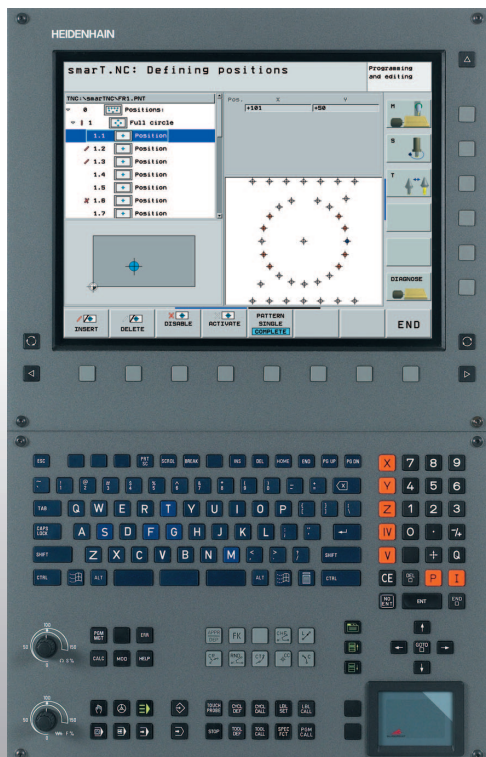




HEIDENHAIN

Pilot
smarT.NC

iTNC 530

NC-Software

340 490-xx

340 491-xx

340 492-xx

340 493-xx

340 494-xx

Svenska (sv)
10/2005

smarT.NC-Piloten

... är en kortfattad programmeringshjälp för den nya driftarten **smarT.NC** för iTNC 530. En mer fullständig beskrivning av programmering och handhavande av iTNC 530 finner du i bruksanvisningen.

Symboler i piloten

Viktig information markeras i piloten med följande symboler:



Viktig anmärkning!



Varning: Beakta annars kan fara uppstå för operatör eller maskin!



Maskinen och TNC:n måste vara förberedda av maskintillverkaren för den beskrivna funktionen!

Styrsystem	NC-mjukvarunummer
iTNC 530	340 490-02
iTNC 530, exportversion	340 491-02
iTNC 530 med Windows 2000	340 492-02
iTNC 530 med Windows 2000, exportversion	340 493-02
iTNC 530 Programmeringsstation	340 494-02

Innehåll

smarT.NC-Piloten	3
Grunder	5
Definiera bearbetningar	26
Definiera bearbetningspositioner	111
Definiera konturer	125
Generera konturprogram från DXF-data	133
Testa UNIT-program grafiskt och exekvera	144

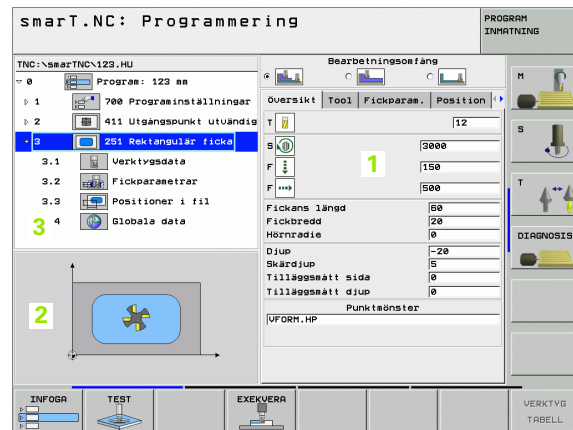
Grunder

Inledning till smarT.NC

Med smarT.NC skapar man på enklast möjliga sätt klartext-dialogprogram som är uppdelade i bearbetningssteg (Units), vilka även kan redigeras med Klartext-editorn. Data som ändras i Klartext-editorn syns naturligtvis även i formulärpresentationen, eftersom smarT.NC alltid använder sig av det "normala" klartext-dialogprogrammet som sin **enda databas**.

Översiktliga inmatningsformulär (se bilden uppe till höger **1**) underlättar definitionen av nödvändiga bearbetningsparametrar, vilka dessutom även visas grafiskt i en hjälpbild (**2**). Den strukturerade programpresentationen i en trädstruktur (Treeview **3**) hjälper till att ge en snabb överblick över bearbetningsprogrammets olika bearbetningssteg.

smarT.NC är en separat universal-driftart som man kan använda istället för den välkända klartext-dialogprogrammeringen. Så snart du har definierat en bearbetningsoperation, kan du testa den grafiskt och/eller exekvera den i denna nya driftart.



Funktionsomfång i smarT.NC

Med den för tillfället tillgängliga mjukvaruversionen kan ännu inte alla TNC-funktioner som kan definieras i klartext-dialog användas via formulärinmatning i smarT.NC. Naturligtvis lägger vi ner stor möda på att så snabbt som möjligt göra så många – och naturligtvis även nya – funktioner som möjligt tillgängliga i smarT.NC.

För att göra smarT.NC ändå mer flexibel står en så kallad Klartext-Dialog-Unit till förfogande, i vilken nästan alla klartextfunktioner kan infogas mellan de via smarT.NC definierade bearbetningsenheterna. Block som har infogats på detta sätt visas på samma sätt som i den "normala" klartexteditorn.

Funktionsomfång:

- Programmering och exekvering av borrhcykler (201, 202, 204, 205, 240)
- Programmering och exekvering av gängcykler (cykel 206 och 209)
- Programmering och exekvering av gängfräscykler (cyklerna 26x)
- Programmering och exekvering av fickfräsningscykler (cyklerna 25x, cykel 208)
- Programmering och exekvering av enkel bearbetning (cykel 232)
- Programmering och exekvering av konturcykler (Cykel 20, 22, 23, 24, 25)
- Programmering och exekvering av avkännarcykler (alla 4xx cykler med undantag för cykel 440 och 441)
- Programmering och exekvering av koordinatomräkningar (nollpunktsförskjutning, spegling, vridning, skalning, tiltning av bearbetningsplanet med PLANE-funktionen; FCL 2-funktioner)
- Grafiskt stöd vid definition av bearbetningspositioner (mönstergenerator)
- Grafiskt stöd vid utsläckning och spärrning av bearbetningspositioner
- Grafiskt stöd och hjälpbilder vid definition av konturer för användning i konturcykler

- Extrahering av konturer från DXF-filer (Software option)
- Konturficka med enkel kopplingsmöjlighet för fick- och ökonturer (EasyMode-konturformel) samt definitionsmöjlighet av separata djup för varje delkontur (FCL 2-funktion)
- Val av konturprogram (.HC-filer) och bearbetningspositioner (.HP-filer) från formuläret via File-Select-dialog
- Standard filhantering i katalogen smarT.NC
- Grafisk bearbetningssimulering (programtest)
- Blockframläsning med grafiskt stöd, med möjlighet att återstarta vid ett valbart ställe inom en punkttabell (exekvering av smarT.NC-program; FCL 2-funktion)
- Musanvändning (även vid enprocessor-version) stöds

Program/filer

TNC:n lagrar program, tabeller och texter som filer. Filbeteckningen består av två komponenter:

PROG20	.HU
Filnamn	Filtyp

smarT.NC använder sig huvudsakligen av tre filtyper:

- Unit-program (Filtyp .HU)
Unit-program är Klartext-dialogprogram som innehåller två ytterligare struktureringsselement: Början (**UNIT XXX**) och slutet (**END OF UNIT XXX**) för ett bearbetningssteg
- Konturbeskrivning (Filtyp .HC)
Konturbeskrivningar är Klartext-dialogprogram, som bara får innehålla konturfunktioner, med vilka en kontur i bearbetningsplanet kan beskrivas: Dessa är elementen **L**, **C** med **CC**, **CT**, **CR**, **RND**, **CHF** och elementen i Flexibel konturprogrammering FK **FPOL**, **FL**, **FLT**, **FC** och **FCT**
- Punkttabeller (Filtyp .HP)
I punkttabeller lagras smarT.NC bearbetningspositioner som man har definierat med hjälp av den kraftfulla mönstergeneratoren



smarT.NC placerar automatiskt alltid alla filerna i katalogen **TNC:\smarTNC**.

Om man önskar anropa ett befintligt DIN/ISO eller Klartext-dialogprogram, måste detta vara placerat i katalogen **TNC:\smarTNC**. Kopiera programmet dit om det behövs.

Filer i TNC:n	Typ
Program	
i HEIDENHAIN-format	.H
i DIN/ISO-format	.I
smarT.NC-filer	
Strukturerat Unit-program	.HU
Konturbeskrivning	.HC
Punkttabeller för bearbetningspositioner	.HP
Tabeller för	
Verktyg	.T
Verktygsväxlare	.TCH
Paletter	.P
Nollpunkter	.D
Presets (utgångspunkter)	.PR
Skärdata	.CDT
Skärmaterial, arbetsstyckesmaterial	.TAB
Text som	
ASCII-filer	.A
Ritningsdata som	
DXF-filer	.DXF

Val av den nya driftarten för första gången



- ▶ Välj driftart smarT.NC: TNC:n befinner sig i filhanteraren
- ▶ Välj ett av de tillgängliga exempelprogrammen med pilknapparna och knappen ENT, eller
- ▶ För att öppna ett nytt bearbetningsprogram, tryck på softkey NY FIL: smarT.NC visar ett överlagrat fönster
- ▶ Ange filnamn utan filtyp, bekräfta med softkey MM (alt. INCH) eller fältet MM (alt. INCH): smarT.NC öppnar ett .HU-program med den valda måttenheten och infogar automatiskt formuläret för programhuvudet
- ▶ Data i programhuvudformuläret måste anges eftersom dessa gäller globalt för det kompletta bearbetningsprogrammet. Defaultvärdena är internt bestämda. Ändra data vid behov och spara med knappen END
- ▶ För att definiera bearbetningssteg, välj det önskade bearbetningssteget via softkey EDITERING

Filhantering i smarT.NC

Som redan tidigare har nämnts så skiljer smarT.NC på de tre filtyperna Unit-program (.HU), Konturbeskrivningar (.HC) och Punkttabeller (.HP). Dessa tre filtyper kan väljas och editeras via filhanteraren i driftart smarT.NC. Editering av konturbeskrivningar och punkttabeller är även möjlig när man för tillfället håller på att definiera en bearbetningsenhet.

Dessutom kan du öppna DXF-filer i smarT.NC, för att därifrån extrahera konturbeskrivningar (.HC-filer) (Software option).



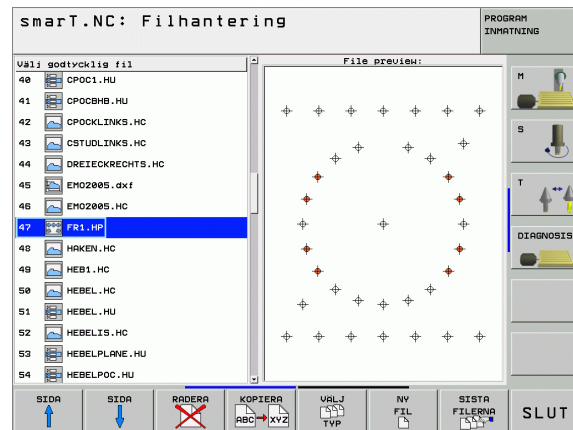
I den aktuella mjukvaruversionen, placerar smarT.NC automatiskt alltid alla filerna i katalogen **TNC:\smarTNC**.

Välj filtyp

- Välj filhantering: Tryck på knappen PGM MGT
- Tryck på softkey VÄLJ TYP
- Visa alla filtyper: Tryck på softkey VISA ALLA, eller
- Visa endast Unit-program: Tryck på softkey VISA .HU, eller
- Visa endast konturbeskrivningar: Tryck på softkey VISA .HC, eller
- Visa endast punkttabeller: Tryck på softkey VISA .HP
- Visa endast DXF-filer: Tryck på softkey VISA .DXF



När du har valt filtypen .HP, visar smarT.NC en förhandsgranskning av punktfilens innehåll i filhanterarens högra halva.



För att bättre kunna se skillnad på olika filtyper så visar smarT.NC en ikon före varje filnamn. Dessa symboler återfinner du även i Treeview för respektive filtyp och även i de överlagrade fönster, där du förväntas att selektera filer.

Filtyp	Ikon
Unit-program	
Konturprogram	
Punkttabell för bearbetningspositioner	
DXF-fil	

Öppna ny fil

- ▶ Välj filhantering: Tryck på knappen PGM MGT
- ▶ Välj filtyp för den nya filen på det sätt som redan har beskrivits
- ▶ Tryck på softkey NY FIL: smarT.NC visar ett överlagrat fönster
- ▶ Ange filnamn utan filtyp, bekräfta med softkey MM (alt. INCH) eller fältet MM (alt. INCH): smarT.NC öppnar en fil med den valda måttenheten. För att avbryta förloppet: Tryck på knappen ESC eller fältet Avbryt

Kopiera fil

- ▶ Välj filhantering: Tryck på knappen PGM MGT
- ▶ Flytta markören till den fil som du vill kopiera med hjälp av pilknapparna
- ▶ Tryck på softkey KOPIERA: smarT.NC visar ett överlagrat fönster
- ▶ Ange målfilens filnamn utan filtyp, bekräfta med knappen ENT eller fältet OK: smarT.NC kopierar den valda filens innehåll till en ny fil av samma filtyp. För att avbryta förloppet: Tryck på knappen ESC eller fältet Avbryt

Radera fil

- ▶ Välj filhantering: Tryck på knappen PGM MGT
- ▶ Flytta markören till den fil som du vill radera med hjälp av pilknapparna
- ▶ Tryck på softkey RADERA: smarT.NC visar ett överlagrat fönster
- ▶ För att radera den valda filen: Tryck på knappen ENT eller fältet Ja. För att avbryta raderingsförloppet: Tryck på knappen ESC eller fältet Nej

Döp om fil

- ▶ Välj filhantering: Tryck på knappen PGM MGT
- ▶ Flytta markören till den fil som du vill döpa om med hjälp av pilknapparna
- ▶ Tryck på softkey DÖP OM (andra softkeyraden): smarT.NC visar ett överlagrat fönster
- ▶ Ange det nya filnamnet, bekräfta med knappen ENT eller fältet OK. För att avbryta förloppet: Tryck på knappen ESC eller fältet Avbryt

Kalla upp en av de 15 sist valda filerna

- ▶ Välj filhantering: Tryck på knappen PGM MGT
- ▶ Tryck på softkey SISTA FILERNA : smarT.NC visar de 15 filer som senast har valts i driftart smarT.NC
- ▶ Flytta markören till den fil som du vill välja med hjälp av pilknapparna
- ▶ Överför vald fil: Tryck på knappen ENT

Bildskärmsuppdelning vid editering

Vid editering i smarT.NC påverkas bildskärmen av den typ av fil som för tillfället har valts för editering.

Editering av Unit-program

- 1 Övre raden: Driftarttext, felmeddelanden
- 2 Aktiv bakgrundsdriftart
- 3 Trädstruktur (Treeview), i vilken de definierade bearbetningsenheterna visas i strukturerad form
- 4 Formulärfönster med de olika inmatningsparametrarna: Beroende på det valda bearbetningssteget, kan upp till fem formulär förekomma:

■ 4.1: Översiktsformulär

Det räcker att mata in parametrarna i översiktsformuläret för att kunna utföra de olika bearbetningsstegen med grundfunktionalitet. Data i översiktformuläret är ett utdrag av de viktigaste data, vilka även kan matas in i detaljformulären

■ 4.2: Detaljformulär Verktyg

Inmatning av ytterligare verktygsspecifika data

■ 4.3: Detaljformulär Valfria parametrar

Inmatning av ytterligare valfria bearbetningsparametrar

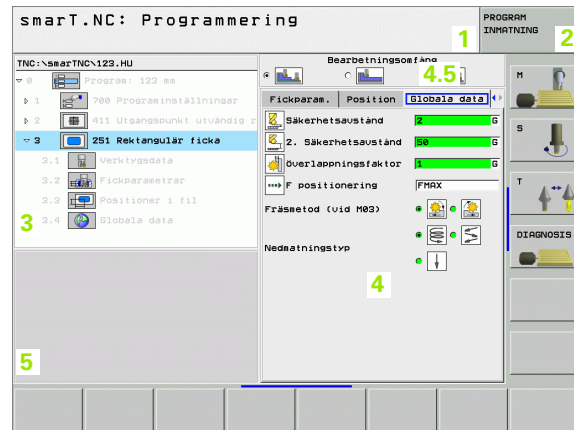
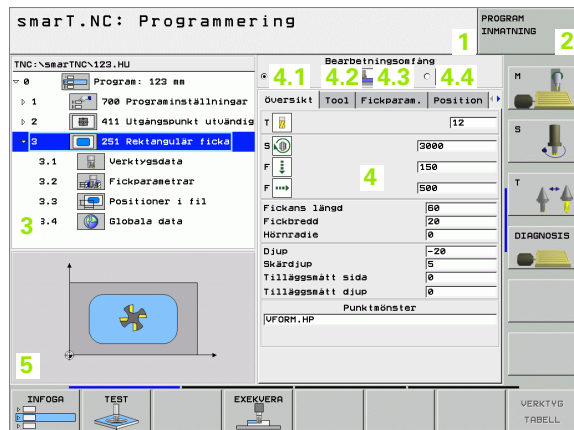
■ 4.4: Detaljformulär Positioner

Inmatning av ytterligare bearbetningspositioner

■ 4.5: Detaljformulär Globala data

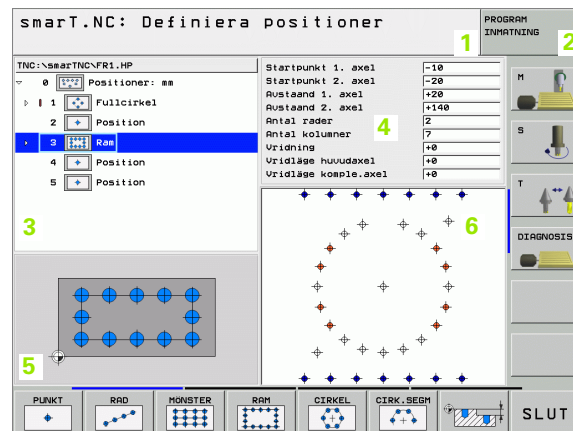
Lista med aktiva globala data

- 5 Hjälpbildsfönster, i vilket den för tillfället aktiva inmatningsparametern i formuläret visas grafiskt



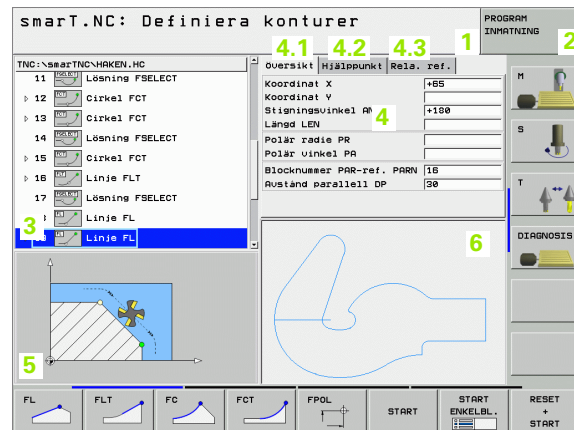
Editera bearbetningspositioner

- 1 Övre raden: Driftarttext, felmeddelanden
- 2 Aktiv bakgrundsdriftart
- 3 Trädstruktur (Treeview), i vilken det definierade bearbetningsmönstret visas i strukturerad form
- 4 Formulärfönster med de olika inmatningsparametrarna
- 5 Hjälpbildsfönster, i vilket den för tillfället aktiva inmatningsparametern visas grafiskt
- 6 Grafikfönster, i vilket de programmerade bearbetningspositionerna visas omedelbart efter lagring av formuläret



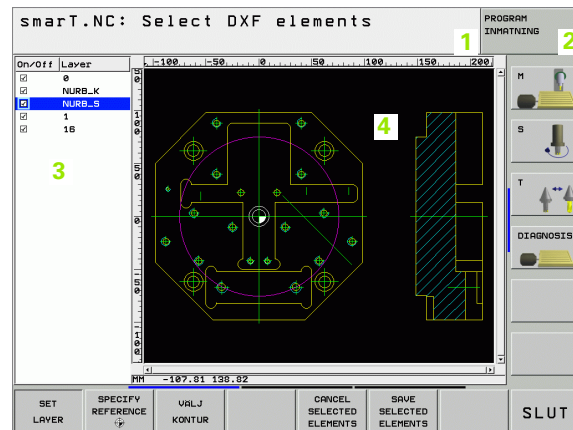
Editera konturer

- 1 Övre raden: Driftarttext, felmeddelanden
- 2 Aktiv bakgrundsdriftart
- 3 Trädstruktur (Treeview), i vilken de olika konturelementen visas i strukturerad form
- 4 Formulärfönster med de olika inmatningsparametrarna:
Vid FK-programmeringen är upp till fyra formulär tillgängliga:
 - 4.1: Översiktsformulär
Innehåller de vanligaste inmatningsmöjligheterna
 - 4.2: Detaljformulär 1
Innehåller inmatningsmöjligheter för hjälppunkter (FL/FLT) resp. för cirkeldata (FC/FCT)
 - 4.3: Detaljformulär 2
Innehåller inmatningsmöjligheter för relativ referens (FL/FLT) resp. för hjälppunkter (FC/FCT)
 - 4.4: Detaljformulär 3
Endast tillgänglig vid FC/FCT, innehåller inmatningsmöjligheter för relativ referens
- 5 Hjälpbildsfönster, i vilket den för tillfället aktiva inmatningsparametern visas grafiskt
- 6 Grafikfönster, i vilket den programmerade konturen visas omedelbart efter lagring av formuläret



Visa DXF-filer

- 1 Övre raden: Driftarttext, felmeddelanden
- 2 Aktiv bakgrundsdriftart
- 3 Layer från DXF-filen eller redan selekterade konturelement
- 4 Ritningsfönster där smarT.NC presenterar DXF-filens innehåll



Navigering i smarT.NC

Vid utvecklingen av smarT.NC tänkte man att de användarknappar som är kända från Klartext-dialog (ENT, DEL, END, ...) även skulle användas på samma sätt i den nya driftarten så långt detta var möjligt. Knapparna har följande funktionalitet:

Funktion när Treeview (vänstra bildskärmsidan) är aktiv Knapp

Aktivera formulär, för att kunna mata in resp. ändra data



Avsluta editering: smarT.NC kallar automatiskt upp filhanteraren



Radera valt bearbetningssteg (komplett Unit)



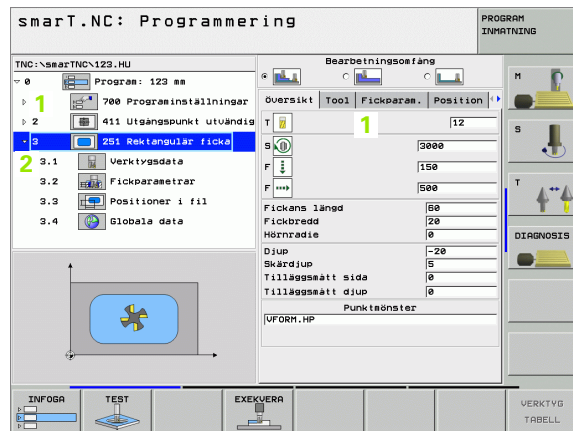
Flytta markören till nästa/föregående bearbetningssteg



Växla in symbol för detaljformulär i Treeview, när en **pil riktad åt höger (1)** visas framför Treeview-symbolen, eller växla till formuläret när Treeview redan är öppnad



Växla bort symbol för detaljformulär, när en **pil riktad nedåt (2)** visas framför Treeview-symbolen



Funktion när Formulär (högra bildskärmsidan) är aktivt Knapp

Välj nästa inmatningsfält

ENT

Avsluta editering av formuläret: smarT.NC **sparar** alla ändrade data

END

Avbryt editering av formuläret: smarT.NC **sparar inte** ändrade data

DEL

Flytta markören till nästa/föregående inmatningsfält/
inmatningselement



Positionera markören inom det aktiva inmatningsfältet för
att kunna ändra enstaka delvärden, eller om en Option-box
(1, se bilden) är aktiv: Välj nästa/föregående option

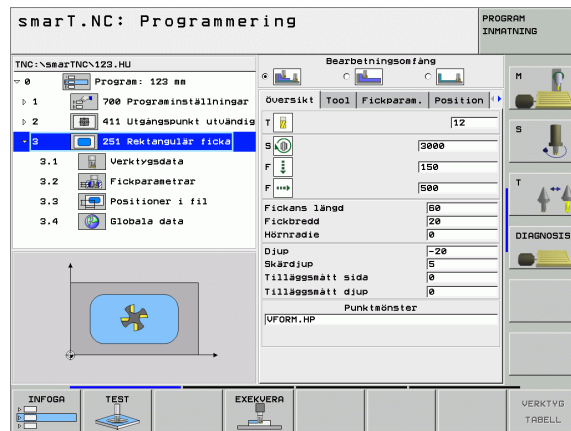


Återställ ett redan inmatat siffervärde till 0

CE

Radera hela innehållet i det aktiva inmatningsfältet

NO
ENT



Därutöver finns det tre nya knappar tillgängliga på knappsatsen TE 530 B, med vilka man kan navigera ännu snabbare inom formulären:

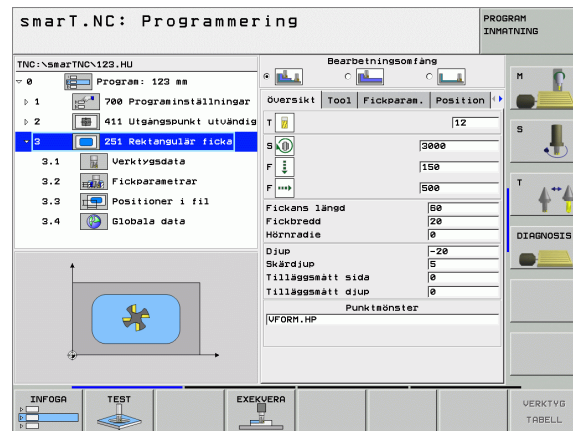
Funktion när Formulär (högra bildskärmsidan) är aktivt	Knapp
Välj nästa underformulär	
Välj första inmatningsparametern i nästa ram	
Välj första inmatningsparametern i föregående ram	

När du editerar konturer kan markören även flyttas med hjälp av de orangefärgade axelknapparna så att koordinatinmatningen blir identisk med klartextdialog. Likaså kan du växla mellan absolut/inkrementalt eller växla mellan kartesisk eller polär programmering med samma knappar som i klartextdialog.

Funktion när Formulär (högra bildskärmsidan) är aktivt	Knapp
Välj inmatningsfältet för X-axel	
Välj inmatningsfältet för Y-axel	
Välj inmatningsfältet för Z-axel	
Växla mellan inkremental/absolut inmatning	
Växla mellan inmatning av kartesiska/polära koordinater	

Särskilt enkel är också manövrering med hjälp av musen. Beakta följande egenheter:

- Förutom de välkända musfunktionerna från Windows, kann du även klicka på smarT.NC-softkeys med hjälp av musen
- Om det finns flera softkeyrader tillgängliga (indikeras med linjer över sofkeysymbolerna), kan man aktivera den önskade raden genom att klicka på en av linjerna
- För att visa detaljformulär i Treeview: Klicka på den vågrätt liggande triangeln, för att sluta visa klickar man på den lodrätt placerade triangeln
- För att kunna ändra värden i formuläret: Klicka på ett valfritt inmatningsfält eller i någon optionsbox, smarT.NC växlar då automatiskt till editeringsmode.
- För att lämna formuläret igen (för att avsluta editeringsmoden): Klicka på ett valfritt ställe i Treeview, smarT.NC visar då en kontrollfråga, om ändringarna i formuläret skall sparas eller inte
- Om man för musen över ett valfritt element, visar smarT.NC en tipstext. Tipps-texten innehåller kort information om elementets olika funktioner



Kopiering av Units

Enstaka bearbningsunits kopierar man enkelt via de kortkommandon som brukar användas i Windows:

- CTRL+C, för att kopiera denna Unit
- CTRL+X, för att klippa ut denna Unit
- CTRL+V, för att infoga Unit efter den Unit som för tillfället är aktiva

Om du vill kopiera flera Units samtidigt gör du på följande sätt:

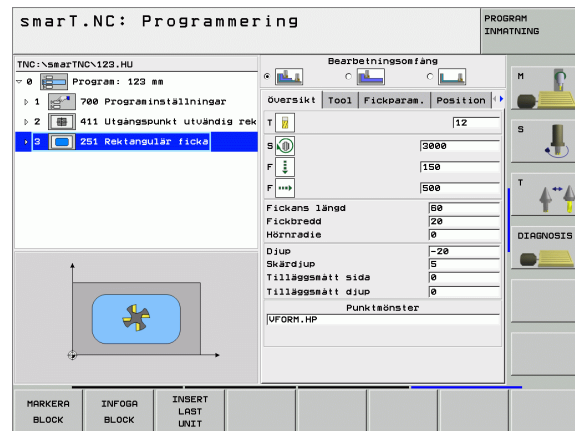


- ▶ Växla softkeyraden till den översta nivån
- ▶ Välj den första Unit som skall kopieras med pilknapparna eller med musen
- ▶ Aktivera markeringsfunktionen
- ▶ Välj alla Units som skall kopieras med pilknapparna eller via softkey MARKERA NÄSTA BLOCK
- ▶ Kopiera de markerade blocken till buffertminnet (fungerar även med CTRL+C)
- ▶ Välj den Unit som de kopierade blocken skall infogas efter med pilknapparna eller via softkey
- ▶ Infoga blocken från buffertminnet (fungerar även med CTRL+V)

MARKERA
BLOCK

KOPIERA
BLOCK

INFOGA
BLOCK

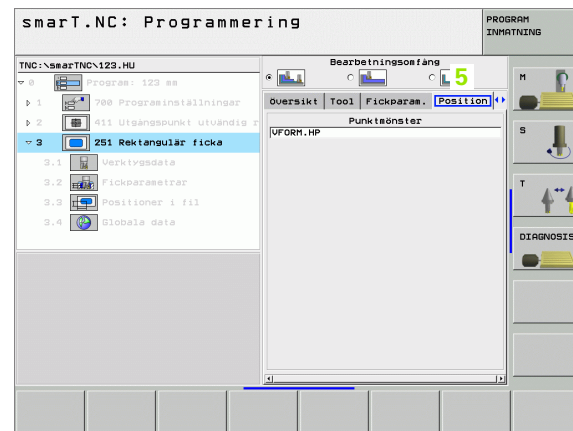
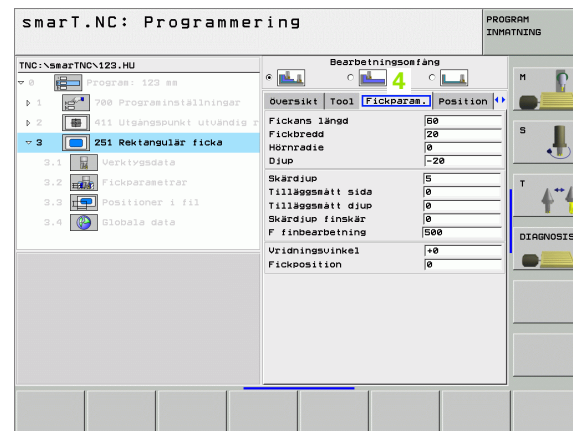


■ Detaljformulär Valfria parametrar (4)

I detaljformuläret Valfria parametrar kan du definiera ytterligare bearbningsparametrar, vilka inte finns samlade i översiktsformuläret, t.ex. reduceringsvärde vid borring eller fickans läge vid fräsning

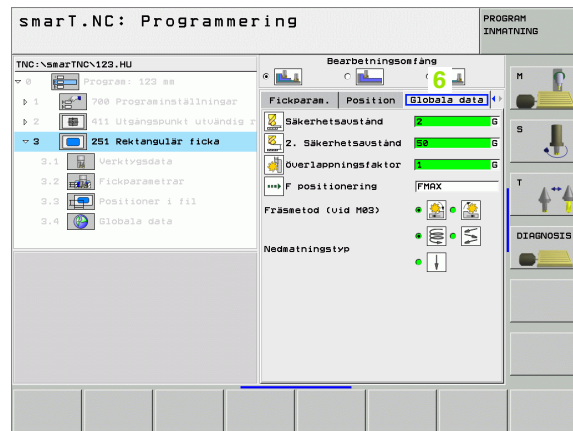
■ Detaljformulär Positioner (5)

I detaljformulär Positioner kan du definiera ytterligare bearbningspositioner, när de tre bearbningspositionerna i översiktsformuläret inte räcker. När du definierar bearbningspositioner i punktfiler, innehåller detaljformuläret Positioner och även översiktsformuläret endast filnamnet till den aktuella punktfilen (se "Definiera bearbningspositioner" på sidan 111.)



