il Ciclo di tastatura 417 misura una coordinata qualsiasi nell'asse del tastatore e imposta questa coordinata quale origine. In alternativa il TNC può inserire questa coordinata in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare programmato **1**. Contemporaneamente il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in direzione dell'asse positivo del tastatore
- 2 In seguito il tastatore si sposta sul suo asse sulla coordinata programmata del punto da tastare **1** e rileva con un'unica tastatura la posizione reale
- 3 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)

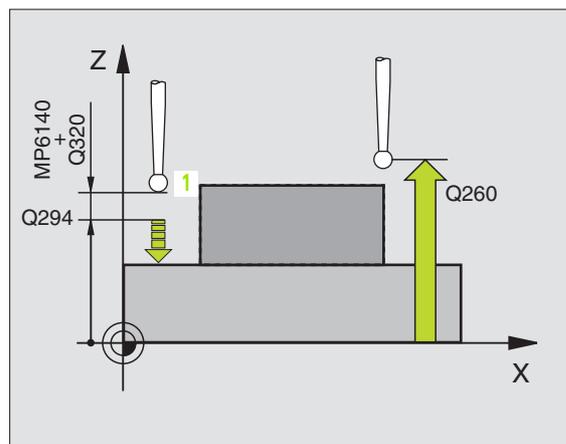
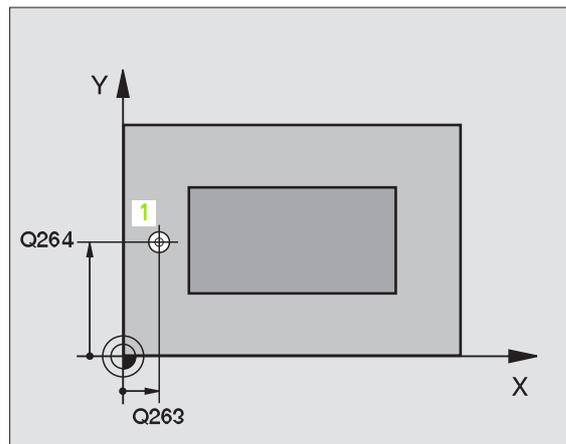


Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore. Quindi il TNC imposta l'origine su questo asse.



- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 3° ASSE Q294** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse del tastatore
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)



- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA Q305:** indicare il numero nella tabella origini/tabella Preset nel quale il TNC deve memorizzare la coordinata. Programmando Q305=0, il TNC imposta la visualizzazione automaticamente in modo tale che la nuova origine si trovi sulla superficie tastata
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE Q333** (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1) Q303:** definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
 - 1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
 - 0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
 - 1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 417	ORIGINE NELL'ASSE TS.
Q263=+25		;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+25		;1° PUNTO 2° ASSE
Q294=+25		;1° PUNTO 3° ASSE
Q320=0		;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+50		;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q305=0		;NR. IN TABELLA
Q333=+0		;ORIGINE
Q303=+1		;TRASF. VALORE MISURATO



ORIGINE SU CENTRO DI 4 FORI (Ciclo di tastatura 418, DIN/ISO: G418)

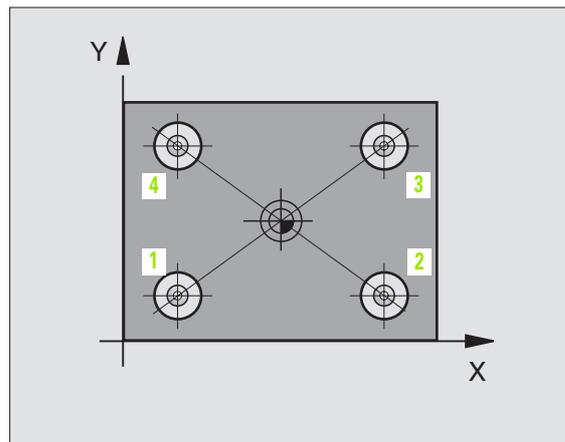
Il Ciclo di tastatura 418 calcola il punto di intersezione delle diagonali di collegamento di due centri di fori alla volta e imposta questo punto di intersezione quale origine. In alternativa il TNC può registrare questo punto di intersezione in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul centro del primo foro **1**
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del primo foro
- 3 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul centro programmato del secondo foro **2**
- 4 Successivamente il TNC porta il tastatore all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del secondo foro
- 5 Il TNC ripete i passi 3 e 4 per i fori **3 e 4**
- 6 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60) Il TNC calcola l'origine come punto di intersezione delle diagonali tra i centri dei fori **1/3 e 2/4**.
- 7 Se si desidera, il TNC rileva in una tastatura separata anche l'origine nell'asse del tastatore



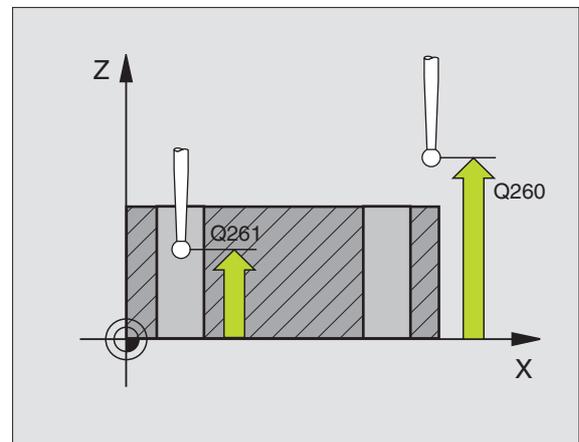
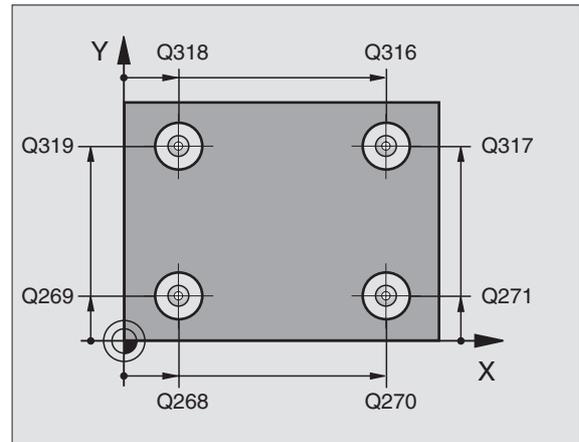
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **1°CENTRO 1° ASSE Q268** (in valore assoluto): centro del 1° foro nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° CENTRO 2° ASSE Q269** (in valore assoluto): centro del 1° foro nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **2° CENTRO 1° ASSE Q270** (in valore assoluto): centro del 2° foro nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° CENTRO 2° ASSE Q271** (in valore assoluto): centro del 2° foro nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **3° CENTRO 1° ASSE Q316** (in valore assoluto): centro del 3° foro nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **3° CENTRO 2° ASSE Q317** (in valore assoluto): centro del 3° foro nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **4° CENTRO 1° ASSE Q318** (in valore assoluto): centro del 4° foro nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **4° CENTRO 2° ASSE Q319** (in valore assoluto): centro del 4° foro nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)



- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA** Q305: indicare il numero della tabella origini/tabella Preset nel quale il TNC deve memorizzare le coordinate del punto di intersezione delle diagonali. Programmando Q305=0, il TNC imposta l'origine automaticamente sul punto di intersezione delle diagonali di collegamento
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE PRINCIPALE** Q331 (in valore assoluto): coordinata nell'asse principale, sulla quale il TNC deve impostare il punto di intersezione delle diagonali rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **NUOVA ORIGINE ASSE SECONDARIO** Q332 (in valore assoluto): coordinata nell'asse secondario, sulla quale il TNC deve impostare il punto di intersezione delle diagonali rilevato. Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
-1: Non utilizzare! Viene inserito dal TNC quando vengono immessi programmi vecchi (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)
0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS** Q381: definire se il TNC deve impostare anche l'origine nell'asse del tastatore:
0: non impostare l'origine nell'asse del tastatore
1: impostare l'origine nell'asse del tastatore
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 1. ASSE** Q382 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse principale del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 2. ASSE** Q383 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **TASTATURA NELL'ASSE TS: COOR. 3. ASSE** Q384 (in valore assoluto): Coordinata del punto di tastatura nell'asse del tastatore, su cui deve essere impostata l'origine nell'asse di tastatura. Attivo solo se Q381 = 1
- ▶ **NUOVA ORIGINE NELL'ASSE DEL TASTATORE** Q333 (in valore assoluto): coordinata nell'asse del tastatore sulla quale il TNC deve impostare l'origine. Impostazione di base = 0

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 418	ORIGINE SU 4 FORI
Q268=+20	; 1° CENTRO	1° ASSE
Q269=+25	; 1° CENTRO	2° ASSE
Q270=+150	; 2° CENTRO	1° ASSE
Q271=+25	; 2° CENTRO	2° ASSE
Q316=+150	; 3° CENTRO	1° ASSE
Q317=+85	; 3° CENTRO	2° ASSE
Q318=+22	; 4° CENTRO	1° ASSE
Q319=+80	; 4° CENTRO	2° ASSE
Q261=-5	; ALTEZZA DI MISURA	
Q260=+10	; ALTEZZA DI SICUREZZA	
Q305=12	; NR. IN TABELLA	
Q331=+0	; ORIGINE	
Q332=+0	; ORIGINE	
Q303=+1	; TRASF. VALORE MISURATO	
Q381=1	; TASTATURA ASSE TS	
Q382=+85	; 1° CO. PER ASSE TS	
Q383=+50	; 2° CO. PER ASSE TS	
Q384=+0	; 3° CO. PER ASSE TS	
Q333=+0	; ORIGINE	



ORIGINE SU ASSE SINGOLO (Ciclo di tastatura 419, DIN/ISO: G419)

Il Ciclo di tastatura 419 misura una coordinata qualsiasi in un asse qualsiasi e imposta questa coordinata quale origine. In alternativa il TNC può inserire questa coordinata in una tabella origini o in una tabella Preset.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare programmato **1**. Contemporaneamente il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di tastatura definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata e rileva con un'unica tastatura la posizione reale
- 3 Alla fine il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza ed elabora l'origine determinata in funzione dei parametri di ciclo Q303 e Q305 (vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60)

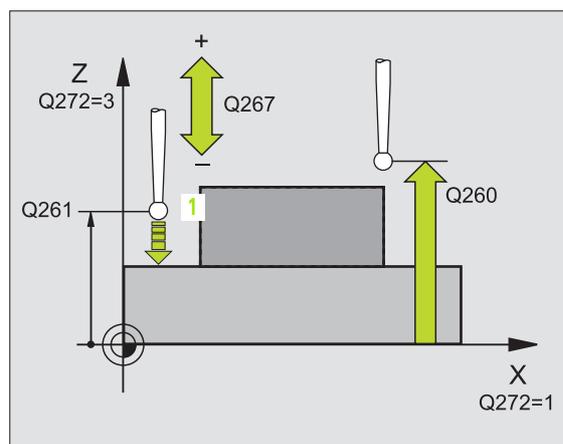
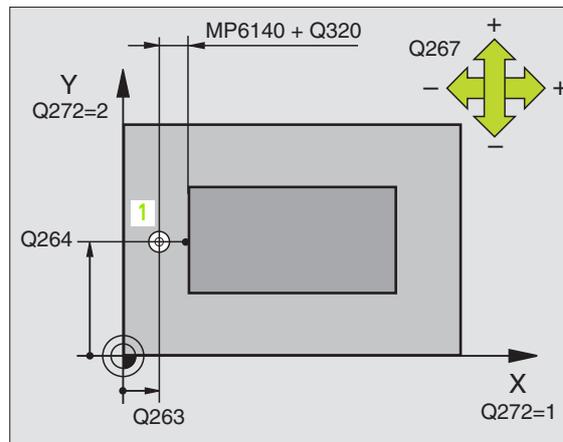


Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata per la definizione dell'asse del tastatore.



- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)



- ▶ **ASSE DI MISURA (da 1 a 3: 1=Asse principale)**
 Q272: asse del piano di lavoro in cui deve essere effettuata la misurazione:
1: asse principale = asse di misura
2: asse secondario = asse di misura
3: asse del tastatore = asse di misura

Assegnazione degli assi		
Asse tastatore attivo: Q272 = 3	Rispettivo asse principale: Q272 = 1	Rispettivo asse secondario: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

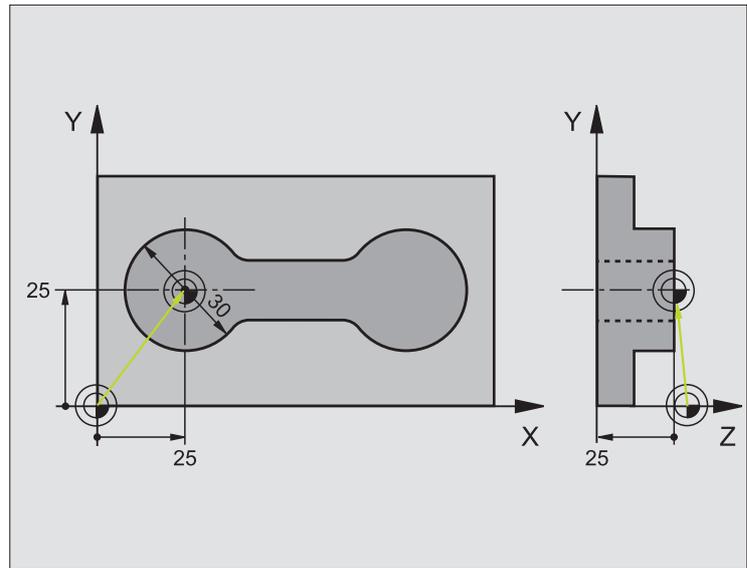
- ▶ **DIREZIONE DI SPOSTAMENTO** Q267: direzione nella quale il tastatore deve avvicinarsi al pezzo:
-1:Direzione di spostamento negativa
+1:Direzione di spostamento positiva
- ▶ **NR. ORIGINE NELLA TABELLA** Q305: indicare il numero nella tabella origini/tabella Preset nel quale il TNC deve memorizzare la coordinata. Programmando Q305=0, il TNC imposta la visualizzazione automaticamente in modo tale che la nuova origine si trovi sulla superficie tastata
- ▶ **NUOVA ORIGINE** Q333 (in valore assoluto): coordinata sulla quale il TNC deve impostare l'origine.
 Impostazione di base = 0
- ▶ **TRASFERIMENTO VALORE MISURATO (0,1)** Q303: definire se l'origine determinata deve essere memorizzata nella tabella origini o nella tabella Preset:
-1: Non utilizzare! vedere "Memorizzazione dell'origine calcolata", pag. 60
0: Registrazione dell'origine calcolata nella tabella origini attiva. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate del pezzo attivo
1: Registrazione della rotazione base nella tabella Preset. Il sistema di riferimento è il sistema di coordinate di macchina (sistema REF).

