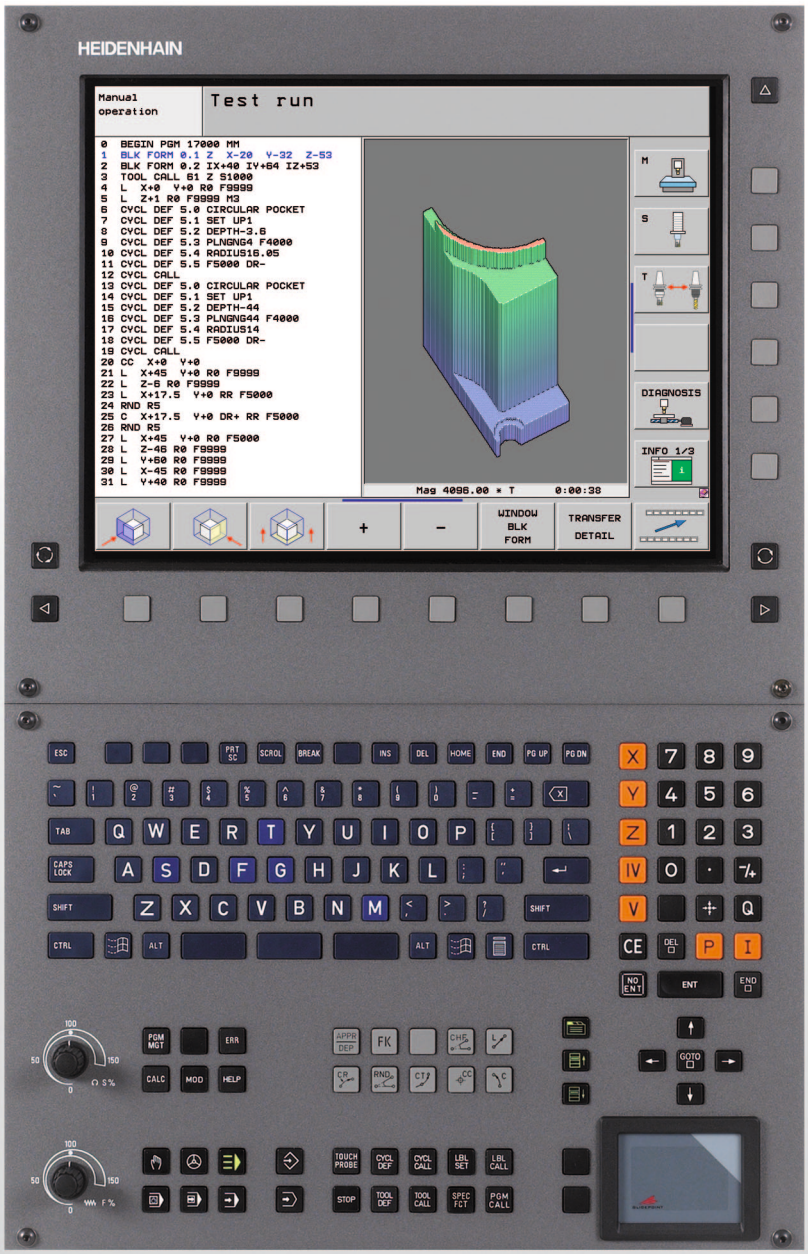
HEIDENHAIN



Manual do Utilizador
Diálogo em texto claro
HEIDENHAIN

iTNC 530

Software NC
340 490-05
340 491-05
340 492-05
340 493-05
340 494-05

Português (pt)
3/2009

Teclado do TNC

Elementos operativos no ecrã

Tecla	Função
	Seleccionar a divisão do ecrã
	Alternar o modo de funcionamento do ecrã entre o modo de funcionamento da máquina e o da programação
	Softkeys: seleccionar a função no ecrã
◁ ▷ △	Comutação de barras de softkeys

Teclado alfanumérico

Tecla	Função
Q W E	Nome de ficheiro, comentário
G F S	Programação DIN/ISO

Modos de funcionamento da máquina

Tecla	Função
	Funcionamento manual
	Volante electrónico
	smarT.NC
	Posicionamento com introdução manual
	Execução do programa bloco a bloco
	Execução contínua do programa

Modos de funcionamento de programação

Tecla	Função
	Memorização/Edição de programa
	Teste do programa

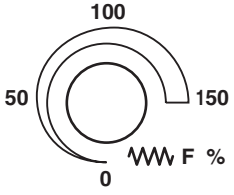
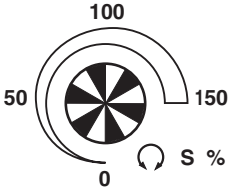
Gerir programas/ficheiros, funções do TNC

Tecla	Função
PGM MGT	Seleccionar e apagar programas, transmissão externa de dados
PGM CALL	Definir chamada do programa, seleccionar a tabela de pontos zero e tabela de pontos
MOD	Seleccionar a função MOD
HELP	Visualizar textos de ajuda em caso de avisos de erro de NC, abrir TNCguide
ERR	Visualizar todos os avisos de erro em espera
CALC	Acender a calculadora

Teclas de navegação

Tecla	Função
	Deslocar o cursor
GOTO	Seleccionar directamente frases, ciclos e funções de parâmetros

Potenciómetro para a alimentação e a velocidade do mandril

Alimentação	Rotações da ferr.ta
	

Ciclos, sub-programas e repetições parciais dum programa

Tecla	Função
TOUCH PROBE	Definir ciclos de apalpação
CYCL DEF CYCL CALL	Definir e chamar ciclos
LBL SET LBL CALL	Introduzir e chamar sub-programas e repetições parciais dum programa
STOP	Introduzir paragem do programa num programa