■ Detaljformulär Globala data (6)

I detaljformulär Globala data finns de globalt verk samma bearbetningsparametrarna som har definierats i programhuvudet samlade. Vid behov kan du ändra dessa parametrar lokalt i respektive Unit



Programinställningar

Efter att du har öppnat ett nytt Unit-program, infogar smarT.NC automatiskt **Unit 700 Programinställningar**.



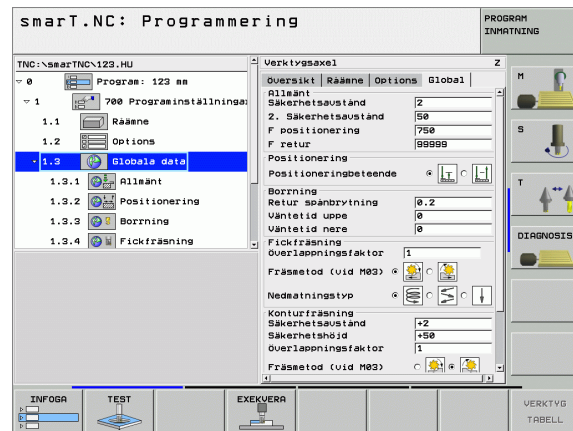
Unit 700 Programinställningar måste alltid finnas i varje program, annars kan programmet inte exekveras av smarT.NC.

I programinställningen måste följande data vara definierade:

- Råämnesdefinition för att bestämma bearbetningsplanet och för den grafiska simuleringen
- Optioner, för selektering av arbetsstyckets utgångspunkt och den nollpunktstabell som skall användas
- Globala data som gäller för hela programmet. De globala data förinställs automatiskt av smarT.NC med defaultvärden och kan ändras när som helst



Beakta att ändringar av programinställningarna i efterhand påverkar hela bearbetningsprogrammet och därför kan ändra bearbetningsförlöppet markant.



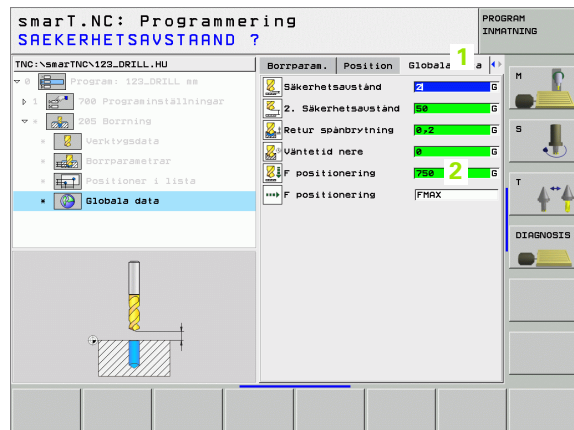
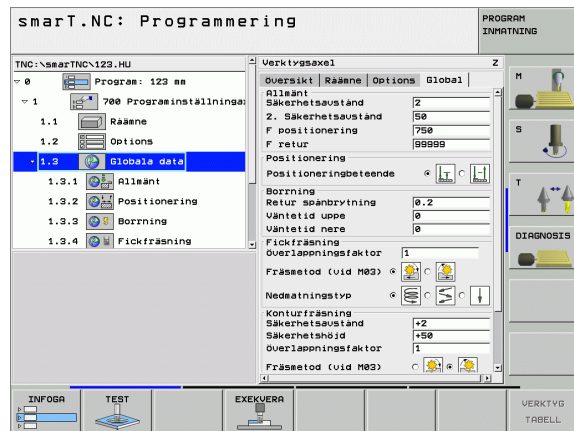
Globala data

De globala data är uppdelade i sex grupper:

- Allmänna globala data
- Globala data som endast avser borring
- Globala data som styr positioneringsbeteendet
- Globala data som endast avser fräsning med fickcykler
- Globala data som endast avser fräsning med konturcykler
- Globala data som endast avser avkännarfunktioner

Som redan har nämnts så gäller de globala data för hela bearbetningsprogrammet Självklart kan du vid behov ändra de globala data för varje enskilt bearbetningssteg:

- ▶ Växla till bearbetningsstegets detaljformulär **Globala data 1**: I formuläret visar smarT.NC de för respektive bearbetningssteg giltiga parametrarna med de för tillfället aktiva värdena (2). På den högra sidan om de gröna inmatningsfälten står ett **G** som indikerar att respektive värde är globalt
- ▶ Välj den globala parameter som du vill ändra
- ▶ Ange nytt värde och bekräfta med knappen Taste ENTER, smarT.NC ändrar färgen på inmatningsfältet till rött
- ▶ På den högra sidan om det röda inmatningsfältet står nu ett **L** för att indikera ett lokalt verksamt värde





Ändring av en global parameter via detaljformuläret **Globala data** påverkar endast en lokal ändring av parameter, som gäller för det aktuella bearbetningssteget. smarT.NC visar inmatningsfältet med en lokalt ändrad parameter med röd bakgrund. Till höger om inmatningsfältet står ett **L** som indikering av ett **lokalt** värde.

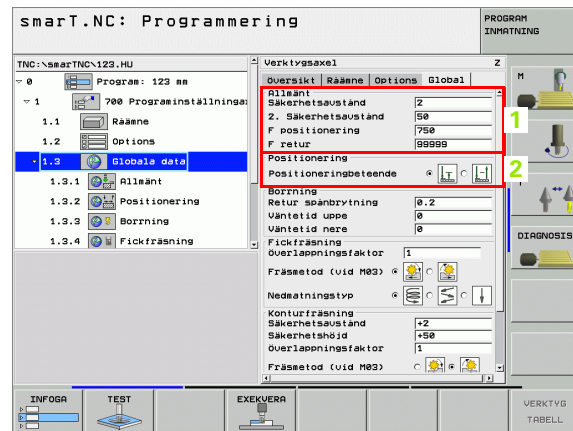
Via softkey SÄTT STANDARDVÄRDE kan du återladda värdet från den globala parameteren i programhuvudet och därmed aktivera det. Inmatningsfältet för en global parameter, vars värde hämtas från programhuvudet, visas av smarT.NC med en grön bakgrund. Till höger om inmatningsfältet står ett **G** som indikering av ett **globalt** värde.

Allmänna globala data (1)

- ▶ **Säkerhetsavstånd:** Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta vid automatisk framkörning till cykelns startposition i verktygsaxeln
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd:** Position som smarT.NC positionerar verktyget till vid bearbetningsstegets slut. På denna höjd utförs förflyttningen fram till nästa bearbetningsposition i bearbetningsplanet
- ▶ **F Positionering:** Matning som smarT.NC förflyttar verktyget med inom en cykel
- ▶ **F Retur:** Matning som smarT.NC positionerar verktyget tillbaka med

Globala data för positioneringsbeteendet (2)

- ▶ **Positioneringsbeteende:** Retur i verktygsaxeln vid slutet av ett bearbetningssteg: Returkörning till det andra säkerhetsavståndet eller till positionen i Unit-början

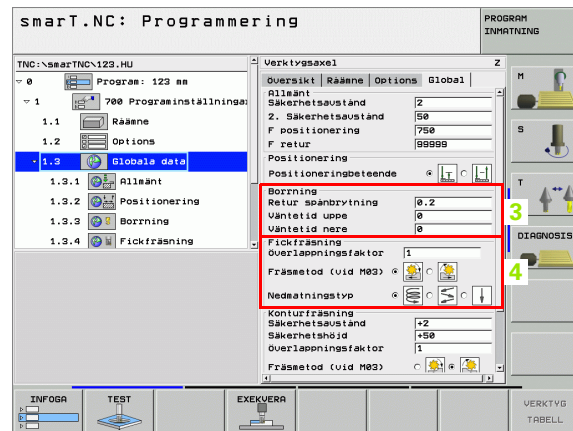


Globala data för borrar (3)

- **Retur spånbrytning:** Värde med vilket smarT.NC lyfter verktyget vid spånbrytning
- **Väntetid nere:** Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten
- **Väntetid uppe:** Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid säkerhetsavståndet

Globala data för fräsning med fickcykler (4)

- **Överlappningsfaktor:** Verktygsradie x överlappningsfaktor ger ansättningen i sida
- **Fräsmetod:** Medfräsning/Motfräsning
- **Nedmatningstyp:** Helixformad, pendlande eller vinkelrät nedmatning i materialet

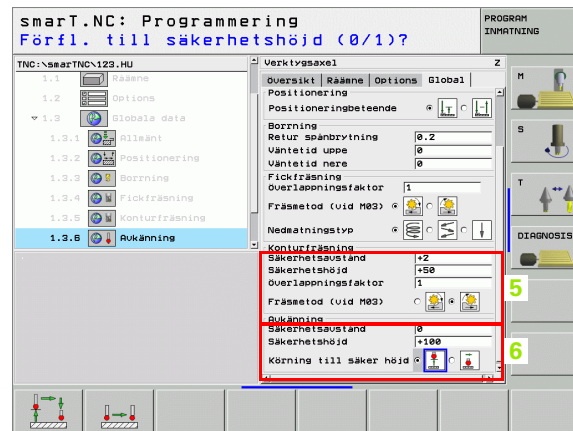


Globala data för fräsning med konturcykler (5)

- ▶ **Säkerhetsavstånd:** Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta vid automatisk framkörning till cyklens startposition i verktygsaxeln
- ▶ **Säkerhetshöjd:** Absolut höjd, på vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke inte kan ske (för mellanpositioneringar och retur vid cyklenslut)
- ▶ **Överlappningsfaktor:** Verktygsradie x överlappningsfaktor ger ansättningen i sida
- ▶ **Fräsmetod:** Medfräsning/Motfräsning

Globala data för avkännarfunktioner (6)

- ▶ **Säkerhetsavstånd:** Avstånd mellan mätspetsen och arbetsstyckets yta vid automatisk framkörning till avkänningspositionen
- ▶ **Säkerhetshöjd:** Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken smarT.NC förflyttar avkännarsystemet mellan mätpunkterna, under förutsättning att option **Förflyttning på säkerhetshöjd** är aktiverad
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd:** Välj om smarT.NC skall utföra förflyttningen mellan mätpunkterna på säkerhetsavståndet eller på säkerhetshöjden



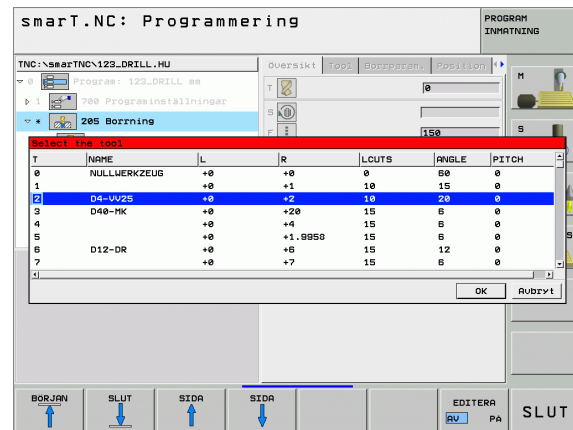
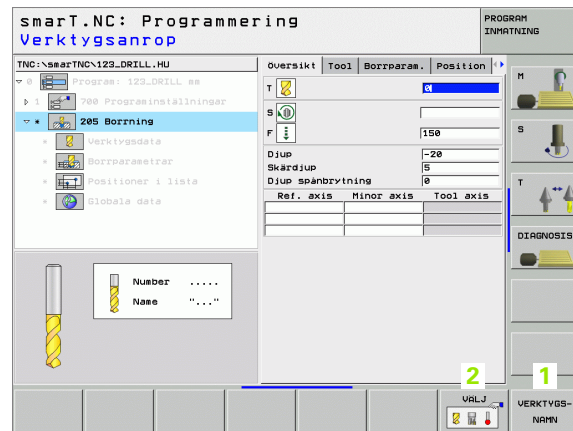
Verktygsval

Så snart ett inmatningsfält för verktygsval är aktivt, kan du via softkey (1) växla om du vill ange verktygsnumret eller verktygsnamnet.

Dessutom kan du via softkey (2) växla in ett fönster, via vilket du kan välja mellan de verktyg som finns definierade i verktygstabellen TOOL.T. smarT.NC skriver då automatiskt in det selekterade verktygets verktygsnummer alt. verktygsnamn i det aktuella inmatningsfältet.

Vid behov kan du även editera presenterade verktygsdata:

- ▶ Välj den rad och sedan den kolumn där värdet skall editeras med hjälp av pilknapparna: Den ljusblå ramen markerar det fält som kan editeras
- ▶ Växla softkey EDITERA till PÅ, ange det önskade värdet och bekräfta med knappen ENT
- ▶ Välj vid behov ytterligare kolumner och upprepa det tidigare beskrivna tillvägagångssättet



Växla mellan Varvtal/Skärhastighet

Så snart ett inmatningsfält för definition av spindelvarvtal är aktivt, kan man välja om man vill ange varvtalet i varv/min eller skärhastigheten i m/min [alt. tum/min].

För att ange skärhastigheten

- ▶ Tryck på softkey VC: TNC:n ändrar inmatningsfältet

För att växla från inmatning av skärhastighet till inmatning av varvtal

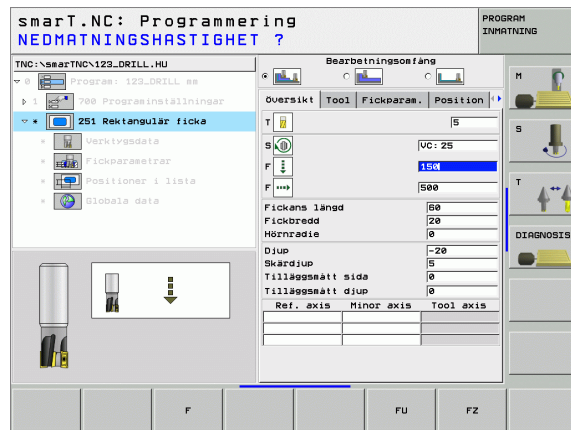
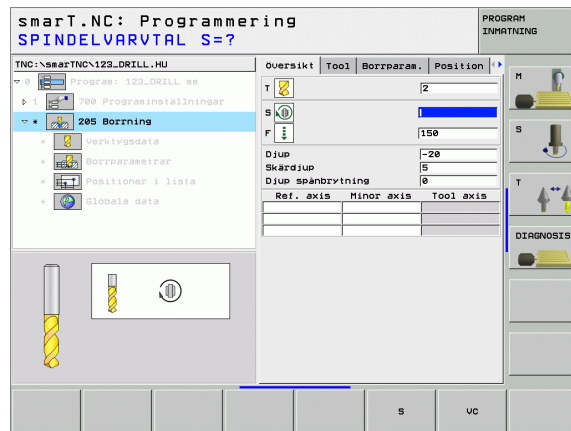
- ▶ Tryck på knappen NO ENT: TNC:n raderar skärhastighetsvärdet
- ▶ För att mata in varvtal: Pila tillbaka till inmatningsfältet med pilknappen

Växling F/FZ/FU/FMAX

Så snart ett inmatningsfält för definition av matningshastighet är aktivt, kan du välja om du vill ange matningen i mm/min (F), i varv/min (FU) eller i mm/tand (FZ). Vilka matningsalternativ som är tillåtna beror på vilken typ av bearbetning det handlar om. Vid vissa inmatningsfält är även FMAX (snabbtransport) tillåten.

För att ange ett matningsalternativ

- ▶ Tryck på softkey F, FZ, FU eller FMAX



Tillgängliga bearbetningssteg (Units)

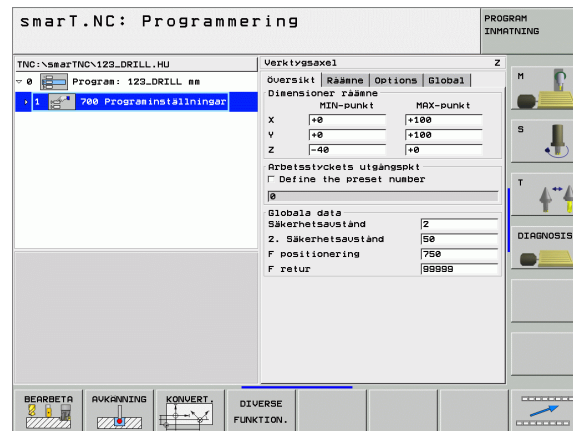
Efter val av driftart smarT.NC 49

väljer du via softkey EDITERING de tillgängliga bearbetningsstegen.
Bearbetningsstegen är uppdelade i följande huvudgrupper:

Huvudgrupp	Softkey	Sida
BEARBETNING: Borring, gängning, fräsning		Sida 38
AVKÄNNING: Avkännarfunktioner för 3D-avkännarsystem		Sida 94
OMRÄKNING: Funktioner för koordinatomräkning		Sida 101
SPECIALFUNKTIONER: Programanrop, klartext-dialog-Unit		Sida 107



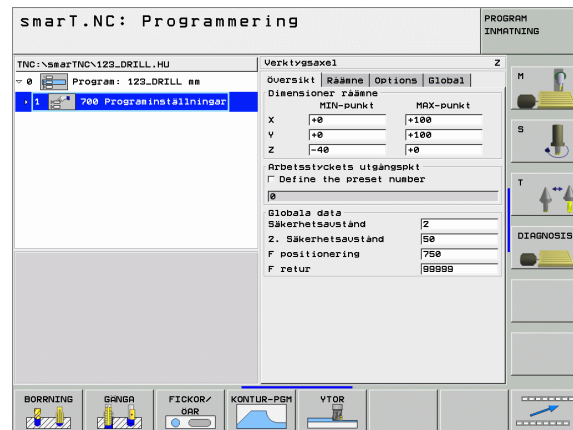
Softkeys KONTUR-PGM och POSITIONER i den tredje softkeyraden, startar konturprogrammeringen resp. mönstergeneratoren.



Huvudgrupp Bearbetning

I huvudgruppen Bearbetning väljer man mellan följande bearbetningsgrupper:

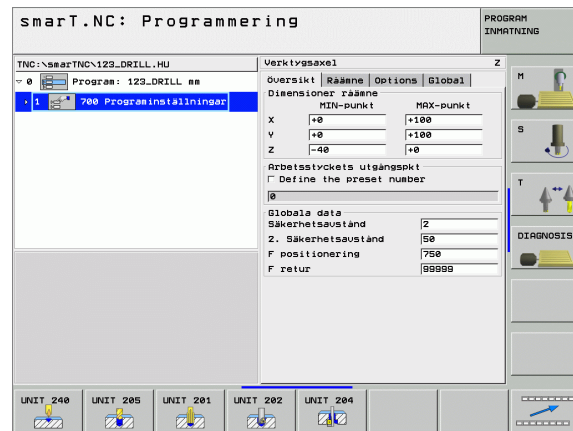
Bearbetningsgrupper	Softkey	Sida
BORRNING: Centrering, borrar, brotschning, ursvarvning, bakplaning		Sida 39
GÄNGNING: Gängning med och utan flytande gänghuvud, gängfräsning		Sida 50
FICKOR/ÖAR: Borrfräsning, rektangulär ficka, cirkulär ficka, spår, cirkulärt spår		Sida 65
KONTUR-PGM: Bearbeta konturprogram: Konturtåg, grovbearbeta, efterbearbeta och finbearbeta konturficka		Sida 77
VTOR: Planfräsning		Sida 90



Bearbetningsgrupp Borrning

I bearbetningsgruppen Borrning står följande Units för bearbetning av håll till förfogande:

Unit	Softkey	Sida
Unit 240 Centrering		Sida 40
Unit 205 Borrning		Sida 42
Unit 201 Brotschning		Sida 44
Unit 202 Ursvarvning		Sida 46
Unit 204 Bakplaning		Sida 48



Definiera bearbetningar



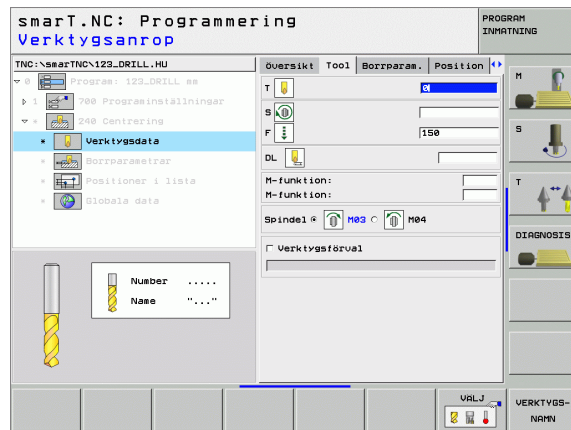
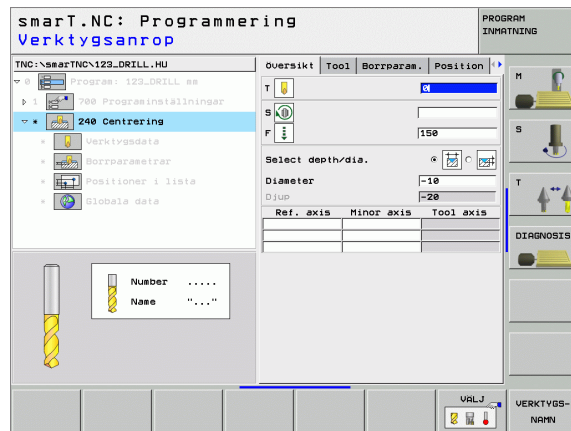
Unit 240 Centrering

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Centreringsmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Val djup/diameter**: Val av om centreringen skall ske till djupet eller till diametern
- ▶ **Diameter**: Centreringsdiameter. Inmatning av T-ANGLE i TOOL.T krävs
- ▶ **Djup**: Centreringsdjup
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

Ingen

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



► Säkerhetsavstånd



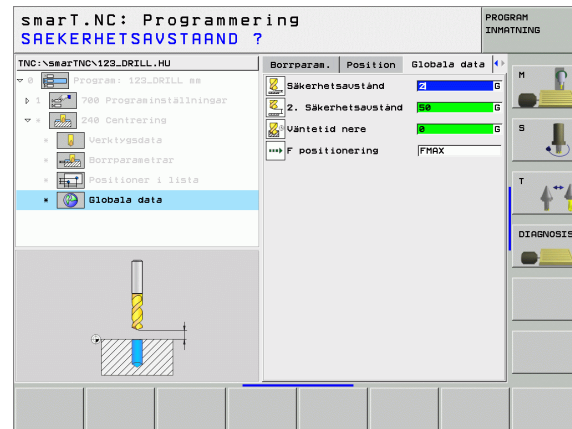
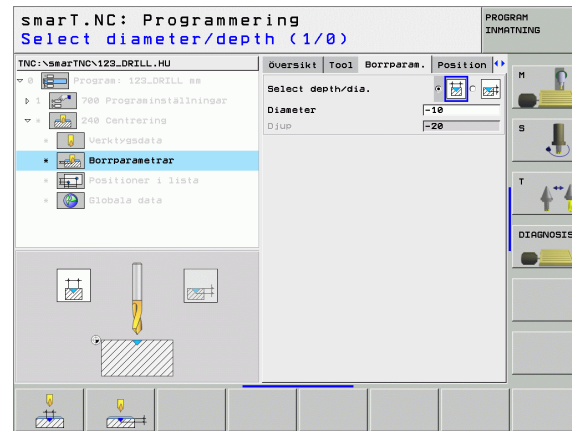
► 2. Säkerhetsavstånd



► Väntetid nere



► Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



Definiera bearbetningar



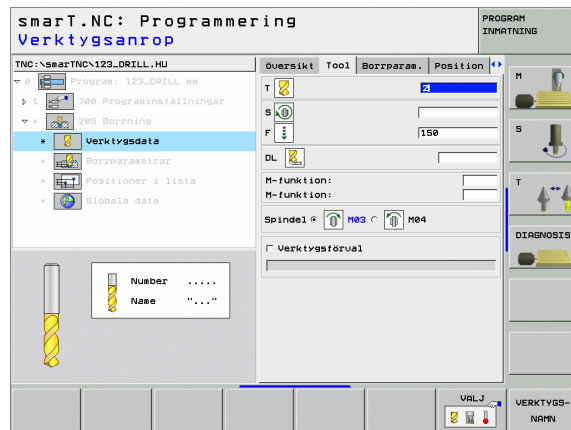
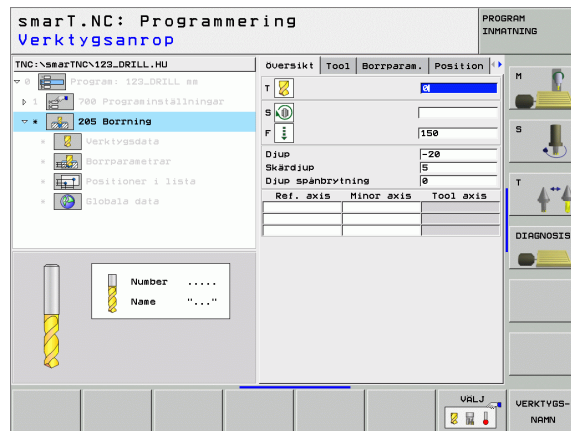
Unit 205 Borrning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Borrmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Djup**: Borrdjup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget stegas nedåt före varje lyftning upp ur hålet
- ▶ **Djup spånbreakning**: Skärdjup efter vilket smarT.NC skall utföra en spånbreakning
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



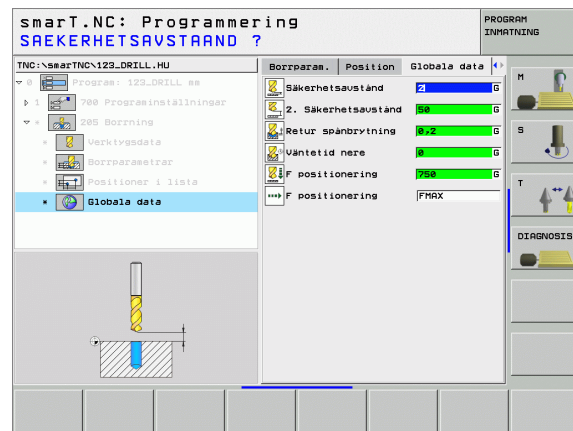
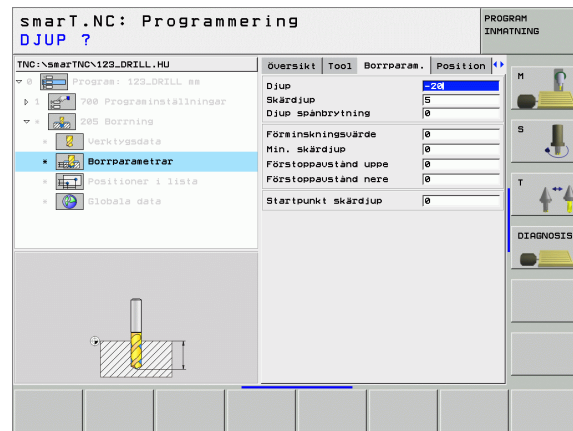
Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- ▶ **Djup spånbrytning**: Skärdjup efter vilket smarT.NC skall utföra en spånbrytning
- ▶ **Minskingsvärde**: Värde med vilket smarT.NC minskar skärdjupet
- ▶ **Min. skärdjup**: Om minskningsvärde har angivits: Begränsning för minimalt skärdjup
- ▶ **Förstopp avstånd uppe**: Säkerhetsavstånd uppe vid returpositioneringen efter spånbrytning
- ▶ **Förstopp avstånd nere**: Säkerhetsavstånd nere vid returpositioneringen efter spånbrytning
- ▶ **Startpunkt ansättning**: Fördjupad startpunkt i förhållande till arbetsstyckets yta vid förbearbetade hål

Globalt verkssamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd
- ▶ 2. Säkerhetsavstånd
- ▶ Returmått vid spånbrytning
- ▶ Väntetid nere
- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



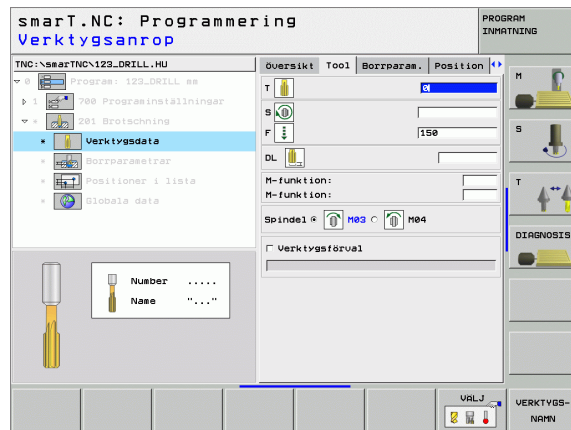
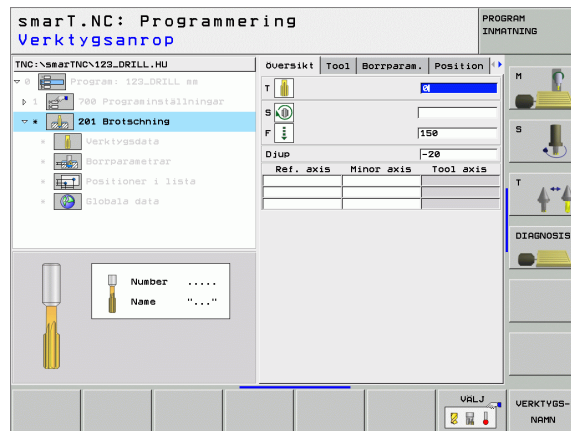
Unit 201 Brotschning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Brotschmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Djup**: Brotschningsdjup
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

Inga.