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 419 ORIG. NELL'ASSE SING.
Q263=+25	;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+25	;1° PUNTO 2° ASSE
Q261=+25	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+50	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q272=+1	;ASSE DI MISURA
Q267=+1	;DIREZIONE DI SPOSTAMENTO
Q305=0	;NR. IN TABELLA
Q333=+0	;ORIGINE
Q303=+1	;TRASF. VALORE MISURATO



Esempio: impost. orig. sul bordo super. del pezzo e al centro di un segmento di cerchio



0 BEGIN PGM CYC413 MM

1 TOOL CALL 0 Z

Chiamata utensile 0 per la definizione dell'asse del tastatore

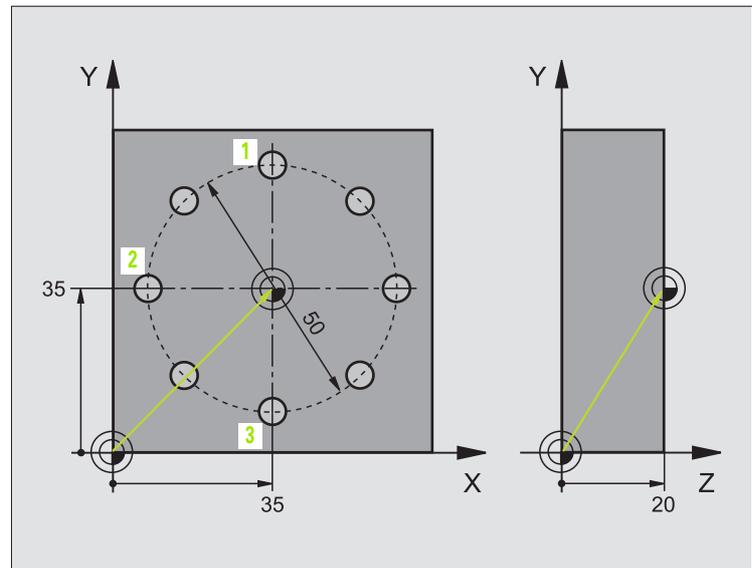
3.2 Impostazione automatica delle origini

2 TCH PROBE 413 ORIG. CERCHIO ESTERNO	
Q321=+25 ;CENTRO 1° ASSE	Centro del cerchio: coordinata X
Q322=+25 ;CENTRO 2° ASSE	Centro del cerchio: coordinata Y
Q262=30 ;DIAMETRO NOMINALE	Diametro del cerchio
Q325=+90 ;ANGOLO INIZIALE	Angolo in coordinate polari del 1° punto da tastare
Q247=+45 ;ANGOLO INCREMENTALE	Angolo increm. per il calcolo dei punti da tastare da 2 a 4
Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA	Coordinata dell'asse del tastatore su cui si esegue la misurazione
Q320=2 ;Distanza SICUREZZA	Distanza di sicurezza in aggiunta a MP6140
Q260=+10 ;ALTEZZA DI SICUREZZA	Altezza a cui il tastatore può spostarsi senza rischio di collisioni
Q301=0 ;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.	Senza spostamento all'altezza di sicurezza tra i punti da misurare
Q305=0 ;NR. IN TABELLA	Impostazione dell'indicazione
Q331=+0 ;ORIGINE	Impostazione su 0 del valore in X
Q332=+10 ;ORIGINE	Impostazione su 10 del valore in Y
Q303=+0 ;TRASF. VALORE MISURATO	Nessuna funzione, poiché l'indicazione deve essere impostata
Q381=1 ;TASTATURA ASSE TS	Impostare anche l'origine nell'asse TS
Q382=+25 ;1° CO. PER ASSE TS	Coordinata X del punto da tastare
Q383=+25 ;2° CO. PER ASSE TS	Coordinata Y del punto da tastare
Q384=+25 ;3° CO. PER ASSE TS	Coordinata Z del punto da tastare
Q333=+0 ;ORIGINE	Impostazione su 0 del valore in Z
3 CALL PGM 35K47	Chiamata del programma di lavorazione
4 END PGM CYC413 MM	



Esempio: Impost. orig. sul bordo super. del pezzo e al centro di un cerchio di fori

Il centro del cerchio di fori deve essere registrato in una tabella Preset per un successivo utilizzo.



0 BEGIN PGM CYC416 MM

1 TOOL CALL 0 Z

Chiamata utensile 0 per la definizione dell'asse del tastatore

2 TCH PROBE 417 ORIGINE NELL'ASSE TS.

Definizione del ciclo per impost. origine nell'asse del tastatore

Q263=+7,5 ;1° PUNTO 1° ASSE

Punto da tastare: coordinata X

Q264=+7,5 ;1° PUNTO 2° ASSE

Punto da tastare: coordinata Y

Q294=+25 ;1° PUNTO 3° ASSE

Punto da tastare: coordinata Z

Q320=0 ;DISTANZA DI SICUREZZA

Distanza di sicurezza in aggiunta a MP6140

Q260=+50 ;ALTEZZA DI SICUREZZA

Altezza a cui il tastatore può spostarsi senza rischio di collisioni

Q305=1 ;NR. IN TABELLA

Inserimento coordinata Z nella riga 1

Q333=+0 ;ORIGINE

Impostare l'asse del tastatore su 0

Q303=+1 ;TRASF. VALORE MISURATO

Registrazione dell'origine calcolata riferita al sistema di coordinate fisso di macchina (sistema REF) nella tabella Preset PRESET.PR

3.2 Impostazione automatica delle origini

3 TCH PROBE 416 OR. CENTRO CERC. FORI	
Q273=+35 ;CENTRO 1° ASSE	Centro del cerchio di fori: coordinata X
Q274=+35 ;CENTRO 2° ASSE	Centro del cerchio di fori: coordinata Y
Q262=50 ;DIAMETRO NOMINALE	Diametro del cerchio di fori
Q291=+90 ;ANGOLO 1ª FORATURA	Angolo in coordinate polari del centro del 1º foro 1
Q292=+180 ;ANGOLO 2ª FORATURA	Angolo in coordinate polari del centro del 2º foro 2
Q293=+270 ;ANGOLO 3ª FORATURA	Angolo in coordinate polari del centro del 3º foro 3
Q261=+15 ;ALTEZZA DI MISURA	Coordinata dell'asse del tastatore su cui si esegue la misurazione
Q260=+10 ;ALTEZZA DI SICUREZZA	Altezza a cui il tastatore può spostarsi senza rischio di collisioni
Q305=1 ;NR. IN TABELLA	Inser. nella riga 1 del centro del cerchio di fori (X e Y)
Q331=+0 ;ORIGINE	
Q332=+0 ;ORIGINE	
Q303=+1 ;TRASF. VALORE MISURATO	Registrazione dell'origine calcolata riferita al sistema di coordinate fisso di macchina (sistema REF) nella tabella Preset PRESET.PR
Q381=0 ;TASTATURA ASSE TS	Non impostare l'origine nell'asse TS
Q382=+0 ;1° CO. PER ASSE TS	nessuna funzione
Q383=+0 ;2° CO. PER ASSE TS	nessuna funzione
Q384=+0 ;3° CO. PER ASSE TS	nessuna funzione
Q333=+0 ;ORIGINE	nessuna funzione
4 CYCL DEF 247 IMPOSTAZIONE ORIGINE	Attivazione del nuovo Preset con il ciclo 247
Q339=1 ; NUMERO ORIGINE	
6 CALL PGM 35KL7	Chiamata del programma di lavorazione
7 END PGM CYC416 MM	



3.3 Misurazione automatica dei pezzi

Panoramica

Il TNC mette a disposizione 12 cicli per la misurazione automatica dei pezzi:

Ciclo	Softkey
0 PIANO DI RIF. Misurazione di una coordinata in un asse qualsiasi	
1 PIANO DI RIF. IN COORD. POLARI Misurazione di un punto, direzione di tastatura tramite angolo	
420 MISURAZIONE ANGOLO Misurazione angoli nel piano di lavoro	
421 MISURAZIONE FORI Misurazione posizione e diametro di fori	
422 MISURAZIONE CERCHIO ESTERNO Misurazione posizione e diametro di un'isola circolare	
423 MISURAZIONE RETTANGOLO INTERNO Misurazione posizione, lunghezza e larghezza di tasche rettangolari	
424 MISURAZIONE RETTANGOLO ESTERNO Misurazione posizione, lunghezza e larghezza di isole rettangolari	
425 MISURAZIONE LARGHEZZA INTERNA (2° livello softkey) Misurazione interna larghezza scanalatura	
426 MISURAZIONE ESTERNA ISOLA (2° livello softkey) Misurazione esterna di isola	
427 MISURAZIONE COORDINATA (2° livello softkey) Misurazione coordinata qualsiasi in un asse qualsiasi	
430 MISURAZIONE CERCHIO DI FORI (2° livello softkey) Misurazione posizione e diametro di cerchi di fori	
431 MISURAZIONE PIANO (2° livello softkey) Misurazione angolo asse A e B di un piano	

Protocollo dei risultati di misura

Il TNC elabora un protocollo di misura per tutti i cicli (salvo che per il ciclo 0 e 1) tramite i quali si possono automaticamente misurare i pezzi. Come standard il TNC memorizza il protocollo di misura quale file ASCII nella directory che contiene il relativo programma di misura. In alternativa il protocollo di misura può essere stampato direttamente tramite l'interfaccia dati o memorizzato su di un PC. Impostare a tale scopo la funzione PRINT (nel menu di configurazione dell'interfaccia) su RS232:\ (vedere anche nel Manuale d'esercizio "Funzioni MOD, programmazione interfaccia dati").



Tutti i valori misurati, presentati nel file di protocollo, sono riferiti all'origina attiva al momento di esecuzione del ciclo. In aggiunta il sistema di coordinate può essere ruotato nel piano o orientato con 3D-ROT. In questi ultimi casi il TNC converte i risultati di misura nel sistema di coordinate attivo.

Utilizzare il software di trasmissione dati HEIDENHAIN TNCremo per la trasmissione del protocollo di misura tramite l'interfaccia dati.

Esempio: File di protocollo per Ciclo di tastatura 423:

***** Protocollo di misura Ciclo tastat. 421 Mis. foro *****

Data: 29-11-1997

Ora: 6:55:04

Programma di misura: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Valori nominali Centro asse principale: 50.0000

Centro asse secondario: 65.0000

Diametro: 12.0000

Valori limite predefiniti: Quota max. centro asse princ.: 50.1000 Quota min. centro asse princ.: 49.9000

Quota max. centro asse sec.: 65.1000

Quota min. centro asse sec.: 64.9000

Quota max. foro: 12.0450

Quota min. foro: 12.0000

Valori reali: Centro asse principale: 50.0810

Centro asse secondario: 64.9530

Diametro: 12.0259

Scostamenti: Centro asse principale: 0.0810

Centro asse secondario: -0.0470

Diametro: 0.0259

Altri risultati di misura: Altezza di misura: -5.0000

***** Fine del protocollo di misura *****



Risultati di misura in parametri Q

Il TNC memorizza i risultati di misura dei Cicli di tastatura nei parametri Q globali da Q150 a Q160. Gli scostamenti dai relativi nominali sono memorizzati nei parametri da Q161 a Q166. Per i singoli risultati tenere conto della tabella dei parametri riportata nella descrizione del relativo ciclo.

Il TNC visualizza alla definizione del ciclo, nell'immagine ausiliaria dello stesso, anche i parametri per i risultati (vedere figura in alto a destra). Il parametro di risultato con sfondo chiaro si riferisce al rispettivo parametro.

Stato della misurazione

In alcuni cicli si può interrogare lo stato della misurazione tramite i parametri Q globali da Q180 a Q182:

Stato della misurazione	Valore par.
Valori di misura entro tolleranza	Q180 = 1
Ripasso necessario	Q181 = 1
scarto	Q182 = 1

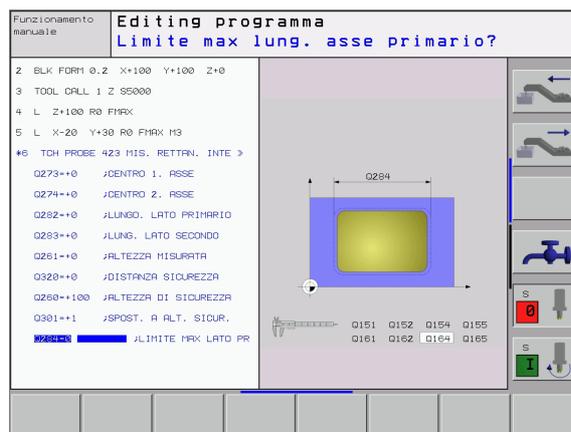
Il TNC imposta il Merker di ripasso o di scarto non appena uno dei valori misurati esce dalla tolleranza. Per verificare quale risultato di misura è fuori tolleranza esaminare anche il protocollo di misura o controllare i valori limite dei singoli risultati di misura (Q150 - Q160).



Il TNC imposta il Merker di stato anche quando non vengono definiti valori di tolleranza o quote massime/minime.

Controllo tolleranza

Nella maggior parte dei cicli per il controllo dei pezzi si può richiedere al TNC il controllo della tolleranza. A tale scopo si devono definire i valori limite necessari al momento della definizione del ciclo. Non volendo controllare la tolleranza impostare il relativo parametro su 0 (= valore preimpostato)



Controllo utensile

Con alcuni cicli per il controllo del pezzo si può chiedere al TNC il controllo dell'utensile. In questo caso il TNC controlla se

- in funzione degli scostamenti dal valore nominale (valori in Q16x) deve essere corretto il raggio dell'utensile
- lo scostamento dal valore nominale (valori in Q16x) è maggiore della tolleranza di rottura dell'utensile

Correzione utensile



Funzione attiva solo:

- con tabella utensili attiva
- quando nel ciclo viene impostato il controllo utensile (impostare Q330 diverso da 0)

Il TNC corregge il raggio utensile nella colonna DR della Tabella utensili anche quando lo scostamento misurato rientra nella tolleranza predefinita. Per verificare la necessità di un ripasso interrogare il parametro Q181 nel programma NC (Q181=1: RIPASSO).

Per il Ciclo 427 vale inoltre:

- Se come asse di misura è definito un asse del piano di lavoro attivo (Q272 = 1 o 2), il TNC esegue una correzione del raggio dell'utensile come sopra descritta. La direzione di correzione viene rilevata dal TNC in base alla direzione di spostamento definita (Q267)
- Quando come asse di misura è stato selezionato l'asse del tastatore (Q272 = 3), il TNC esegue una correzione della lunghezza dell'utensile

Controllo rottura utensile



Funzione attiva solo:

- con tabella utensili attiva
- quando nel ciclo viene impostato il controllo utensile (impostare Q330 diverso da 0)
- quando per il numero utensile definito nella tabella è stato impostato, per la tolleranza di rottura RBREAK, un valore maggiore di 0 (vedere anche Manuale d'esercizio, Cap. 5.2 "Dati utensili")

Il TNC emette un messaggio d'errore e arresta l'esecuzione del programma quando lo scostamento misurato supera la tolleranza di rottura dell'utensile, bloccando contemporaneamente lo stesso utensile nella tabella utensili (Colonna TL = L).

Sistema di riferimento per i risultati di misura

Il TNC trasmette tutti i risultati di misura nei parametri di risultato e nel file di protocollo nel sistema di coordinate attive, quindi eventualmente nel sistema di coordinate spostato e/o ruotato.



PIANO DI RIF. (ciclo di tastatura 0, DIN/ISO: G55)

- 1 Il tastatore si porta in rapido con movimento 3D (valore da MP6150 o MP6361) sulla posizione di prearresto **1** programmata nel ciclo
- 2 Successivamente il tastatore effettua la tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). La direzione di tastatura deve essere definita nel ciclo
- 3 Dopo che il TNC ha rilevato la posizione, il tastatore si riporta al punto di partenza della tastatura e memorizza la coordinata misurata in un parametro Q. Le coordinate della posizione del tastatore al momento del segnale di contatto vengono inoltre memorizzate nei parametri da Q115 a Q119. Per i valori in questi parametri il TNC non tiene conto della lunghezza e del raggio del tastatore

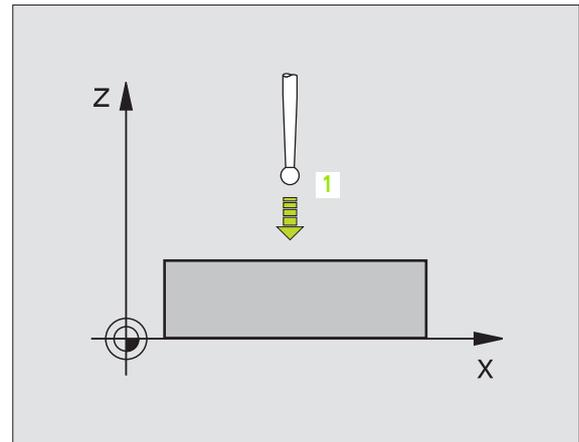


Da osservare prima della programmazione

Nel preposizionamento del tastatore assicurarsi che non ci sia pericolo di collisione nell'avvicinamento alla posizione programmata.



- ▶ **PARAMETRO PER RISULTATO:** inserire il numero del parametro Q al quale viene assegnato il valore della coordinata
- ▶ **ASSE/DIREZIONE DI TASTATURA:** inserire l'asse di tastatura con il tasto di selezione assi o tramite la tastiera ASCII con il segno per la direzione di tastatura. Confermare la selezione con il tasto ENT
- ▶ **Valore nominale di posizione:** inserire mediante i tasti di selezione assi o tramite la tastiera ASCII tutte le coordinate per il preposizionamento del tastatore
- ▶ Conclusione dell'inserimento: premere il tasto ENT



Esempio: Blocchi NC

```
67 TCH PROBE 0.0 PIANO DI RIF. Q5 X-
```

```
68 TCH PROBE 0,1 X+5 Y+0 Z-5
```



PIANO DI RIF. IN COORD. POLARI (Ciclo di tastatura 1)

Il Ciclo di tastatura 1 rileva in una direzione di tastatura qualsiasi una qualsiasi posizione sul pezzo.