Indicações sobre as ferramentas

Tecla	Função
TOOL DEF	Definir dados de ferramenta no programa
TOOL CALL	Abrir dados da ferramenta

Programar tipos de trajectória

Tecla	Função
APPR DEP	Aproximação ao contorno/saída do contorno
FK	Livre programação de contornos FK
L	Recta
CC	Ponto central do círculo/Pólo para coordenadas polares
C	Trajectória circular em redor dum ponto central do círculo
CR	Trajectória circular com raio
CT	Trajectória circular tangente
CHF RND	Arredondamento de esquinas/chanfre

Funções especiais/smarT.NC

Tecla	Função
SPEC FCT	Visualizar funções especiais
	smarT.NC: seleccionar o separador seguinte no formulário
	smarT.NC: seleccionar o primeiro campo de introdução no quadro posterior/anterior

Introduzir, editar eixos de coordenadas e algarismos

Tecla	Função
X ... V	Seleccionar eixos de coordenadas, ou introduzir no programa
0 ... 9	Algarismos
. -/+	Ponto decimal/Inverter sinal
P I	Introdução de coordenadas polares / valores incrementais
Q	Q-Programação de parâmetros / Q-Estado de parâmetros
	Aceitar posição real e valores da calculadora
NO ENT	Passar perguntas de diálogo e apagar palavras
ENT	Finalizar a introdução e continuar o diálogo
END	Finalizar a frase, finalizar a introdução
CE	Anular introduções de valores numéricos ou apagar aviso de erro do TNC
DEL	Interromper o diálogo, Apagar programa parcial

Sobre este manual

Apresenta-se seguidamente uma lista dos símbolos indicadores utilizados neste manual



Este símbolo significa que há indicações especiais a respeitar relativamente à função descrita.



Este símbolo significa que, ao utilizar-se a função descrita, existem um ou mais dos perigos seguintes:

- Perigos para a peça de trabalho
- Perigos para o dispositivo tensor
- Perigos para a ferramenta
- Perigos para a máquina
- Perigos para o operador



Este símbolo significa que a função descrita deve ser ajustada pelo fabricante da sua máquina. Por conseguinte, a função descrita pode diferir de máquina para máquina.



Este símbolo indica que as descrições detalhadas de uma função se encontram noutro manual de utilizador.

São desejáveis alterações? Encontrou uma gralha?

Esforçamo-nos constantemente em melhorar a nossa documentação para si. Agradecemos a sua ajuda, informando-nos das suas propostas de alterações através do seguinte endereço de e-mail: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

Tipo de TNC, software e funções

Este manual descreve as funções disponíveis nos TNCs a partir dos números de software de NC que a seguir se apresentam.

Tipo de TNC	N.º de software de NC
iTNC 530	340 490-05
iTNC 530 E	340 491-05
iTNC 530	340 492-05
iTNC 530 E	340 493-05
Posto de programação iTNC 530	340 494-05

A letra E caracteriza a versão de exportação do TNC. Às versões de exportação do TNC aplica-se a seguinte restrição:

- Movimentos lineares simultâneos até 4 eixos

O fabricante da máquina adapta à respectiva máquina a capacidade útil do TNC por meio de parâmetros de máquina. Por isso, neste manual descrevem-se também funções que não estão disponíveis em todos os TNCs.

As funções do TNC que não se encontram disponíveis em todas as máquinas são, por exemplo:

- Medição de ferramentas com o apalpador TT

Contacte o fabricante da máquina para ficar a conhecer exactamente todas as funções da sua máquina.

Muitos fabricantes de máquinas e a HEIDENHAIN oferecem cursos de programação para os TNCs. Recomenda-se a participação nestes cursos, para se ficar a conhecer de forma intensiva as funções do TNC.

Manual do Utilizador Ciclos:

As funções de ciclos (ciclos do apalpador e ciclos de maquinagem) estão todas descritas num manual de utilizador separado. Consulte a HEIDENHAIN se necessitar deste manual. Nº Ident.: 670 388-xx

Documentação do utilizador do smarT.NC:

O modo de funcionamento smarT.NC é descrito num guia independente. Consulte a HEIDENHAIN se necessitar deste guia. Id. Nr.: 533 191-xx.

Opções de software

O iTNC 530 dispõe de diversas opções de software, que podem ser activadas por si ou pelo fabricante da sua máquina. Cada opção é de activação independente e contém respectivamente as seguintes funções:

Opção 1 de software
Interpolação de superfície cilíndrica (ciclos 27, 28, 29 e 39)
Avanço em mm/min em eixos redondos: **M116**
Inclinação do plano de maquinagem (ciclo 19, função **PLANE** e softkey 3D-ROT no modo de funcionamento manual)
Círculo em 3 eixos com plano de maquinagem inclinado

Opção 2 de software
Tempo de processamento do bloco 0,5 ms em vez de 3,6 ms
Interpolação de 5 eixos
Interpolação de Splines
Maquinagem 3D: ■ **M114**: correcção automática da geometria da máquina ao trabalhar com eixos basculantes ■ **M128**: conservar a posição da extremidade da ferramenta em posicionamento de eixos basculantes (TCPM) ■ **FUNCTION TCPM**: conservar a posição da extremidade da ferramenta em posicionamento de eixos basculantes (TCPM) com possibilidade de ajuste da actuação ■ **M144**: consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim da frase ■ Parâmetros suplementares **Acabar/Desbastar** e **Tolerância para eixos rotativos** no ciclo 32 (G62) ■ Frases**LN** (Correcção 3D)