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



► Säkerhetsavstånd



► 2. Säkerhetsavstånd



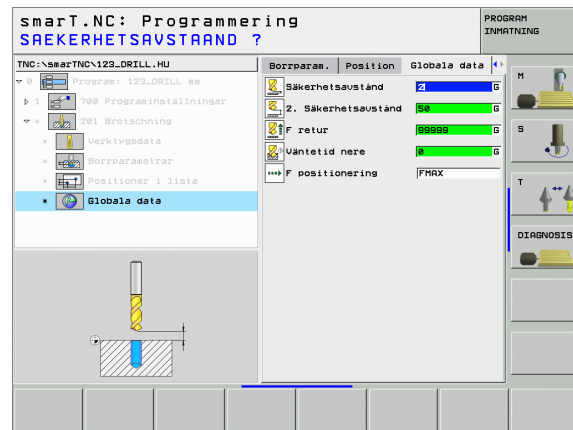
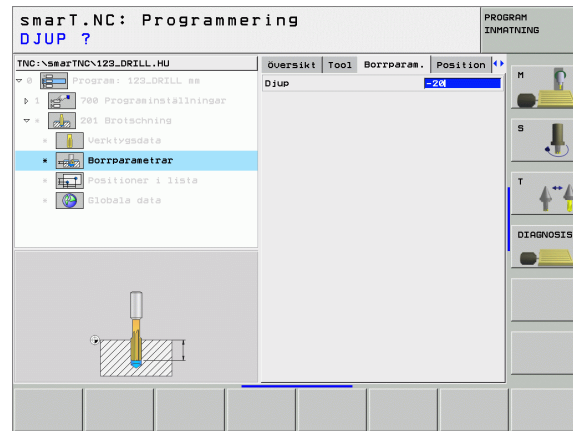
► Matning tillbaka



► Väntetid nere



► Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



Definiera bearbetningar



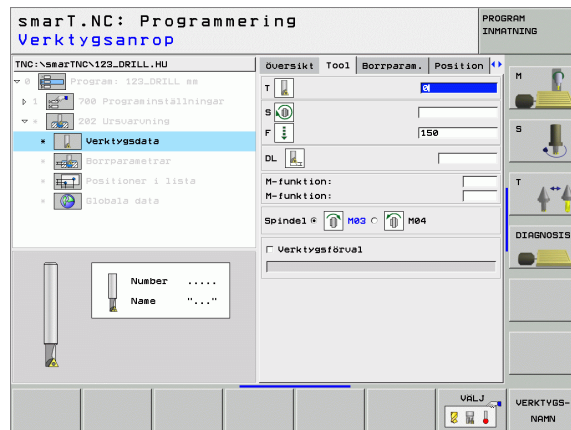
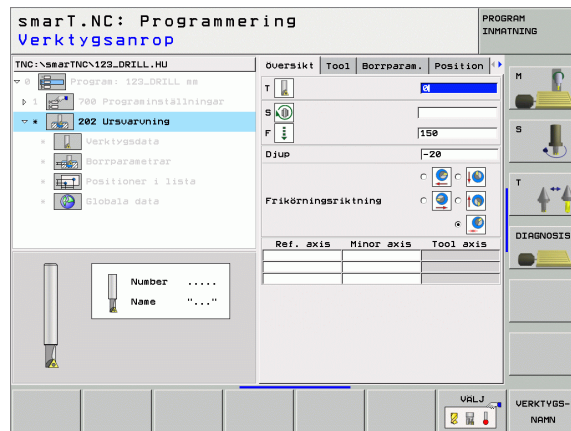
Unit 202 Ursvarvning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Borrmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Djup**: Ursvarvningsdjup
- ▶ **Frikörningsriktning**: Riktning i vilken smarT.NC frikör verktyget vid hålets botten
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- **Vinkel spindel**: Vinkel som smarT.NC skall positionera verktyget till före frikörningen

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- Säkerhetsavstånd



- 2. Säkerhetsavstånd



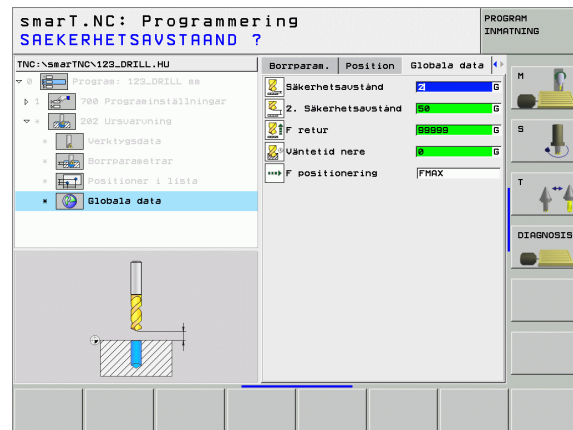
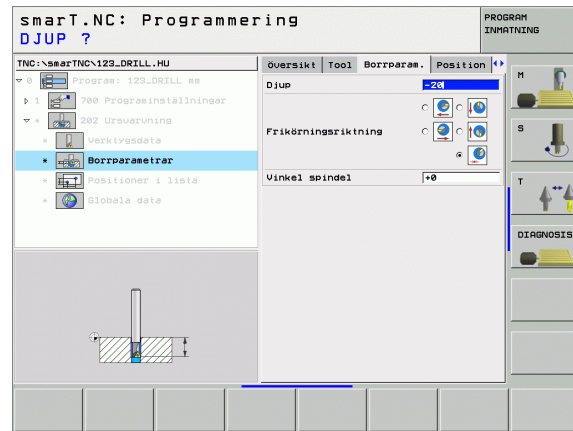
- Matning tillbaka



- Väntetid nere



- Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



Definiera bearbetningar



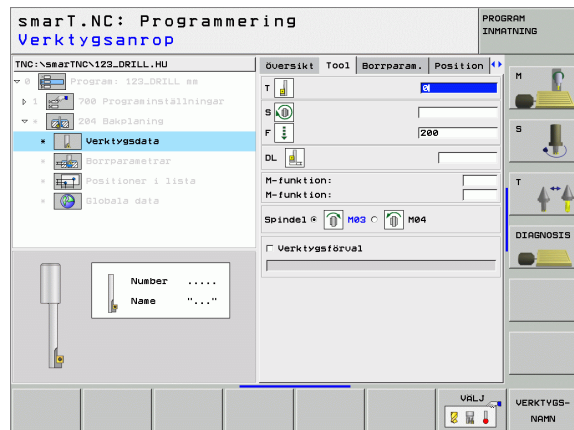
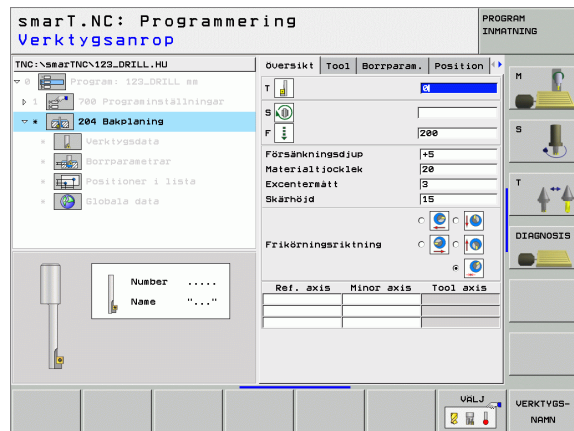
Unit 204 Bakplaning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Borrmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Försänkingsdjup**: Försänkningens djup
- ▶ **Materialtjocklek**: Arbetsstyckets tjocklek
- ▶ **Excentermått**: Borrstångens excentermått
- ▶ **Skärhöjd**: Avstånd borrstångens underkant – huvudskäret
- ▶ **Frikörningsriktning**: Riktning i vilken smarT.NC skall förskjuta verktyget med excentermålet
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

► **Vinkel spindel**: Vinkel som smarT.NC skall positionera verktyget till före nedmatningen och före lyftningen ur hålet



► Väntetid vid försänkningens botten

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



► Säkerhetsavstånd



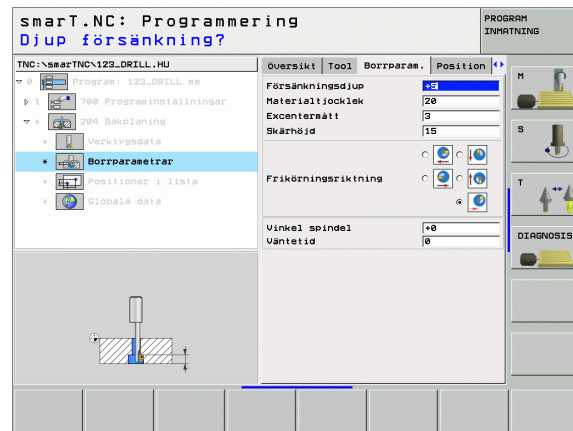
► 2. Säkerhetsavstånd



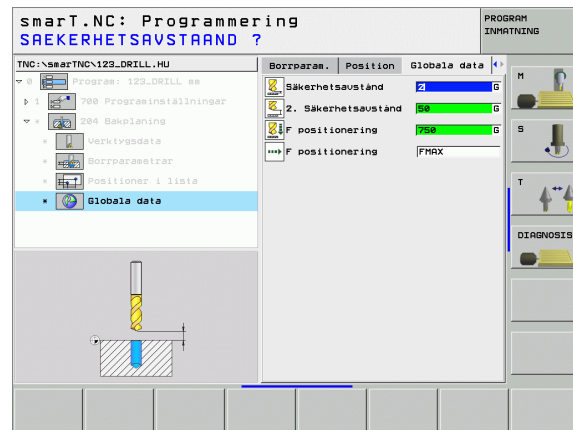
► Matning positionering



► Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



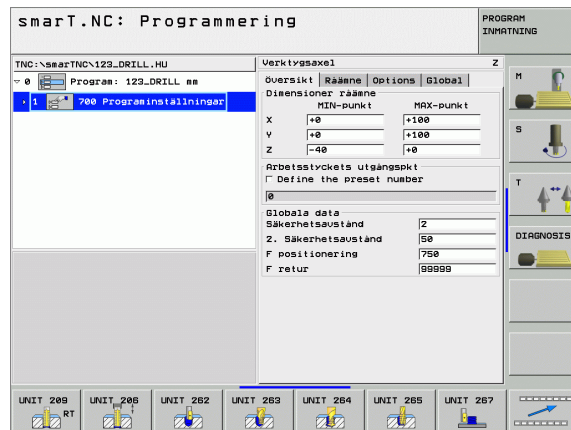
Definiera bearbetningar



Bearbetningsgrupp Gängning

I bearbetningsgruppen Gängning står följande Units för bearbetning av gängor till förfogande:

Unit	Softkey	Sida
Unit 206 Gängning med flytande gänghuvud		Sida 51
Unit 209 Gängning utan flytande gänghuvud (även med spånbrytning)		Sida 53
Unit 262 Gängfräsning		Sida 55
Unit 263 Försänkgängfräsning		Sida 57
Unit 264 Borrgängfräsning		Sida 59
Unit 265 Helix-borrgängfräsning		Sida 61
Unit 267 Utvändig gängfräsning		Sida 63



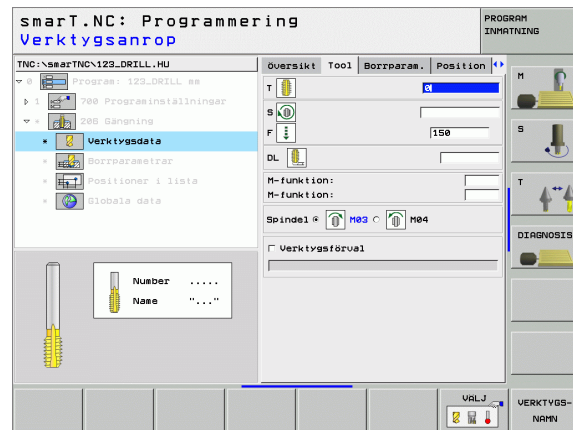
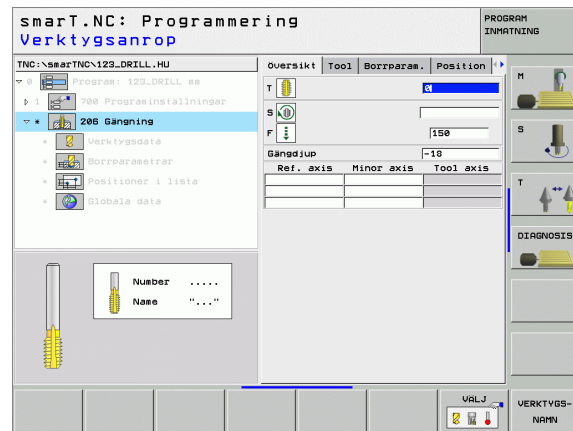
Unit 206 Gängning med flytande gänghuvud

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Borrmatning: Beräknas utifrån S x gängans stigning p
- ▶ **Gängdjup**: Gängans djup
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

Inga.

Globalt verkssamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



► Säkerhetsavstånd



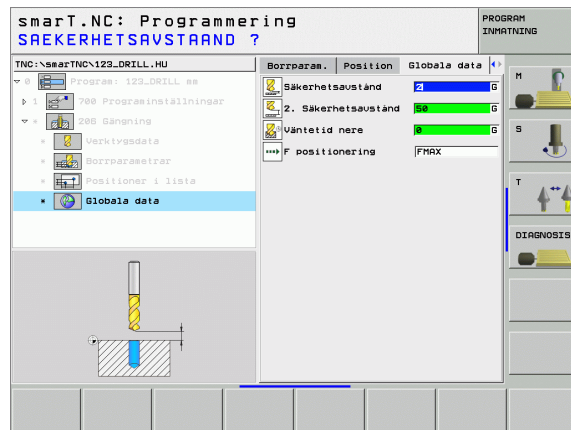
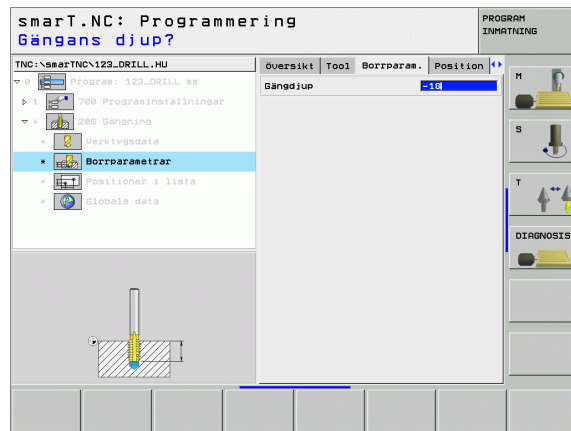
► 2. Säkerhetsavstånd



► Väntetid nere



► Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



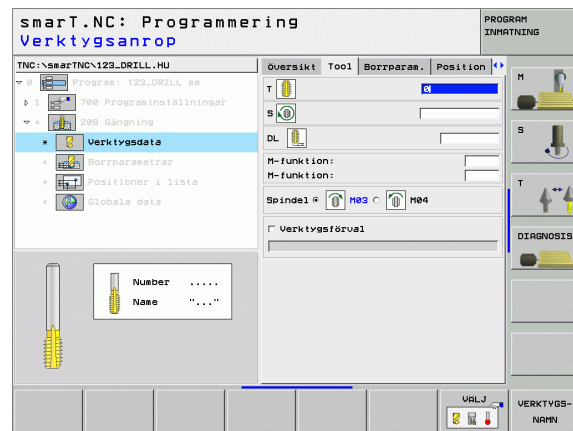
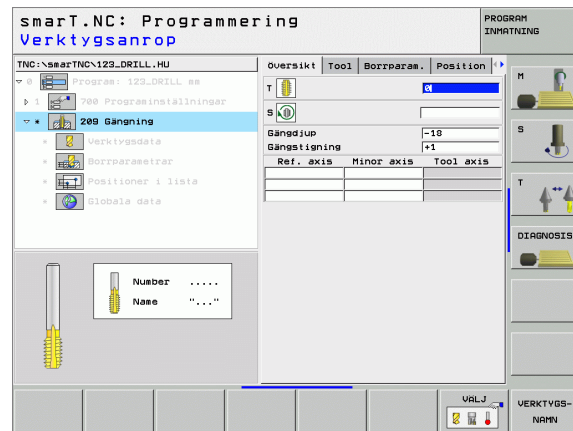
Unit 209 Gängning utan flytande gänghuvud

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **Gängdjup**: Gängans djup
- ▶ **Gängstigning**: Gängans stigning
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Definiera bearbetningar



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- ▶ **Djup spånbrytning**: Skärjup, efter vilket en spånbrytning skall utföras
- ▶ **Vinkel spindel**: Vinkel som smarT.NC skall positionera verktyget till före gångningsförloppet. Därigenom kan gången vid behov efterbearbetas

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



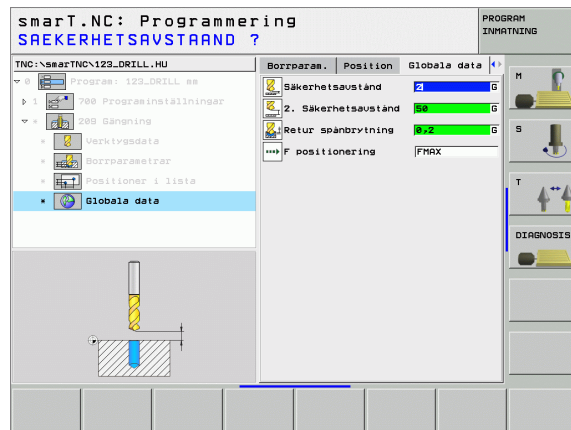
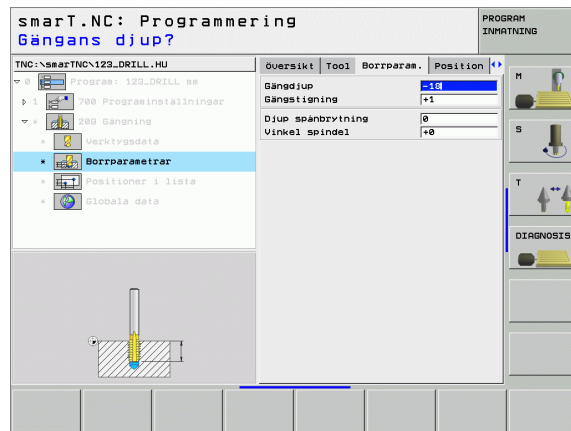
- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Returmått vid spånbrytning



- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



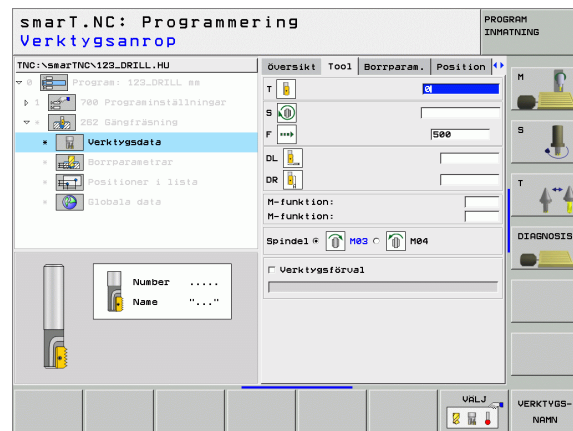
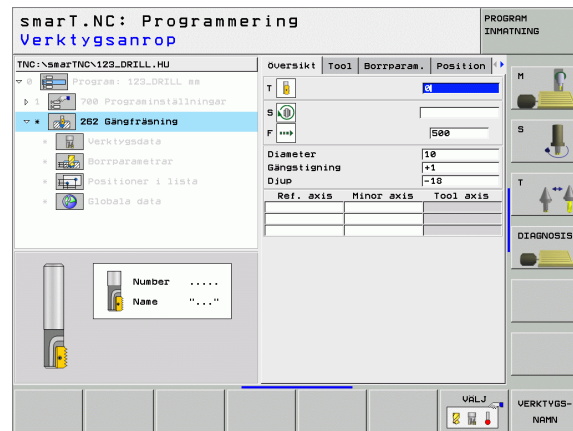
Unit 262 Gängfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvstal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning
- ▶ **Diameter**: Gängans nominella diameter
- ▶ **Gängstigning**: Gängans stigning
- ▶ **Djup**: Gängdjup
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsgfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Definiera bearbetningar



Ytterligare parametrar i detaljformuläret Borrparametrar:

- ▶ **Antal gånger per steg:** Antal gånger som verktyget skall förskjutas med

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data:**



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Positioneringsmatning



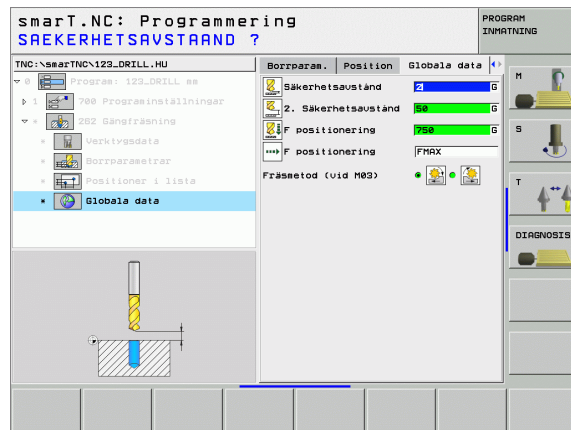
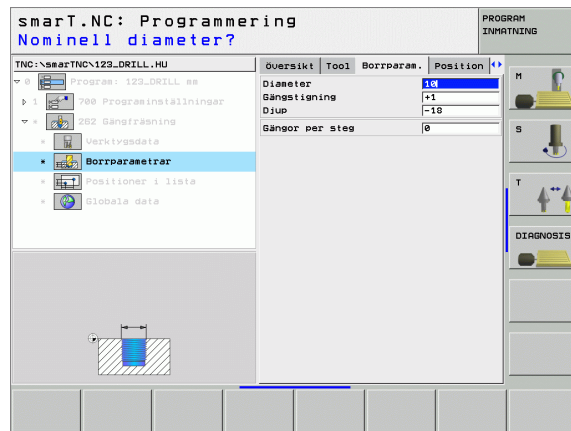
- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



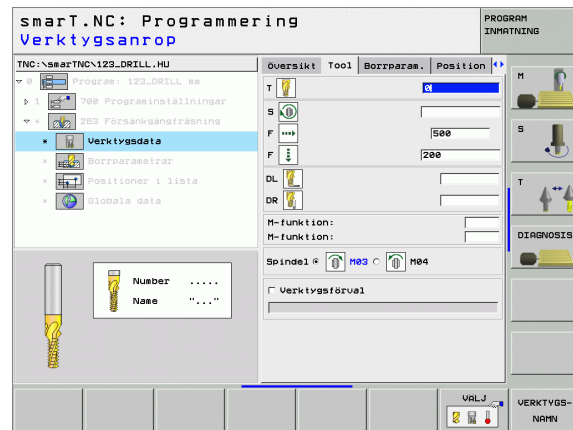
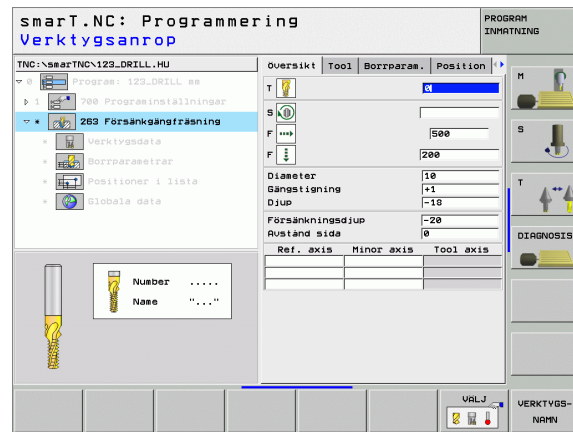
Unit 263 Försänkgängfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning
- ▶ **F**: Försänkningsmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Diameter**: Gängans nominella diameter
- ▶ **Gängstigning**: Gängans stigning
- ▶ **Djup**: Gängdjup
- ▶ **Försänkningsdjup**: Avstånd mellan arbetsstyckets yta och verktygsspetsen vid försänkning
- ▶ **Avstånd sida**: Avstånd mellan verktygsskåret och hålets vägg
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- ▶ **Försänkingsdjup framsida**: Försänkingsdjup vid försänkning framsida
- ▶ **Offset framsida**: Avstånd med vilket TNC:n förskjuter verktygets centrum från hålets mitt vid försänkning framsida

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Positioneringsmatning



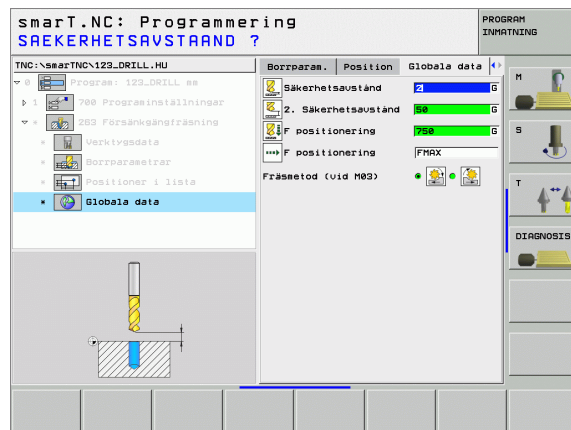
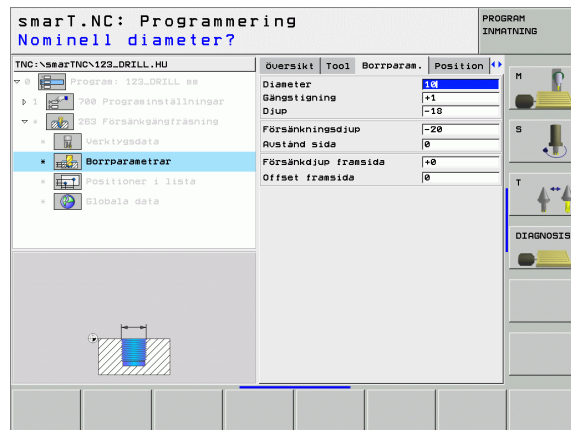
- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



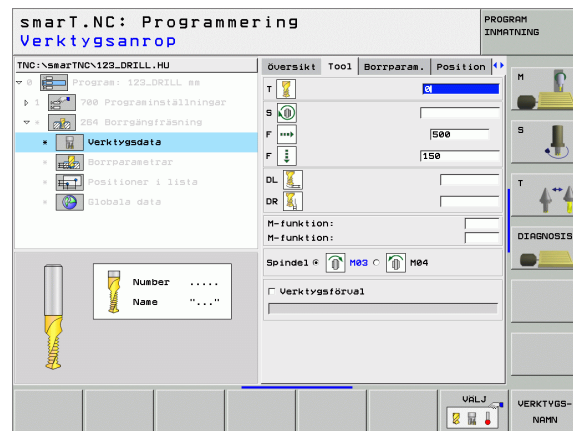
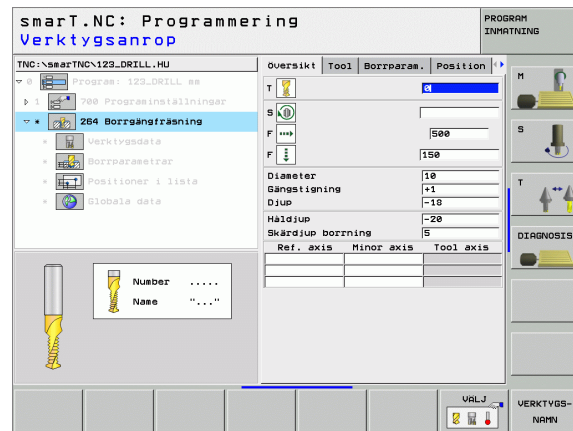
Unit 264 Borrgängfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning
- ▶ **F**: Borrmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Diameter**: Gångans nominella diameter
- ▶ **Gängstigning**: Gångans stigning
- ▶ **Djup**: Gängdjup
- ▶ **Borrdjup**: Borrdjup
- ▶ **Skärdjup borrning**
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- ▶ **Djup spånbrytning**: Skärdjup, efter vilket TNC:n skall utföra en spånbrytning vid borrar
- ▶ **Förstopp avstånd uppe**: Säkerhetsavstånd, när TNC:n kör tillbaka verktyget till det aktuella skärdjupet efter en spånbrytning
- ▶ **Försänkingsdjup framsida**: Försänkingsdjup vid försänkning framsida
- ▶ **Offset framsida**: Avstånd med vilket TNC:n förskjuter verktygets centrum från hålets mitt