- 1 Il tastatore si porta in rapido con movimento 3D (valore da MP6150 o MP6361) sulla posizione di prearresto **1** programmata nel ciclo
- 2 Successivamente il tastatore effettua la tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Nella tastatura il TNC si sposta contemporaneamente su 2 assi (in funzione dell'angolo di tastatura). La direzione di tastatura deve essere definita nel ciclo tramite un angolo polare
- 3 Dopo che il TNC ha rilevato la posizione, il tastatore si riporta al punto di partenza della tastatura. Le coordinate della posizione del tastatore al momento del segnale di contatto vengono inoltre memorizzate nei parametri da Q115 a Q119.

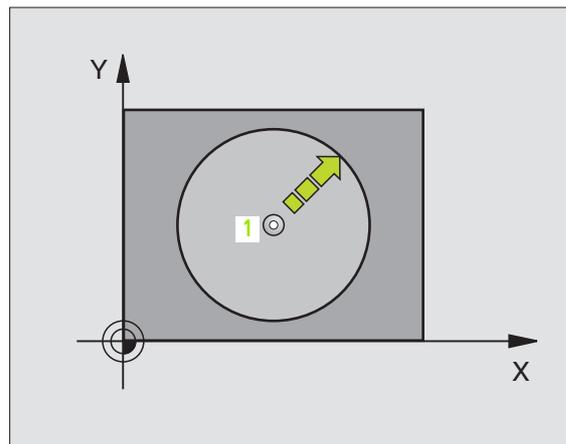


Da osservare prima della programmazione

Nel preposizionamento del tastatore assicurarsi che non ci sia pericolo di collisione nell'avvicinamento alla posizione programmata.



- ▶ **ASSE DI TASTATURA:** inserire l'asse di tastatura con il tasto di selezione assi o mediante la tastiera ASCII. Confermare la selezione con il tasto ENT
- ▶ **ANGOLO DI TASTATURA:** angolo riferito all'asse di tastatura, nel quale il tastatore deve spostarsi
- ▶ **Valore nominale di posizione:** inserire mediante i tasti di selezione assi o tramite la tastiera ASCII tutte le coordinate per il preposizionamento del tastatore
- ▶ Conclusione dell'inserimento: premere il tasto ENT



Esempio: Blocchi NC

```
67 TCH PROBE 1,0 P. RIF. IN COORD. POL.
```

```
68 TCH PROBE 1,1 X ANGOLO: +30
```

```
69 TCH PROBE 1,2 X+5 Y+0 Z-5
```



MISURAZIONE ANGOLI (Ciclo di tastatura 420, DIN/ISO: G420)

Il Ciclo di tastatura 420 rileva l'angolo formato da una qualsiasi retta con l'asse principale del piano di lavoro.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare programmato **1**. Contemporaneamente, il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di spostamento definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** ed esegue la seconda tastatura
- 4 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza l'angolo rilevato nel seguente parametro Q:

Numero del parametro	Significato
----------------------	-------------

Q150	Angolo misurato riferito all'asse principale del piano di lavoro
------	--

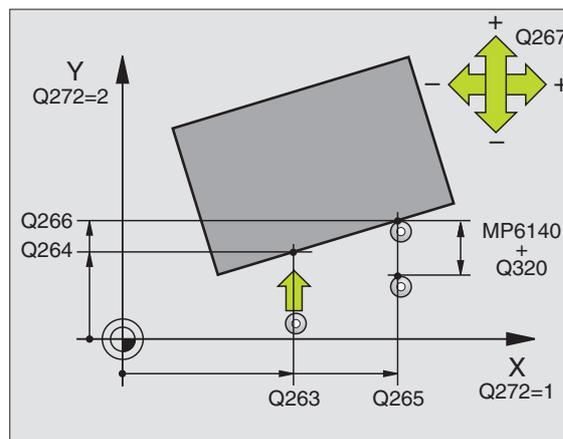
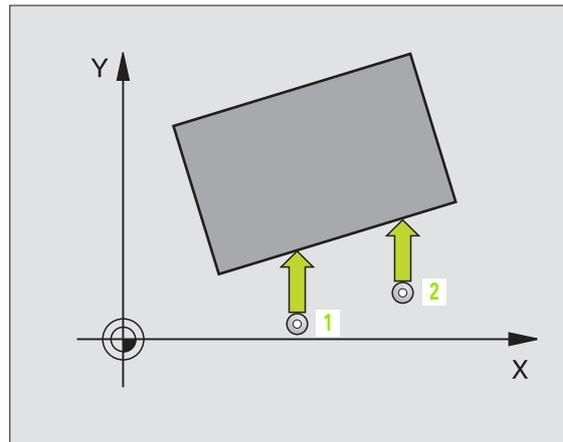


Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.



- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q265** (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q266** (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ASSE DI MISURA Q272**: asse del piano di lavoro in cui deve essere effettuata la misurazione:
 - 1: asse principale = asse di misura
 - 2: asse secondario = asse di misura
 - 3: asse del tastatore = asse di misura

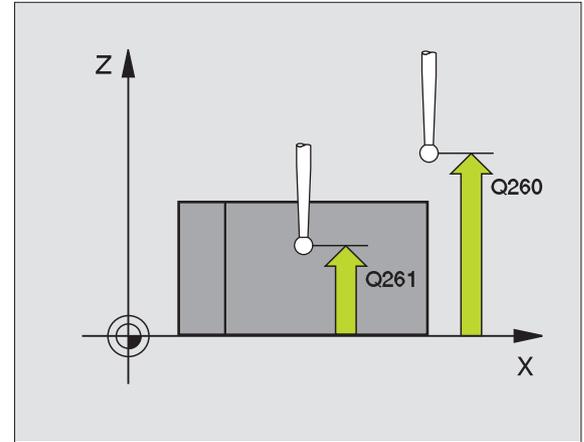




Con asse del tastatore = asse di misura tenere presente:

Selezionare Q263 uguale a Q265, quando deve essere misurato l'angolo in direzione dell'asse A; selezionare Q263 diverso da Q265, quando deve essere misurato l'angolo in direzione dell'asse B.

- ▶ **DIREZIONE DI SPOSTAMENTO 1** Q267: direzione nella quale il tastatore deve avvicinarsi al pezzo:
-1: Direzione di spostamento negativa
+1: Direzione di spostamento positiva
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE** Q261 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA** Q320 (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** Q260 (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA** Q301: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
0: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
1: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA** Q281: definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
0: Non generare un protocollo di misura
1: Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR420.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura



Esempio: Blocchi NC

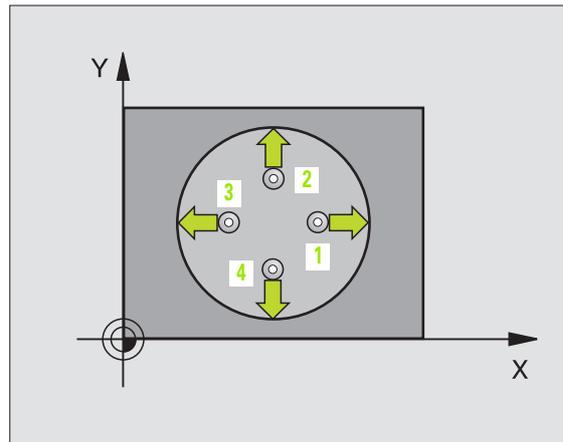
5	TCH PROBE 420 MIS. ANGOLO
Q263=+10	;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+10	;1° PUNTO 2° ASSE
Q265=+15	;2° PUNTO 1° ASSE
Q266=+95	;2° PUNTO 2° ASSE
Q272=1	;ASSE DI MISURA
Q267=-1	;DIREZIONE DI SPOSTAMENTO
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+10	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=1	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA



MISURAZIONE FORI (Ciclo di tastatura 421, DIN/ISO: G421)

Il Ciclo di tastatura 421 rileva il centro e il diametro dei fori (tasche circolari). Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Il TNC determina la direzione di tastatura automaticamente in funzione dell'angolo di partenza programmato
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria circolare, all'altezza di misura o all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:



Numero del parametro	Significato
Q151	Valore reale centro asse principale
Q152	Valore reale centro asse secondario
Q153	Valore reale diametro
Q161	Offset centro asse principale
Q162	Offset centro asse secondario
Q163	Offset diametro



Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.



- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281**: definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0**: Non generare un protocollo di misura
 - 1**: Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR421.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309**: definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0**: Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
 - 1**: Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330**: definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0**: Controllo non attivo
 - >0**: Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T

Esempio: Blocchi NC

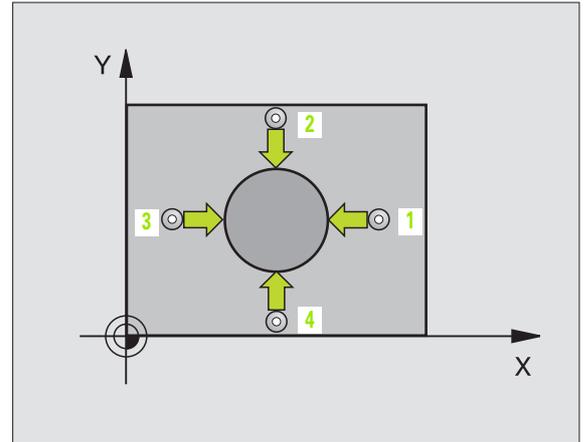
5	TCH PROBE 421 MISURARE FORATURA
Q273=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q274=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q262=75	;DIAMETRO NOMINALE
Q325=+0	;ANGOLO DI PARTENZA
Q247=+60	;ANGOLO INCREMENTALE
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=1	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q275=75,12	;LIMITE MASSIMO
Q276=74,95	;LIMITE MINIMO
Q279=0,1	;TOLLERANZA 1° CENTRO
Q280=0,1	;TOLLERANZA 2° CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE ESTERNA CERCHI (Ciclo di tastatura 422, DIN/ISO: G422)

Il Ciclo di tastatura 422 rileva il centro e il diametro di isole circolari. Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). Il TNC determina la direzione di tastatura automaticamente in funzione dell'angolo di partenza programmato
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria circolare, all'altezza di misura o all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:



Numero del parametro	Significato
Q151	Valore reale centro asse principale
Q152	Valore reale centro asse secondario
Q153	Valore reale diametro
Q161	Offset centro asse principale
Q162	Offset centro asse secondario
Q163	Offset diametro



Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

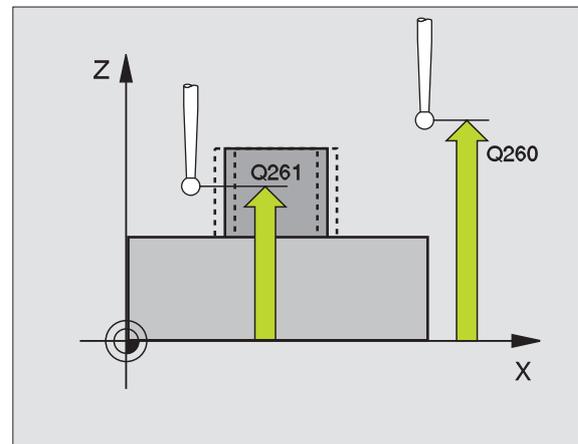
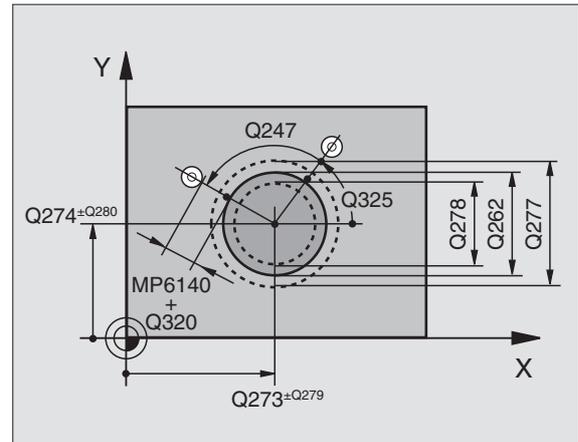


- ▶ **CENTRO 1° ASSE Q273** (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE Q274** (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DIAMETRO NOMINALE Q262**: inserire il diametro dell'isola
- ▶ **ANGOLO DI PARTENZA Q325** (in valore assoluto): angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e il primo punto da tastare
- ▶ **ANGOLO INCREMENTALE Q247** (in valore incrementale): angolo tra due punti da misurare; il segno dell'angolo definisce il senso di lavorazione (- = senso orario). Per la misurazione di archi di cerchio, programmare un angolo incrementale inferiore a 90°



Più piccolo è l'angolo incrementale programmato, tanto più impreciso sarà il calcolo del TNC per le quote dell'isola. Valore minimo di immissione: 5°.

- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **QUOTA MAX. ISOLA Q277**: diametro massimo ammesso per l'isola
- ▶ **QUOTA MIN. ISOLA Q278**: diametro minimo ammesso per l'isola
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 1° ASSE Q279**: scostamento di posizione ammesso nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 2° ASSE Q280**: scostamento di posizione ammesso nell'asse secondario del piano di lavoro



- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281:** definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0:** Non generare un protocollo di misura
 - 1:** Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR422.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309:** definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0:** Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
 - 1:** Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330:** definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0:** Controllo non attivo
 - >0:** Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T

Esempio: Blocchi NC

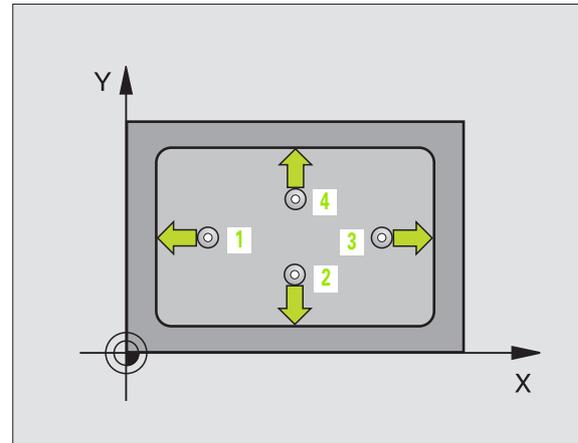
5	TCH PROBE 422 MIS. CERCHIO ESTERNO
Q273=+20	;CENTRO 1° ASSE
Q274=+30	;CENTRO 2° ASSE
Q262=35	;DIAMETRO NOMINALE
Q325=+90	;ANGOLO INIZIALE
Q247=+30	;ANGOLO INCREMENTALE
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+10	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q277=35,15	;QUOTA MASSIMA
Q278=34,9	;QUOTA MINIMA
Q279=0,05	;TOLLERANZA 1° CENTRO
Q280=0,05	;TOLLERANZA 2° CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE RETTANGOLO INTERNO (Ciclo di tastatura 423, DIN/ISO: G423)

Il Ciclo di tastatura 423 rileva il centro, la lunghezza e la larghezza di tasche rettangolari. Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria parassiale all'altezza di misura o su una traiettoria lineare all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:



Numero del parametro	Significato
Q151	Valore reale centro asse principale
Q152	Valore reale centro asse secondario
Q154	Valore reale lunghezza lato asse princ.
Q155	Valore reale lunghezza lato asse sec.
Q161	Offset centro asse principale
Q162	Offset centro asse secondario
Q164	Offset lunghezza lato asse princ.
Q165	Offset lunghezza lato asse sec.



Da osservare prima della programmazione

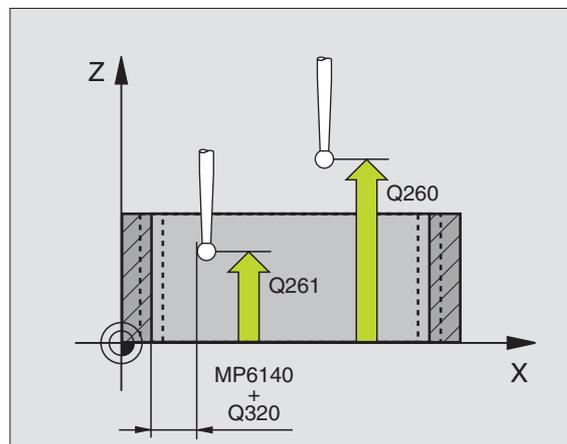
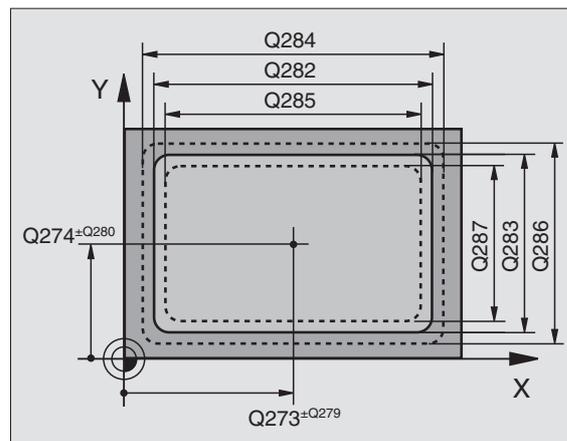
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

Quando le dimensioni della tasca e la distanza di sicurezza non consentono il preposizionamento vicino ai punti da tastare, il TNC parte per la tastatura sempre dal centro della tasca. In questo caso, il tastatore non si porta all'altezza di sicurezza tra i quattro punti da misurare.