Opção de software DCM Collision	Descrição
Função que supervisiona os campos definidos pelo fabricante da máquina, para evitar colisões.	Página 373

Opção de software DXF-Converter	Descrição
Extrair contornos e posições de maquinagem de ficheiros DXF (formato R12).	Página 248

Idiomas suplementares para as opções de software	Descrição
Função para activação do idioma de diálogo em esloveno, eslovaco, norueguês, letão, estónio, coreano, turco, romeno e lituano.	Página 632

Ajustes de programa globais para opção de software	Descrição
Função para sobreposição de transformações de coordenadas nos modos de funcionamento de execução, deslocações sobrepostas de roda de mão numa direcção do eixo virtual.	Página 388

Opção AFC de software	Descrição
Função de regulação de avanço adaptável para optimização das condições de corte na produção em série.	Página 399

Opção KinematicsOpt de software	Descrição
Ciclos de apalpação para teste e optimização da precisão das máquinas.	Manual do Utilizador Ciclos

Estado de desenvolvimento (Funções de actualização)

Juntamente com as opções de software, foram efectuados outros desenvolvimentos integrados do software TNC através de funções de actualização, o denominado **F**eature **C**ontent **L**evel (denominação inglesa para Estado de Desenvolvimento). As funções contidas no FCL não estarão disponíveis se for efectuada uma actualização do software do TNC.



Se receber uma nova máquina, todas as funções de actualização estarão disponíveis sem custos adicionais.

Essas funções constam do manual assinalado com **FCL n**, em que **n** corresponde ao número consecutivo do estado de desenvolvimento.

É possível activar, por um longo período, as funções FCL através da aquisição de um código. Se necessário, contacte o fabricante da sua máquina ou a HEIDENHAIN.

Funções FCL 4	Descrição
Representação gráfica do abrigo com supervisão de colisão DCM activa	Página 378
Sobreposição de roda de mão em posição de paragem com supervisão de colisão DCM activa	Página 377
Rotação básica 3D (compensação de fixação)	Manual da máquina

Funções FCL 3	Descrição
Ciclo do apalpador para apalpação 3D	Manual do Utilizador Ciclos
Ciclos do apalpador para memorização automática do ponto de referência ranhura centro/nervura centro	Manual do Utilizador Ciclos
Redução do avanço na maquinagem da caixa de contorno quando a ferramenta está totalmente engatada	Manual do Utilizador Ciclos
Função PLANE: introdução do ângulo do eixo	Página 452
Documentação do utilizador como sistema de ajuda sensível ao contexto	Página 152
smarT.NC. programar smarT.NC paralelamente para maquinagem	Página 118
smarT.NC: caixa de contorno sobre figura de furos	Guia smarT.NC

Funções FCL 3	Descrição
smarT.NC: pré-visualização de programas de contornos no gestor de ficheiros	Guia smarT.NC
smarT.NC: estratégia de posicionamento em maquinagens de furos	Guia smarT.NC

Funções FCL 2	Descrição
Gráfico de linhas 3D	Página 144
Eixo virtual da ferramenta	Página 552
Suporte USB de aparelhos em bloco (unidades de memória, disco rígido, unidade de CD-ROM)	Página 128
Filtragem de contornos elaborados externamente	Página 413
Possibilidade de atribuir diferentes profundidades a cada contorno parcial através da fórmula de contorno	Manual do Utilizador Ciclos
Gestão dinâmica de endereços IP DHCP	Página 610
Ciclo do apalpador para ajuste geral dos parâmetros do apalpador	Manual do Utilizador Ciclos do Apalpador
smarT.NC: suporte gráfico de processo de bloco	Guia smarT.NC
smarT.NC: transformações de coordenadas	Guia smarT.NC
smarT.NC: função PLANE	Guia smarT.NC

Local de utilização previsto

O TNC corresponde à Classe A segundo EN 55022 e destina-se principalmente para funcionamento em ambientes industriais.

Aviso legal

Este produto utiliza software de fonte aberta. Poderá encontrar mais informações no comando em

- Modo de funcionamento Memorização/Edição
- Função MOD
- Softkey AVISOS LEGAIS

Novas funções 340 49x-01 relativamente às versões anteriores 340 422-xx/340 423-xx

- Foi introduzido o novo modo de funcionamento smarT.NC baseado em formulários. Para isso, existe à disposição uma documentação do utilizador em separado. Neste sentido foi também alargado o teclado TNC. Estão à disposição teclas novas que permitem a navegação rápida no smarT.NC
- A versão de processador único apoia os dispositivos apontadores (ratos) através de uma interface USB
- O avanço dos dentes f_z e o avanço da rotação f_u são agora possíveis de definir como introduções de avanço (ver "Introduções de alimentação possíveis" na página 103)
- Novo ciclo **CENTRAR** (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Função M M150 nova para a supressão de mensagens do interruptor fim-de-curso (ver "Suprimir o aviso do interruptor de fim-de-curso: M150" na página 365)
- M128 é agora também permitida no processo de bloco (ver "Reentrada livre no programa (processo a partir de um bloco)" na página 582)
- A quantidade de parâmetros Q disponível foi aumentada para 2000 (ver "Princípio e resumo de funções" na página 282)
- A quantidade de números Label disponível foi aumentada para 1000. Para além disso, podem agora também ser atribuídos nomes Label (ver "Caracterizar sub-programas e repetições parciais dum programa" na página 266)
- No caso das funções dos parâmetros Q FN 9 até FN 12 também podem ser atribuídos nomes Label como objectivo de salto (ver "Funções se/então com parâmetros Q" na página 292)
- Processar opcionalmente pontos da tabela de pontos (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Na visualização de estados suplementar, é agora visualizada a hora (ver "Informações gerais sobre o programa (Separador PGM)" na página 83):
- A tabela de ferramentas foi aumentada em várias colunas (ver "Tabela de ferramentas: dados standard da ferramenta" na página 164)
- O teste do programa pode agora também ser parado e retomado no decorrer de ciclos de maquinagem (ver "Executar o teste do programa" na página 573)