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Positioneringsmatning



- ▶ Returmått vid spånbrytning



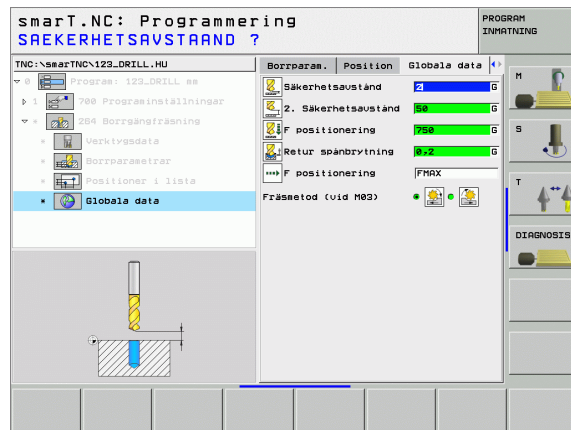
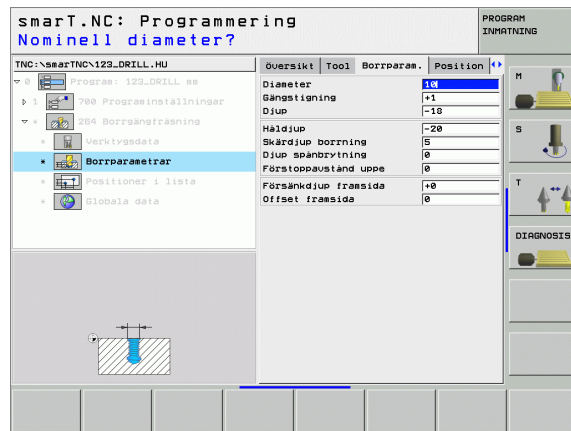
- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



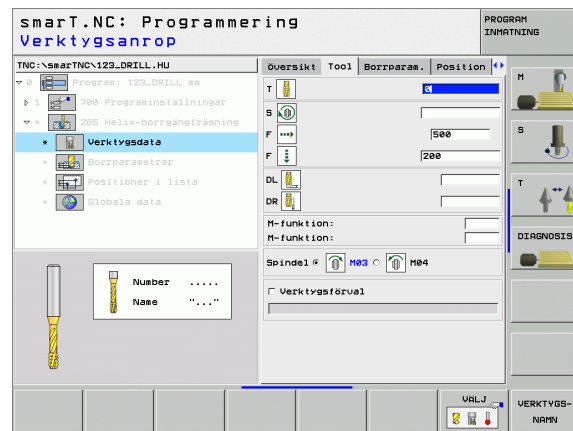
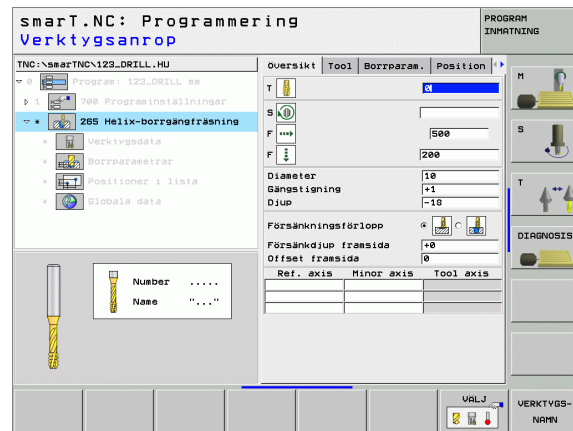
Unit 265 Helix-borrgångfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning
- ▶ **F**: Försänkingsmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Diameter**: Gångans nominella diameter
- ▶ **Gångstigning**: Gångans stigning
- ▶ **Djup**: Gängdjup
- ▶ **Försänkingsförlopp**: Val av om försänkningen skall ske före eller efter gängfräsningen
- ▶ **Försänkingsdjup framsida**: Försänkingsdjup vid försänkning framsida
- ▶ **Offset framsida**: Avstånd med vilket TNC:n förskjuter verktygets centrum från hålets mitt
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

Inga.

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



► Säkerhetsavstånd



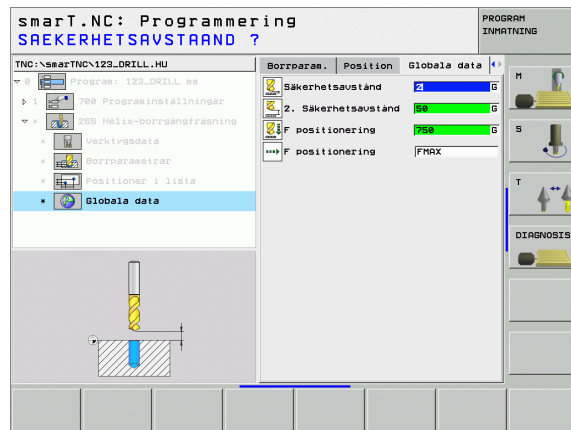
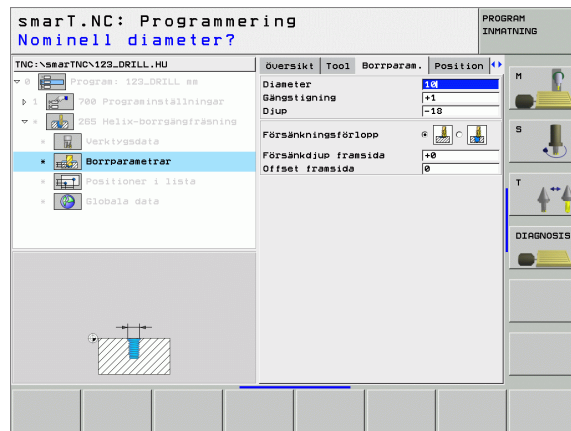
► 2. Säkerhetsavstånd



► Positioneringsmatning



► Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



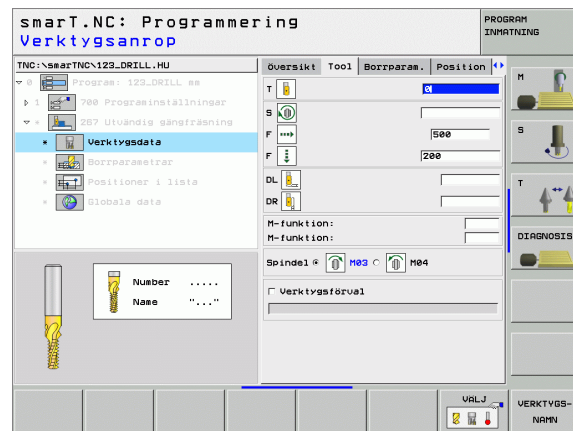
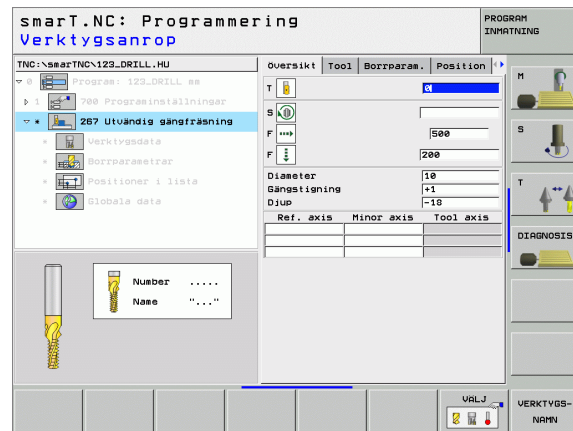
Unit 267 Gängfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning
- ▶ **F**: Försänkningsmatning [mm/min] eller FU [mm/varv]
- ▶ **Diameter**: Gängans nominella diameter
- ▶ **Gängstigning**: Gängans stigning
- ▶ **Djup**: Gängdjup
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- ▶ **Antal gånger per steg**: Antal gånger som verktyget skall förskjutas med
- ▶ **Försänkingsdjup framsida**: Försänkingsdjup vid försänkning framsida
- ▶ **Offset framsida**: Avstånd, med vilket TNC:n förskjuter verktygets centrum från tappens mitt

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Positioneringsmatning



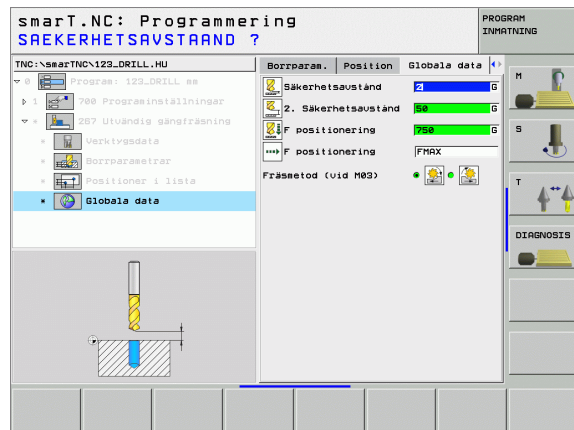
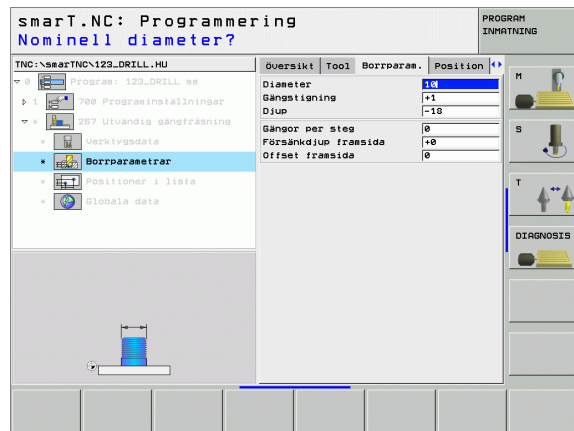
- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



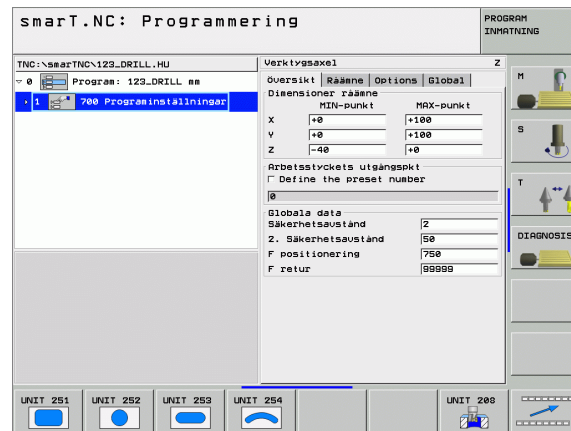
- ▶ Motfräsning



Bearbetningsgrupp Fickor/Öar

I bearbetningsgruppen Fickor/Öar står följande Units för fräsning av enkla fickor och spår till förfogande:

Unit	Softkey	Sida
Unit 251 Rektangulär ficka		Sida 66
Unit 252 Cirkulär ficka		Sida 68
Unit 253 Spår		Sida 70
Unit 254 Cirkulärt spår		Sida 72
Unit 208 Borrfräsning		Sida 75



Definiera bearbetningar



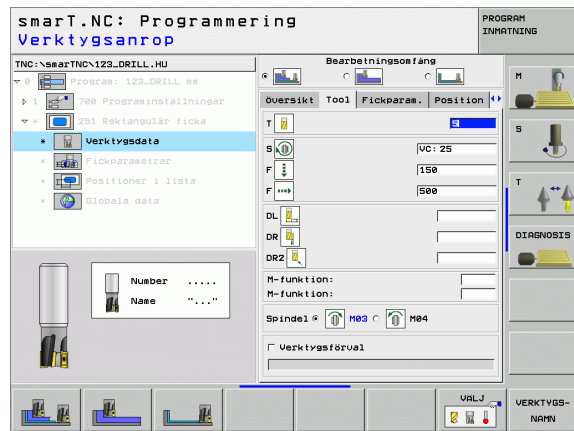
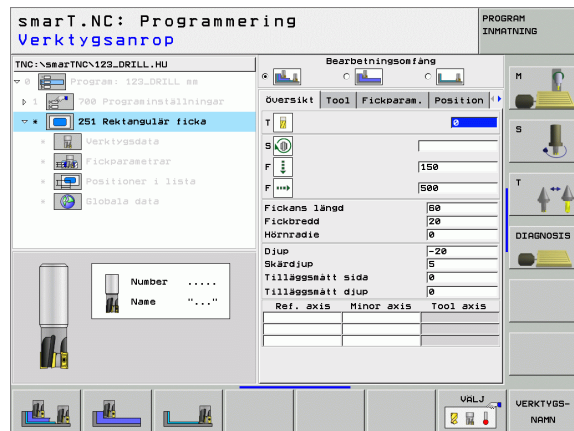
Unit 251 Rektangulär ficka

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **Bearbetningsomfång**: Välj grov- och finbearbetning, endast grov- eller endast finbearbetning via softkey
- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Fickans längd**: Fickans längd i huvudaxeln
- ▶ **Fickans bredd**: Fickans bredd i komplementaxeln
- ▶ **Hörnradie**: Om inget anges sätter smarT.NC hörnradien lika med verktygsradien
- ▶ **Djup**: Fickans slutliga djup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.
- ▶ **Arbetsmån sida**: Tilläggsmått för finskär sida
- ▶ **Arbetsmån djup**: Tilläggsmått för finskär botten
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fickparametrar**:

- ▶ **Skärdjup finbearbetning**: Skärdjup för finbearbetning sida. Om inget anges så utförs finbearbetningen med 1 ansättning
- ▶ **F finbearbetning**: Matning för finbearbetning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Vridningsläge**: Vinkel som hela fickan vrids med
- ▶ **Fickans läge**: Fickans läge i förhållande till den programmerade positionen

Globalt verkssamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Överlappningsfaktor



- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



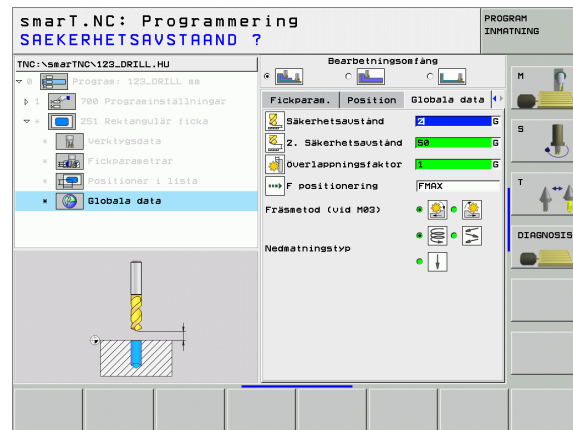
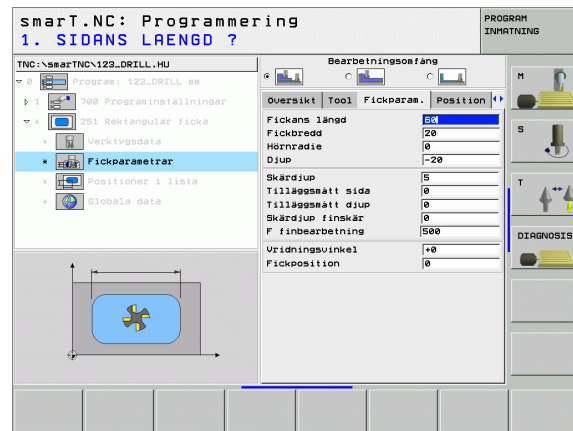
- ▶ Helixformad nedmatning, eller



- ▶ Pendlande nedmatning, eller



- ▶ Vinkelrät nedmatning



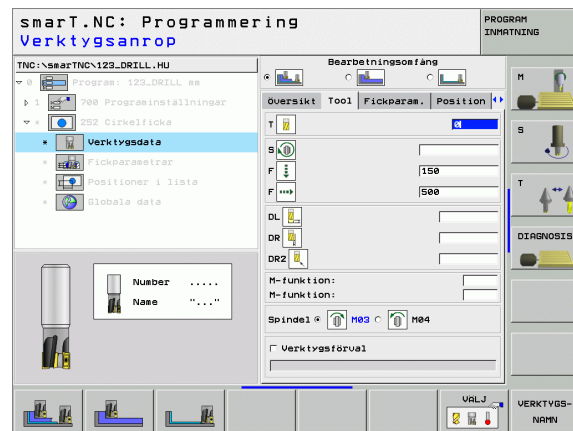
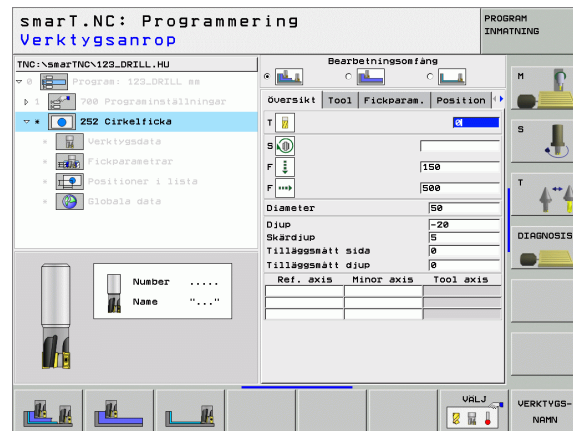
Unit 252 Cirkulär ficka

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **Bearbetningsomfång**: Välj grov- och finbearbetning, endast grov- eller endast finbearbetning via softkey
- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Diameter**: Cirkelfickans slutliga diameter
- ▶ **Djup**: Fickans slutliga djup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.
- ▶ **Arbetsmån sida**: Tilläggsmått för finskär sida
- ▶ **Arbetsmån djup**: Tilläggsmått för finskär botten
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



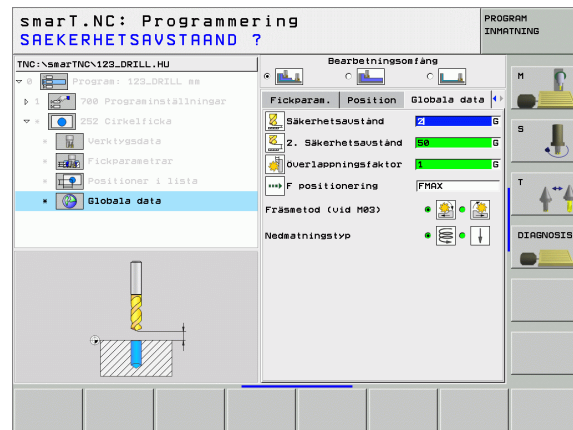
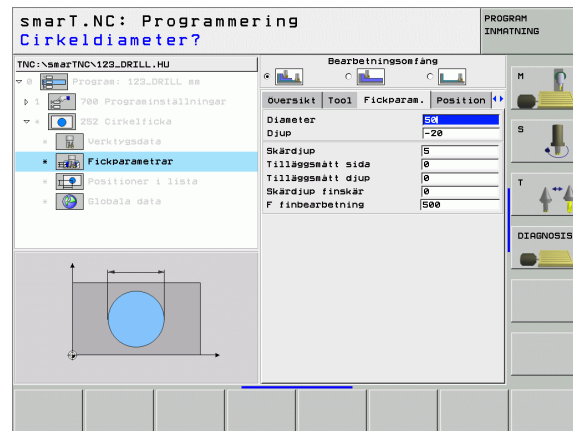
Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fickparametrar**:

- ▶ **Skärdjup finbearbetning**: Skärdjup för finbearbetning sida. Om inget anges så utförs finbearbetningen med 1 ansättning
- ▶ **F finbearbetning**: Matning för finbearbetning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd
- ▶ 2. Säkerhetsavstånd
- ▶ Överlappningsfaktor
- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner
- ▶ Medfräsning, eller
- ▶ Motfräsning
- ▶ Helixformad nedmatning, eller
- ▶ Vinkelrät nedmatning



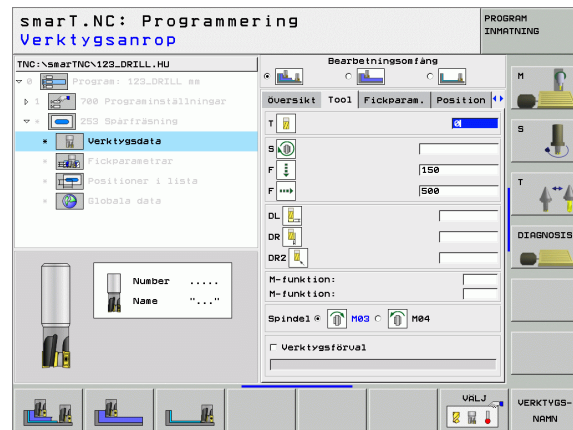
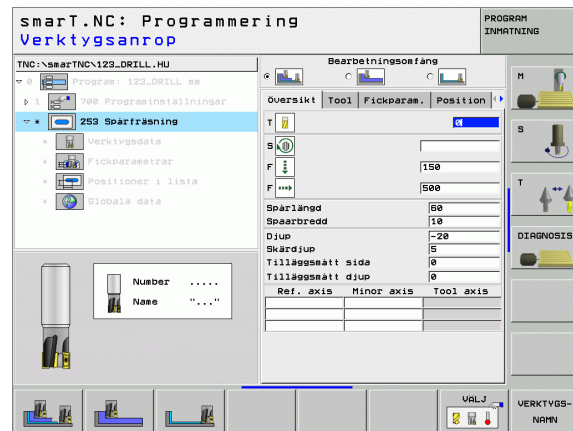
Unit 253 Spår

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- **Bearbetningsomfång**: Välj grov- och finbearbetning, endast grov- eller endast finbearbetning via softkey
- **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- **Spår-längd**: Spårets längd i huvudaxeln
- **Spårbredd**: Spårets bredd i komplementaxeln
- **Djup**: Spårets slutliga djup
- **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.
- **Arbetsmån sida**: Tilläggsmått för finskär sida
- **Arbetsmån djup**: Tilläggsmått för finskär botten
- Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- **DL**: Deltalängd för verktyg T
- **DR**: Deltaradie för verktyg T
- **DR2**: Deltaradie 2 (hörradie) för verktyg T
- **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fickparametrar**:

- ▶ **Skärdjup finbearbetning**: Skärdjup för finbearbetning sida. Om inget anges så utförs finbearbetningen med 1 ansättning
- ▶ **F finbearbetning**: Matning för finbearbetning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Vridningsläge**: Vinkel som hela fickan vrids med
- ▶ **Spårets läge**: Spårets läge i förhållande till den programmerade positionen

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



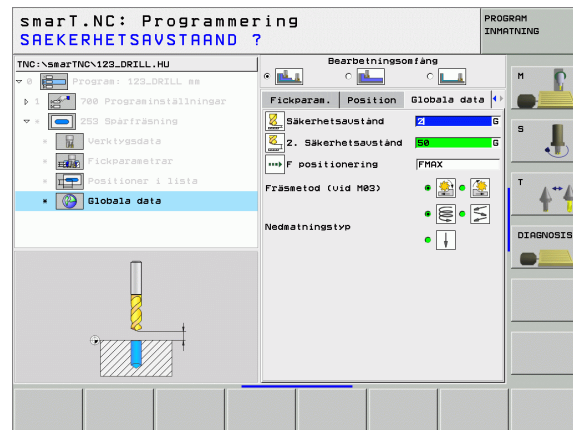
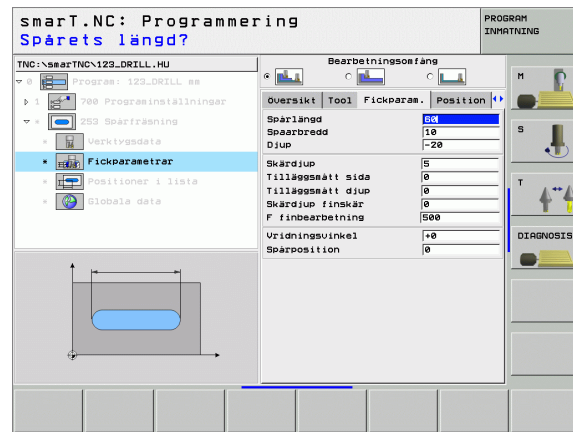
- ▶ Helixformad nedmatning, eller



- ▶ Pendlande nedmatning, eller



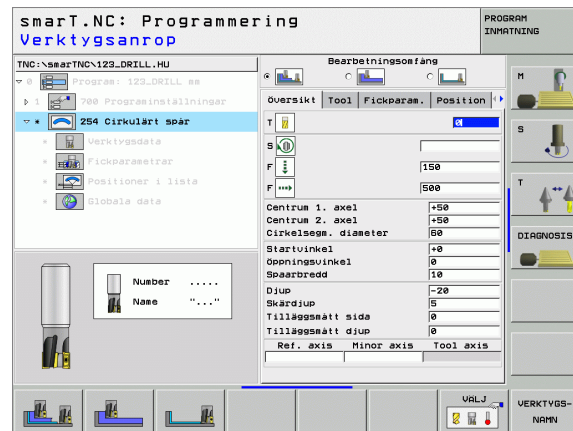
- ▶ Vinkelrät nedmatning



Unit 254 Cirkulärt spår

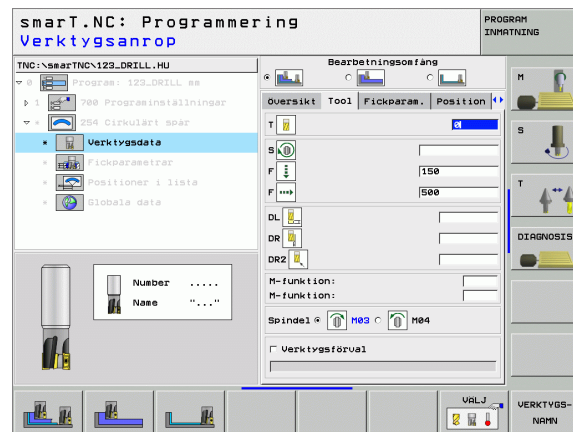
Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **Bearbetningsomfång**: Välj grov- och finbearbetning, endast grov- eller endast finbearbetning via softkey
- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Mitt 1:a axel**: Cirkelsegmentets centrum i huvudaxeln
- ▶ **Mitt 2:a axel**: Cirkelsegmentets centrum i komplementaxeln
- ▶ **Diameter cirkelsegment**
- ▶ **Startvinkel**: Startpunktens polära vinkel
- ▶ **Öppningsvinkel**
- ▶ **Spårbredd**
- ▶ **Djup**: Spårets slutliga djup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.
- ▶ **Arbetsmån sida**: Tilläggsmått för finskär sida
- ▶ **Arbetsmån djup**: Tilläggsmått för finskär botten
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- **DL**: Deltalängd för verktyg T
- **DR**: Deltaradie för verktyg T
- **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fickparametrar**:

- ▶ **Skärdjup finbearbetning**: Skärdjup för finbearbetning sida. Om inget anges så utförs finbearbetningen med 1 ansättning
- ▶ **F finbearbetning**: Matning för finbearbetning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Vinkelsteg**: Vinkel som hela spåret vrids vidare med
- ▶ **Antal bearbetningar**: Antal bearbetningar på cirkelsegmentet
- ▶ **Spårets läge**: Spårets läge i förhållande till den programmerade positionen

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Säkerhetsavstånd



- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



- ▶ Matning vid förflyttning mellan bearbetspositioner



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



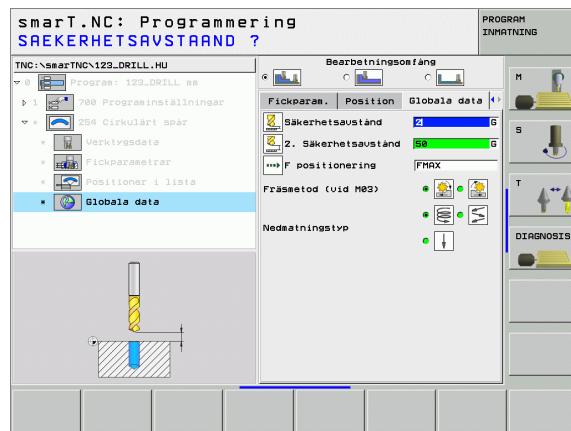
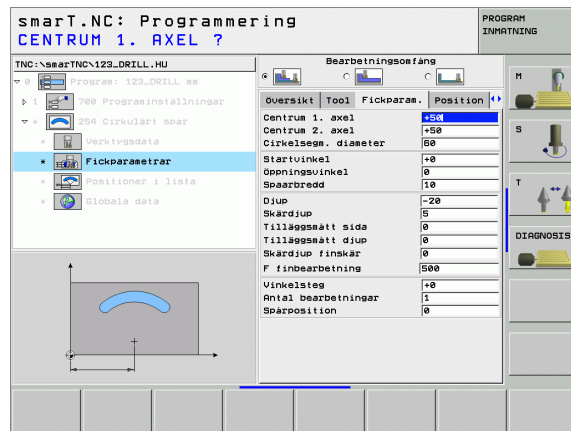
- ▶ Helixformad nedmatning, eller



- ▶ Pendlande nedmatning, eller



- ▶ Vinkelrät nedmatning



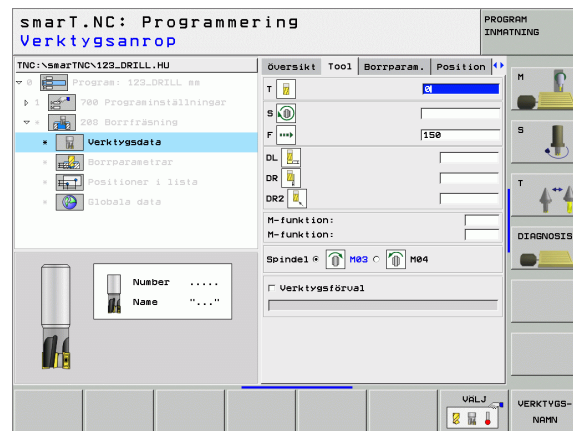
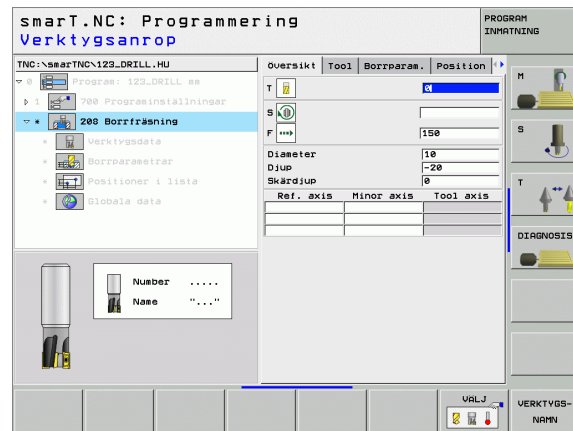
Unit 208 Borrfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Diameter**: Hålets nominella diameter
- ▶ **Djup**: Fräsdjup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget stegas nedåt per skruvlinje (360°)
- ▶ Bearbetningspositioner (se "Definiera bearbetningspositioner" på sidan 111.)