- ▶ **CENTRO 1° ASSE Q273** (in valore assoluto): centro della tasca, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE Q274** (in valore assoluto): centro della tasca, nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 1° LATO Q282**: lunghezza della tasca, parallela all'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 2° LATO Q283**: lunghezza della tasca, parallela all'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA Q301**: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
 - 0**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
 - 1**: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **QUOTA MAX. 1° LATO Q284**: lunghezza massima ammessa per la tasca
- ▶ **QUOTA MIN. 1° LATO Q285**: lunghezza minima ammessa per la tasca
- ▶ **QUOTA MAX. 2° LATO Q286**: larghezza massima ammessa per la tasca
- ▶ **QUOTA MIN. 2° LATO Q287**: larghezza minima ammessa per la tasca
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 1° ASSE Q279**: scostamento di posizione ammesso nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 2° ASSE Q280**: scostamento di posizione ammesso nell'asse secondario del piano di lavoro



- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281:** definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0:** Non generare un protocollo di misura
 - 1:** Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR423.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309:** definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0:** Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
 - 1:** Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330:** definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0:** Controllo non attivo
 - >0:** Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 423 MIS. RETTAN. INTERNO	
Q273=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q274=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q282=80	;LUNGHEZZA 1° LATO
Q283=60	;LUNGHEZZA 2° LATO
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+10	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=1	;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q284=0	;LIMITE MAX. LATO PRIM.
Q285=0	;LIMITE MIN. LATO PRIM.
Q286=0	;LIMITE MAX LATO SECON.
Q287=0	;LIMITE MIN. LATO SECON.
Q279=0	;TOLLERANZA 1° CENTRO
Q280=0	;TOLLERANZA 2° CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE RETTANGOLO ESTERNO (Ciclo di tastatura 424, DIN/ISO: G424)

Il Ciclo di tastatura 424 rileva il centro, la lunghezza e la larghezza di isole rettangolari. Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

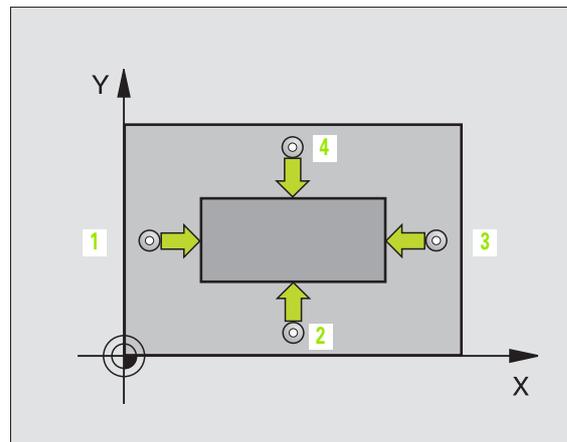
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360)
- 3 Quindi il tastatore si porta sul successivo punto da tastare **2** su una traiettoria parassiale all'altezza di misura o su una traiettoria lineare all'altezza di sicurezza ed esegue la seconda tastatura
- 4 Il TNC posiziona il tastatore sul punto **3** e quindi sul punto da tastare **4** eseguendo rispettivamente la terza e la quarta tastatura
- 5 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:

Numero del parametro	Significato
Q151	Valore reale centro asse principale
Q152	Valore reale centro asse secondario
Q154	Valore reale lunghezza lato asse princ.
Q155	Valore reale lunghezza lato asse sec.
Q161	Offset centro asse principale
Q162	Offset centro asse secondario
Q164	Offset lunghezza lato asse princ.
Q165	Offset lunghezza lato asse sec.



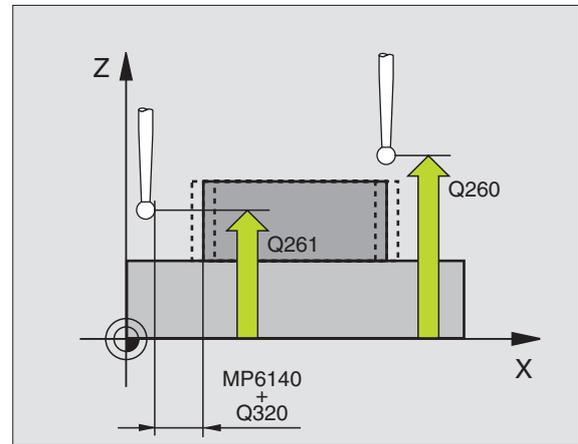
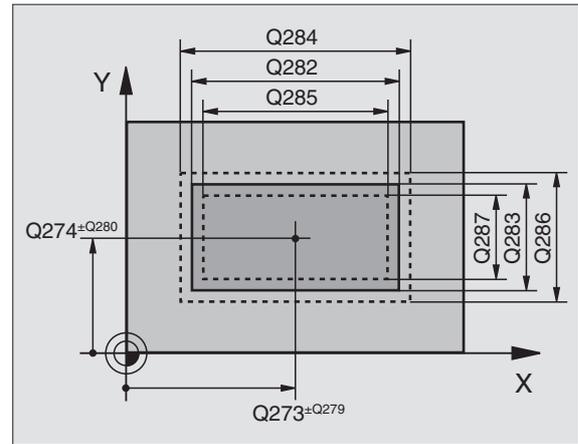
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **CENTRO 1° ASSE** Q273 (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE** Q274 (in valore assoluto): centro dell'isola, nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 1° LATO** Q282: lunghezza dell'isola, parallela all'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **LUNGHEZZA 2° LATO** Q283: lunghezza dell'isola, parallela all'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE** Q261 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA** Q320 (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** Q260 (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **ANDARE AD ALTEZZA SICURA** Q301: definisce il modo di spostamento del tastatore tra i punti da misurare:
0: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di misura
1: Spostamento tra i punti da misurare all'altezza di sicurezza
- ▶ **QUOTA MAX. 1° LATO** Q284: lunghezza massima ammessa per l'isola
- ▶ **QUOTA MIN. 1° LATO** Q285: lunghezza minima ammessa per l'isola
- ▶ **QUOTA MAX. 2° LATO** Q286: larghezza massima ammessa per l'isola
- ▶ **QUOTA MIN. 2° LATO** Q287: larghezza minima ammessa per l'isola
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 1° ASSE** Q279: scostamento di posizione ammesso nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 2° ASSE** Q280: scostamento di posizione ammesso nell'asse secondario del piano di lavoro



- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281:** definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0:** Non generare un protocollo di misura
 - 1:** Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR424.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309:** definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0:** Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
 - 1:** Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330:** definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0:** Controllo non attivo
 - >0:** Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 424 MISURA RETTANG. EST.
Q273=+50 ;CENTRO 1° ASSE
Q274=+50 ;CENTRO 2° ASSE
Q282=75 ;LUNGHEZZA 1° LATO
Q283=35 ;LUNGHEZZA 2° LATO
Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0 ;DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20 ;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q301=0 ;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.
Q284=75,1 ;LIMITE MAX LATO PRIM.
Q285=74,9 ;LIMITE MIN. LATO PRIM.
Q286=35 ;LIMITE MAX LATO SECON.
Q287=34,95 ;LIMITE MIN. LATO SECON.
Q279=0,1 ;TOLLERANZA 1° CENTRO
Q280=0,1 ;TOLLERANZA 2° CENTRO
Q281=1 ;PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0 ;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0 ;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE LARGHEZZA INTERNA (Ciclo di tastatura 425, DIN/ISO: G425)

Il Ciclo di tastatura 425 rileva la posizione e la larghezza di scanalature (tasche). Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

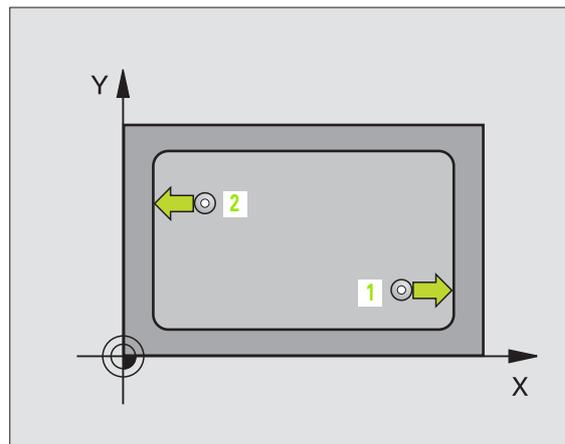
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). 1. prima tastatura è eseguita sempre in direzione positiva dell'asse programmato
- 3 Definendo uno spostamento per la seconda misurazione, il TNC sposta il tastatore parzialmente al successivo punto da tastare **2** e vi esegue la seconda tastatura. Non definendo alcun spostamento, il TNC misura la larghezza direttamente nella direzione opposta
- 4 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:

Numero del parametro	Significato
Q156	Valore reale lunghezza misurata
Q157	Valore reale posizione asse centrale
Q166	Offset lunghezza misurata



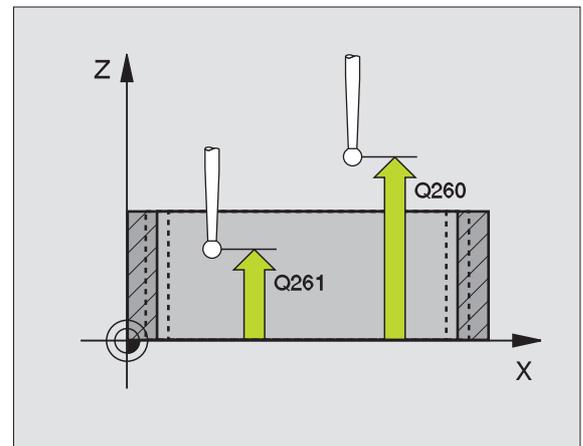
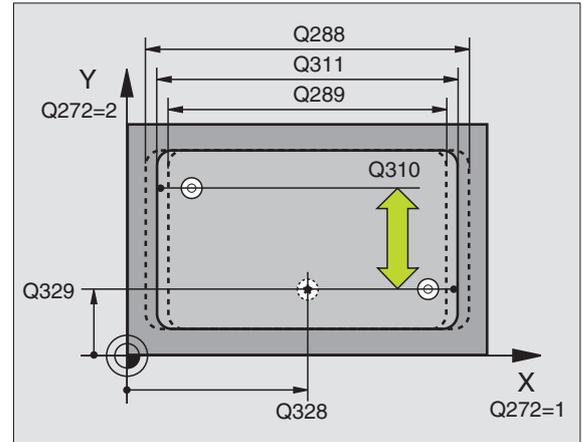
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **PUNTO DI PARTENZA 1° ASSE** Q328 (in valore assoluto): punto di partenza della tastatura nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **PUNTO DI PARTENZA 2° ASSE** Q329 (in valore assoluto): punto di partenza della tastatura nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **SPOST. PER 2ª MISURA** Q310 (in valore incrementale): valore di spostamento del tastatore prima della seconda misurazione. Impostando 0, il TNC non sposta il tastatore
- ▶ **ASSE DI MISURA** Q272: asse del piano di lavoro in cui deve essere effettuata la misurazione:
1: asse principale = asse di misura
2: asse secondario = asse di misura
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE** Q261 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** Q260 (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **LUNGHEZZA NOMINALE** Q311: valore nominale della lunghezza da misurare
- ▶ **LIMITE MASSIMO** Q288: lunghezza massima ammessa
- ▶ **LIMITE MINIMO** Q289: lunghezza minima ammessa
- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA** Q281: definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
0: Non generare un protocollo di misura
1: Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR425.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA** Q309: definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
0: Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
1: Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA** Q330: definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
0: Controllo non attivo
>0: Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T



Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 425 MIS. LARG. INTERNA
Q328=+75	;PUNTO PARTENZA 1° ASSE
Q329=-12,5	;PUNTO PARTENZA 2° ASSE
Q310=+0	;SPOST. 2ª MISURAZIONE
Q272=1	;ASSE DI MISURA
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q260=+10	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q311=25	;LUNGHEZZA NOMINALE
Q288=25,05	;LIMITE MASSIMO
Q289=25	;LIMITE MINIMO
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE ESTERNA ISOLA (Ciclo di tastatura 426, DIN/ISO: G426)

Il Ciclo di tastatura 426 rileva la posizione e la larghezza di un'isola. Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Il TNC calcola i punti da tastare sulla base dei valori programmati nel ciclo e della distanza di sicurezza definita in MP6140
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata ed effettua la prima tastatura con l'avanzamento di tastatura (MP6120 o MP6360). 1. prima tastatura è eseguita sempre in direzione negativa dell'asse programmato
- 3 Quindi il tastatore si porta all'altezza di sicurezza sul successivo punto da tastare ed esegue la seconda tastatura
- 4 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:

Numero del parametro	Significato
Q156	Valore reale lunghezza misurata
Q157	Valore reale posizione asse centrale
Q166	Offset lunghezza misurata

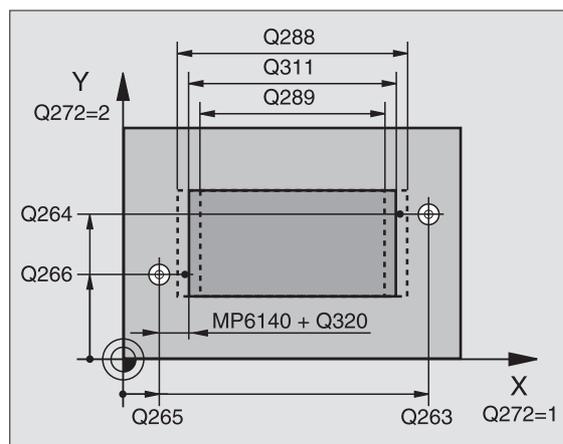
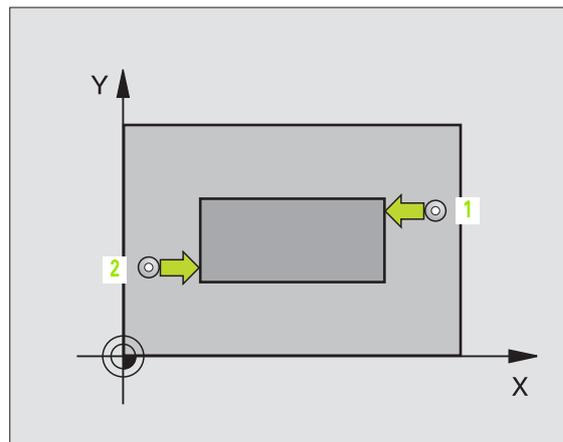


Da osservare prima della programmazione

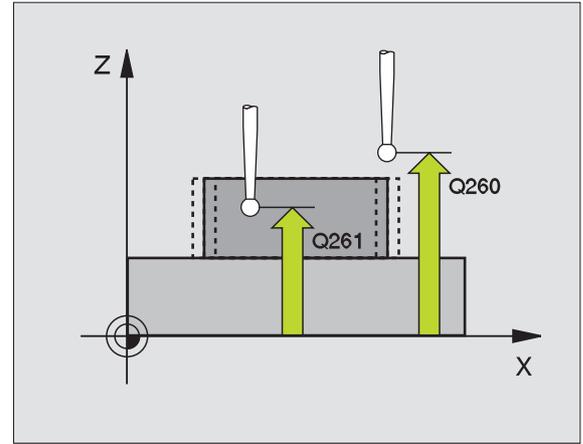
Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.



- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE** Q263 (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE** Q264 (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 1° ASSE** Q265 (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **2° PUNTO MISURATO 2° ASSE** Q266 (in valore assoluto): coordinata del secondo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro



- ▶ **ASSE DI MISURA Q272:** asse del piano di lavoro in cui deve essere effettuata la misurazione:
 - 1:** asse principale = asse di misura
 - 2:** asse secondario = asse di misura
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **LUNGHEZZA NOMINALE Q311:** valore nominale della lunghezza da misurare
- ▶ **LIMITE MASSIMO Q288:** lunghezza massima ammessa
- ▶ **LIMITE MINIMO Q289:** lunghezza minima ammessa
- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281:** definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0:** Non generare un protocollo di misura
 - 1:** Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR426.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309:** definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0:** Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
 - 1:** Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330:** definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0:** Controllo non attivo
 - >0:** Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T



Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 426 MIS. ESTERNA ISOLA
Q263=+50	; 1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+25	; 1° PUNTO 2° ASSE
Q265=+50	; 2° PUNTO 1° ASSE
Q266=+85	; 2° PUNTO 2° ASSE
Q272=2	; ASSE DI MISURA
Q261=-5	; ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	; DISTANZA SICUREZZA
Q260=+20	; ALTEZZA DI SICUREZZA
Q311=45	; LUNGHEZZA NOMINALE
Q288=45	; LIMITE MASSIMO
Q289=44,95	; LIMITE MINIMO
Q281=1	; PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0	; STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	; NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE COORDINATA (Ciclo di tastatura 427, DIN/ISO: G427)

Il Ciclo di tastatura 427 rileva una coordinata in uno degli assi selezionabili e memorizza il relativo valore in un parametro di sistema. Definendo nel ciclo i valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza lo scostamento in parametri di sistema.

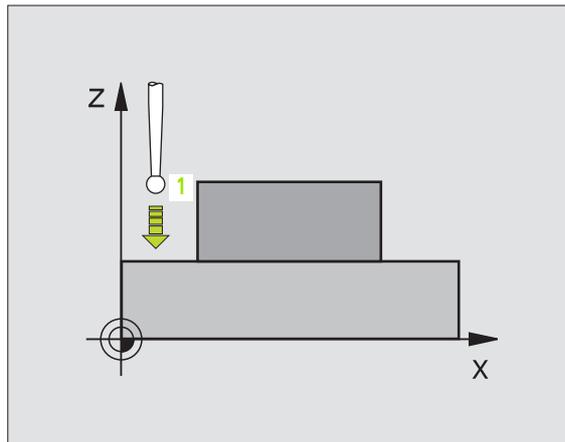
- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1**. Contemporaneamente, il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di spostamento definita
- 2 Successivamente il tastatore si porta sul punto da tastare **1** programmato e vi misura il valore reale nell'asse selezionato
- 3 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza la coordinata rilevata nel seguente parametro Q:

Numero del parametro	Significato
Q160	Coordinata misurata



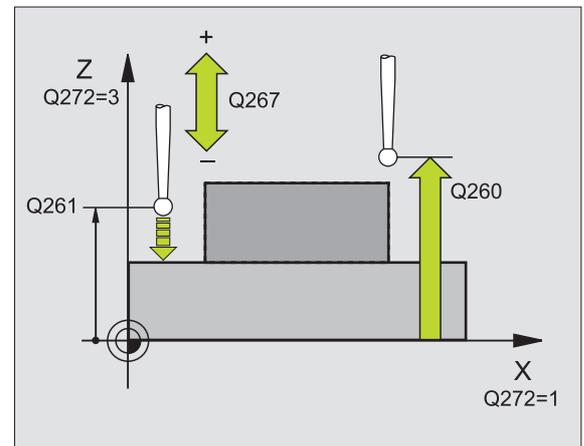
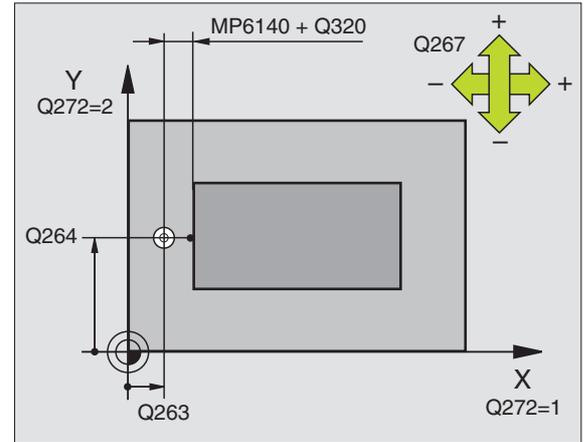
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **1° PUNTO MISURATO 1° ASSE Q263** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **1° PUNTO MISURATO 2° ASSE Q264** (in valore assoluto): coordinata del primo punto da tastare nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE Q261** (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA Q320** (in valore incrementale): distanza aggiuntiva tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6140
- ▶ **ASSE DI MISURA (da 1 a 3: 1=Asse principale)**
Q272: asse in cui deve essere effettuata la misurazione:
 - 1:** asse principale = asse di misura
 - 2:** asse secondario = asse di misura
 - 3:** asse del tastatore = asse di misura
- ▶ **DIREZIONE DI SPOSTAMENTO 1 Q267:** direzione nella quale il tastatore deve avvicinarsi al pezzo:
 - 1:** Direzione di spostamento negativa
 - +1:** Direzione di spostamento positiva
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA Q260** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281:** definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0:** Non generare un protocollo di misura
 - 1:** Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR427.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **LIMITE MASSIMO Q288:** massimo valore di misura ammesso
- ▶ **LIMITE MINIMO Q289:** minimo valore di misura ammesso
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309:** definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0:** Senza interruzione del programma, senza emissione di un messaggio d'errore
 - 1:** Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330:** definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0:** Controllo non attivo
 - >0:** Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T



Esempio: Blocchi NC

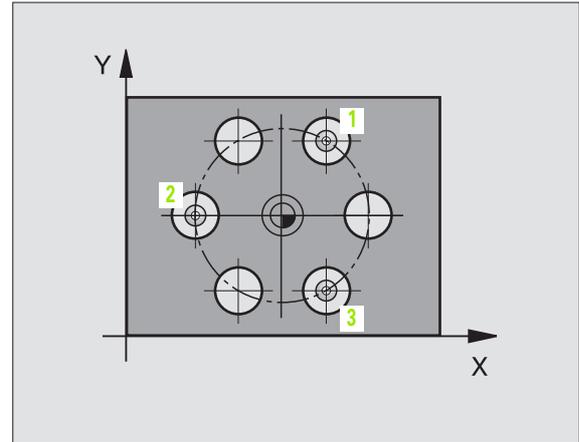
5	TCH PROBE 427 MIS. COORDINATA
Q263=+35	;1° PUNTO 1° ASSE
Q264=+45	;1° PUNTO 2° ASSE
Q261=+5	;ALTEZZA DI MISURA
Q320=0	;DISTANZA SICUREZZA
Q272=3	;ASSE DI MISURA
Q267=-1	;DIREZIONE DI SPOSTAMENTO
Q260=+20	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA
Q288=5,1	;LIMITE MASSIMO
Q289=4,95	;LIMITE MINIMO
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE CERCHIO DI FORI (Ciclo di tastatura 430, DIN/ISO: G430)

Il Ciclo di tastatura 430 rileva il centro e il diametro di cerchi di fori mediante misurazione di tre fori. Definendo nel ciclo valori di tolleranza, il TNC effettua un confronto tra i valori nominali e reali e memorizza gli scostamenti in parametri di sistema.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul centro programmato del primo foro **1**
- 2 Successivamente il tastatore si porta all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del primo foro
- 3 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul centro programmato del secondo foro **2**
- 4 Successivamente il TNC porta il tastatore all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del secondo foro
- 5 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona sul centro programmato del terzo foro **3**
- 6 Successivamente il TNC porta il tastatore all'altezza di misura programmata e rileva mediante quattro tastature il centro del terzo foro
- 7 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori reali e gli scostamenti nei seguenti parametri Q:



Numero del parametro	Significato
Q151	Valore reale centro asse principale
Q152	Valore reale centro asse secondario
Q153	Valore reale diametro cerchio di fori
Q161	Offset centro asse principale
Q162	Offset centro asse secondario
Q163	Offset diametro cerchio di fori



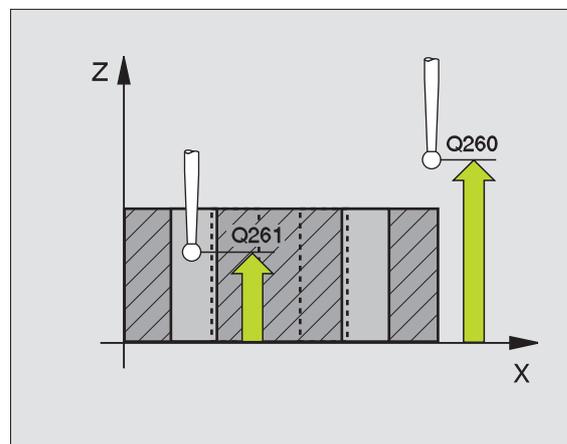
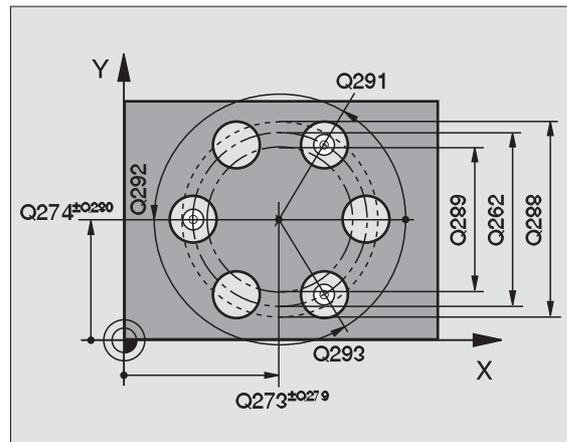
Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.





- ▶ **CENTRO 1° ASSE** Q273 (in valore assoluto): centro del cerchio di fori (valore nominale) nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **CENTRO 2° ASSE** Q274 (in valore assoluto): centro del cerchio di fori (valore nominale) nell'asse secondario del piano di lavoro
- ▶ **DIAMETRO NOMINALE** Q262: inserire il diametro del cerchio di fori
- ▶ **ANGOLO 1ª FORATURA** Q291 (in valore assoluto): angolo in coordinate polari del centro del primo foro nel piano di lavoro
- ▶ **ANGOLO 2ª FORATURA** Q292 (in valore assoluto): angolo in coordinate polari del centro del secondo foro nel piano di lavoro
- ▶ **ANGOLO 3ª FORATURA** Q293 (in valore assoluto): angolo in coordinate polari del centro del terzo foro nel piano di lavoro
- ▶ **ALTEZZA DI MISURA SU ASSE TASTATORE** Q261 (in valore assoluto): coordinata del centro della sfera (= punto di contatto) nell'asse del tastatore sul quale si esegue la misurazione
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** Q260 (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **LIMITE MASSIMO** Q288: massimo diametro cerchio di fori ammesso
- ▶ **LIMITE MINIMO** Q289: minimo diametro cerchio di fori ammesso
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 1° ASSE** Q279: scostamento di posizione ammesso nell'asse principale del piano di lavoro
- ▶ **TOLLERANZA CENTRO 2° ASSE** Q280: scostamento di posizione ammesso nell'asse secondario del piano di lavoro



- ▶ **PROTOCOLLO DI MISURA Q281**: definisce se il TNC deve generare un protocollo di misura:
 - 0**: Non generare un protocollo di misura
 - 1**: Generare un protocollo di misura: il TNC memorizza il **file di protocollo TCHPR430.TXT** di norma nella directory nella quale si trova anche il programma di misura
- ▶ **STOP PGM PER ERRORE TOLLERANZA Q309**: definisce se, in caso di superamento della tolleranza, il TNC deve interrompere il programma ed emettere un messaggio d'errore:
 - 0**: Senza interruzione programma, senza emissione messaggio d'errore
 - 1**: Con interruzione del programma, con emissione di un messaggio d'errore
- ▶ **NUMERO UTENSILE PER VERIFICA Q330**: definisce se il TNC deve provvedere al controllo della rottura utensile (vedere "Controllo utensile", pag. 96):
 - 0**: Controllo non attivo
 - >0**: Numero utensile nella tabella utensili TOOL.T



Attenzione, qui è attivo solo il controllo della rottura, ma non la correzione automatica dell'utensile.

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 430 MIS. CERCHIO DI FORI
Q273=+50	;CENTRO 1° ASSE
Q274=+50	;CENTRO 2° ASSE
Q262=80	;DIAMETRO NOMINALE
Q291=+0	;ANGOLO 1ª FORATURA
Q292=+90	;ANGOLO 2ª FORATURA
Q293=+180	;ANGOLO 3ª FORATURA
Q261=-5	;ALTEZZA DI MISURA
Q260=+10	;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q288=80,1	;LIMITE MASSIMO
Q289=79,9	;LIMITE MINIMO
Q279=0,15	;TOLLERANZA 1° CENTRO
Q280=0,15	;TOLLERANZA 2° CENTRO
Q281=1	;PROTOCOLLO DI MISURA
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE
Q330=0	;NUMERO UTENSILE



MISURAZIONE PIANI (Ciclo di tastatura 431, DIN/ISO: G431)

Il Ciclo di tastatura 431 rileva gli angoli di un piano mediante misurazione di tre punti e memorizza i relativi valori in parametri di sistema.

- 1 Il TNC posiziona il tastatore in rapido (valore da MP6150 o da MP6361) e con la logica di posizionamento (vedere "Esecuzione dei Cicli di Tastatura", pag. 19) sul punto da tastare **1** e vi misura il primo punto sul piano. Contemporaneamente, il TNC sposta il tastatore della distanza di sicurezza in senso opposto alla direzione di tastatura
- 2 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona nel piano di lavoro sul punto da tastare **2** e vi misura il valore reale del secondo punto sul piano
- 3 Successivamente il tastatore si riporta all'altezza di sicurezza e si posiziona nel piano di lavoro sul punto da tastare **3** e vi misura il valore reale del terzo punto sul piano
- 4 Quindi il TNC riposiziona il tastatore all'altezza di sicurezza e memorizza i valori angolari rilevati nei seguenti parametri Q:

Numero del parametro	Significato
Q158	Angolo dell'asse A
Q159	Angolo dell'asse B
Q170	Angolo solido A
Q171	Angolo solido B
Q172	Angolo solido C

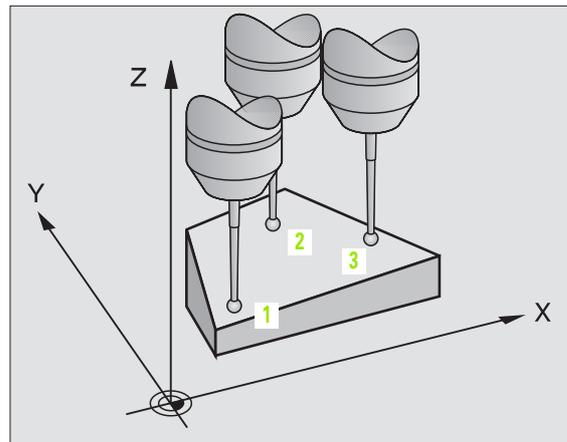


Da osservare prima della programmazione

Prima della definizione del ciclo, deve essere programmata una chiamata utensile per la definizione dell'asse del tastatore.

Affinché il TNC possa calcolare i valori angolari, i tre punti da tastare non devono trovarsi su una retta.

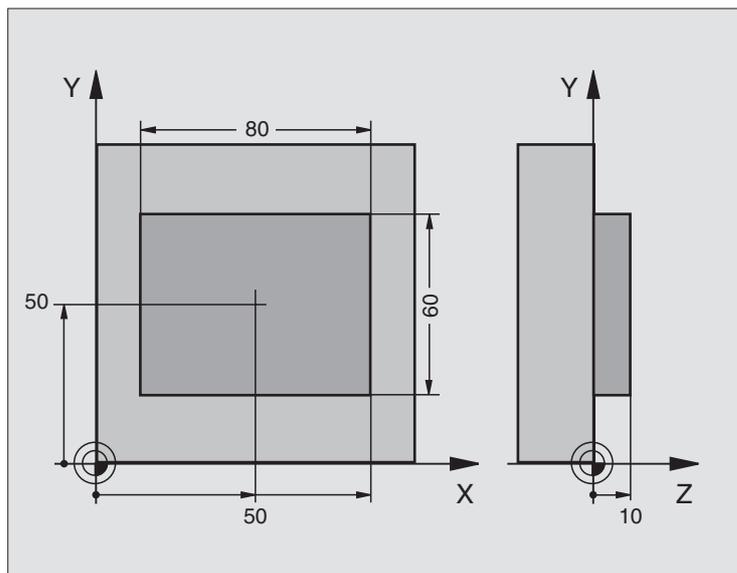
Nei parametri Q170 - Q172 vengono memorizzati gli angoli solidi che sono richiesti per la funzione Rotazione del piano di lavoro. Mediante i primi due punti misurati, si determina l'allineamento dell'asse principale durante la rotazione del piano di lavoro.