Novas funções 340 49x-02

- Os ficheiros DXF podem agora ser abertos directamente no TNC, de forma a extrair contornos num programa de diálogo em texto claro (ver "Processar ficheiros DXF (software opcional)" na página 248)
- No modo de funcionamento Memorização do Programa existe agora disponível um gráfico de linhas 3D (ver "Gráfico de linhas 3D (Função FCL2)" na página 144)
- A direcção do eixo da ferramenta activado pode agora ser definida, em funcionamento manual, como direcção de maquinagem activa (ver "Definir a direcção actual do eixo da ferramenta como direcção de maquinagem activa (Função FCL 2)" na página 552)
- O fabricante da máquina pode controlar os campos pretendidos, a definir, da máquina relativamente a colisões (ver "Supervisão dinâmica de colisão (opção de software)" na página 373)
- Em vez do número de rotações S do fuso, é possível definir uma velocidade de corte Vc em m/min (ver "Chamar dados da ferramenta" na página 176)
- O TNC pode agora apresentar tabelas de definição livre na já existente visualização de tabelas ou em alternativa numa visualização de formulário (ver "Alternar entre vista de tabela e de formulário" na página 431)
- A função Conversão do programa de FK para H foi ampliada. Os programas podem também ser emitidos linearizados (ver "Converter programas FK em programas de formato de texto claro" na página 232)
- Podem filtrar contornos originados por sistemas de programação externos (ver "Filtrar os contornos (Função FCL 2)" na página 413)
- Nos contornos ligados através da fórmula de contorno, é possível estabelecer uma profundidade de maquinagem independente para cada contorno parcial (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- A versão de processador único suporta, para além de dispositivos apontadores (rato), aparelhos em bloco USB (Memory-Stick, unidade de disquetes, disco rígido, unidade de CD-ROM) (ver "Aparelhos USB no TNC (Função FCL 2)" na página 134)

Novas funções 340 49x-03

- Foi introduzida a função de regulação de avanço automático AFC (**A**daptive **F**eed **C**ontrol) (ver "Regulação de alimentação adaptável AFC (opção de software)" na página 399)
- Com a função de ajustes globais de programa poderá efectuar diferentes transformações e ajustes de programa nos modos de funcionamento de execução do programa (ver "Ajustes de programa globais (opção de software)" na página 388)
- Com a **TNCguide** tem à sua disposição um sistema de ajuda sensível ao contexto no TNC (ver "Sistema de ajuda sensível ao contexto TNCguide (Função FCL3)" na página 152)
- Agora poderá também extrair ficheiros de pontos dos ficheiros DXF (ver "Seleccionar e guardar posições de maquinagem" na página 258)
- No conversor DXF, poderá agora dividir em partes ou alongar elementos de contorno que colidem uns com os outros aquando da escolha do contorno (ver "Dividir, prolongar, encurtar elementos de contorno" na página 257)
- Com a função **PLANO** o plano de maquinagem pode ser definido também directamente através do ângulo do eixo (ver "Plano de maquinagem através do ângulo de eixo: PLANE AXIAL (Função FCL 3)" na página 452)
- No ciclo 22 **DESBASTE**, é agora possível definir uma redução da alimentação quando a ferramenta cortar com maquinagem total (função FCL3, consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- No ciclo 208 **FRESAR FURO**, pode-se escolher a forma de fresagem (sincronizada/em sentido contrário) (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Na programação do parâmetro Q, foi introduzida a maquinagem String (ver "Parâmetro String" na página 321)
- Através do parâmetro da máquina 7392 é possível activar uma protecção de ecrã (ver "Parâmetros geraisdo utilizador" na página 632)
- O TNC suporta também, agora, uma ligação de rede através do protocolo NFS V3 (ver "Interface Ethernet" na página 603)
- O número de ferramentas que se podem escolher numa tabela de posicionamento foi elevado para 9999 (ver "Tabela de posições para o alternador de ferramentas" na página 173)
- É possível efectuar a programação paralela com o smarT.NC (ver "seleccionar programas smarT.NC" na página 118)
- Com a função MOD é possível, agora, ajustar a hora do sistema (ver "Regular o tempo do sistema" na página 627)