Ytterligare parametrar i detaljformulär **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Borrparametrar**:

- **Förborrad diameter**: Anger om förtillverkade hål skall efterbearbetas. Därigenom kan man fräsa hål som är mer än dubbelt så stora som verktygets diameter.

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



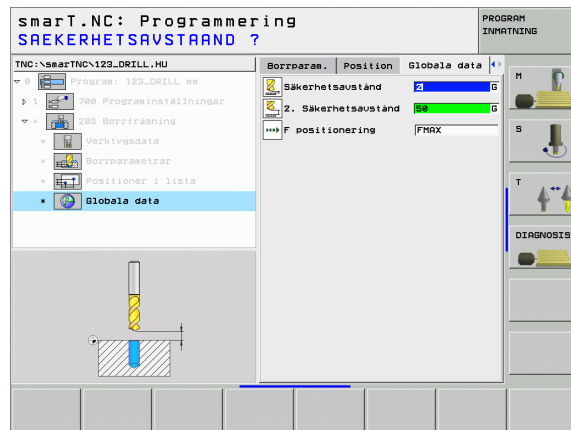
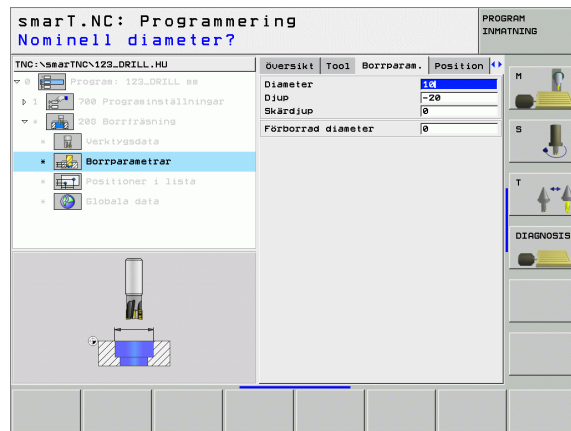
- Säkerhetsavstånd



- 2. Säkerhetsavstånd



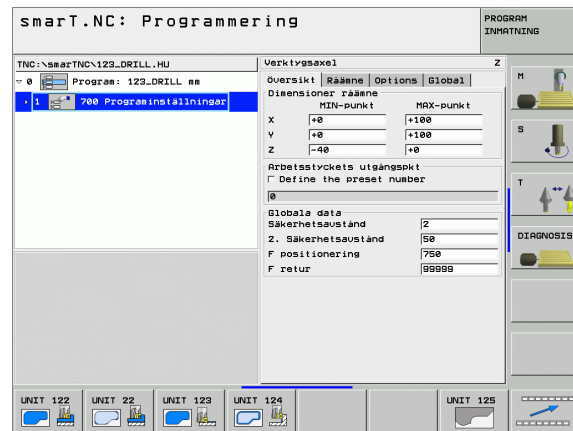
- Matning vid förflyttning mellan bearbetningspositioner



Bearbetningsgrupp Konturprogram

I bearbetningsgruppen Konturprogram står följande Units för bearbetning av godtyckligt formade fickor och konturprogram till förfogande:

Unit	Softkey	Sida
Unit 122 Urfräsning konturficka		Sida 78
Unit 22 Efterurfräsning konturficka		Sida 82
Unit 123 Finbearbetning botten konturficka		Sida 84
Unit 124 Finbearbetning sida konturficka		Sida 85
Unit 125 Konturtåg		Sida 87



Definiera bearbetningar



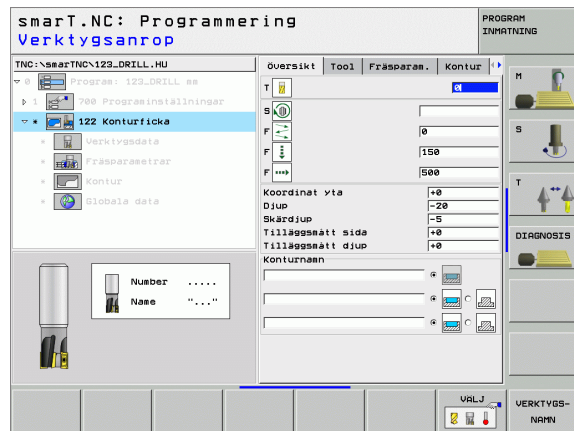
Unit 122 Konturficka

Med konturfickan kan man fräsa ut godtyckligt formade fickor, som även får innehålla öar.

Om det behövs kan du tilldela varje delkontur separata djup i detaljformulär **Kontur** (FCL 2-funktion). I sådana fall måste du alltid börja med den djupaste fickan.

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Matning rampning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]. Ange 0, när vinkelrät nedmatning skall användas
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta**: Koordinat för arbetsstyckets yta, från vilken det angivna djupet utgår
- ▶ **Djup**: Fräsdjup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.
- ▶ **Arbetsmån sida**: Tilläggsmått för finskär sida
- ▶ **Arbetsmån djup**: Tilläggsmått för finskär botten
- ▶ **Konturnamn**: Lista med delkonturerna (.HC-filer) som skall kopplas ihop. Om optionen DXF-konverter är tillgänglig kan du direkt från formuläret skapa en kontur med hjälp av DXF-konvertern





- Via softkey bestämmer man om respektive delkontur är en ficka eller en ö!
- Börja alltid listan med delkonturer med en ficka (i förekommande fall den djupaste fickan)!
- Man kan definiera maximalt 9 stycken delkonturer i detaljformuläret **Kontur** (se bilden nere till höger)!

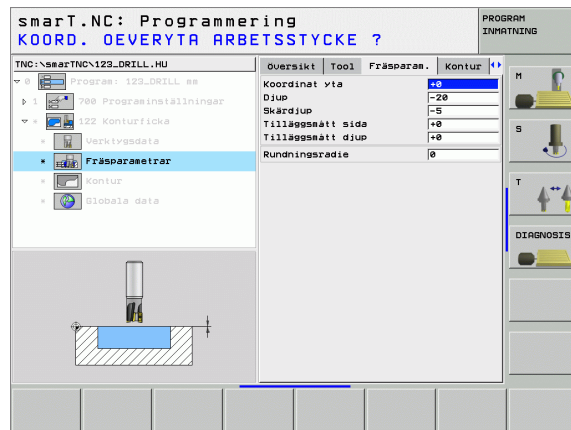
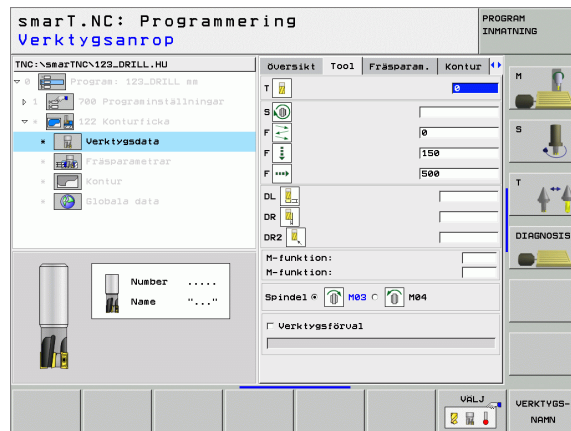


Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)

Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fräsparametrar**:

- ▶ **Rundningsradie**: Rundningsradie för verktygscentrumets bana vid innerhörn



Ytterligare parametrar i detaljformulär **Kontur**:

- **Djup**: Separat definierbart djup för de olika delkonturerna (FCL 2-funktion)



- Börja alltid listan med delkonturer med den djupaste ficken!
- Om konturen är definierad som en ö så representerar det angivna djupet öns höjd (utgående från arbetsstyckets yta)!
- Om djupet är angivet till 0, gäller det djup som definierats i översiktsformuläret

Globalt verk samma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- Säkerhetsavstånd



- 2. Säkerhetsavstånd



- Överlappningsfaktor



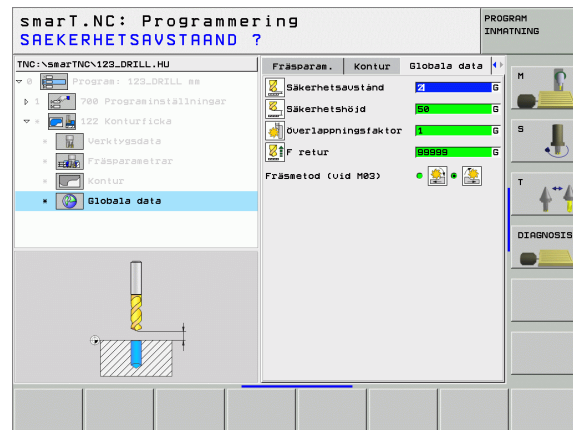
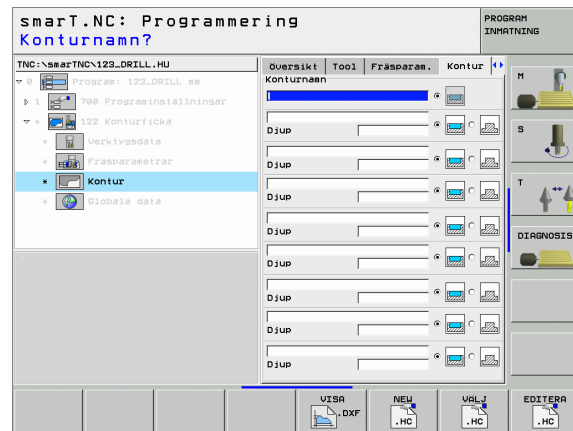
- Matning tillbaka



- Medfräsning, eller



- Motfräsning

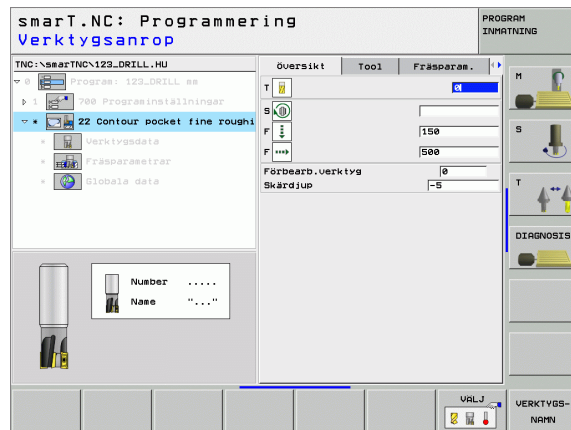


Unit 22 Efterurfräsning

Med Unit Efterurfräsning kan du efterbearbeta en konturficka med ett mindre verktyg som tidigare har frästs ur med Unit 122. smarT.NC bearbetar då bara vid de ställen där restmaterial finns kvar.

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Förbearbetningsverktyg**: Nummer på verktyget som du redan har använt vid förurfräsningen av konturfickan
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.



Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)

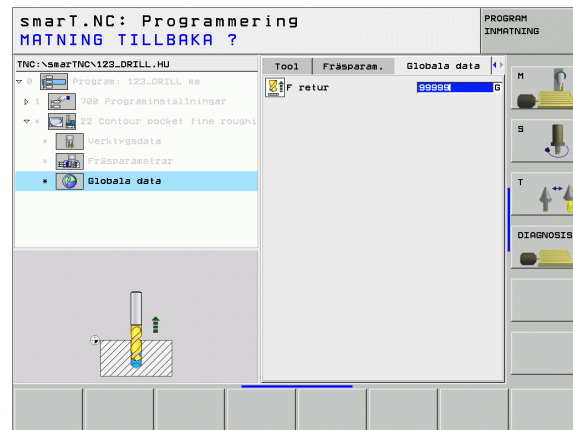
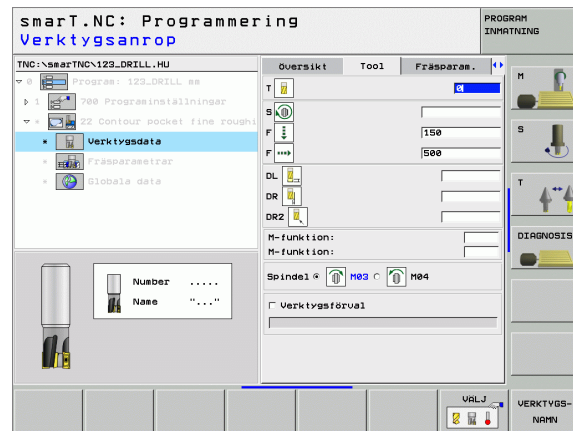
Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fräsp parametrar**:

Inga.

Globalt verkssamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Matning tillbaka



Unit 123 Finbearbetning botten konturficka

Med Unit Finbearbetning botten kan du finbearbeta botten på en konturficka som tidigare har frästs ur med Unit 122.



Utför alltid finbearbetning av botten före finbearbetning av sida!

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]

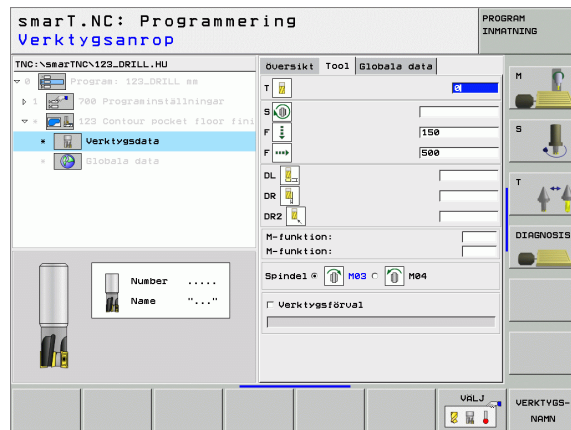
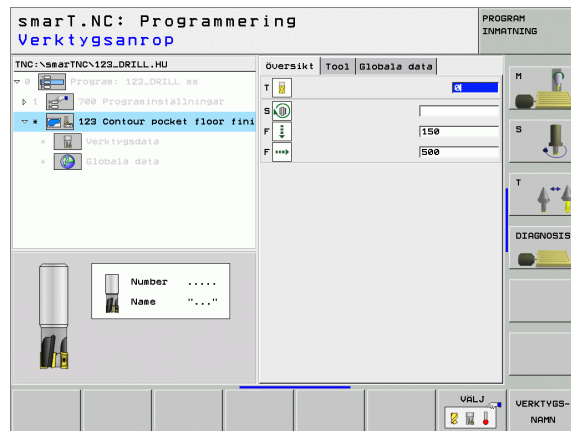
Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Tool1**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)

Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Matning tillbaka



Unit 124 Finbearbetning sida konturficka

Med Unit Finbearbetning sida kan du finbearbeta sidan på en konturficka som tidigare har frästs ur med Unit 122.



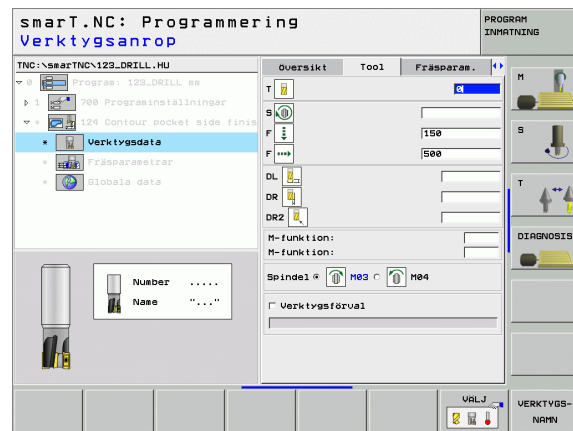
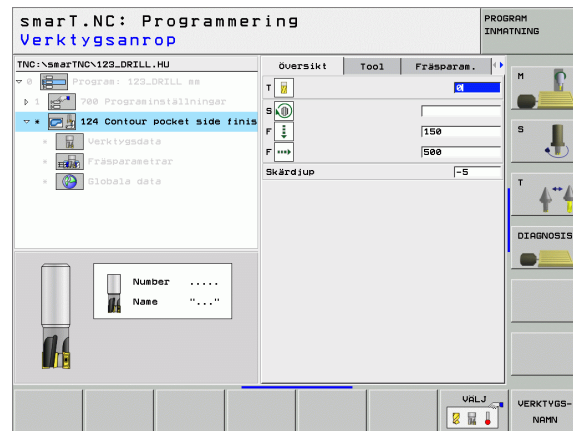
Utför alltid finbearbetning av sidan efter finbearbetning av botten!

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.

Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)



Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fräsparametrar**:

- ▶ **Arbetsmån finbearbetning sida**: Arbetsmån för finskär, om finbearbetningen skall ske i flera steg

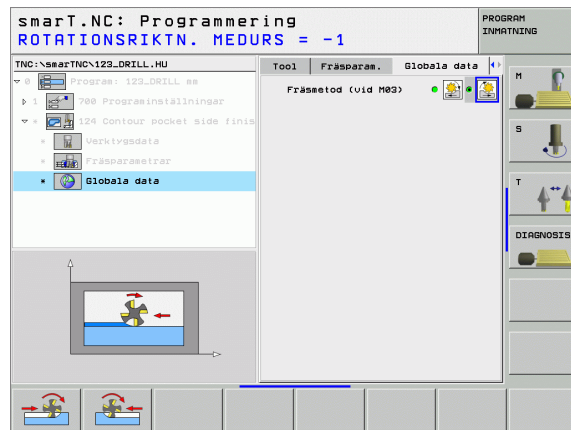
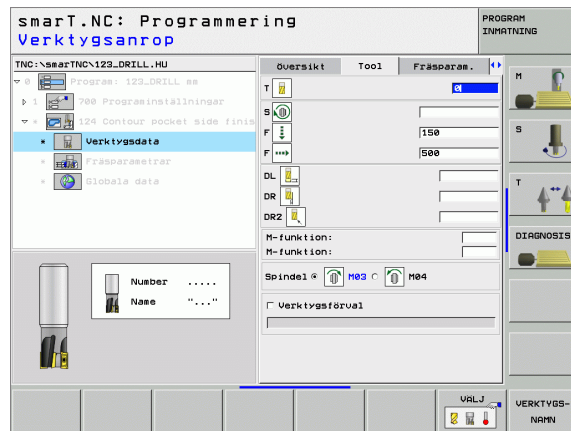
Globalt verksamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



- ▶ Medfräsning, eller



- ▶ Motfräsning



Unit 125 Konturtåg

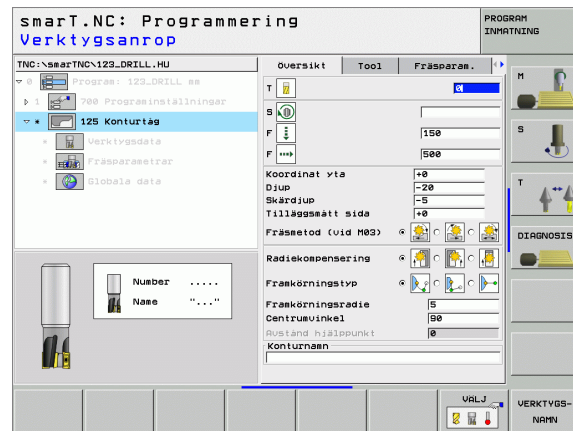
Med konturtåg kan öppna och slutna konturer, som man har definierat i ett .HC-program, eller har genererats med DXF-konverten, bearbetas.



Välj konturens start- och slutpunkt på ett sådant sätt att tillräcklig plats finns för fram- och frånkörningsrörelserna!

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Nedmatningshastighet [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta**: Koordinat för arbetsstyckets yta, från vilken det angivna djupet utgår
- ▶ **Djup**: Fräsdjup
- ▶ **Skärdjup**: Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt.
- ▶ **Arbetsmån sida**: Tilläggsmått för finskär
- ▶ **Fräsmetod**: Medfräsning, motfräsning eller pendlande bearbetning
- ▶ **Radiekompensering**: Konturen skall bearbetas med vänsterkompensering, högerkompensering eller ingen kompensering
- ▶ **Frankörningstyp**: Tangentiell framkörning på en cirkelbåge, tangentiell framkörning på en rätlinje eller vinkelrät framkörning till konturen
- ▶ **Frankörningsradie** (endast verksam om tangentiell framkörning på en cirkelbåge har valts): Framkörningsbågens radie
- ▶ **Mittpunktsvinkel** (endast verksam om tangentiell framkörning på en cirkelbåge har valts): Framkörningsbågens vinkel



- ▶ **Avstånd hjälppunkt** (endast verksam om tangentiell framkörning på rät linje eller vinkelrät framkörning har valts): Avstånd till hjälppunkten som framkörningen till konturen skall ske från
- ▶ **Konturnamn**: Namnet på konturfilen (.HC) som skall bearbetas. Om optionen DXF-konverter är tillgänglig kan du direkt från formuläret skapa en kontur med hjälp av DXF-konvertern

Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Tool1**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)

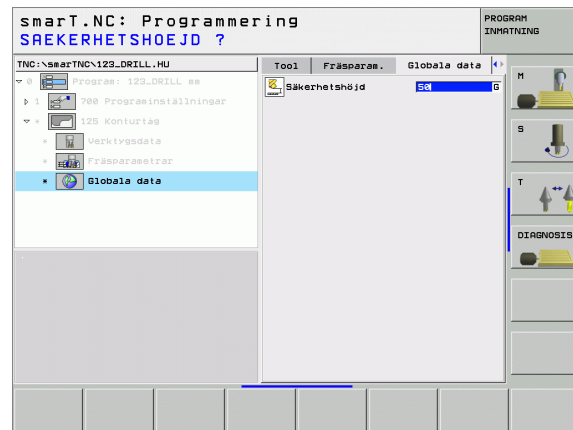
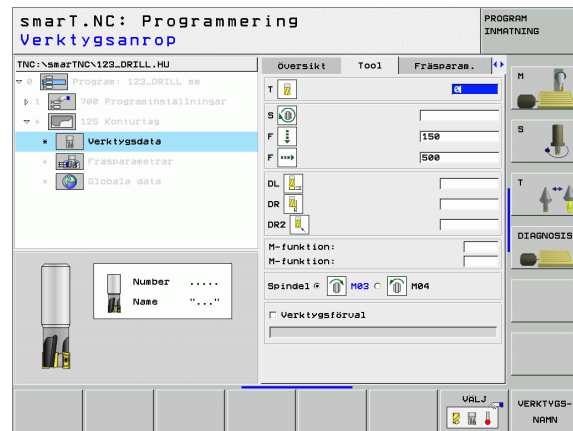
Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fräsp parametrar**:

Inga.

Globalt verkssamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



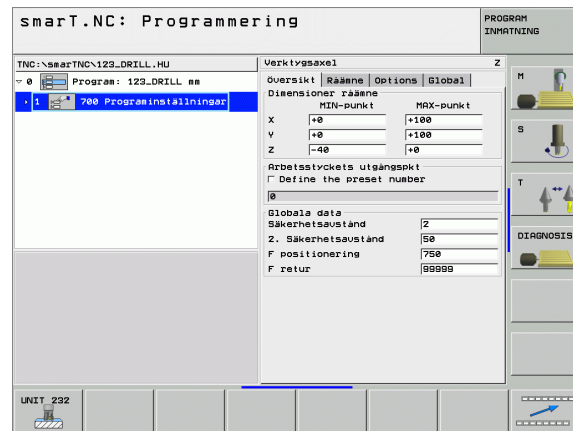
- ▶ 2. Säkerhetsavstånd



Bearbetningsgrupp Ytor

I bearbetningsgruppen ytor står följande Unit för bearbetning av ytor till förfogande:

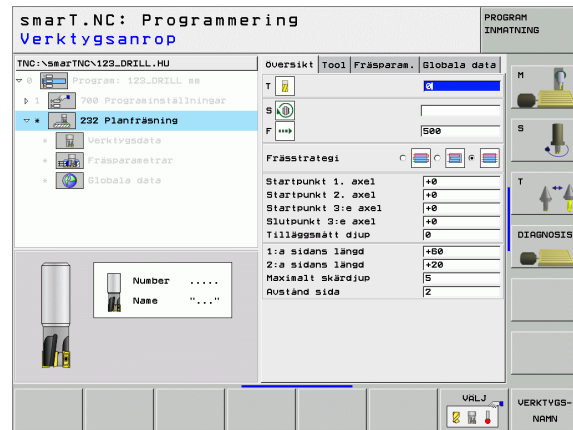
Unit	Softkey	Sida
Unit 232 Planfräsning		Sida 91



Unit 232 Planfräsning

Parametrar i formuläret **Översikt**:

- ▶ **T**: Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S**: Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **F**: Fräsmatning [mm/min], FU [mm/varv] eller FZ [mm/tand]
- ▶ **Frässtrategi**: Val av frässtrategi
- ▶ **Startpunkt 1:a axel**: Startpunkt i huvudaxeln
- ▶ **Startpunkt 2:a axel**: Startpunkt i komplementaxeln
- ▶ **Startpunkt 3:a axel**: Startpunkt i verktygsaxeln
- ▶ **Slutpunkt 3:e axel**: Slutpunkt i verktygsaxeln
- ▶ **Arbetsmån djup**: Tilläggsmått för finskär botten
- ▶ **1. Sidans längd**: Längden på ytan som skall fräsas i förhållande till startpunkten i huvudaxeln
- ▶ **2. Sidans längd**: Längden på ytan som skall fräsas i förhållande till startpunkten i komplementaxeln
- ▶ **Maximal ansättning**: Mått med vilket verktyget maximalt skall ansättas
- ▶ **Avstånd sida**: Avstånd i sida som verktyget skall fortsätta utanför ytan med



Definiera bearbetningar

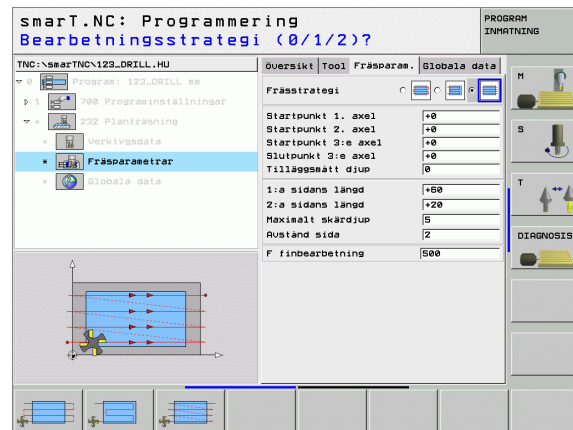
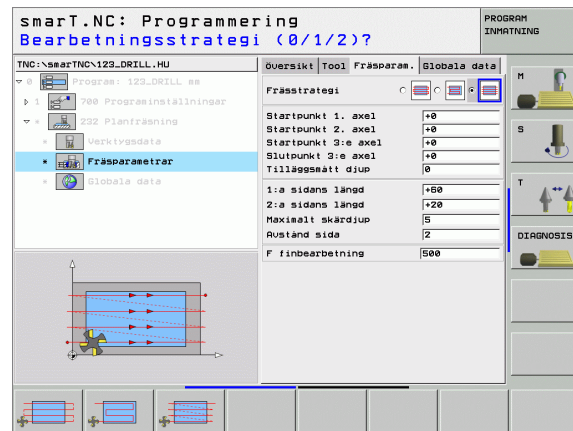


Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Tool**:

- ▶ **DL**: Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR**: Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2**: Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion**: Valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Spindel**: Spindelns rotationsriktning, smarT.NC sätter standardmässigt M3
- ▶ **Vkt-förval**: Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)

Ytterligare parametrar i detaljformuläret **Fräsparametrar**:

- ▶ **F finbearbetning**: Matning för det sista finskåret



Globalt verkssamma parametrar i detaljformuläret **Globala data**:



► Säkerhetsavstånd



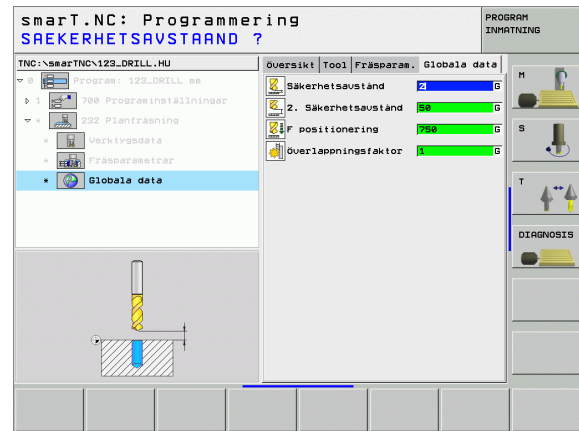
► 2. Säkerhetsavstånd



► Positioneringsmatning



► Överlappningsfaktor



Definiera bearbetningar



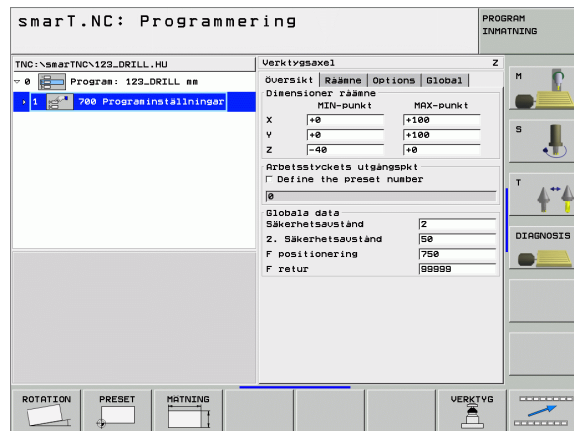
Huvudgrupp Avkänning

I huvudgruppen Avkänning väljer man mellan följande funktionsgrupper:

Funktionsgrupp	Softkey
ROTATION: Avkännarfunktioner för automatisk uppmätning av en grundvridning	
PRESET: Avkännarfunktioner för automatisk uppmätning av en utgångspunkt	
MÄTNING: Avkännarfunktioner för automatisk mätning av arbetsstycket	
VERKTYG: Avkännarfunktioner för automatisk verktygsmätning	



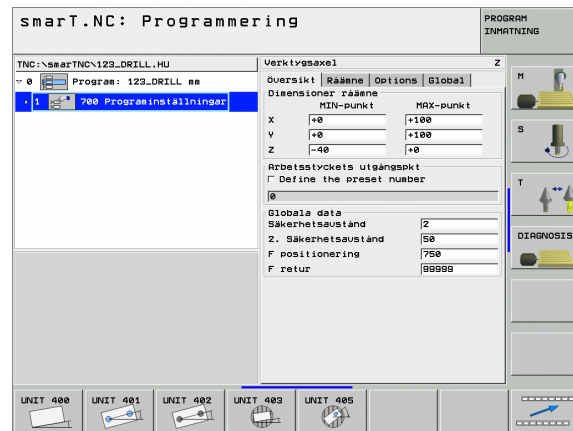
En detaljerad beskrivning för Avkännarcyklernas funktionssätt finner du i bruksanvisningen för Avkännarcyklar.