Esempio: Misurazione e finitura di isole rettangolari

Esecuzione del programma

- Sgrossatura di isole rettangolari con 0,5 di sovrametallo
- Misurazione di isole rettangolari
- Finitura di isole rettangolari tenendo conto dei valori misurati

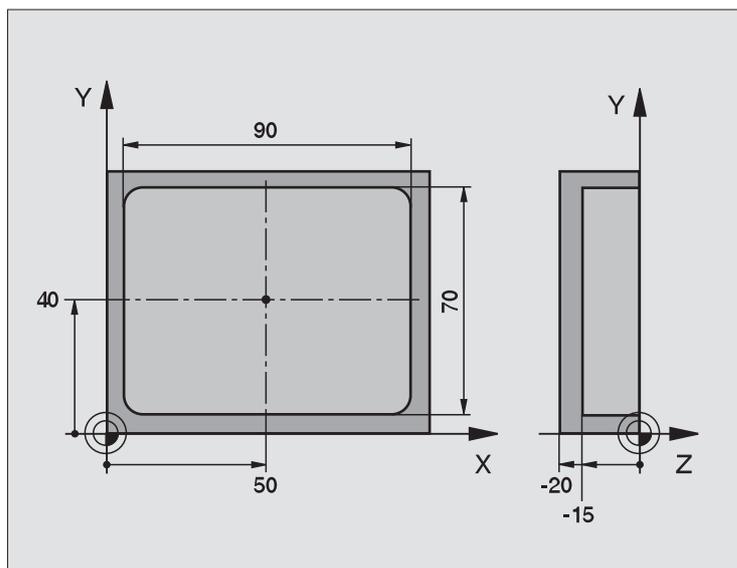


0	BEGIN PGM BEAMS MM	
1	TOOL CALL 0 Z	Chiamata utensile per lavorazione preliminare
2	L Z+100 R0 F MAX	Disimpegno utensile
3	FN 0: Q1 = +81	Lunghezza tasca in X (quota di sgrossatura)
4	FN 0: Q2 = +61	Lunghezza tasca in Y (quota di sgrossatura)
5	CALL LBL 1	Chiamata di sottoprogramma di lavorazione
6	L Z+100 R0 F MAX M6	Disimpegno dell'utensile, cambio dell'utensile
7	TOOL CALL 99 Z	Chiamata del tastatore
8	TCH PROBE 424 MISURA RETTANG. EST.	Misurazione del rettangolo fresato
	Q273=+50 ;CENTRO 1° ASSE	
	Q274=+50 ;CENTRO 2° ASSE	
	Q282=80 ;LUNGHEZZA 1° LATO	Lunghezza nominale in X (quota definitiva)
	Q283=60 ;LUNGHEZZA 2° LATO	Lunghezza nominale in Y (quota definitiva)
	Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA	
	Q320=0 ;DISTANZA SICUREZZA	
	Q260=+30 ;ALTEZZA DI SICUREZZA	
	Q301=0 ;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.	
	Q284=0 ;LIMITE MAX. LATO PRIM.	Valore non necessario per il controllo della tolleranza
	Q285=0 ;LIMITE MIN. LATO PRIM.	
	Q286=0 ;LIMITE MAX LATO SECON.	

Q287=0	;LIMITE MIN. LATO SECON.	
Q279=0	;TOLLERANZA 1° CENTRO	
Q280=0	;TOLLERANZA 2° CENTRO	
Q281=0	;PROTOCOLLO DI MISURA	Non generare un protocollo di misura
Q309=0	;STOP PGM PER ERRORE	Senza emissione messaggio d'errore
Q330=0	;NUMERO UTENSILE	Senza controllo utensile
9	FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Calcolo lunghezza in X in base all'offset misurato
10	FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Calcolo lunghezza in Y in base all'offset misurato
11	L Z+100 R0 F MAX M6	Disimpegno del tastatore, cambio dell'utensile
12	TOOL CALL 1 Z S5000	Chiamata utensile di finitura
13	CALL LBL 1	Chiamata di sottoprogramma di lavorazione
14	L Z+100 R0 F MAX M2	Disimpegno dell'utensile, fine del programma
15	LBL 1	Sottoprogramma con ciclo di lavoraz. isola rettangolare
16	CYCL DEF 213 FINITURA ISOLE	
	Q200=20 ;DISTANZA SICUREZZA	
	Q201=-10 ;PROFONDITÀ	
	Q206=150 ;AVANZAMENTO PROF.	
	Q202=5 ;PROF. ACCOSTAMENTO	
	Q207=500 ;AVANZAMENTO FRESATURA	
	Q203=+10 ;COORD. SUPERFICIE	
	Q204=20 ;2A DIST. SICUREZZA	
	Q216=+50 ;CENTRO 1° ASSE	
	Q217=+50 ;CENTRO 2° ASSE	
	Q218=Q1 ;LUNGHEZZA 1° LATO	Lunghezza in X diversa per sgrossatura e finitura
	Q219=Q2 ;LUNGHEZZA 2° LATO	Lunghezza in Y diversa per sgrossatura e finitura
	Q220=0 ;RAGGIO DELL'ANGOLO	
	Q221=0 ;SOVRAMETALLO 1° ASSE	
17	CYCL CALL M3	Chiamata ciclo
18	LBL 0	Fine del sottoprogramma
19	END PGM BEAMS MM	



Esempio: Misurazione tasca rettangolare, protocollo risultati di misura



0 BEGIN PGM BSMESS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	Chiamata del tastatore
2 L Z+100 R0 F MAX	Disimpegno del tastatore
3 TCH PROBE 423 MIS. RETTAN. INTERNO	
Q273=+50 ;CENTRO 1° ASSE	
Q274=+40 ;CENTRO 2° ASSE	
Q282=90 ;LUNGHEZZA 1° LATO	Lunghezza nominale in X
Q283=70 ;LUNGHEZZA 2° LATO	Lunghezza nominale in Y
Q261=-5 ;ALTEZZA DI MISURA	
Q320=0 ;DISTANZA SICUREZZA	
Q260=+20 ;ALTEZZA DI SICUREZZA	
Q301=0 ;SPOST. ALL'ALT. DI SICUREZ.	
Q284=90,15 ;LIMITE MAX LATO PRIM.	Quota massima in X
Q285=89,95 ;LIMITE MIN. LATO PRIM.	Quota minima in X
Q286=70,1 ;LIMITE MAX LATO SECON.	Quota massima in Y
Q287=69,9 ;LIMITE MIN. LATO SECON.	Quota minima in Y
Q279=0,15 ;TOLLERANZA 1° CENTRO	Offset posizione ammesso in X
Q280=0,1 ;TOLLERANZA 2° CENTRO	Offset posizione ammesso in Y
Q281=1 ;PROTOCOLLO DI MISURA	Generare un protocollo di misura
Q309=0 ;STOP PGM PER ERRORE	Senza visual. messaggio errore con superamento tolleranza
Q330=0 ;NUMERO UTENSILE	Senza controllo utensile



4 L Z+100 RO F MAX M2

Disimpegno dell'utensile, fine del programma

5 END PGM BSMESS MM

Protocollo di misura (File TCPR423.TXT)

***** PROTOCOL. DI MISURA CICLO DI TASTAT. 423 MISURAZIONE TASCA RETTANG. *****

29-09-1997

ORA: 8:21:33

PROGRAMMA DI MISURA: TNC:\BSMESS\BSMES.H

```

-----
VALORI NOMINALI          CENTRO ASSE PRINCIPALE:      50.0000
                          CENTRO ASSE SECONDARIO:         40.0000

                          LUNGHEZZA LATO ASSE PRINCIPALE:    90.0000
                          LUNGHEZZA ASSE SECONDARIO:         70.0000
-----

```

```

VALORI LIMITE PREDEFINITI: LIMITE MASSIMO CENTRO ASSE PRINCIPALE: 50.1500
                          LIMITE MINIMO CENTRO ASSE PRINCIPALE:  49.8500

```

```

                          QUOTA MAX. CENTRO ASSE SEC. :      40.1000
                          LIMITE MINIMO CENTRO ASSE SEC. :    39.9000

```

```

                          LIMITE MASSIMO ASSE PRINCIPALE:     90.1500
                          LIMITE MINIMO ASSE PRINCIPALE:     89.9500

```

```

                          LIMITE MAX. LUNGHEZZA LATO ASSE SEC.: 70.1000
                          LIMITE MIN. LUNGHEZZA LATO ASSE SEC.: 69.9500

```

```

VALORI REALI:           CENTRO ASSE PRINCIPALE:      50.0905
                          CENTRO ASSE SECONDARIO:     39.9347

                          LUNGHEZZA LATO ASSE PRINCIPALE:  90.1200
                          LUNGHEZZA LATO ASSE SECONDARIO:  69.9920
-----

```

```

SCOSTAMENTI:           CENTRO ASSE PRINCIPALE:      0.0905
                          CENTRO ASSE SECONDARIO:     -0.0653

```

```

                          LUNGHEZZA LATO ASSE PRINCIPALE:    0.1200
                          LUNGHEZZA LATO ASSE SECONDARIO:    -0.0080

```

ALTRI RISULTATI DI MISURA: ALTEZZA DI MISURA: -5.0000

***** FINE DEL PROTOCOLLO DI MISURA *****



3.4 Cicli speciali

Panoramica

Il TNC mette a disposizione quattro cicli per le seguenti applicazioni speciali:

Ciclo	Softkey
2 CALIBRAZIONE TS: calibrazione del raggio del tastatore digitale	
9 CAL. LUNGHEZZA TS. Calibrazione della lunghezza del tastatore digitale	
3 MISURAZIONE Ciclo di misura per la generazione di cicli del Costruttore	
440 MISURAZIONE OFFSET ASSI	



CALIBRAZIONE TS (Ciclo di tastatura 2)

Il Ciclo di tastatura 2 esegue la calibrazione automatica dei sistemi di tastatura digitali con l'aiuto di un anello o di un perno di calibrazione.



Prima della calibrazione è necessario definire nei parametri macchina 6180.0 - 6180.2 il centro del pezzo di calibrazione nello spazio di lavoro della macchina (coordinate REF).

Lavorando con più campi di spostamento, si può memorizzare per ogni campo di spostamento un set di coordinate per il centro del pezzo di calibrazione (da MP6181.1 a 6181.2 e da MP6182.1 a 6182.2).

- 1 Il tastatore si porta in rapido (valore da MP6150) all'altezza di sicurezza (solo se la posizione attuale risulta al di sotto dell'altezza di sicurezza)
- 2 Quindi il TNC posiziona il tastatore nel piano di lavoro al centro dell'anello di calibrazione (calibrazione interna) o vicino al primo punto da tastare (calibrazione esterna)
- 3 Successivamente il tastatore si porta alla profondità di misura (risultante dai parametri macchina 618x.2 e 6185.x) e tasta in successione l'anello di calibrazione in X+, Y+, X- e Y-
- 4 Quindi il TNC porta il tastatore all'altezza di sicurezza e registra il raggio efficace della sfera di tastatura nei dati di calibrazione



- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio)
- ▶ **RAGGIO ANELLO CALIBRAZIONE**: raggio del pezzo di calibrazione
- ▶ **CALIBRAZ. INT.=0/CALIBRAZ. EST.=1**: definisce se il TNC deve eseguire una calibrazione interna o esterna:
 - 0**: Calibrazione interna
 - 1**: Calibrazione esterna

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 2,0 CALIBRAZIONE TS

6 TCH PROBE 2,1 ALTEZZA: +50 R+25,003

TIPO MISURAZ.: 0



CALIBRAZIONE LUNGHEZZA TS (Ciclo di tastatura 9)

Il Ciclo di tastatura 9 esegue la calibrazione automatica di lunghezza dei sistemi di tastatura digitali su un punto definito dall'operatore.

- 1 Posizionare il tastatore in modo che la coordinata nell'asse di tastatura definita nel ciclo possa essere avvicinata senza collisioni
- 2 Il TNC sposta il tastatore in direzione dell'asse utensile negativo, fino a quando viene emesso un segnale
- 3 Quindi il TNC riporta il tastatore sul punto di partenza della tastatura e registra la lunghezza efficace del tastatore nei dati di calibrazione



- ▶ **COORDINATA ORIGINE** (in valore assoluto): Coordinata esatta del punto da tastare
- ▶ **SISTEMA DI RIFERIMENTO? (0=REALE/1=RIF)**: Definire il sistema di coordinate a cui deve essere riferita l'origine inserita:
 - 0**: L'origine inserita è riferita al sistema di coordinate del pezzo attivo (sistema REALE)
 - 1**: L'origine inserita è riferita al sistema di coordinate di macchina attivo (sistema RIF)

Esempio: Blocchi NC

5 L X-235 Y+356 R0 FMAX

6 TCH PROBE 9.0 CAL. LUNGHEZZA TS

7 TCH PROBE 9.1 ORIGINE+50

SISTEMA DI RIFERIMENTO0

MISURAZIONE (Ciclo di tastatura 3)

Il Ciclo di tastatura 3 determina in una direzione di tastatura selezionabile una qualsiasi posizione sul pezzo. Contrariamente agli altri cicli di misura, nel Ciclo 3 si può impostare direttamente il tratto e l'avanzamento di misura. Anche il ritiro dopo il rilevamento del valore misurato viene eseguito in base ad un valore inseribile.

- 1 Il tastatore si muove con l'avanzamento programmato dalla posizione attuale nella direzione di tastatura predefinita. La direzione di tastatura deve essere definita nel ciclo tramite l'angolo polare
- 2 Dopo che il TNC ha rilevato la posizione, il tastatore si ferma. Il TNC memorizza le coordinate X, Y, Z del centro della sfera di tastatura in tre parametri Q consecutivi. Il numero del primo parametro deve essere definito nel ciclo
- 3 Alla fine il TNC riporta indietro il tastatore in direzione opposta a quella di tastatura per il valore definito nel parametro **MB**



Da osservare prima della programmazione

Con la funzione **FN17: SYSWRITE ID 990 N° 6** si può definire se il ciclo deve essere attivo sull'ingresso del tastatore X12 o X13.

Il percorso di ritorno massimo **MB** inserito deve essere tale da escludere una collisione.

Se il TNC non ha potuto rilevare alcun punto di tastatura valido, il 4° parametro del risultato contiene il valore -1.



- ▶ **PARAMETRO PER RISULTATO:** inserire il numero del parametro Q al quale il TNC deve assegnare il valore della prima coordinata (X)
- ▶ **ASSE DI TASTATURA:** introdurre l'asse principale del piano di lavoro (X per l'asse utensile Z, Z per l'asse utensile Y, e Y per l'asse utensile X) e confermare con il tasto ENT
- ▶ **ANGOLO DI TASTATURA:** angolo riferito all'asse di tastatura, nel quale il tastatore deve spostarsi, confermare con il tasto ENT
- ▶ **TRATTO DI MISURA MASSIMO:** introdurre il tratto che deve essere percorso dal tastatore dal punto di partenza, confermare con il tasto ENT
- ▶ **AVANZAMENTO MISURAZIONE:** inserire l'avanzamento in mm/min
- ▶ **TRATTO DI RITORNO MASSIMO:** percorso di ritorno in direzione opposta a quella di tastatura, dopo che il tastatore è stato deflesso
- ▶ **SISTEMA DI RIFERIMENTO (0=REALE/1=RIF):** definire se il risultato di misura deve essere memorizzato nel sistema di coordinate attuale (REALE) oppure deve essere riferito al sistema di coordinate di macchina (RIF)
- ▶ Conclusione dell'inserimento: premere il tasto ENT

Esempio: Blocchi NC

5 TCH PROBE 3.0 MISURAZIONE

6 TCH PROBE 3,1 Q1

7 TCH PROBE 3,2 X ANGOLO: +15

8 TCH PROBE 3.3 DIST +10 F100 MB:1 SISTEMA DI RIFERIMENTO:0



MISURAZIONE OFFSET ASSI (Ciclo di tastatura 440, DIN/ISO: G440)

Con il ciclo di tastatura 440, si può rilevare l'offset degli assi della macchina. A questo scopo si dovrà utilizzare un utensile di calibrazione esattamente cilindrico assieme ad un TT 130.