Novas funções 340 49x-04

- Através da função Regulações de programa globais, a deslocação sobreposta da roda de mão deixa-se activar na direcção do eixo da ferramenta activado (eixo virtual) (ver "Eixo virtual VT" na página 398)
- Os modelos de maquinagem podem agora ser determinados de forma fácil mediante PATTERN DEF (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- É agora possível determinar indicações do programa globalmente válidas para os ciclos de maquinagem (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- No ciclo 209 **ROSCAGEM COM RUPTURA DE APARA**, pode agora definir um factor para as rotações de retrocesso, para que possa retirar a ferramenta do furo mais rapidamente (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- No ciclo 22 **DESBASTE**, é agora possível definir a estratégia do desbaste posterior, (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- No novo ciclo 270 **DADOS DO TRAÇO DO CONTORNO**, pode agora determinar a forma de aproximação do **TRAÇO DO CONTORNO** do ciclo 25 (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Foi introduzida uma nova função de parâmetros Q para a leitura da data do sistema (ver "Copiar dados do sistema num parâmetro String", página 326)
- Foram introduzidas novas funções de cópia, deslocação e eliminação de dados do programa NC (ver "Funções do ficheiro", página 415)
- DCM: Os corpos de colisão podem agora ser visualizados em três dimensões na execução (ver "Representação gráfica do espaço de protecção (Função FCL4)", página 378)
- Conversor DXF: Foi introduzida uma nova possibilidade de ajuste, com a qual o TNC selecciona automaticamente o ponto central do círculo durante a aceitação dos pontos dos elementos do círculo (ver "Ajustes básicos", página 250)
- Conversor DXF: As informações dos elementos são visualizadas adicionalmente numa janela de informação (ver "Seleccionar e guardar o contorno", página 255)
- AFC: na visualização de estados adicional para AFC é agora visualizado um diagrama de linhas (ver "Regulação de alimentação adaptável AFC (Separador AFC, opção de software)" na página 89)
- AFC: parâmetros da entrada de regulação seleccionáveis pelo fabricante da máquina (ver "Regulação de alimentação adaptável AFC (opção de software)" na página 399)
- AFC: no modo de conhecimento é visualizada a carga de referência do mandril actual conhecida numa janela sobreposta. Além disso, a fase de conhecimento pode ser novamente iniciada em qualquer altura, premindo-se a softkey (ver "Executar corte de conhecimento" na página 403)
- AFC: O **<nome do ficheiro dependente>.H.AFC.DEP** também se deixa agora modificar no modo de funcionamento **Memorizar/Editar programa** (ver "Executar corte de conhecimento" na página 403)

- O curso máximo permitido em LIFTOFF foi aumentado em 30 mm (ver "Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148" na página 364)
- A gestão de ficheiros foi adaptada à gestão de ficheiros no smarT.NC (ver "Visualização: funções da gestão de ficheiros" na página 114)
- Introduzidas novas funções para a criação de ficheiros de serviço (ver "Criar ficheiros de serviços" na página 151)
- Foi introduzido um gestor de janela (ver "Gestor de janela" na página 90)
- Foram introduzidos os novos idiomas de diálogo, turco e romeno (opção de software, Página 632)

Novas funções 340 49x-05

- DCM: gestão do dispositivo tensor integrada (ver "Supervisão do dispositivo tensor (opção de software DCM)" na página 380)
- DCM: verificação de colisão no teste do programa (ver "Supervisão de colisão no modo de funcionamento Teste do programa" na página 379)
- DCM: gestão de cinemáticas de suportes de ferramenta facilitada (ver "Cinemática do suporte da ferramenta" na página 171)
- Processar dados DXF: selecção rápida de pontos através de marcação com o rato (ver "Selecção rápida de posições de furação através de marcação com o rato" na página 260)
- Processar dados DXF: selecção rápida de pontos através de marcação com o rato (ver "Selecção rápida de posições de furação através de marcação com o rato" na página 260)
- Processar dados DXF: a ajuda Polyline foi integrada (ver "Processar ficheiros DXF (software opcional)" na página 248)
- AFC: a alimentação mínima ocorrida é agora memorizada adicionalmente no ficheiro de registo (ver "Ficheiro de protocolo" na página 407)
- AFC: supervisão de rotura de ferramenta / desgaste de ferramenta (ver "Supervisionar rotura de ferramenta/desgaste de ferramenta" na página 409)
- AFC: supervisionar directamente a carga do mandril (ver "Supervisionar a carga do mandril" na página 409)
- Regulações de programa globais: função parcialmente actuante também em blocos M91/M92 (ver "Ajustes de programa globais (opção de software)" na página 388)
- Nova tabela de preset de paletes para esse efeito (ver "Gestão do ponto de referência de paletes com a tabela de preset de tabelas", página 487 ou ver "Aplicação", página 484 ou ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes", página 531 ou ver "Guardar a rotação básica na tabela de preset", página 536)
- A apresentação de estado adicional contém agora um outro separador **PAL**, onde é mostrado um preset de palete activo (ver "Informação geral sobre paletes (Separador PAL)" na página 84)
- Nova gestão de ferramentas (ver "Gestão de ferramentas" na página 184)
- Nova coluna **R2TOL** na tabela de ferramentas (ver "Tabela de ferramentas: dados da ferramenta para a medição automática de ferramentas" na página 166)
- A selecção de ferramenta na chamada de ferramenta pode agora ser feita através de uma softkey directamente a partir de TOOL.T (ver "Chamar dados da ferramenta" na página 176)
- TNCguide: sensibilidade ao contexto refinada, dado que no estado marcado pelo sensor se salta para a descrição respectiva (ver "Chamar o TNCguide" na página 153)
- Diálogo novo em lituano para esse efeito, parâmetro de máquina 7230 (ver "Lista dos parâmetros de utilizador gerais" na página 633)