Funktionsgrupp Rotation

I funktionsgruppen Rotation står följande Units för automatisk uppmätning av en grundvridning till förfogande:

Unit	Softkey
Unit 400 Rotation via linje	
Unit 401 Rotation 2 hål	
Unit 402 Rotation 2 tappar	
Unit 403 Rotation rundbordsaxel	
Unit 405 Rotation C-axel	



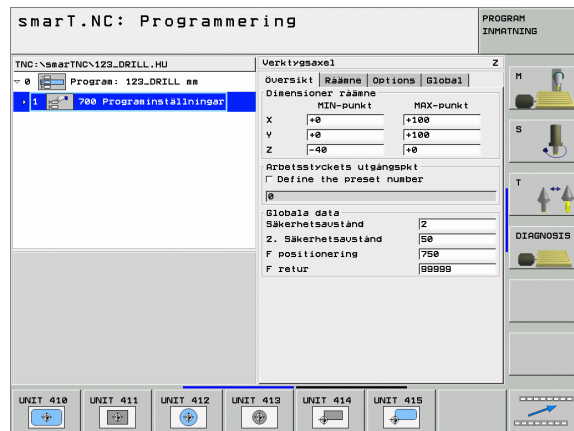
Definiera bearbetningar



Funktionsgrupp Preset (utgångspunkt)

I funktionsgruppen Preset står följande Units för automatisk inställning av utgångspunkten till förfogande:

Unit	Softkey
Unit 410 Utgångspunkt invändig rektangel	
Unit 411 Utgångspunkt utvändig	
Unit 412 Utgångspunkt invändig cirkel	
Unit 413 Utgångspunkt utvändig cirkel	
Unit 414 Utgångspunkt utvändigt hörn	
Unit 415 Utgångspunkt invändigt hörn	
Unit 416 Utgångspunkt hålcirkelcentrum	
Unit 417 Utgångspunkt avkännaraxel	

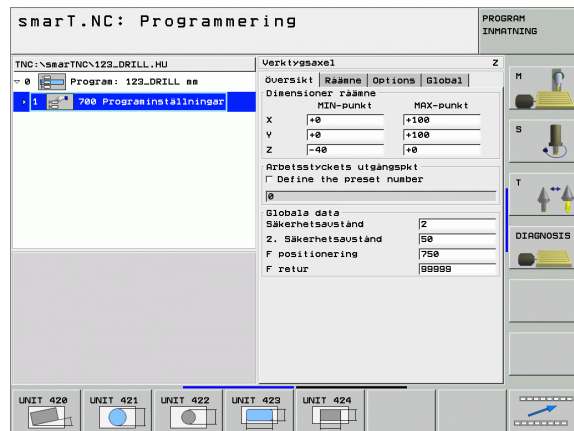


Unit	Softkey
Unit 418 Utgångspunkt 4 håll	
Unit 419 Utgångspunkt enstaka axel	

Funktionsgrupp Mätning

I funktionsgruppen Mätning står följande Units för automatisk uppmätning av ett arbetsstycke till förfogande:

Unit	Softkey
Unit 420 Mätning vinkel	
Unit 421 Mätning håll	
Unit 422 Mätning cirkulär tapp	
Unit 423 Mätning invändig rektangel	
Unit 424 Mätning utvändig rektangel	
Unit 425 Mätning invändig bredd	
Unit 426 Mätning utvändig bredd	
Unit 427 Mätning koordinat	

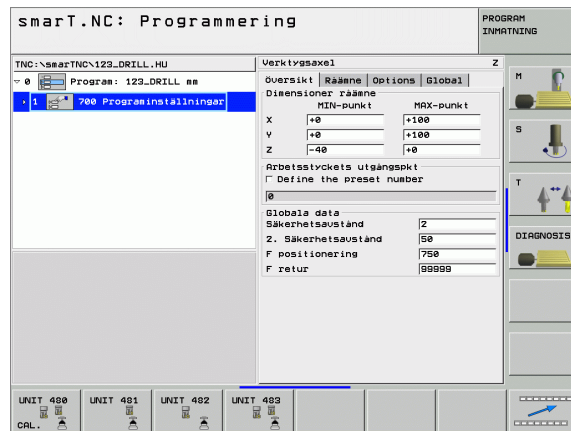


Unit	Softkey
Unit 430 Mätning hålcirkel	
Unit 431 Mätning plan	

Funktionsgrupp Verktyg

I funktionsgruppen Verktyg står följande Units för automatisk verktygsmätning till förfogande:

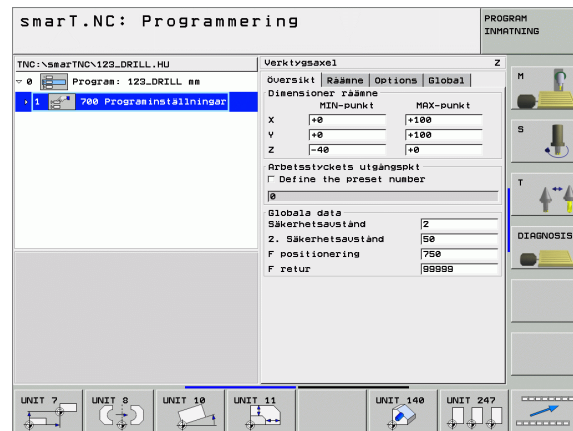
Unit	Softkey
Unit 480 TT: Kalibrering av TT	UNIT 480 CAL.
Unit 481 TT: Mätning av verktygslängd	UNIT 481
Unit 482 TT: Mätning av verktygsradie	UNIT 482
Unit 483 TT: Komplet mätning av verktyg	UNIT 483



Huvudgrupp Omräkning

I huvudgruppen Omräkning står funktioner för koordinatomräkning till förfogande:

Funktion	Softkey	Sida
UNIT 7 (FCL 2-funktion): Nollpunktsförskjutning via nollpunktstabell		Sida 102
UNIT 8 (FCL 2-funktion): Spegling		Sida 103
UNIT 10 (FCL 2-funktion): Vridning		Sida 103
UNIT 11 (FCL 2-funktion): Skalning		Sida 104
UNIT 140 (FCL 2-funktion): Tippa bearbetningsplanet med PLANE-funktionen		Sida 104
UNIT 247: Preset-nummer		Sida 106
UNIT 404 (2:a softkeyraden): Inställning grundvridning		Sida 106



Unit 7 Nollpunktsförskjutning (FCL 2-funktion)

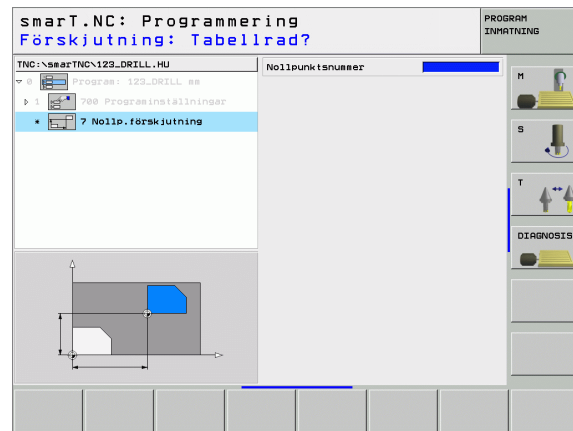


Innan du använder Unit 7, måste du i programhuvudet välja vilken nollpunktstabell som smarT.NC skall hämta nollpunktesnumret från (se "Programinställningar" på sidan 29.).

Återställa nollpunktsförskjutning: Definiera Unit 7 med nummer 0. Kontrollera att alla koordinaterna är definierade till 0 i rad 0.

När du önskar definiera en nollpunktsförskjutning med koordinatinmatning: Använd Klartext-Dialog-Unit (se "Unit 40 Klartext-dialog-Unit" på sidan 110.).

Med Unit 7 Nollpunktsförskjutning definierar du ett nollpunktsnummer från den nollpunktstabell som du har bestämt i programhuvudet.



Unit 8 Spegling (FCL 2-funktion)

Med Unit 8 definierar du via kryssrutor de önskade speglingsaxlarna.



Om du bara definierar en speglingsaxel, ändrar TNC:n bearbetningsriktningen.

Återställa Spegling: Definiera Unit 8 utan speglingsaxel.

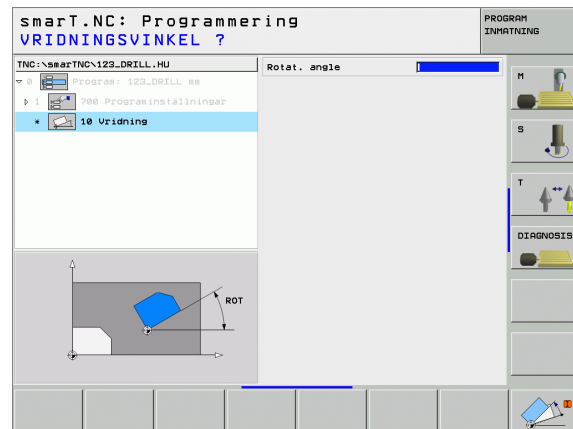
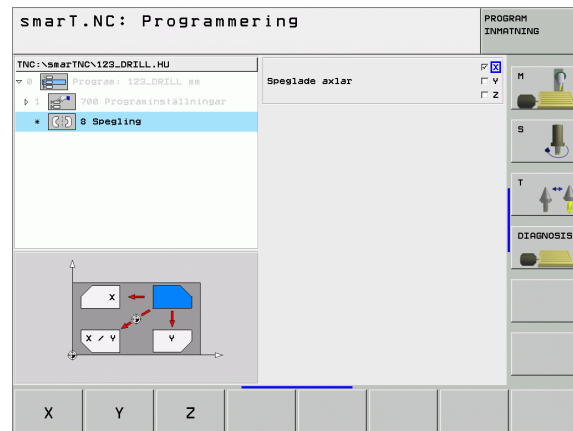
Unit 10 Vridning (FCL 2-funktion)

Med Unit 10 Vridning definierar du en vridningsvinkel som smarT.NC skall vrida den bearbetning som har definierats därefter.



Före Cykel 10 måste åtminstone ett verktygsanrop med definition av verktygsaxeln ha programmerats, för att smarT.NC skall veta vilket plan som skall vridas.

Återställa Vridning: Definiera Unit 10 med Vridning 0.



Unit 11 Skalning (FCL 2-funktion)

Med Unit 11 definierar man en skalfaktor som de efterföljande bearbetningarna skall förstoras eller förminsas med.



Med Maskinparameter MP7411 väljer man om skalfaktorn endast skall vara verksam i bearbetningsplanet eller även i verktygsaxeln.

Återställa Skalfaktor: Definiera Unit 11 med Skalfaktor 1.

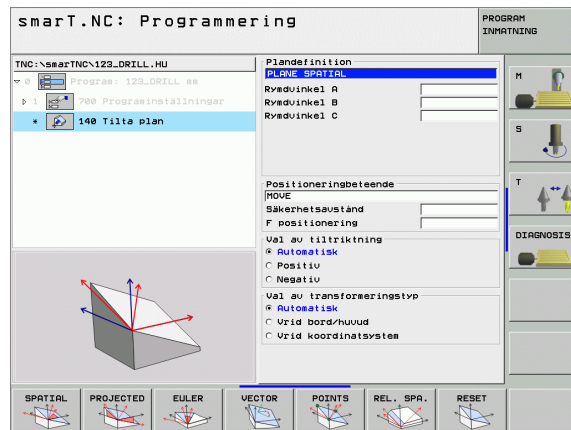
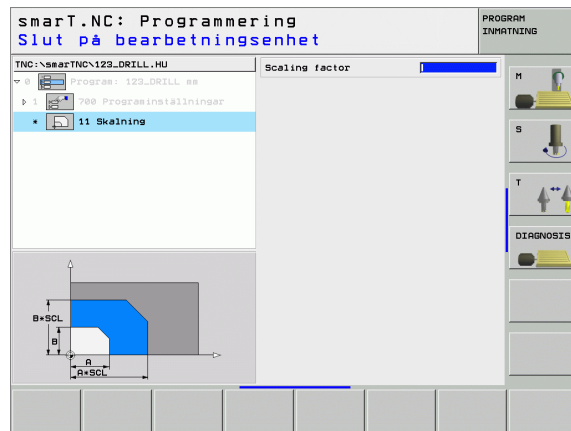
Unit 140 Tilta bearbetningsplanet (FCL 2-funktion)



Funktionen för tiltning av bearbetningsplanet måste vara frigiven av er maskintillverkare!

PLANE-funktionen kan endast användas i maskiner som förfogar över minst två rotationsaxlar (bord eller/och huvud).

Med Unit 140 kan du definiera tiltade bearbetningsplan på flera olika sätt. Du kan ställa in plandefinitionen och positioneringsbeteendet oberoende av varandra.



Följande olika plandefinitioner står till förfogande:

Typ av plandefinition	Softkey
Definiera plan via rymdvinkel	
Definiera plan via projektionsvinkel	
Definiera plan via Eulervinkel	
Definiera plan via vektorer	
Definiera plan via tre punkter	
Definiera inkremental rymdvinkel	
Återställa funktionen Bearbetningsplan	

Du kan ändra positioneringsbeteendet, valet av vridningsriktning och transformeringsstypen via softkey.



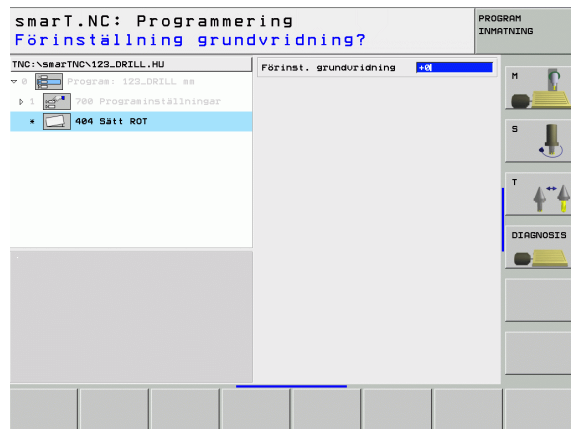
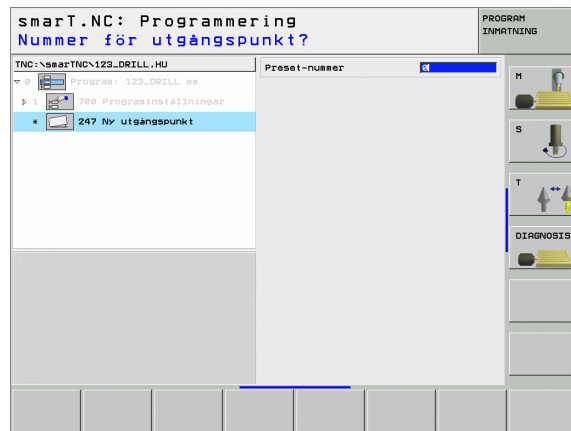
Transformeringsstypen gäller endast vid transformering med en C-axel (rundbord).

Unit 247 Välja utgångspunkt

Med Unit 247 väljer man en utgångspunkt från den aktiva Preset-tabellen.

Unit 404 Inställning grundvridning

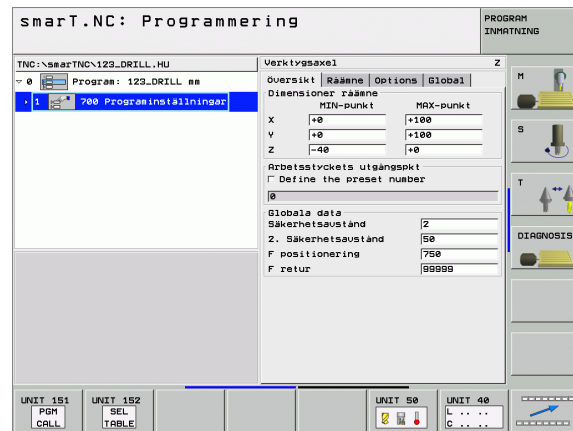
Med Unit 404 sätter man in en valfri grundvridning. Används bland annat för att återställa en grundvridning som har bestämts via någon av avkännarfunktionerna.



Huvudgrupp Specialfunktioner

I huvudgruppen Specialfunktioner står diverse funktioner till förfogande:

Funktion	Softkey	Sida
UNIT 151: Programanrop		Sida 108
UNIT 50: Separat verktygsanrop		Sida 109
UNIT 40: Klartext-dialog-Unit		Sida 110
UNIT 700 (2:a softkeyraden): Programinställningar		Sida 29



Definiera bearbetningar



Unit 151 Programanrop

Med denna Unit kan du från smarT.NC anropa ett valfritt program med följande filtyper:

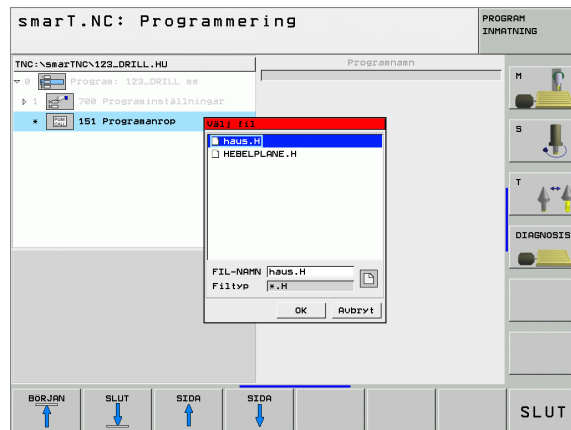
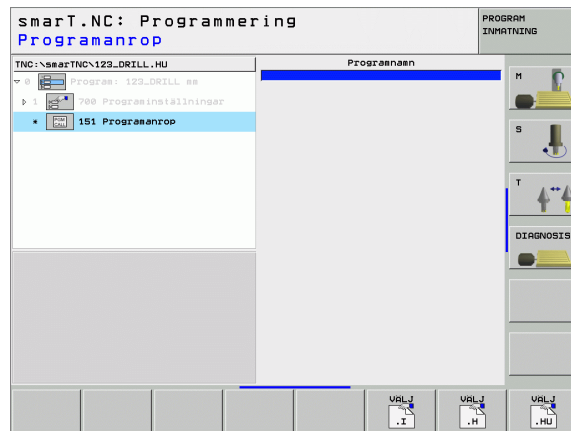
- smarT.NC Unit-program (filtyp .HU)
- Klartext-dialogprogram (filtyp .H)
- DIN/ISO-program (filtyp .I)

Parametrar i översiktsformuläret:

- **Programnamn:** Ange sökvägen och namnet på det anropade programmet



- Om du vill välja det önskade programmet via softkey (inväxlat fönster, se bilden nere till höger), måste det finnas lagrat i katalogen **TNC:\smarTNC!**
- Om det önskade programmet inte finns lagrat i katalogen **TNC:\smarTNC!**, ange då hela sökvägen direkt!



Unit 50 Separat verktygsanrop

Med denna Unit kan du definiera ett separat verktygsanrop.

Parametrar i översiktsformuläret:

- ▶ **T:** Verktygsnummer eller -namn (kan växlas via softkey)
- ▶ **S:** Spindelvarvtal [varv/min] eller skärhastighet [m/min]
- ▶ **DL:** Deltalängd för verktyg T
- ▶ **DR:** Deltaradie för verktyg T
- ▶ **DR2:** Deltaradie 2 (hörnradie) för verktyg T
- ▶ **M-funktion:** Ange vid behov valfria tilläggsfunktioner M
- ▶ **Definiera förpositionering:** Ange vid behov en position som verktyget skall förflyttas till efter verktygsväxlingen. Positioneringsföljd: Först bearbetningsplanet (X/Y), sedan verktygsaxeln (Z)
- ▶ **Vkt-förval:** Vid behov, nummer på nästa verktyg för att påskynda verktygsväxlingen (maskinberoende)

Definiera bearbetningar



Unit 40 Klartext-dialog-Unit

Med denna Unit kan du infoga en klartext-dialogsekvens mellan bearbetningsblocken. Den är alltid användbar när

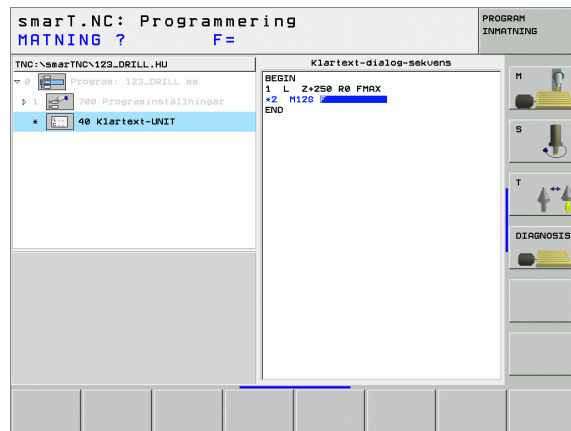
- Du behöver TNC-funktioner som ännu inte finns tillgängliga i form av formulärinmatning
- Du vill definiera Maskintillverkarcykler
- Du vill infoga godtyckliga positioneringar mellan Units
- Du vill definiera maskinspecifika M-funktioner



Det finns inte någon begränsning på antalet klartext-dialogblock som kan infogas i en klartext-dialogsekvens!

Följande Klartext-funktioner som det inte finns någon direkt formelinmatning för, kan infogas:

- Konturfunktioner **L**, **CHF**, **CC**, **C**, **CR**, **CT**, **RND** via de grå konturfunktionsknapparna
- STOP-block via STOP-knappen
- Separata M-funktionsblock via ASCII-knappen M
- Verktygsanrop via knappen TOOL CALL
- Cykeldefinitioner
- Avkännarcykeldefinitioner
- Programdelsupprepning/underprogramteknik
- Q-parameterprogrammering



Definiera bearbetningspositioner

Grunder

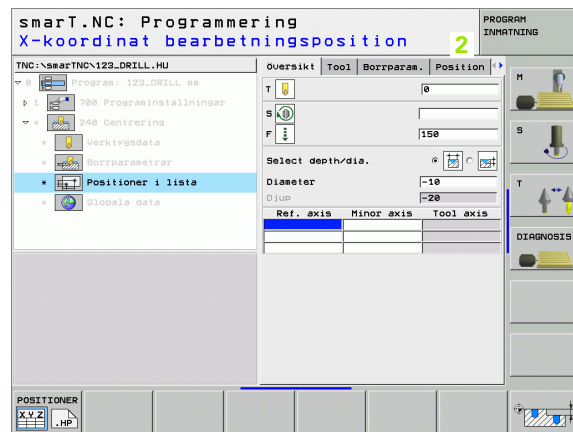
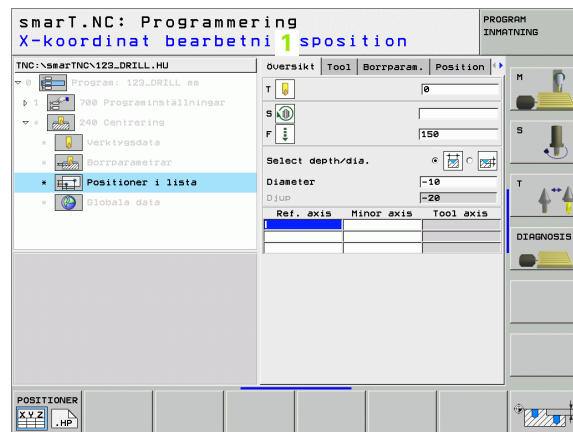
Man kan definiera bearbetningspositioner för respektive bearbetningssteg i kartesiska koordinater direkt i **Översiktsformuläret 1** (se bilden uppe till höger). Om man behöver utföra bearbetningen vid fler än tre positioner, kan man i **Detaljformulär Positioner (2)** ange upp till 6 ytterligare – alltså totalt upp till 9 bearbetningspositioner.

Inkremental inmatning är tillåten från och med den andra bearbetningspositionen. Växling kan utföras via knappen I eller via softkey, den första bearbetningspositionen måste alltid anges med absoluta koordinater.

Med hjälp av mönstergeneratoren definierar man bearbetningspositioner extra enkelt. Mönstergeneratoren presenterar bearbetningspositionerna grafiskt så snart man har angivit och sparat de nödvändiga parametrarna.

Bearbetningspositioner som man har definierat med hjälp av mönstergeneratoren, lagras automatiskt av smarT.NC i en punkttabell (.HP-fil), som kan återanvändas hur många gånger som helst. Särskilt praktisk är möjligheten att släcka ut eller spärra valfria, grafiskt selekterbara, bearbetningspositioner.

Om du redan i äldre styrsystem har använt dig av punkttabeller så kan dessa även användas i smarT.NC.



Starta mönstergeneratoren

smarT.NC-mönstergenerator kan startas på två olika sätt:

- Direkt från den tredje softkeyraden i smarT.NC huvudmeny, om du vill definiera flera punktfiler direkt efter varandra
- Under bearbetningsdefinitionen i formuläret, när du vill ange bearbetningspositioner

Starta mönstergeneratoren från editeringsmenyns huvudrad



- Välj driftart smarT.NC



- Välj den tredje softkeyraden

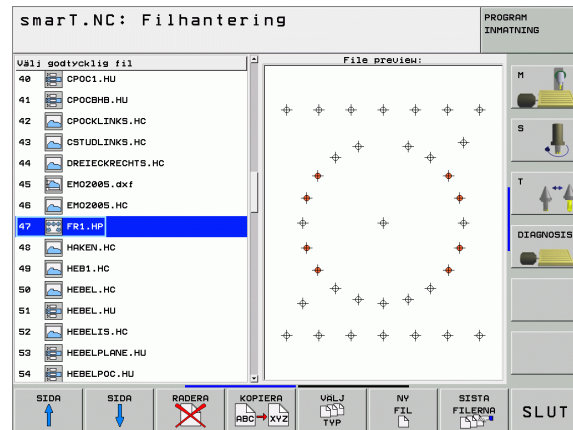


- Starta mönstergeneratoren: smarT.NC växlar in filhanteraren (se bilden till höger) och visar - om det finns några - redan existerande punktfiler

- Välj existerande punktfil (*.HP), bekräfta med knappen ENT, eller



- Öppna ny punktfil: Ange filnamnet (utan filtyp), bekräfta med knappen MM eller INCH: smarT.NC öppnar en punktfil med en av dig vald måttenhet och befinner sig därefter i mönstergeneratoren



Starta mönstergeneratoren från ett formulär



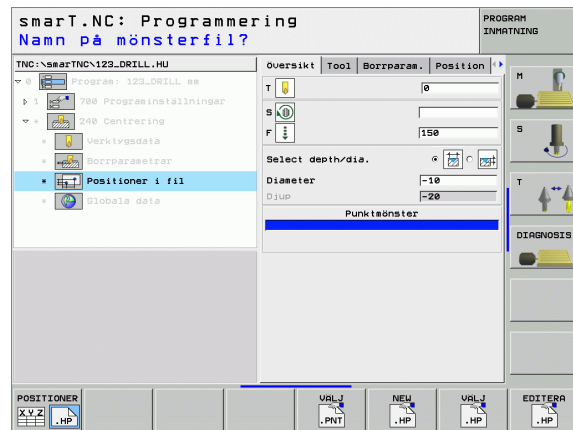
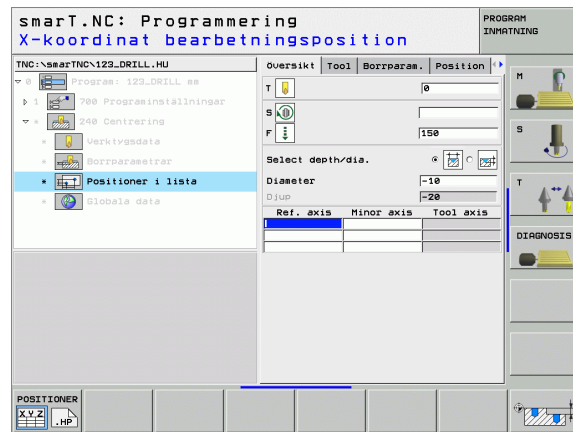
- ▶ Välj driftart smarT.NC
- ▶ Välj ett valfritt bearbningssteg som bearbningspositioner kan definieras vid
- ▶ Välj ett inmatningsfält där bearbningspositioner skall definieras (se bilden uppe till höger)
- ▶ Växla till definition via **Bearbningspositioner i punktil**



- ▶ **För att skapa en ny fil:** Ange filnamnet (utan filtyp), bekräfta med softkey NY .HP
- ▶ Bekräfta måttenheten för den nya punktilen i det inväxlade fönstret med knappen MM eller INCH: smarT.NC befinner sig nu i mönstergeneratoren
- ▶ **För att välja en befintlig HP-fil:** Tryck på softkey VÄLJ .HP: smarT.NC visar ett inväxlat fönster med tillgängliga punktiler. Välj en av de presenterade filerna och överför till formuläret med ENT eller med fältet OK.
- ▶ **För att editera en redan vald HP-fil:** Tryck på softkey EDITERA .HP: smarT.NC startar då mönstergeneratoren direkt
- ▶ **För att välja en befintlig PNT-fil:** Tryck på softkey VÄLJ .PNT: smarT.NC visar ett inväxlat fönster med tillgängliga punktiler. Välj en av de presenterade filerna och överför till formuläret med ENT eller med fältet OK.