Premesse:

Avanti la prima esecuzione del ciclo 440, si deve calibrare il TT con il ciclo TT 30.

I dati dell'utensile di calibrazione devono essere memorizzati nella tabella utensile TOOL.T.

Prima di eseguire il ciclo, attivare l'utensile di calibrazione con TOOL CALL.

Il sistema di tastatura da tavolo TT deve essere collegato all'ingresso X13 dell'unità logica e deve essere funzionante (Parametro macchina 65xx).

- 1 Il TNC posiziona l'utensile di calibrazione in rapido (valore da MP6550) e con la logica di posizionamento (vedere Cap. 1,2) nelle vicinanze del TT
- 2 Successivamente il TNC effettua una misurazione nell'asse del tastatore. In questa fase, l'utensile di calibrazione viene spostato per la quota programmata nella Tabella utensili TOOL.T nella colonna TT: R-OFFS (Standard = Raggio utensile). La misurazione nell'asse del tastatore viene sempre eseguita
- 3 Successivamente il TNC effettua la misurazione nel piano di lavoro. Nel parametro Q364 si definiscono l'asse e la direzione per la misurazione nel piano di lavoro
- 4 Se si esegue una calibrazione, il TNC memorizza internamente i dati di calibrazione. Effettuando una misurazione, il TNC confronta i valori misurati con i dati di calibrazione e scrive gli scostamenti nei seguenti parametri Q:

Numero del parametro	Significato
Q185	Scostamento rispetto al valore di calibrazione in X
Q186	Scostamento rispetto al valore di calibrazione in Y
Q187	Scostamento rispetto al valore di calibrazione in Z

Lo scostamento può essere utilizzato direttamente per effettuare, tramite uno spostamento incrementale dell'origine (ciclo 7), la compensazione.

- 5 Successivamente l'utensile di calibrazione si riporta all'altezza di sicurezza



**Da osservare prima della programmazione**

Prima di effettuare una misurazione, deve essere eseguita almeno una calibrazione, altrimenti il TNC emette un messaggio d'errore. Lavorando con più campi di spostamento, è necessario dar corso ad una calibrazione per ogni singolo campo.

Ad ogni esecuzione del ciclo 440, il TNC azzeri i parametri di risultato Q185 - Q187.

Se si desidera definire un valore limite per l'offset degli assi della macchina, inserire nella tabella utensili TOOL.T e nelle colonne LTOL (per l'asse del mandrino) e RTOL (per il piano di lavoro) i valori limite desiderati. In caso di superamento di tali valori limite, il TNC emette, dopo una misurazione di controllo, un messaggio d'errore.

Alla fine del ciclo, il TNC ripristina lo stato del mandrino, attivo prima della chiamata del ciclo (M3/M4).



- ▶ **TIPO MISURAZ.: 0=Calibr., 1=Misura?**: definire se si desidera effettuare una calibrazione o una misura di controllo:

0: Calibrazione
1: Misurazione

- ▶ **DIREZIONI DI TASTATURA:** Definizione della direzione(i) di tastatura nel piano di lavoro:

0: Misura solo in direzione positiva dell'asse princ.
1: Misura solo in direzione positiva dell'asse sec.
2: Misura solo in direzione negativa dell'asse princ.
3: Misura solo in direzione negativa dell'asse sec.
4: Misura in direzione positiva dell'asse principale e positiva dell'asse secondario
5: Misura in direzione positiva dell'asse principale e negativa dell'asse secondario
6: Misura in direzione negativa dell'asse principale e positiva dell'asse secondario
7: Misura in direzione negativa dell'asse principale e negativa dell'asse secondario



La direzione(i) di tastatura durante la calibrazione e quella durante la misurazione devono coincidere, altrimenti il TNC rileva valori non corretti.

- ▶ **DISTANZA DI SICUREZZA** (in valore incrementale): distanza addizionale tra il punto di misura e la sfera del tastatore. Q320 attivo in aggiunta a MP6540
- ▶ **ALTEZZA DI SICUREZZA** (in valore assoluto): coordinata dell'asse del tastatore che esclude una collisione tra il tastatore e il pezzo (il dispositivo di serraggio) (riferita all'origine attiva)

Esempio: Blocchi NC

5	TCH PROBE 440 MISURAZ. OFFSET ASSI
Q363=1	;TIPO MISURAZ.
Q364=0	;DIREZIONI DI TASTATURA
Q320=2	;DISTANZA DI SICUREZZA
Q260=+50	;ALTEZZA DI SICUREZZA





4

**Cicli di tastatura per la
misurazione automatica di
utensili**



4.1 Misurazione dell'utensile con il sistema di tastatura TT

Panoramica



La macchina e il TNC devono essere predisposti dal Costruttore della macchina per l'impiego del sistema di tastatura TT.

Potrebbe essere che sulla macchina in questione non siano disponibili tutti i cicli e tutte le funzioni qui descritti. Consultare il Manuale della macchina.

Con il sistema tastatura da tavola e i cicli di misurazione utensili del TNC gli utensili possono essere misurati automaticamente: I valori di correzione per lunghezza e raggio vengono memorizzati dal TNC nella memoria utensili centrale TOOL.T e conteggiati automaticamente alla fine del ciclo di tastatura. Sono disponibili i seguenti tipi di misurazione:

- Misurazione con utensile fermo
- Misurazione con utensile rotante
- Misurazione di taglienti singoli

Impostazione dei parametri macchina



Per la misurazione a mandrino fermo il TNC utilizza l'avanzamento di tastatura impostato nell'MP6520.

Per la misurazione con l'utensile rotante il TNC calcola il numero giri mandrino e l'avanzamento di tastatura in modo automatico.

Il numero giri del mandrino viene calcolato come segue:

$$n = \text{MP6570} / (r \cdot 0,0063) \text{ con}$$

n	Numero giri mandrino (giri/min)
MP6570	Velocità periferica massima ammessa [m/min]
r	Raggio utensile attivo [mm]

L'avanzamento di tastatura viene calcolato come segue:

$$v = \text{Tolleranza di misura} \cdot n, \text{ dove}$$

v	Avanzamento di tastatura [mm/min]
Tolleranza di misura	Tolleranza di misura [mm], in funzione dell'MP6507
n	Numero giri [giri/min]



Il calcolo dell'avanzamento di tastatura viene impostato nell'MP6507 come segue:

MP6507=0:

La tolleranza di misura rimane, indipendentemente dal raggio dell'utensile, costante. Negli utensili molto grandi l'avanzamento di tastatura diventerà comunque pari a zero. Questo effetto si farà sentire tanto prima quanto più piccola è la velocità periferica massima (MP6570) e quanto più piccolo è il valore selezionato per la tolleranza ammessa (MP6510).

MP6507=1:

La tolleranza di misura varia con l'aumento del raggio dell'utensile. In questo modo si garantisce che anche con raggi d'utensile molto grandi risulti comunque un sufficiente avanzamento di tastatura. Il TNC modifica la tolleranza di misura come riportato nella seguente tabella:

Raggio utensile	Tolleranza di misura
fino a 30 mm	MP6510
da 30 a 60 mm	2 • MP6510
da 60 a 90 mm	3 • MP6510
da 90 a 120 mm	4 • MP6510

MP6507=2:

L'avanzamento di tastatura rimane costante, ma l'errore di misura aumenta in modo lineare con l'aumento del raggio dell'utensile:

Tolleranza di misura = $(r \cdot \text{MP6510}) / 5 \text{ mm}$, dove

r Raggio utensile attivo [mm]

MP6510 Errore di misura massimo ammesso



Inserimento nella Tab. utensili TOOL.T

Sigla	Inserimento	Dialogo
CUT	Numero taglienti dell'utensile (max. 20 taglienti)	NUMERO TAGLIENTI ?
LTOL	Tolleranza ammissibile rispetto alla lunghezza utensile L per il rilevamento dell'usura. Se il valore impostato viene superato, il TNC blocca l'utensile (stato L). Campo di immissione: da 0 a 0,9999 mm	TOLLERANZA USURA: LUNGHEZZA ?
RTOL	Tolleranza ammissibile rispetto al raggio utensile R per il rilevamento dell'usura. Se il valore impostato viene superato, il TNC blocca l'utensile (stato L). Campo di immissione: da 0 a 0,9999 mm	TOLLERANZA USURA: RAGGIO ?
DIRECT.	Direzione di taglio dell'utensile per la misurazione dinamica dell'utensile	SENSO DI TAGLIO (M3 = -) ?
TT:R-OFFS	Misurazione del raggio: offset dell'utensile tra centro dello stilo e centro dell'utensile. Valore di default: raggio utensile R (il tasto NO ENT genera R)	OFFSET: RAGGIO UTENSILE ?
TT:L-OFFS	Misurazione della lunghezza: offset dell'utensile in aggiunta al MP6530 tra bordo superiore dello stilo e bordo inferiore dell'utensile. Valore di default: 0	OFFSET: LUNGHEZZA UTENSILE ?
LBREAK	Offset ammesso dalla lunghezza utensile L per il rilevamento rottura. Se il valore impostato viene superato, il TNC blocca l'utensile (stato L). Campo di immissione: da 0 a 0,9999 mm	TOLLERANZA ROTTURA: LUNGHEZZA ?
RBREAK	Offset ammesso dal raggio utensile R per il rilevamento rottura. Se il valore impostato viene superato, il TNC blocca l'utensile (stato L). Campo di immissione: da 0 a 0,9999 mm	TOLLERANZA ROTTURA: RAGGIO ?

Esempi di inserimento per tipi di utensile comuni

Tipo di utensile	CUT	TT:R-OFFS	TT:L-OFFS
Punta	- (nessuna funzione)	0 (nessun offset necessario, poiché la punta dell'utensile deve essere misurata)	
Fresa cilindrica con diametro < 19 mm	4 (4 taglienti)	0 (nessun offset necessario, poiché il diametro dell'utensile è minore del diametro del piatto del TT)	0 (nessun offset aggiuntivo è necessario nella misurazione del raggio. Viene utilizzato l'offset da MP6530)
Fresa cilindrica con diametro > 19 mm	4 (4 taglienti)	0 (offset necessario, poiché il diametro dell'utensile è maggiore del diametro del piatto del TT)	0 (nessun offset aggiuntivo è necessario nella misurazione del raggio. Viene utilizzato l'offset da MP6530)
Fresa a raggio frontale	4 (4 taglienti)	0 (nessun offset necessario, poiché il polo sud della sfera deve essere misurato)	5 (definire sempre il raggio utensile come offset, in modo che il diametro non venga misurato nel raggio)



Visualizzazione dei risultati di misura

Azionando il softkey STATUS TOOL PROBE si può chiamare la visualizzazione dei risultati di misura dell'utensile nell'indicazione di stato supplementare (nei modi operativi Macchina). Il TNC visualizzerà a sinistra il programma e a destra i risultati di misura. I valori di misura che superano la tolleranza di usura ammessa vengono contrassegnati dal TNC con un "*" e i valori che superano la tolleranza di rottura ammessa, con una "B".

The screenshot shows the following data:

Coordinate	Value	Unit	Tolerance
X	-3.746	Y	-301.088
Z	+434.046		
C	+359.992	B	+0.000

Additional information from the screen:

- Program: 13 CYCL DEF S.1 X Y, 14 CYCL DEF 11.0 FATTORE SCALR, 15 CYCL DEF 11.1 SOL 0.9995, 16 STOP, 17 CYCL DEF 19.0 PIANO DI LAVORO, 18 CYCL DEF 19.1 R+0, 19 CYCL DEF 19.0 PIANO DI LAVORO, 20 CYCL DEF 19.1, 21 END PGM STAT1 !!!
- Status: 0% S-IST 14:24, 30% SENS LIMIT 1
- REALE T 5 Z S 2350 F 0 M 3/9



4.2 Cicli disponibili

Panoramica

I cicli per la misurazione dell'utensile vengono programmati nel modo operativo MEMORIZZAZIONE/EDITING PROGRAMMA con il tasto TOUCH PROBE. Sono disponibili i seguenti cicli:

Ciclo	Vecchio formato	Nuovo formato
Calibrazione con il TT		
Misurazione della lunghezza di utensili		
Misurazione del raggio di utensili		
Misurazione lunghezza e raggio di utensili		



I cicli per la misurazione possono essere attivati solo con Tabella utensili TOOL.T attiva.

Prima di lavorare con i cicli di misurazione, occorre inserire nella memoria centrale tutti i dati necessari per la misurazione e chiamare l'utensile da misurare con l'istruzione TOOL CALL.

Gli utensili possono essere misurati anche con il piano di lavoro ruotato.

Differenze tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483

Le funzioni e la chiamata di ciclo sono completamente identiche. Tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483 esistono solo le due seguenti differenze:

- I cicli da 481 a 483 sono disponibili con le funzioni da G481 a G483 anche in DIN/ISO
- In luogo di un parametro di libera scelta per lo stato della misurazione i nuovi cicli utilizzano il parametro fisso Q199



CALIBRAZIONE TT (Ciclo di tastatura 30, DIN/ISO: G480)



Il modo di funzionamento del ciclo di calibrazione dipende dal parametro macchina 6500. Consultare il Manuale della macchina.

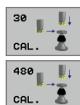
Prima della calibrazione occorre registrare nella tabella utensili TOOL.T l'esatto raggio e l'esatta lunghezza dell'utensile di calibrazione.

Nei parametri macchina da 6580.0 a 6580.2 occorre impostare la posizione del TT nello spazio di lavoro della macchina.

Modificando uno dei parametri macchina da 6580.0 a 6580.2 occorre effettuare una nuova calibrazione.

Il TT viene calibrato con il ciclo di misura TCH PROBE 30 o TCH PROBE 480. (vedere "Differenze tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483", pag. 140). La calibrazione viene eseguita in automatico. Il TNC determina sempre in automatico anche l'offset centrale dell'utensile di calibrazione. A tale scopo il TNC ruota il mandrino dopo la metà del ciclo di calibrazione di 180°.

Quale utensile di calibrazione utilizzare un utensile esattamente cilindrico, p.es. un perno cilindrico. I valori di calibrazione determinati vengono memorizzati nel TNC e tenuti automaticamente in conto nelle successive misurazioni di utensili.



- **Altezza di sicurezza:** Posizione dell'asse del mandrino che esclude qualsiasi collisione con pezzi o dispositivi di serraggio. L'altezza di sicurezza si riferisce all'origine attiva del pezzo. Se per l'altezza di sicurezza è stato introdotto un valore tanto piccolo che la punta dell'utensile verrebbe a trovarsi al di sotto del bordo superiore del piatto, il TNC posiziona l'utensile di calibrazione automaticamente al di sopra dello stesso (zona di sicurezza da MP6540)

Esempio: Blocchi NC vecchio formato

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 TT CALIBRAZIONE

8 TCH PROBE 30.1 ALTEZZA: +90

Esempio: Blocchi NC nuovo formato

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 TT CALIBRAZIONE

Q260=+100 ;ALTEZZA DI SICUREZZA



MISURAZIONE DELLA LUNGHEZZA DI UTENSILI (Ciclo di tastatura 31 o 481, DIN/ISO: G481)



Prima della prima misurazione di un utensile occorre registrare nella tabella utensili TOOL.T il raggio e la lunghezza approssimativi dello stesso, il numero dei taglienti e la direzione di taglio.

Per la misurazione della lunghezza dell'utensile programmare il ciclo di misura TCH PROBE 31 o TCH PROBE 480 (vedere "Differenze tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483", pag. 140). Mediante opportuna selezione dei parametri di inserimento è possibile determinare la lunghezza utensile in tre modi diversi:

- Quando il diametro dell'utensile è maggiore del diametro della superficie di misura del TT, si misura con utensile rotante
- Quando il diametro dell'utensile è inferiore al diametro della superficie di misura del TT o per la determinazione della lunghezza di punte o di frese a raggio frontale, la misurazione viene effettuata con utensile fermo
- Quando il diametro dell'utensile è maggiore del diametro della superficie di misura del TT la misurazione dei singoli taglienti viene effettuato con utensile fermo

Esecuzione della "Misurazione con utensile rotante"

Per determinare il tagliente più lungo l'utensile da misurare viene portato ruotante con un determinato offset rispetto al centro del tastatore sulla superficie di misura del TT. Il relativo offset viene programmato nella tabella utensili con la funzione OFFSET UTENSILE: RAGGIO (TT: R-OFFS).