- M116 permitido em combinação com M128 (ver "Alimentação em mm/min em eixos rotativos A, B, C: M116 (opção de software 1)" na página 465)
- Introdução dos parâmetros Q actuantes localmente e remanescentes **QL** e **QR** (ver "Princípio e resumo de funções" na página 282)
- Na função MOD está agora disponível uma função para verificação do suporte de dados (ver "Verificar suportes de dados" na página 626)
- Novo ciclo de maquinagem 241 para furação com gume único (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- O ciclo de apalpação 404 (Definir rotação básica) foi ampliado com o parâmetro Q305 (Número em tabela), para que também seja possível escrever rotações básicas na tabela de preset (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Ciclos de apalpação 408 a 419: ao definir a apresentação, o TNC escreve o ponto de referência também na linha 0 da tabela de preset (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- O ciclo de apalpação 416 (Definir ponto de referência Centro do círculo de furos) foi ampliado com o parâmetro Q320 (Distância de segurança) (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Ciclos de apalpação 412, 413, 421 e 422: parâmetro adicional Q365 Tipo de deslocação (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- O ciclo de apalpação 425 (Medir ranhura) foi ampliado com os parâmetros Q301 (Realizar posicionamento em altura segura ou não) e Q320 (Distância de segurança) (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- O ciclo de apalpação 450 (Guardar cinemática) foi ampliado com as possibilidades de introdução 2 (Apresentar estado da memória) no parâmetro Q410 (Modo) (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- O ciclo de apalpação 451 (Medir cinemática) foi ampliado com os parâmetros Q423 (Número de medições do círculo) e Q432 (Definir preset) (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Novo ciclo de apalpação 452 Compensação de preset para uma fácil medição de cabeças intercambiáveis (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Novo ciclo de apalpação 484 para calibração do apalpador sem fios TT 449 (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)

Funções 340 49x-01 modificadas relativamente às versões anteriores 340 422-xx/340 423-xx

- O layout da visualização de estados e da visualização de estados adicional foi reestruturado (ver "Apresentar estados" na página 81)
- O software 340 490 já não apoia uma resolução pequena em relação com o ecrã BC 120 (ver "Ecrã" na página 75)
- Novo layout do teclado da unidade de teclado TE 530 B (ver "Teclado" na página 77)
- O campo de introdução do ângulo de precisão **EULPR** na função **PLANE EULER** foi aumentado (ver "Definir plano de maquinagem por meio de ângulo Euler: PLANE EULER" na página 445)
- O vector de planos na função **PLANE VECTOR** já não tem que ser introduzido normalizado (ver "Definir plano de maquinagem por meio de dois vectores: PLANE VECTOR" na página 447)
- Alteração do comportamento de posicionamento da função **CYCL CALL PAT** (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Na preparação de funções futuras foram aumentados os tipos de ferramentas à escolha na tabela de ferramentas.
- Em vez dos últimos 10, podem agora ser seleccionados os últimos 15 ficheiros escolhidos (ver "Escolher um dos últimos ficheiros seleccionados" na página 123)

Funções alteradas 340 49x-02

- O acesso às tabelas predefinidas é agora mais fácil. Foram ainda disponibilizadas novas possibilidades de introdução de valores nas tabelas de preset Ver tabela "Memorizar pontos de referência manualmente na tabela de preset"
- A função M136 em programas de polegadas (avanço em 0,1 polegada/U) já não pode ser combinada com a função FU
- Os potenciómetros de avanço do HR 420 já não são comutados automaticamente por selecção do volante. A escolha efectua-se por softkey no volante. Além disso, a janela sobreposta do volante activado foi reduzida, para melhorar a visibilidade da visualização localizada por baixo (ver "Ajustes do potenciómetro" na página 513)
- O número máximo dos elementos de contorno nos ciclos SL foi aumentado para 8192, para que contornos complexos essenciais possam ser maquinados (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- **FN16: F-PRINT**: O número máximo de valores dos parâmetros Q emitidos por linha no ficheiro de descrição do formato foi aumentado para 32 (ver "FN 16: F-PRINT: Emitir textos e valores de parâmetros Q formatados" na página 302)
- As teclas de função INICIAR e INICIAR FRASE A FRASE no modo de funcionamento Teste do Programa foram trocadas, para que a mesma ordenação de teclas de função esteja disponível em todos os modos de funcionamento (Memorização, SmarT.NC, Teste) (ver "Executar o teste do programa" na página 573)
- O design das teclas de função foi totalmente revisto

Funções alteradas 340 49x-03

- No ciclo 22, poderá agora definir um nome de ferramenta para a ferramenta de desbaste prévio (consultar o Manual do Utilizador Ciclos)
- Na função **PLANO** é possível, agora, programar **FMAX** para o movimento de inclinação automática (ver "Inclinação automática: MOVE/TURN/STAY (introdução obrigatoriamente necessária)" na página 454)
- Na execução de programas em que são programados eixos não regulados, o TNC interrompe a execução do programa e apresenta um menu para aproximação da posição programada (ver "Programação de eixos não comandados (eixos de contador)" na página 579)
- No ficheiro de aplicação da ferramenta, é agora introduzido também o tempo total de maquinagem, que serve como base para a visualização do progresso em percentagem no modo de funcionamento Execução de Programa Contínua (ver "Verificação da aplicação da ferramenta" na página 586)
- No cálculo do tempo de maquinagem no teste do programa, o TNC tem agora em consideração também os tempos de espera (ver "Calcular o tempo de maquinagem" na página 569)
- Os círculos que não estão programados no plano de maquinagem activo podem agora ser também executados em rotação (ver "Trajectória circular C em redor do ponto central do círculo CC" na página 213)
- A softkey EDITAR DESLIGADO/LIGADO na tabela de posicionamento pode ser desactivada pelo fabricante da máquina (ver "Tabela de posições para o alternador de ferramentas" na página 173)
- A visualiação de estado suplementar foi revista. Foram executadas as seguintes extensões (ver "Apresentações de estado suplementares" na página 82):
  - Foi introduzida uma nova página de resumo com as visualizações de estado mais importantes
  - As páginas de estado individuais são agora mostradas sob a forma de cursor (analógico para o smarT.NC). Através da softkey Folhear ou através do rato, podem ser escolhidos os cursores individuais
  - O tempo de execução actual do programa é mostrado em percentagem numa barra de progresso
  - São mostrados os valores regulados com o ciclo 32 Tolerância
  - São mostradas regulações de programa activas globais, desde que esta opção de software tenha sido activada
  - É mostrado o estado da regulação de avanço adaptável AFC, desde que esta opção de software tenha sido activada