När du vill editera en .PNT-fil, så konverterar smarT.NC denna fil till en .HP-fil! Besvara dialogfrågan med OK.



Avsluta mönstergeneratoren

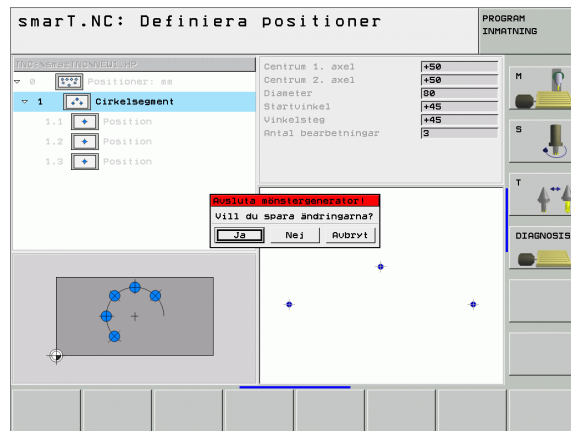
SLUT

- ▶ Tryck på knappen END eller på softkey SLUT: smarT.NC visar ett inväxlat fönster (se bilden till höger)
- ▶ Tryck på knappen ENT eller fältet Ja för att spara alla ändringar som har gjorts – resp. för att spara en ny tillverkad fil – och avsluta mönstergeneratoren
- ▶ Tryck på knappen NO ENT eller fältet Nej för att inte spara några ändringar som har gjorts och avsluta mönstergeneratoren
- ▶ Tryck på knappen ESC för gå tillbaka till mönstergeneratoren



Om du har startat mönstergeneratoren utifrån ett formulär, då återvänder du automatiskt dit vid avslutet.

Om du har startat mönstergeneratoren utifrån huvudraden, då återvänder du automatiskt till det valda .HU-programmet vid avslutet.

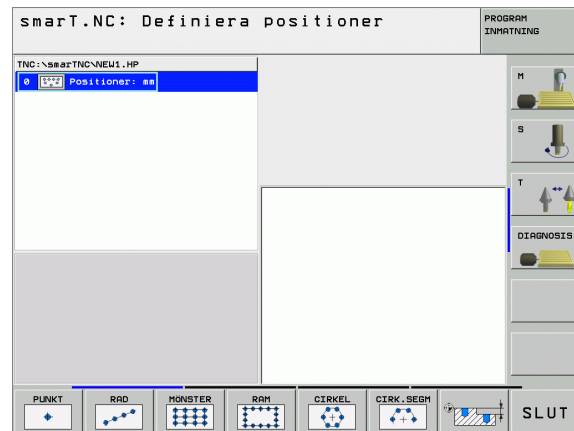


Arbeta med mönstergeneratoren

Översikt

Följande möjligheter står till förfogande för att definiera bearbetningspositioner i mönstergeneratoren:

Funktion	Softkey	Sida
Enskild punkt, kartesisk		Sida 119
Enstaka rad, rak eller vriden		Sida 119
Mönster rätlinje, vridet eller snedvridet		Sida 120
Ram rätlinje, vridet eller snedvridet		Sida 121
Fullcirkel		Sida 122
Cirkelsegment		Sida 123
Förändra starthöjd		Sida 124



Definiera
bearbetningspositioner

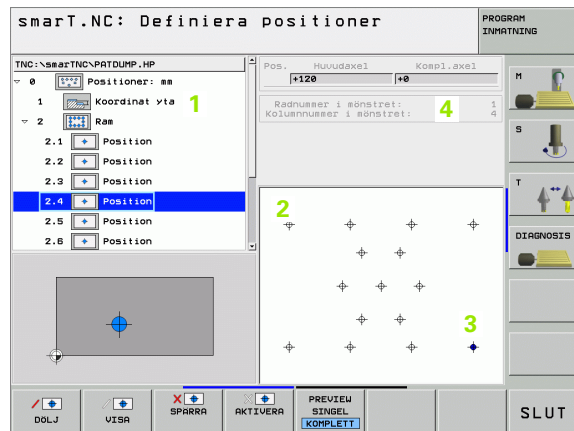
Definiera mönster

- ▶ Välj mönstret som skall definieras via softkey
- ▶ Definiera nödvändiga inmatningsparametrar i formuläret: Välj nästa inmatningsfält med knappen ENT eller knappen "Pil nedåt"
- ▶ Spara inmatningsparametrar: Tryck på knappen END

Efter att man har angivit ett valfritt mönster via formuläret, visar smarT.NC detta symboliskt med en ikon i den vänstra bildskärmshalvan i Treeview **1**.

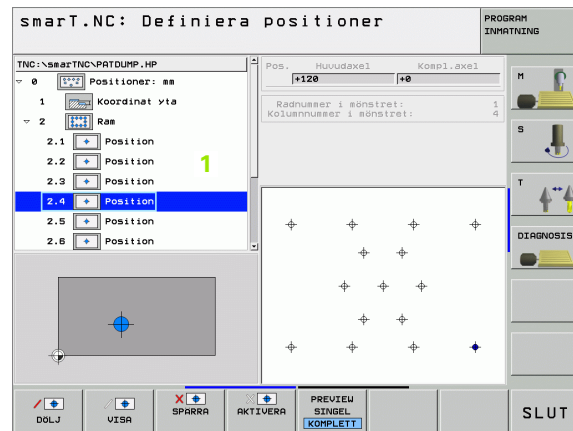
I den högra nedre bildskärmsdelen **2** presenteras mönstret grafiskt omedelbart efter lagring av inmatningsparametrarna.

Om du öppnar Treeview med "Pil höger", kan varje punkt inom det av dig definierade mönstret selekteras med "Pil nedåt". smarT.NC presenterar den till vänster selekterade punkten med blå markering i grafiken till höger (**3**). Som information visas dessutom de kartesiska koordinaterna för respektive selekterad punkt i den övre delen av den högra bildskärmshalvan **4**.



Mönstergeneratorns funktioner

Funktion	Softkey
Utläckning av det i Treeview valda mönstret resp. den valda positionen för bearbetningen. Utläckta mönster resp. positioner markeras i Treeview 1 med ett rött snedstreck och i den grafiska förhandsgranskningen med en ljusröd punkt	
Återaktivera utsläckta mönster respektive utsläckta positioner	
Spärra den i Treeview valda positionen för bearbetningen. Spärrade positioner markeras i Treeview 1 med ett rött kryss. smarT.NC visar inte spärrade positioner i grafiken. Dessa positioner sparas inte i den .HP-fil som smarT.NC lägger upp så snart mönstergeneratoren avslutas	
Återaktivera spärrade positioner	
Exportera definierade bearbetningspositioner till en .PNT-fil. Behövs endast när du vill använda bearbetningsmönster i äldre mjukvarunivåer av iTNC 530	
Visa endast valt mönster/alla definierade mönster i Treeview. Det mönster som är valt i Treeview visas av smarT.NC med blå färg.	
Delförstoring: Växla in ram och förskjut. Tryck på någon av pil-softkeys (andra softkeyraden) upprepade gånger för att förskjuta	



Definiera
bearbetningspositioner

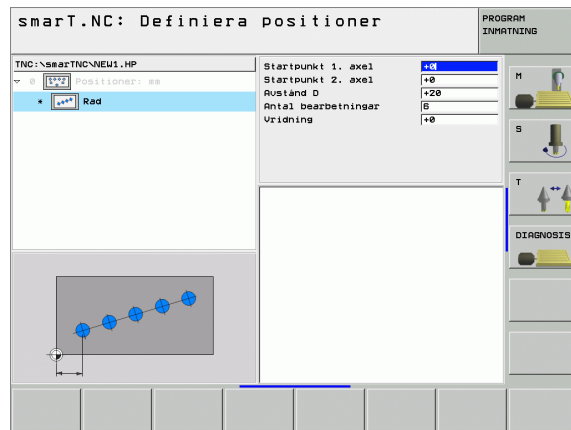
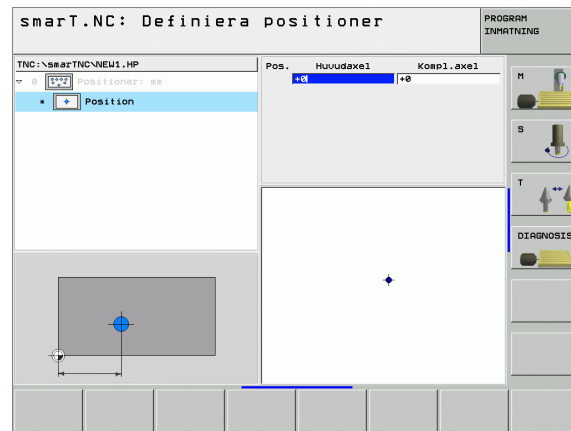


Funktion	Softkey
Delförstoring: Förminska ramen (andra softkeyraden)	
Delförstoring: Förstora ramen (andra softkeyraden)	
Delförstoring: Överför det valda området (andra softkeyraden)	
Delförstoring: Återställ ursprunglig storlek (andra softkeyraden)	

PUNKT

-

- **Startpunkt 1:a axel:** Koordinat för radens startpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel
- **Startpunkt 2:a axel:** Koordinat för radens startpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel
- **Avstånd:** Avstånd mellan bearbetningspositionerna. Positivt eller negativt värde kan anges
- **Antal bearbetningar:** Totalt antal bearbetningspositioner
- **Vridning:** Vridningsvinkel runt den angivna startpunkten. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges



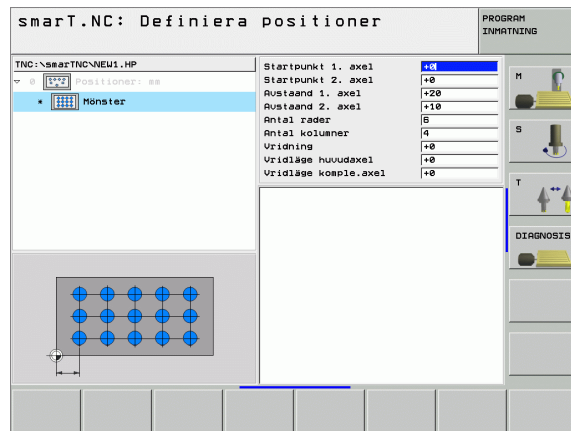
Mönster, rätlinje, vridet eller snedvridet



- ▶ **Startpunkt 1:a axel:** Koordinat för mönstrets startpunkt **1** i bearbetningsplanets huvudaxel
- ▶ **Startpunkt 2:a axel:** Koordinat för mönstrets startpunkt **2** i bearbetningsplanets komplementaxel
- ▶ **Avstånd 1:a axel:** Avstånd mellan bearbetningspositionerna i bearbetningsplanets huvudaxel. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Avstånd 2:a axel:** Avstånd mellan bearbetningspositionerna i bearbetningsplanets komplementaxel. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Antal rader:** Mönstrets totala antal rader
- ▶ **Antal kolumner:** Mönstrets totala antal kolumner
- ▶ **Vridning:** Vridningsvinkel som hela mönstret skall vridas med runt den angivna startpunkten. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Vridningsläge huvudaxel:** Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets huvudaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.
- ▶ **Vridningsläge komplementaxel:** Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets komplementaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.



Parametrarna **Vridningsläge huvudaxel** och **Vridningsläge komplementaxel** verkar adderande till en föregående genomförd **Vridning** av hela mönstret.



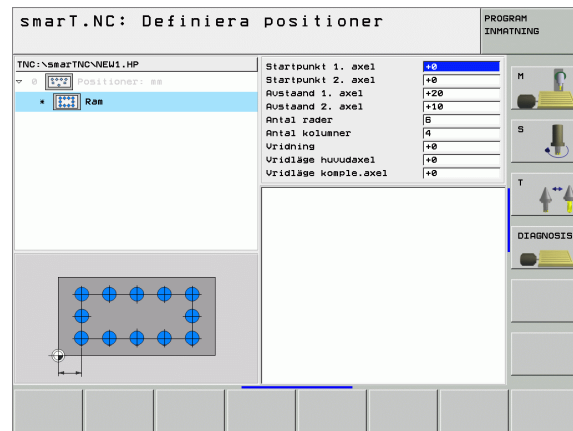
Ram, rätlinje, vridet eller snedvridet



- ▶ **Startpunkt 1:a axel:** Koordinat för ramens startpunkt **1** i bearbetningsplanets huvudaxel
- ▶ **Startpunkt 2:a axel:** Koordinat för ramens startpunkt **2** i bearbetningsplanets komplementaxel
- ▶ **Avstånd 1:a axel:** Avstånd mellan bearbetningspositionerna i bearbetningsplanets huvudaxel. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Avstånd 2:a axel:** Avstånd mellan bearbetningspositionerna i bearbetningsplanets komplementaxel. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Antal rader:** Ramens totala antal rader
- ▶ **Antal kolumner:** Ramens totala antal kolumner
- ▶ **Vridning:** Vridningsvinkel som hela ramen skall vridas med runt den angivna startpunkten. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Vridningsläge huvudaxel:** Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets huvudaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.
- ▶ **Vridningsläge komplementaxel:** Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets komplementaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.



Parametrarna **Vridningsläge huvudaxel** och **Vridningsläge komplementaxel** verkar adderande till en föregående genomförd **Vridning** av hela ramen.



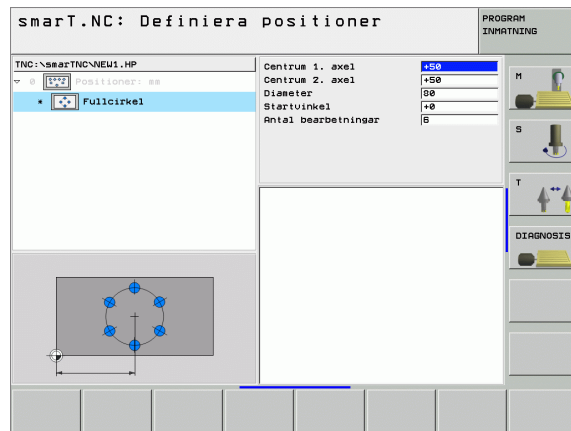
Fullcirkel



- **Mitt 1:a axel:** Koordinat för cirkelns mittpunkt **1** i bearbetningsplanets huvudaxel
- **Mitt 2:a axel:** Koordinat för cirkelns mittpunkt **2** i bearbetningsplanets komplementaxel
- **Diameter:** Cirkeldiameter
- **Startvinkel:** Polär vinkel till den första bearbetningspositionen. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- **Antal bearbetningar:** Totalt antal bearbetningspositioner på cirkeln



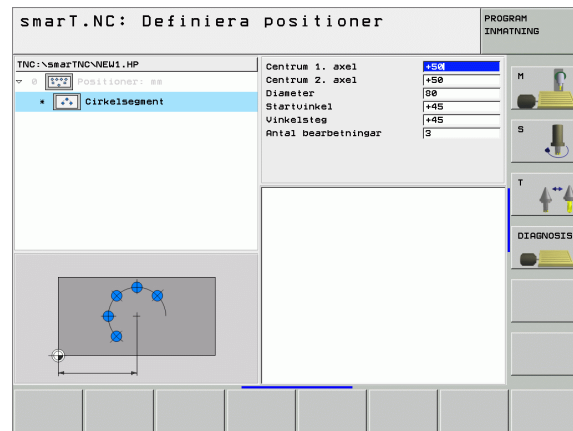
smarT.NC beräknar alltid vinkelsteget mellan två bearbetningspositioner som 360° dividerat med antalet bearbetningar.



Cirkelsegment



- **Mitt 1:a axel:** Koordinat för cirkelns mittpunkt **1** i bearbetningsplanets huvudaxel
- **Mitt 2:a axel:** Koordinat för cirkelns mittpunkt **2** i bearbetningsplanets komplementaxel
- **Diameter:** Cirkeldiameter
- **Startvinkel:** Polär vinkel till den första bearbetningspositionen. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- **Vinkelsteg:** Inkremental polär vinkel mellan två bearbetningspositioner. Positivt eller negativt värde kan anges
- **Antal bearbetningar:** Totalt antal bearbetningspositioner på cirkeln



Förändra starthöjd



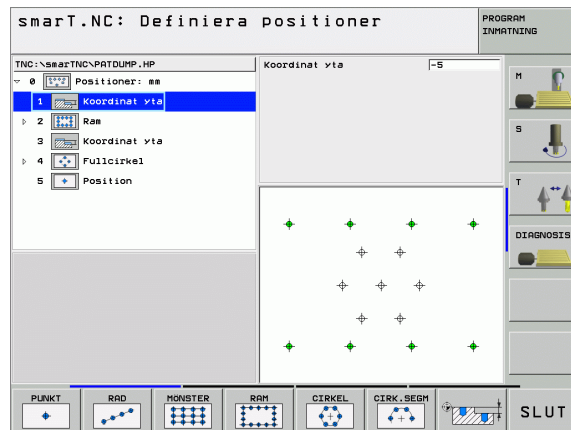
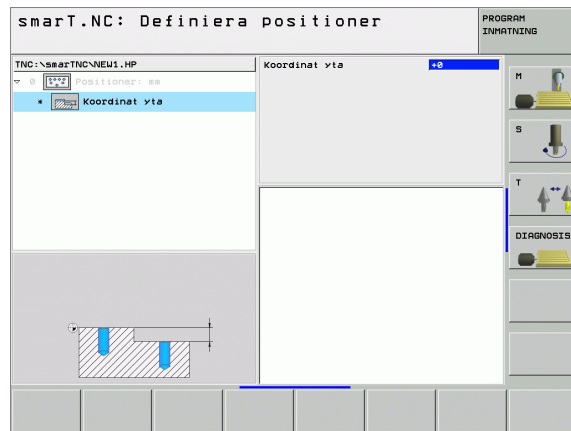
- **Koordinat arbetsstyckets yta:** Koordinat för arbetsstyckets yta



Om man vid definitionen av bearbetningspositionen inte definierar någon starthöjd, sätter smarT.NC alltid koordinaten för arbetsstyckets yta till 0.

Om man förändrar starthöjden så gäller den nya starthöjden för alla bearbetningspositioner som är programmerade därefter.

När man väljer symbolen för koordinat arbetsstyckets yta i Treeview, markerar grafiken i förhandsgranskningen alla bearbetningspositioner som denna starthöjd gäller för med grön färg (se bilden nere till höger).



Definiera konturer

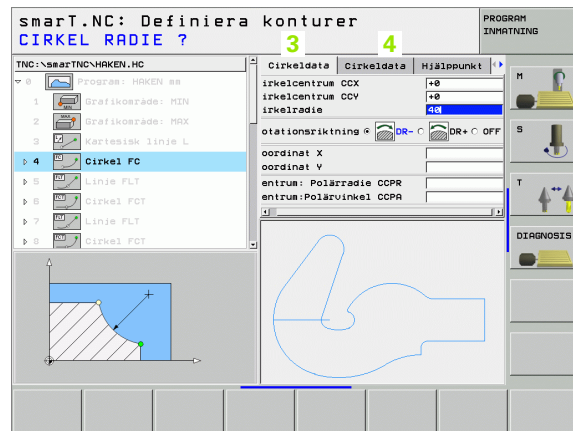
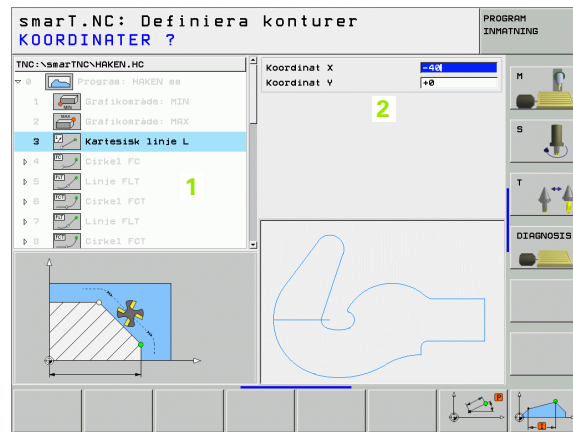
Grunder

I princip definierar man konturer i separata filer (filtyp **.HC**). Eftersom **.HC**-filerna innehåller rena konturbeskrivningar – endast geometri-, inga teknologidata – kan man använda dessa flexibelt: Som konturtåg, som ficka eller som ö.

Du kan skapa HC-filer antingen med de tillgängliga konturfunktionerna eller extrahera med hjälp av DXF-konvertern (software option) från befintliga DXF-filer.

Redan existerande konturbeskrivningar i äldre Klartext-dialogprogram (.H-filer), kan man med några få handgrepp konvertera till en smarT.NC-konturbeskrivning (se Sida 132).

På samma sätt som i Unitprogrammen och i mönstergeneratoren, presenterar smarT.NC varje individuellt konturelement i Treeview **1** med en tillhörande ikon. I inmatningsformuläret **2** anger man data för respektive konturelement. Vid flexibel konturprogrammering FK står förutom översiktsformuläret **3** upp till 3 ytterligare detaljformulär (**4**) till förfogande, i vilka man kan ange data (se bilden nere till höger).



Starta konturprogrammering

smarT.NC-konturprogrammering kan startas på två olika sätt:

- Direkt från editeringsmenyns huvudrad, när du vill definiera flera separata konturer direkt efter varandra
- Under bearbetningsdefinitionen i formuläret, när du skall ange konturnamnet som skall bearbetas

Starta konturprogrammeringen från editeringsmenyns huvudrad



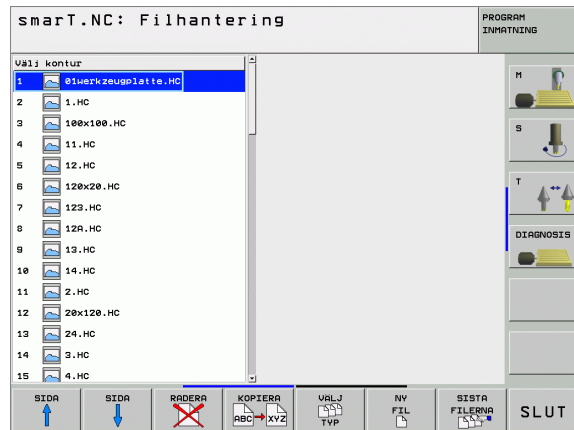
- Välj driftart smarT.NC



- Välj den tredje softkeyraden



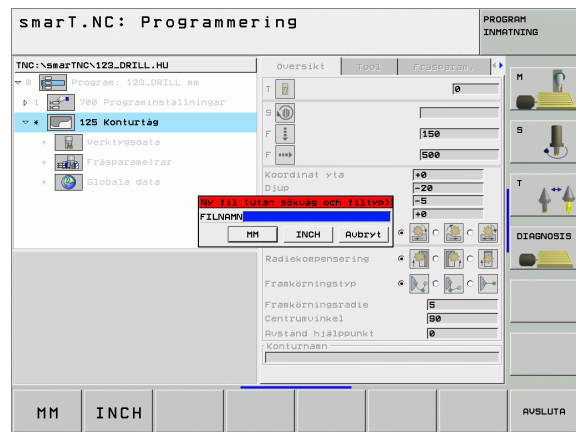
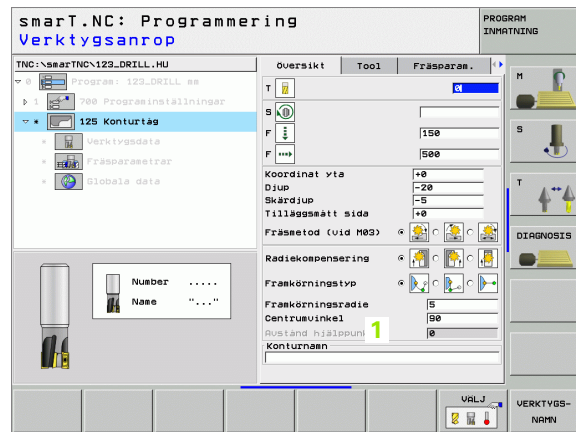
- Starta konturprogrammering: smarT.NC växlar in filhanteraren (se bilden till höger) och visar - om det finns några - redan existerande konturprogram
- Välj existerande konturprogram (*.HC), bekräfta med knappen ENT, eller
- Öppna nytt konturprogram: Ange filnamnet (utan filtyp), bekräfta med knappen MM eller INCH: smarT.NC öppnar ett konturprogram med den av dig valda måttenheten
- smarT.NC infogar automatiskt två rader för definition av ritytan. Anpassa i förekommande fall dimensionerna



Starta konturprogrammeringen från ett formulär



- ▶ Välj driftart smarT.NC
- ▶ Välj ett valfritt bearbningssteg som behöver konturprogrammet (UNIT 122, UNIT 125)
- ▶ Välj det inmatningsfält som konturprogrammets namn skall definieras i (1, se bilden)
- ▶ **För att skapa en ny fil:** Ange filnamnet (utan filtyp), bekräfta med softkey NY
- ▶ Bekräfta måttenheten för det nya konturprogrammet i det inväxlade fönstret med knappen MM eller INCH: smarT.NC öppnar ett konturprogram med den av dig valda måttenheten, befinner sig sedan i konturprogrammeringen och tar automatiskt över den råämnesdefinition som bestämts i Unit-Program (definition av ritytan)
- ▶ **För att välja en befintlig HC-fil:** Tryck på softkey VÄLJ HS: smarT.NC visar ett inväxlat fönster med tillgängliga konturprogram. Välj ett av de presenterade konturprogrammen och överför till formuläret med knappen ENT eller med fältet OK.
- ▶ **För att editera en redan vald HC-fil:** Tryck på softkey EDITERA: smarT.NC startar då konturprogrammeringen direkt
- ▶ **För att skapa en HC-fil med DXF-konverten:** Tryck på softkey VISA DXF: smarT.NC visar ett inväxlat fönster med tillgängliga DXF-filer. Välj en av de presenterade DXF-filerna och överför med ENT eller med fältet OK: TNC:n startar DXF-konverten, med vilken du kan selektera den önskade konturen och spara konturnamnet direkt i formuläret (se "Generera konturprogram från DXF-data (Software option)" på sidan 133.)



Avsluta konturprogrammering



- Tryck på knappen END: smarT.NC avslutar konturprogrammeringen och återvänder till det läge som konturprogrammeringen startades ifrån: Till det senast aktiva HU-programmet – såvida den startades från smarT.NC-huvudraden, resp. till inmatningsformuläret för det aktuella bearbetningssteget, såvida den startades ifrån formuläret



Om du har startat konturprogrammeringen utifrån ett formulär, då återvänder du automatiskt dit vid avslutet.

Om du har startat konturprogrammeringen utifrån huvudraden, då återvänder du automatiskt tillbaka till det valda .HU-programmet vid avslutet.

Arbeta med konturprogrammering

Översikt

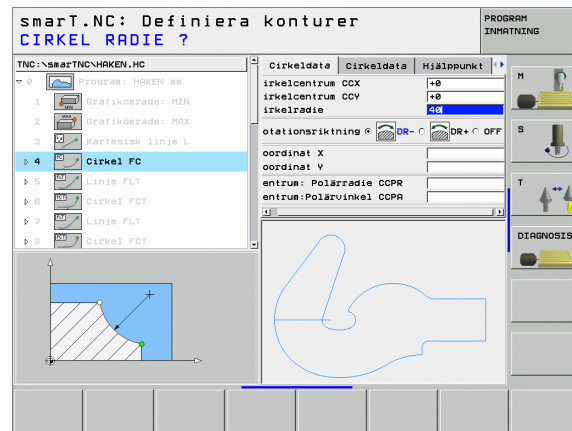
Programmeringen av konturelementen sker med välkända Klartext-dialogfunktioner. Förutom de grå konturfunktionsknapparna finns naturligtvis även den effektiva flexibla konturprogrammeringen FK tillgänglig, vilkens formulär kallas upp via softkeys.

Särskilt stort stöd ger hjälpbilderna, som finns tillgängliga vid varje inmatningsfält och förtydligar vilken parameter som skall anges, vid den flexibla konturprogrammeringen FK,

Alla välkända funktioner i programmeringsgrafiken står även till förfogande i smarT.NC utan begränsningar.