Esecuzione della "Misurazione con utensile fermo" (p. es. per punte)

L'utensile da misurare viene portato centralmente sulla superficie di misura. Successivamente l'utensile viene portato con mandrino fermo sulla superficie di misura del TT. Per questa misurazione occorre programmare l'OFFSET UTENSILE: RAGGIO (TT: R-OFFS) nella tabella utensili = 0.

Esecuzione della "Misurazione di taglienti singoli"

Il TNC preposiziona l'utensile da misurare lateralmente al tastatore. La superficie frontale dell'utensile si trova al di sotto del bordo superiore del tastatore, come programmato nell'MP6530. Nella tabella utensili è possibile definire nel campo OFFSET UTENSILE: LUNGHEZZA (TT: L-OFFS) un offset supplementare. Il TNC effettuerà, con utensile rotante, una tastatura radiale per definire l'angolo di partenza per la misurazione dei singoli taglienti. Successivamente misurerà la lunghezza di tutti i taglienti variando l'orientamento del mandrino. Per questa misurazione si programma nel ciclo TCH PROBE 31 la TASTATURA TAGLIENTI = 1.



Definizione ciclo



- ▶ **MISURA UTENSILE=0 / VERIFICA=1:** in questo campo si definisce se l'utensile viene misurato per la prima volta o se un utensile già misurato deve essere controllato. Per la prima misurazione il TNC sovrascrive la lunghezza utensile L nella memoria utensile centrale TOOL.T e imposta il valore delta DL = 0. Nel controllo utensile, la lunghezza misurata viene confrontata con la lunghezza utensile L nella TOOL.T. Il TNC calcola la differenza tenendo conto del segno e memorizza questa differenza quale valore delta DL nella TOOL. La differenza è disponibile anche nel parametro Q115. Se il valore delta risulta maggiore della tolleranza di usura o di rottura ammessa per la lunghezza utensile, il TNC blocca l'utensile (Stato L nella TOOL.T)
- ▶ **PARAMETRO PER RISULTATO?:** numero del parametro nel quale il TNC memorizza il risultato della misurazione:
 - 0,0:** utensile in tolleranza
 - 1,0:** utensile usurato (superato il valore LTOL)
 - 2,0:** utensile rotto (LBREAKsuperato). Se non si desidera elaborare il risultato di misura nel programma stesso, confermare la domanda di dialogo con il tasto NO ENT
- ▶ **Altezza di sicurezza:** Posizione dell'asse del mandrino che esclude qualsiasi collisione con pezzi o dispositivi di serraggio. L'altezza di sicurezza si riferisce all'origine attiva del pezzo. Se per l'altezza di sicurezza è stato introdotto un valore tanto piccolo che la punta dell'utensile verrebbe a trovarsi al di sotto del bordo superiore del piatto, il TNC posiziona l'utensile automaticamente al di sopra dello stesso (zona di sicurezza dall'MP6540)
- ▶ **TASTATURA TAGLIENTI 0=NO / 1=SI:** In questo campo si definisce se deve essere eseguita una misurazione dei singoli taglienti o meno

Esempio: Prima misurazione dinamica dell'utensile; vecchio formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LUNGHEZZA UTENSILE
8 TCH PROBE 31,1 VERIFICA: 0
9 TCH PROBE 31,2 ALTEZZA: +120
10 TCH PROBE 31.3 TASTAT. TAGLIENTI: 0
```

Esempio: Verifica con misurazione dei singoli taglienti, memorizzazione dello stato in Q5; vecchio formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 LUNGHEZZA UTENSILE
8 TCH PROBE 31,1 VERIFICA: 1 Q5
9 TCH PROBE 31,2 ALTEZZA: +120
10 TCH PROBE 31.3 TASTAT. TAGLIENTI: 1
```

Esempio: Blocchi NC; nuovo formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 LUNGHEZZA UTENSILE
Q340=1 ;VERIFICA
Q260=+100 ;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q341=1 ;TASTAT. TAGLIENTI
```



MISURAZIONE DELLA LUNGHEZZA DI UTENSILI (Ciclo di tastatura 32 o 482, DIN/ISO: G482)



Prima della prima misurazione di un utensile occorre registrare nella tabella utensili TOOL.T il raggio e la lunghezza approssimativi dello stesso, il numero dei taglienti e la direzione di taglio.

Per la misurazione del raggio dell'utensile programmare il ciclo di misura TCH PROBE 32 o TCH PROBE 482 (vedere "Differenze tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483", pag. 140). Mediante selezione opportuna dei parametri di inserimento è possibile determinare il raggio utensile in due modi:

- Misurazione con utensile rotante
- Misurazione con utensile rotante e successiva misurazione dei singoli taglienti



Gli utensili cilindrici con superficie diamantata possono essere misurati con mandrino fermo. A tale scopo si deve definire nella tabella utensili il numero di taglienti CUT con 0 e adattare il parametro macchina 6500. Consultare il Manuale della macchina.

Esecuzione della misurazione

Il TNC preposiziona l'utensile da misurare lateralmente al tastatore. La superficie frontale della fresa si troverà al di sotto del bordo superiore del tastatore, come definito nell'MP6530. Il TNC effettuerà con utensile rotante una tastatura radiale. Se deve essere eseguita inoltre la misurazione dei singoli taglienti, i raggi degli stessi verranno misurati mediante l'orientamento del mandrino.



Definizione ciclo



- ▶ **MISURA UTENSILE=0 / VERIFICA=1:** in questo campo si definisce se l'utensile viene misurato per la prima volta o se un utensile già misurato deve essere controllato. Per la prima misurazione il TNC sovrascrive il raggio utensile R nella memoria utensili centrale TOOL.T e imposta il valore delta DR = 0. Nel controllo dell'utensile il raggio misurato viene confrontato con il raggio R nella TOOL.T. Il TNC calcola la differenza tenendo conto del segno e memorizza questa differenza quale valore delta DR nella TOOL.T. La differenza è disponibile anche nel parametro Q116. Se il valore delta risulta maggiore della tolleranza di usura o di rottura ammessa per il raggio utensile, il TNC blocca l'utensile (Stato L nella TOOL .T)
- ▶ **PARAMETRO PER RISULTATO?:** numero del parametro nel quale il TNC memorizza il risultato della misurazione:
 - 0,0:** utensile in tolleranza
 - 1,0:** utensile usurato (superato il valore **RTOL**)
 - 2,0:** utensile rotto (**RBREAK**superato). Se non si desidera elaborare il risultato di misura nel programma stesso, confermare la domanda di dialogo con il tasto NO ENT
- ▶ **Altezza di sicurezza:** Posizione dell'asse del mandrino che esclude qualsiasi collisione con pezzi o dispositivi di serraggio. L'altezza di sicurezza si riferisce all'origine attiva del pezzo. Se per l'altezza di sicurezza è stato introdotto un valore tanto piccolo che la punta dell'utensile verrebbe a trovarsi al di sotto del bordo superiore del piatto, il TNC posiziona l'utensile automaticamente al di sopra dello stesso (zona di sicurezza dall'MP6540)
- ▶ **TASTATURA TAGLIENTI 0=NO / 1=SI:** definire se in aggiunta deve essere effettuata una misurazione o no dei singoli taglienti

Esempio: Prima misurazione dinamica dell'utensile; vecchio formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 RAGGIO UTENSILE
8 TCH PROBE 32,1 VERIFICA: 0
9 TCH PROBE 32,2 ALTEZZA: +120
10 TCH PROBE 32,3 TASTAT. TAGLIENTI: 0
```

Esempio: Verifica con misurazione dei singoli taglienti, memorizzazione dello stato in Q5; vecchio formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 RAGGIO UTENSILE
8 TCH PROBE 32,1 VERIFICA: 1 Q5
9 TCH PROBE 32,2 ALTEZZA: +120
10 TCH PROBE 32,3 TASTAT. TAGLIENTI: 1
```

Esempio: Blocchi NC; nuovo formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 RAGGIO UTENSILE
Q340=1 ;VERIFICA
Q260=+100 ;ALTEZZA DI SICUREZZA
Q341=1 ;TASTAT. TAGLIENTI
```



MISURAZIONE COMPLETA DELL'UTENSILE (Ciclo di tastatura 33 o 483, DIN/ISO: G483)



Prima della prima misurazione di un utensile occorre registrare nella tabella utensili TOOL.T il raggio e la lunghezza approssimativi dello stesso, il numero dei taglienti e la direzione di taglio.

Per effettuare la misurazione completa dell'utensile (lunghezza e raggio), programmare il ciclo di misura TCH PROBE 33 o TCH PROBE 482 (vedere "Differenze tra i cicli da 31 a 33 e da 481 a 483", pag. 140). Il ciclo è particolarmente adatto per la prima misurazione di utensili, offrendo, rispetto alla misurazione separata della lunghezza e del raggio, un notevole risparmio di tempo. Mediante i relativi parametri di introduzione l'utensile può essere misurato in due modi:

- Misurazione con utensile rotante
- Misurazione con utensile rotante e successiva misurazione dei singoli taglienti



Gli utensili cilindrici con superficie diamantata possono essere misurati con mandrino fermo. A tale scopo si deve definire nella tabella utensili il numero di taglienti CUT con 0 e adattare il parametro macchina 6500. Consultare il Manuale della macchina.

Esecuzione della misurazione

Il TNC misura l'utensile secondo una sequenza prestabilita. Prima viene misurato il raggio e poi la lunghezza dell'utensile. La sequenza di misura corrisponde alle sequenze dei cicli di misura 31 e 32.



Definizione ciclo



- ▶ **MISURA UTENSILE=0 / VERIFICA=1:** in questo campo si definisce se l'utensile viene misurato per la prima volta o se un utensile già misurato deve essere controllato. Nella prima misurazione il TNC sovrascrive il raggio utensile R e la lunghezza utensile L nella memoria utensili centrale TOOL .T e imposta i valori delta DR e DL = 0. Nel controllo di un utensile il TNC confronta i dati misurati con i dati della TOOL .T. Il TNC calcola le differenze tenendo conto del segno e le memorizza come valori delta DR e DL nella TOOL .T. Le differenze sono disponibili anche nei parametri Q115 e Q116. Se uno dei valori delta risulta maggiore della tolleranza di usura o di rottura ammessa, il TNC blocca l'utensile (Stato L nella TOOL.T).
- ▶ **PARAMETRO PER RISULTATO?:** numero del parametro nel quale il TNC memorizza il risultato della misurazione:
 - 0,0:** utensile in tolleranza
 - 1,0:** utensile usurato (superato il valore **LTOL** e/o **RTOL**)
 - 2,0:** utensile rotto (**LBREAK** e/o **RBREAK** superato). Se non si desidera elaborare il risultato di misura nel programma stesso, confermare la domanda di dialogo con il tasto NO ENT
- ▶ **Altezza di sicurezza:** Posizione dell'asse del mandrino che esclude qualsiasi collisione con pezzi o dispositivi di serraggio. L'altezza di sicurezza si riferisce all'origine attiva del pezzo. Se per l'altezza di sicurezza è stato introdotto un valore tanto piccolo che la punta dell'utensile verrebbe a trovarsi al di sotto del bordo superiore del piatto, il TNC posiziona l'utensile automaticamente al di sopra dello stesso (zona di sicurezza dall'MP6540)
- ▶ **TASTATURA TAGLIENTI 0=NO / 1=SI:** definire se in aggiunta deve essere effettuata una misurazione o no dei singoli taglienti

Esempio: Prima misurazione dinamica dell'utensile; vecchio formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MISURAZIONE UTENSILE
8 TCH PROBE 33,1 VERIFICA: 0
9 TCH PROBE 33,2 ALTEZZA: +120
10 TCH PROBE 33,3 TASTAT. TAGLIENTI: 0
```

Esempio: Verifica con misurazione dei singoli taglienti, memorizzazione dello stato in Q5; vecchio formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 MISURAZIONE UTENSILE
8 TCH PROBE 33,1 VERIFICA: 1 Q5
9 TCH PROBE 33,2 ALTEZZA: +120
10 TCH PROBE 33,3 TASTAT. TAGLIENTI: 1
```

Esempio: Blocchi NC; nuovo formato

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 MISURAZIONE UTENSILE
  Q340=1 ;VERIFICA
  Q260=+100 ;ALTEZZA DI SICUREZZA
  Q341=1 ;TASTAT. TAGLIENTI
```



- A**
Avanzamento di tastatura ... 18
- C**
Cerchio di fori, misurazione ... 119
Cerchio, misuraz. esterna ... 104
Cerchio, misuraz. interna ... 101
Cicli di tastatura
 esecuzione automatica ... 16
 modo op. Manuale ... 22
Compensazione posizione obliqua del pezzo
 tramite due fori ... 36, 45
 tramite due isole circolari ... 36, 47
 tramite misurazione di due punti di una retta ... 30, 43
 tramite un asse di rotazione ... 50, 54
Controllo tolleranza ... 95
Controllo utensile ... 96
Coordinata sing., misurazione ... 117
Correzione utensile ... 96
- I**
Impiego delle funzioni di tastatura con tastatori meccanici o comparatori ... 40
- L**
Larghezza esterna, misurazione ... 115
Larghezza, misuraz. interna ... 113
Logica di posizionamento ... 19
- M**
Misurazione automatica degli utensili ... 138
Misurazione automatica dell'utensile v. Misurazione utensili
Misurazione dell'utensile ... 138
 Calibrazione con il TT ... 141
 lunghezza di utensili ... 142
 misurazione completa ... 146
 Panoramica ... 140
 Parametri macchina ... 136
 Raggio utensile ... 144
 visualizzazione risultati di misura ... 139
- M**
Misurazione della dilatazione ... 132
Misurazione della larghezza di scanalature ... 113
Misurazione di angoli ... 99
Misurazione di angoli piani ... 122
Misurazione esterna isole ... 115
Misurazione fori ... 101
Misurazione isole rettangolari ... 107
Misurazioni ripetute ... 17
- O**
Origine
 memorizzazione in tabella origini ... 60
 memorizzazione in tabella Preset ... 60
Origine, impostazione automatica ... 58
 centro di cerchio di fori ... 79
 centro di isola circolare ... 70
 centro di isola rettangolare ... 64
 centro di tasca circolare (foro) ... 67
 centro di tasca rettangolare ... 61
 centro su 4 fori ... 84
 in un asse qualsiasi ... 87
 nell'asse del tastatore ... 82
 spigolo esterno ... 73
 Spigolo interno ... 76
Origine, impostazione manuale
 Asse centrale quale origine ... 35
 centro del cerchio quale origine ... 34
 in un asse qualsiasi ... 32
 spigolo quale origine ... 33
 su fori/isole circolari ... 36
- P**
Parametri di risultato ... 95
Parametri macchina per sist. di tast. 3D ... 17
Pezzi, misurazione ... 37, 93
Piano, misuraz. angoli ... 122
Protocollo dei risultati di misura ... 94
- R**
Registraz. valori tastati in tabella origini ... 24
Registraz. valori tastati in tabella Preset ... 25
Risultati di misura in parametri Q ... 95
Rotazione base
 determinazione in Manuale ... 30
 impostazione diretta ... 53
 rilevamento durante l'esecuzione del programma ... 42
- S**
Sistemi di tastatura 3D ... 14
 calibrazione digitale ... 26, 129, 130
 gestione vari dati di calibrazione ... 29
 memorizzazione valori calibraz. in TOOL.T ... 28
Stato della misurazione ... 95
- T**
Tabella origini
 conferma risultati di misura ... 24
Tabella Preset ... 60
 conferma risultati di misura ... 25
Tasca rettangolare: misurazione ... 110
Tolleranza, campo ... 17



HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 (8669) 31-0

FAX +49 (8669) 5061

e-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 (8669) 31-1000

e-mail: service@heidenhain.de

Measuring systems ☎ +49 (8669) 31-31 04

e-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 (8669) 31-31 01

e-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 (8669) 31-31 03

e-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 (8669) 31-31 02

e-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 (7 11) 952803-0

e-mail: service.hsf@heidenhain.de

www.heidenhain.de

I sistemi di tastatura 3D HEIDENHAIN

Vi aiutano a ridurre i tempi non produttivi:

Per esempio:

- Allineamento dei pezzi
- Impostazione delle origini
- Misurazione dei pezzi
- Digitalizzazione di forme 3D

Con i sistemi di tastatura per pezzi

TS 220 con cavo

TS 640 con trasmissione a infrarossi



- Misurazione degli utensili
- Controllo usura utensili
- Rilevamento rottura utensili

Con il sistema di tastatura per utensili

TT 130