Funções alteradas 340 49x-04

- DCM: Retirar após a colisão é mais fácil (ver "Supervisão de colisão no modo de funcionamento manual", página 375)
- O campo de introdução de ângulos polares foi ampliado (ver "Trajectória circular CP em redor do pólo CC" na página 223)
- O campo de valores para atribuições de parâmetros Q foi aumentado (ver "Avisos sobre a programação", página 284)
- Os ciclos para fresar caixas, ilhas e ranhuras 210 até 214 foram retirados da régua de softkeys standard (CYCL DEF > TASCHEN/ZAPFEN/NUTEN). Os ciclos continuam disponíveis por razões de compatibilidade e poderão ser seleccionados com a tecla GOTO
- As réguas de softkeys no modo de funcionamento Teste do programa foram adaptadas às réguas de softkeys no modo de funcionamento smarT.NC
- O Windows XP é agora utilizado na versão de dois processadores (ver "Introdução" na página 662)
- A conversão de FK para H foi deslocada para as funções especiais (SPEC FCT) (ver "Converter programas FK em programas de formato de texto claro" na página 232)
- A filtragem de contornos foi deslocada para as funções especiais (SPEC FCT) (ver "Filtrar os contornos (Função FCL 2)" na página 413)
- A aceitação dos valores na calculadora foi modificada (ver "Aceitar no programa o valor calculado" na página 141)

Funções 340 49x-05 modificadas

- Regulações de programa globais GS: o formulário foi remodelado (ver "Ajustes de programa globais (opção de software)", página 388)
- O menu de configuração da rede foi aperfeiçoado (ver "Configurar o TNC" na página 606)

Índice

Primeiros passos com o iTNC 530 1
Introdução 2
Programação: princípios básicos, gestão de ficheiros 3
Programação: auxílios à programação 4
Programação: ferramentas 5
Programação: programar contornos 6
Programação: aceitação de dados de ficheiros DXF 7
Programação: sub-programas e repetições parciais dum programa 8
Programação: parâmetros Q 9
Programação: funções auxiliares 10
Programação: funções especiais 11
Programação: maquinagem de eixos múltiplos 12
Programação: gestão de paletes 13
Funcionamento manual e ajuste 14
Posicionamento com introdução manual 15
Testar e executar o programa 16
Funções MOD 17
Tabelas e resumos 18
iTNC 530 com Windows XP (opção) 19

1 Primeiros passos com o iTNC 530 51

1.1 Resumo 52
1.2 Ligar a máquina 53
Eliminar a interrupção de corrente e aproximar a pontos de referência 53
1.3 Programar a primeira parte 54
Seleccionar o modo de funcionamento correcto 54
Os elementos de comando mais importantes do TNC 54
Abrir um novo programa/Gestão de ficheiros 55
Definir um bloco 56
Estrutura dos programas 57
Programar um contorno simples 58
Criar programa de ciclos 61
1.4 Testar graficamente a primeira parte 64
Seleccionar o modo de funcionamento correcto 64
Seleccionar a tabela de ferramentas para o teste do programa 64
Seleccionar o programa que se deseja testar 65
Seleccionar a divisão do ecrã e a visualização 65
Iniciar o teste do programa 66
1.5 Alinhar ferramentas 67
Seleccionar o modo de funcionamento correcto 67
Preparar e medir ferramentas 67
A tabela de ferramentas TOOL.T 67
A tabela de posições TOOL_P.TCH 68
1.6 Alinhar a peça de trabalho 69
Seleccionar o modo de funcionamento correcto 69
Fixar a peça de trabalho 69
Alinhar a peça de trabalho com apalpador 3D 70
Memorização do ponto de referência com apalpador 3D 71
1.7 Executar o primeiro programa 72
Seleccionar o modo de funcionamento correcto 72
Seleccionar o programa que se deseja executar 72
Iniciar o programa 72

2 Introdução 73

2.1 O iTNC 530 74
Programação: Diálogo em texto claro HEIDENHAIN, smarT.NC e DIN/ISO 74
Compatibilidade 74
2.2 Ecrã e teclado 75
Ecrã 75
Determinar a divisão do ecrã 76
Teclado 77
2.3 Modos de funcionamento 78
Funcionamento manual e volante electrónico 78
Posicionamento com introdução manual 78
Memorização/Edição de programas 79
Teste do programa 79
Execução contínua de programa e execução de programa frase a frase 80
2.4 Apresentar estados 81
Apresentação de estados "geral" 81
Apresentações de estado suplementares 82
2.5 Gestor de janela 90
2.6 Acessórios: apalpadores 3D e volantes electrónicos da HEIDENHAIN 91
Apalpadores 3D 91
Volantes electrónicos HR 92