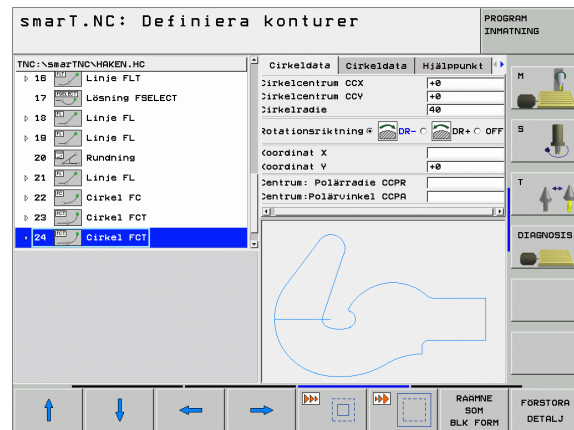
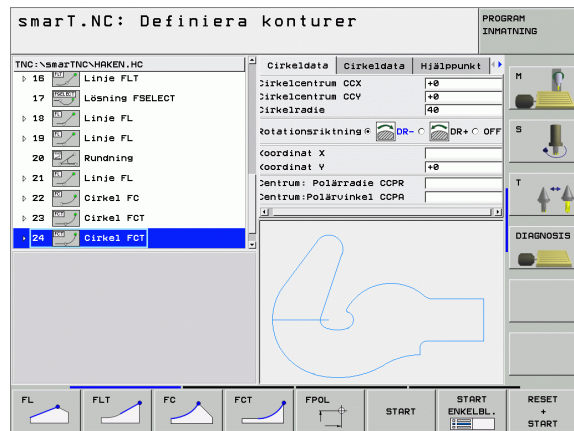
Dialogen i formulären är nära nog identisk med dialogen vid Klartext-programmeringen:

- De orangefärgade axelknapparna positionerar markören till respektive inmatningsfält
- Med den orangefärgade knappen I växlar man mellan absolut och inkremental programmering
- Med den orangefärgade knappen P växlar man mellan kartesisk och polär programmering



Programmeringsgrafikens funktioner

Funktion	Softkey
Framställ fullständig programmeringsgrafik	
Framställ programmeringsgrafik blockvis	
Framställ fullständig programmeringsgrafik eller komplettera efter RESET + START	
Stoppa programmeringsgrafik. Denna softkey visas bara då TNC:n framställer en programmeringsgrafik	
Zoomfunktion (tredje softkeyraden): Förminska del, tryck flera gånger på softkey för att förminska	
Zoomfunktion (tredje softkeyraden): Förstora del, tryck flera gånger på softkey för att förstora	
Zoomfunktion (tredje softkeyraden): Växla in ram och förskjut	   



Olika färger på de presenterade konturelementen bestämmer deras giltighet:

- blå** Konturelementet är entydigt bestämt
- grön** De inmatade uppgifterna ger ett antal möjliga lösningar; man väljer själv en av dessa
- röd** De inmatade uppgifterna räcker ännu inte för att beräkna konturen; man anger ytterligare uppgifter

Välj en av flera möjliga lösningar

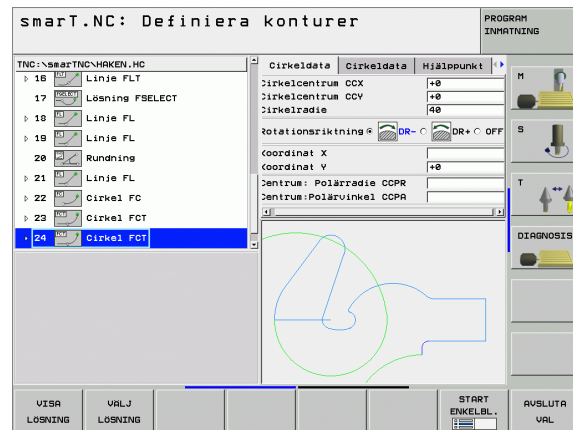
Så snart ofullständiga uppgifter leder till flera teoretiskt möjliga lösningar, kan man via softkey välja den rätta lösningen med grafisk hjälp:

- VISA
LÖSNING

VALJ
LÖSNING

AVSLUTA
VAL

START
ENKELBL.
- Visa de olika lösningarna
 - Välj och överför den visade lösningen
 - Programmera ytterligare konturelement
 - Skapa programmeringsgrafik fram till nästa programmerade block



Konvertera befintliga Klartext-dialogprogram till konturprogram

Vid detta förlopp måste man kopiera ett befintligt Klartext-dialogprogram (.H-fil) till en konturbeskrivning (.HC-fil). Eftersom de båda filtyperna är uppbyggda av olika interna format, måste kopieringsförloppet ske via en ASCII-fil. Gör på följande sätt:



- ▶ Välj driftart Programinmatning/Editering



- ▶ Kalla upp filhantering



- ▶ Välj det .H-program som skall konverteras
- ▶ Välj kopieringsfunktion: Ange ***.A** som målfil, TNC:n skapar en ASCII-fil av Klartext-dialogprogrammet
- ▶ Välj den ASCII-fil som skapades alldeles nyss



- ▶ Välj kopieringsfunktion: Ange ***.HC** som målfil, TNC:n skapar en konturbeskrivning av ASCII-filen
- ▶ Välj den nyss skapade .HC-filen och ta bort alla block – med undantag för råämnesdefinitionen **BLK FORM** – som inte beskriver någon kontur
- ▶ Ta bort programmerade radiekompenseringar, matningar och tilläggfunktioner M, HC-filen kan nu användas av smarT.NC

Generera konturprogram från DXF-data (Software option)

Användningsområde

DXF-filer som har skapats i ett CAD-system kan öppnas direkt i smarT.NC, för att där kunna extrahera konturer och sedan spara dessa som konturprogram (.HC-filer).



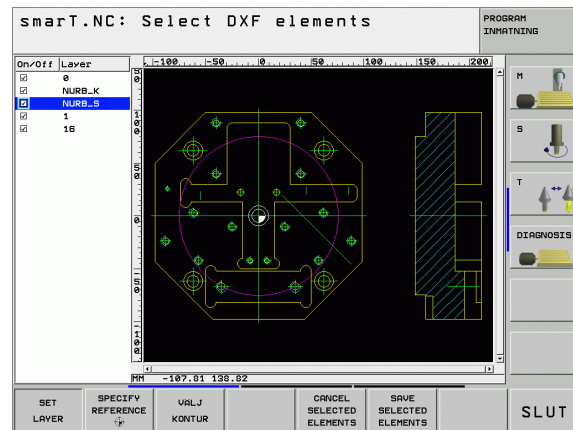
DXF-filen som skall beredas måste finnas lagrad på TNC:ns hårddisk i katalogen SMARTNC.

DXF-filen som skall öppnas måste innehålla åtminstone en Layer.

TNC:n stödjer det mest utbredda DXF-formatet R12 (motsvarar AC1009).

Följande DXF-element kan selekteras som kontur:

- LINE (rätlinje)
- CIRCLE (fullcirkel)
- ARC (cirkelbåge)



Öppna DXF-fil

DXF-konvertern kan startas på två olika sätt:

- Via filhanteringen, när du vill extrahera flera separata konturer direkt efter varandra
- Under bearbetningsdefinitionen av Unit 125 (konturtåg) och 122 (konturficka) från formuläret, när du skall ange konturnamnen som skall bearbetas

Starta DXF-konvertern via filhanteringen

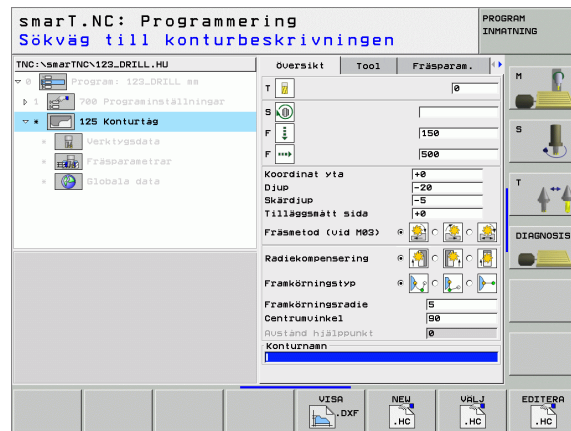


- ▶ Välj driftart smarT.NC
- ▶ Välj filhantering
- ▶ Välj softkeymenyn för val av filtyperna som skall visas: Tryck på softkey VÄLJ TYP
- ▶ Visa alla DXF-filer: Tryck på softkey VISA DXF
- ▶ Välj önskad DXF-fil, bekräfta med knappen ENT: smarT.NC startar DXF-konvertern och visar DXF-filens innehåll i bildskärmen. I det vänstra fönstret visar TNC:n så kallade Layers (nivåer), i det högra fönstret ritningen

Starta DXF-konvertern från ett formulär



- ▶ Välj driftart smarT.NC
- ▶ Välj ett valfritt bearbetningssteg som behöver konturprogrammet (UNIT 122, UNIT 125)
- ▶ Välj ett inmatningsfält som ett konturprograms namn skall definieras i
- ▶ **Starta DXF-konvertern:** Tryck på softkey VISA DXF: smarT.NC visar ett inväxlat fönster med tillgängliga DXF-filer. Välj en av de presenterade DXF-filerna och överför med ENT eller med fältet OK:. TNC:n startar DXF-konvertern, med vilken du kan selektera den önskade konturen och spara konturnamnet direkt i formuläret (se "Generera konturprogram från DXF-data (Software option)" på sidan 133.)



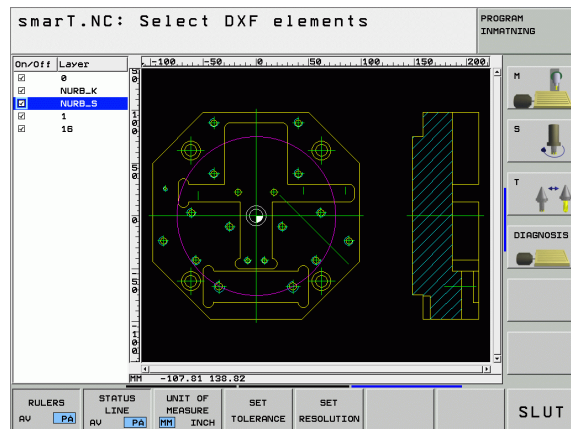
Generera konturprogram från DXF-data (Software option)



Grundinställningar

I den tredje softkeyraden står olika inställningsmöjligheter till förfogande:

Inställning	Softkey
Visa/visa inte linjal: TNC:n visar en linjal i ritningens övre och vänstra kant. De värden som visas i linjalen utgår från ritningens nollpunkt.	RULERS AV PA
Visa/visa inte statusrad: TNC:n visar statusraden i ritningens underkant. I statusraden står följande information till förfogande: - Aktiv måttenhet (MM eller TUM) - Den aktuella muspositionens X- och Y-koordinat	STATUS LINE AV PA
Måttenhet MM/TUM: Ställ in DXF-filens måttenhet. TNC:n genererar även konturprogrammet i denna måttenhet	UNIT OF MEASURE MM INCH
Ställ in tolerans. Toleransen bestämmer på vilket avstånd konturelement som ligger bredvid varandra får vara. Med toleransen kan man kompensera ojämnheter som har uppstått vid skapandet av ritningen. Grundinställning: 0,1 mm	SET TOLERANCE
Ställ in upplösning. Upplösningen bestämmer med hur många decimaler TNC:n skall skapa konturprogrammet. Grundinställning: 4 Decimaler (motsvarar upplösning 0.1 μm)	SET RESOLUTION





Beakta att korrekt måttenhet måste vara inställd, eftersom DXF-filen inte innehåller någon information om detta.



Ställ in Layer

DXF-filen består som regel av flera Layers (nivåer), med vilka konstruktören kan organisera sin ritning. Med hjälp av layertekniken grupperar konstruktören likartade element, t.ex. den egenliga arbetsstyckeskonturen, måttsättningar, hjälp- och konstruktionslinjer, streckningar och texter.

För att ha så lite överflödigt information i bildskärmen som möjligt vid konturvalet, kan du dölja alla onödiga layers som finns i DXF-filen.

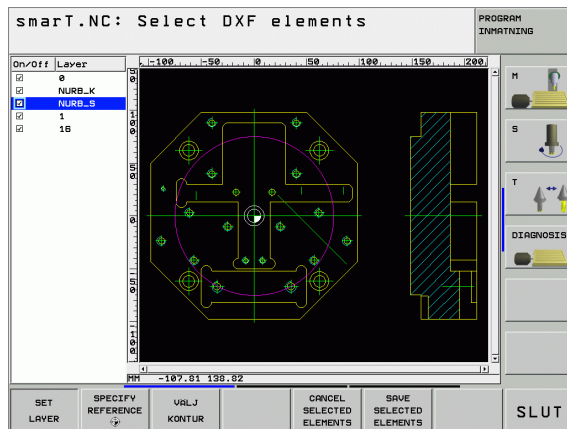


DXF-filen som skall bearbetas måste innehålla åtminstone en Layer.

Du kan även selektera en kontur när konstruktören har lagrat denna i olika layers.

SET
LAYER

- Om den ännu inte är aktiv, välj mode för att välja layer: Till vänster visar TNC:n alla layers som den aktiva DXF-filen innehåller
- För att dölja en layer Välj önskad layer med den vänstra musknappen och dölj genom att klicka på kontrollrutan
- För att ta fram en layer: Välj önskad layer med den vänstra musknappen och visa den igen genom att åter klicka på kontrollrutan



Inställning av utgångspunkt

Ritningens nollpunkt i DXF-filen ligger inte alltid på ett sådant sätt att den direkt kan användas som arbetsstyckets utgångspunkt. TNC:n erbjuder därför en funktion, med vilken du kan förskjuta ritningens nollpunkt genom att klicka på ett element på ett lämpligt ställe.

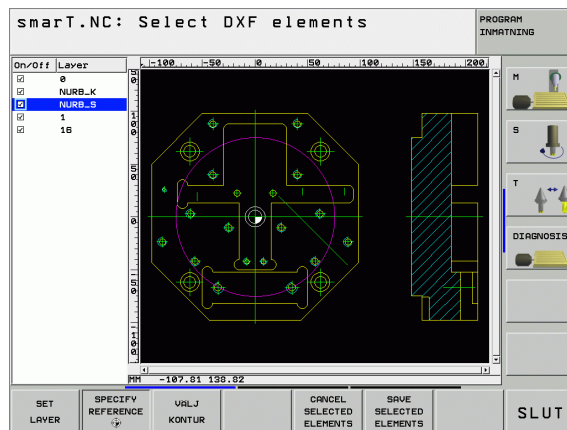
Man kan definiera utgångspunkten på följande ställen:

- I en rätlinjes startpunkt, slutpunkt eller mittpunkt
- I en cirkelbåges startpunkt eller slutpunkt
- Vid respektive kvadrantövergång eller i mitten på en fullcirkel
- I skärningspunkten mellan
 - Rätlinje – Rätlinje, även om skärningspunkten ligger i de båda räta linjernas förlängningar
 - Rätlinje – Cirkelbåge
 - Rätlinje – Fullcirkel



För att kunna bestämma en utgångspunkt, måste du använda musplattan på TNC-knappsatsen eller en mus som är ansluten via USB-porten.

Du kan också ändra utgångspunkten efter att du redan har valt konturen. TNC:n beräknar aktuella konturdata först när du sparar den valda konturen i ett konturprogram.



Välj utgångspunkten till ett enskilt element



- ▶ Välj mode för bestämmande av utgångspunkten
- ▶ Klicka på det element du vill placera utgångspunkten vid med den vänstra musknappen: TNC:n visar valbara utgångspunkter via stjärnor som ligger på det selekterade elementet
- ▶ Klicka på den stjärna som du vill placera utgångspunkten vid: TNC:n placerar utgångspunkt-symbolen vid den valda positionen. Använd i förekommande fall zoom-funktionen om det valda elementet är för litet

Välj utgångspunkt vid skärningspunkten mellan två element



- ▶ Välj mode för bestämmande av utgångspunkten
- ▶ Klicka på det första elementet med den vänstra musknappen (rätlinje, fullcirkel eller cirkelbåge): TNC:n visar valbara utgångspunkter via stjärnor som ligger på det selekterade elementet
- ▶ Klicka på det andra elementet med den vänstra musknappen (rätlinje, fullcirkel eller cirkelbåge): TNC:n placerar utgångspunkt-symbolen vid skärningspunkten



TNC:n beräknar även skärningspunkten mellan två element när denna ligger i ett elements förlängning.

När TNC:n kan beräkna flera skärningspunkter, väljer styrningen den skärningspunkt som ligger närmast musklickningens position på det andra elementet.

Om TNC:n inte kan beräkna någon skärningspunkt, kommer ett redan markerat element att avmarkeras.

Välj kontur, spara konturprogram



För att kunna välja en kontur, måste du använda musplattan på TNC-knappsatsen eller en mus som är ansluten via USB-porten.

Välj det första konturelementet på ett sådant sätt att en kollisionfri framkörning är möjlig.

Om konturelementen skulle ligga väldigt tätt, använd zoom-funktionen

VALJ
KONTUR

- ▶ Välj mode för att selektera konturen: I det vänstra fönstret släcker TNC:n presenterat layer och det högra fönstret är aktivt för konturval
- ▶ För att välja ett konturelement: Klicka på det önskade konturelementet med den vänstra musknappen. TNC:n visar det utvalda konturelementet med blå färg. Samtidigt visar TNC:n det valda elementet med en symbol (cirkel eller rätlinje) i det vänstra fönstret
- ▶ För att välja nästa konturelement: Klicka på det önskade konturelementet med den vänstra musknappen. TNC:n visar det utvalda konturelementet med blå färg. När ytterligare konturelement i den valda omloppsriktningen är entydigt selekterbara, markerar TNC:n dessa element med grön färg. Genom att klicka på det sista gröna elementet överför du alla element till konturprogrammet. I det vänstra fönstret visar TNC:n alla selekterade konturelement

SAVE
SELECTED
ELEMENTS

ENT

CANCEL
SELECTED
ELEMENTS

- ▶ Spara valda konturelement i ett Klartext-dialog-program:
TNC:n visar ett inväxlat fönster i vilket du kan ange ett valfritt filnamn. Grundinställning: DXF-filens namn
- ▶ Bekräfta inmatning: TNC:n sparar konturprogrammet i samma katalog som även DXF-filen är lagrad i
- ▶ Om du vill välja ytterligare konturer: Tryck på softkey UPPHÄV VALDA ELEMENT och välj nästa kontur på tidigare beskrivet sätt



TNC:n skickar med räämnesdefinitionen (**BLK FORM**) till konturprogrammet.

TNC:n sparar endast element som för tillfället också är selekterade (element markerade med blå färg).

När DXF-konvertern har öppnats från ett formulär, så avslutar smarT.NC DXF-konvertern automatiskt, efter att du har utfört funktionen SPARA VALDA ELEMENT. Det definierade konturnamnet skriver smarT.NC då in i det inmatningsfält som du öppnade DXF-konverten från.

Zoom-funktion

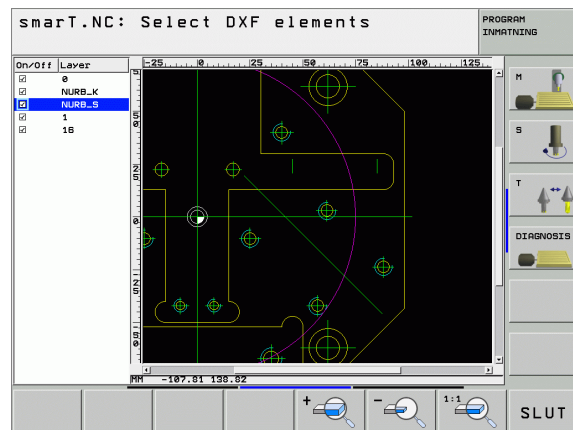
För att enkelt kunna se även små detaljer vid konturvalet, erbjuder TNC:n en kraftfull zoom-funktion:

Funktion	Softkey
Förstora arbetsstycket. TNC:n förstorar på ett sådant sätt att mitten av det för tillfället presenterade området förstoras. Positionera i förekommande fall ritningen via rullningslisterna så att den önskade detaljen är synlig efter tryckning på softkeys.	
Förminska arbetsstycket	
Visa arbetsstycket i originalstorlek	



Om du har en mus med hjul kan du zooma in och ut genom att vrida på hjulet. Zoomcentrum ligger vid den position som muspekaren för tillfället befinner sig.

I mode **Inställning layer** och **Bestämma utgångspunkt** kan du i inzoomat läge förskjuta det presenterade detaljområdet med pilknapparna.



Testa UNIT-program grafiskt och exekvera

Programmeringsgrafik



Programmeringsgrafiken står enbart till förfogande vid skapande av ett konturprogram (.HC-fil).

Under programinmatningen kan TNC:n presentera den programmerade konturen i form av en tvådimensionell grafik:



► Framställ fullständig programmeringsgrafik



► Framställ programmeringsgrafik blockvis



► Starta och komplettera grafiken



► Automatisk ritning



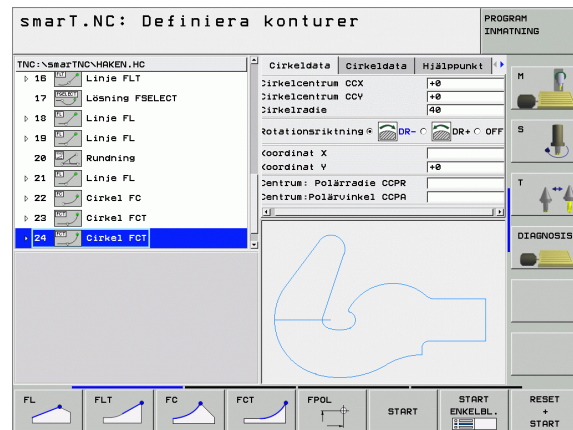
► Radera grafik



► Rita grafiken på nytt



► Visa eller visa inte blocknummer



Testgrafik och programkörningsgrafik



Välj bildskärmsuppdelning GRAFIK eller PROGRAM+GRAFIK!

I underdrifternas Test och Exekvering kan TNC:n simulera bearbetningen grafiskt. Via softkey kan följande funktioner väljas:



► Vy ovanifrån



► Presentation i 3 plan



► 3D-framställning



► Högupplösande 3D-framställning



► Funktioner för delförstoring



► Funktioner för snittytor



► Funktioner för att vrida och förstora/förminska



► Kalla upp stoppur-funktioner



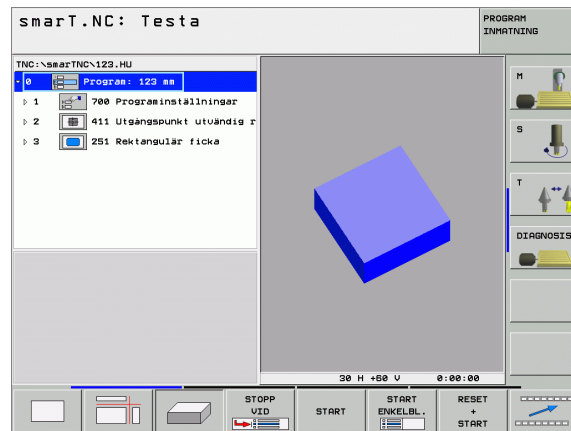
► Inställning av simuleringshastighet



► Funktion för att beräkna bearbetningstid



► Ta hänsyn till programblock med "/"-tecken eller inte



Testa UNIT-program grafiskt
och exekvera



Statuspresentation



Välj bildskärmsuppdelning PROGRAM+STATUS!

I driftarterna för programkörning presenteras följande information i bildskärmens undre del

- Verktygsposition
- Matning
- Aktiva tilläggfunktioner

Via softkeys kan ett bildskärmsfönster med utökad statusinformation väljas:

STATUS
PGM

► Programinformation

STATUS
POS.

► Verktygspositioner

STATUS
VERKTYG

► Verktygsdata

STATUS
KOORD.
OMRÄKN.

► Koordinatomräkningar

STATUS
CALL LBL

► Underprogram, programdelsupprepningar

STATUS
VERKTVGS-
MATNING

► Verktygsmätning

STATUS
M-FUNKT.

► Aktiva tilläggfunktioner M

smart.NC: Exekvering

PROGRAM
INMÄTNING

TNC:\ncact\TNC123.HU

Program: 123.nu

1 700 Programinställningar

2 411 Utgångspunkt utvärdis r

3 251 Rektangulär ficka

Status verktyg

T1 T5

L +0.0000

R +1.8958

R2 +0.0000

DL DR DR2

TAB -0.2500 +0.0500

PGM

CUR.TIME TIME1 TIME2

00:04

TOOL CALL 5

RT

0% S-IST 16:33

0% S(INA) LIMIT 1

+0.000 Y +0.000 Z +0.250

+a +0.000 +A +0.000 +B +0.000

S1 0.000

PR MIN(0) 2 T 5 Z 5 100 F 0 M 5 / 9

STATUS PGM STATUS POS. STATUS VERKTYG STATUS KOORD. OMRÄKN. STATUS VERKTVGS-MATNING STATUS M-FUNKT. STATUS CALL LBL

Exekvera UNIT-program



UNIT-program (*.HU) kan exekveras i driftarten smarT.NC eller i de traditionella programkörningsdrifternerna Enkelblock resp. Blockföljd

I underdriftarten Exekvering kan ett UNIT-program exekveras på följande sätt:

- Exekvera UNIT-program unit för unit
- Exekvera komplett UNIT-program
- Exekvera enskild, aktiv Unit



Beakta informationen om exekvering av program i maskinhandboken och i bruksanvisningen

Tillvägagångssätt



- Välj driftart smarT.NC



- Välj underdriftart Exekvering



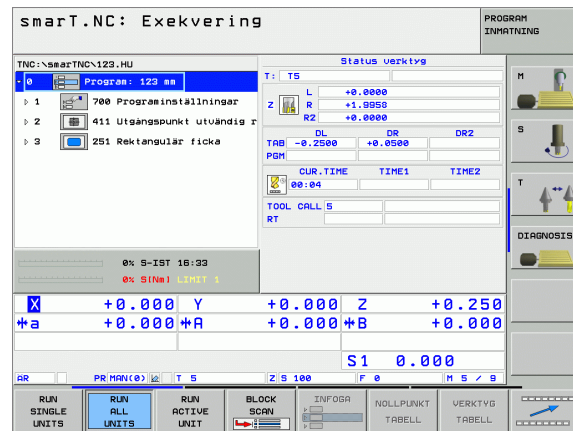
- Välj softkey EXEKVERING ENSKILD UNIT, eller



- Välj softkey EXEKVERING ALLA UNITS, eller



- Välj softkey EXEKVERING AKTIV UNIT



Testa UNIT-program grafiskt och exekvera

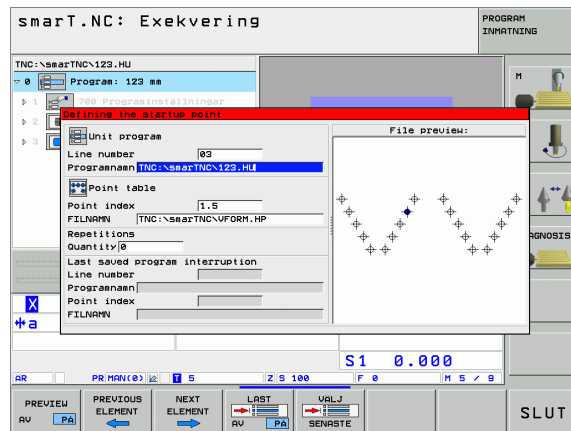


Godtyckligt startblock i program (block scan, FCL 2-funktion)

Med funktionen blockframläsning kan du exekvera ett bearbetningsprogram från ett valfritt radnummer. Bearbetningen av arbetsstycket fram till detta radnummer simuleras matematiskt av TNC:n och presenteras grafiskt (välj bildskärmsuppdelning PROGRAM + GRAFIK).

Om återstartstället ligger vid ett bearbetningssteg där du har definierat flera bearbetningspositioner, kan du välja det önskade återstartstället genom att ange ett punktindex. Punktindex motsvarar punktens position i inmatningsformuläret.

Du kan välja punktindex särskilt enkelt om du har definierat bearbetningspositionerna i en punkttabell. smarT.NC visar då automatiskt det definierade bearbetningsmönstret i ett förhandsgranskningsfönster och du kan välja återstartstället via softkeys och grafiskt stöd.



Blockframläsning i en punkttabell (FCL 2-funktion)



- ▶ Välj driftart smarT.NC



- ▶ Välj underdriftart Exekvering



- ▶ Välj funktion blockframläsning
- ▶ Ange radnumret för den bearbetningsunit som du vill starta programexekveringen från, bekräfta med knappen ENT: smarT.NC visar punkttabellens innehåll i ett förhandsgranskningsfönster



- ▶ Välj den bearbetningsposition som du önskar återstarta i



- ▶ Tryck på knappen NC-start: smarT.NC beräknar alla faktorer som är nödvändiga för återstarten av programmet



- ▶ Välj funktionen för återkörning till startpositionen: I ett inväxlat fönster visar smarT.NC den för återstarten erforderliga maskinstatusen



- ▶ Tryck på knappen NC-start: smarT.NC visar maskinstatusen (t.ex. inväxling av erforderligt verktyg)



- ▶ Tryck återigen på knappen NC-start: smarT.NC kör till startpositionen enligt den i det inväxlade fönstret angivna ordningsföljden, alternativt kan du via softkey köra de olika axlarna separat till startpositionen



- ▶ Tryck på knappen NC-start: smarT.NC återupptar programexekveringen

Dessutom står följande funktioner till förfogande i det invärlade fönstret:



- Förhandsgranskningsfönster visa/dölj



- Visa/dölj den senast sparade programavbrottspunkten



- Överför den senast sparade programavbrottspunkten

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 (8669) 31-0

[FAX] +49 (8669) 50 61

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

HEIDENHAIN AB

Storsätragränd 5

12739 Skärholmen, Sweden

☎ (08) 53 193350

[FAX] (08) 53193377