3 Programação: princípios básicos, gestão de ficheiros 93

3.1 Princípios básicos 94
Sistemas de medição de curso e marcas de referência 94
Sistema de referência 94
Sistema de referência em fresadoras 95
Coordenadas polares 96
Posições absolutas e incrementais da peça de trabalho 97
Seleccionar o ponto de referência 98
3.2 Abrir e introduzir programas 99
Estrutura de um programa NC em texto claro HEIDENHAIN com formato 99
Definir o bloco: BLK FORM 99
Abrir um novo programa de maquinagem 100
Programar movimentos da ferramenta com diálogo de texto claro 102
Aceitar a posição real 104
Editar o programa 105
A função de busca do TNC 109
3.3 Gestão de ficheiros: princípios básicos 111
Ficheiros 111
Cópia de segurança de dados 112
3.4 Trabalhar com a gestão de ficheiros 113
Directórios 113
Caminhos 113
Visualização: funções da gestão de ficheiros 114
Chamar a Gestão de Ficheiros 115
Seleccionar os suportes de dados, os directórios e os ficheiros 116
Criar um novo directório (só é possível na base de dados TNC:\ ) 119
Criar um novo ficheiro (só é possível na base de dados TNC:\) 119
Copiar um só ficheiro 120
Copiar o ficheiro para um outro directório 121
Copiar uma tabela 122
Copiar directório 123
Escolher um dos últimos ficheiros seleccionados 123
Apagar ficheiro 124
Apagar directório 124
Marcar os ficheiros 125
Mudar o nome a um ficheiro 127
Funções auxiliares 128
Trabalhar com atalhos 130
Transmisssão de dados para/de uma base de dados externa 131
O TNC na rede 133
Aparelhos USB no TNC (Função FCL 2) 134

4 Programação: ajudas à programação 137

4.1 Acrescentar comentários 138
Aplicação 138
Comentário durante a introdução do programa 138
Acrescentar comentário mais tarde 138
Comentário numa mesma frase 138
Funções ao editar o comentário 139
4.2 Estruturar programas 140
Definição, possibilidade de aplicação 140
Visualizar a janela de estruturação/mudar a janela activada 140
Acrescentar frase de estruturação na janela do programa (esquerda) 140
Seleccionar frases na janela de estruturação 140
4.3 A calculadora 141
Comando 141
4.4 Gráfico de programação 142
Desenvolvimento com ou sem gráfico de programação 142
Efectuar o gráfico para o programa existente 142
Realçar e ocultar números de bloco 143
Apagar o gráfico 143
Ampliar ou reduzir um pormenor 143
4.5 Gráfico de linhas 3D (Função FCL2) 144
Aplicação 144
Funções do gráfico de linhas 3D 144
Destacar a cores as frases NC no gráfico 146
Realçar e ocultar números de bloco 146
Apagar o gráfico 146
4.6 Ajuda directa em caso de mensagens de erro do NC 147
Visualização de mensagens de erro 147
Visualizar ajuda 147
4.7 Lista de todas as mensagens de erro em espera 148
Função 148
Visualização da lista de erro 148
Conteúdo da janela 149
Chamar o sistema de ajuda TNCguide 150
Criar ficheiros de serviços 151
4.8 Sistema de ajuda sensível ao contexto TNCguide (Função FCL3) 152
Aplicação 152
Trabalhar com o TNCguide 153
Transferir ficheiros de ajuda actualizados 157

5 Programação: ferramentas 159

5.1 Introduções relativas à ferramenta 160
Alimentação F 160
Velocidade S do mandril 161
5.2 Dados da ferramenta 162
Condição para a correcção da ferramenta 162
Número da ferramenta e nome da ferramenta 162
Comprimento L da ferramenta 162
Raio R da ferramenta 162
Valores delta para comprimentos e raios 163
Introduzir os dados da ferramenta no programa 163
Introduzir os dados da ferramenta na tabela 164
Cinemática do suporte da ferramenta 171
Escrever por cima dados da ferramenta individuais, a partir de um PC externo 172
Tabela de posições para o alternador de ferramentas 173
Chamar dados da ferramenta 176
Troca de ferramenta 178
Verificação da aplicação da ferramenta 181
Gestão de ferramentas 184
5.3 Correcção da ferramenta 187
Introdução 187
Correcção do comprimento da ferramenta 187
Correcção do raio da ferramenta 188

6 Programação: programar contornos 193

6.1 Movimentos da ferramenta 194
Funções de trajectória 194
Programação livre de contornos FK 194
Funções auxiliares M 194
Sub-programas e repetições parciais de um programa 194
Programação com parâmetros Q 195
6.2 Noções básicas sobre as funções de trajectória 196
Programar o movimento da ferramenta para uma maquinagem 196
6.3 Aproximação e saída do contorno 200
Resumo: tipos de trajectória para a aproximação e saída do contorno 200
Posições importantes na aproximação e saída 201
Aproximação segundo uma recta tangente: APPR LT 203
Aproximação segundo uma recta perpendicular ao primeiro ponto do contorno: APPR LN 203
Aproximação segundo uma trajectória circular tangente: APPR CT 204
Aproximação segundo uma trajectória circular tangente ao contorno e segmento de recta: APPR LCT 205
Saída segundo uma recta tangente: DEP LT 206
Saída segundo uma recta perpendicular ao último do contorno: DEP LN 206
Saída segundo uma trajectória circular tangente: DEP CT 207
Afastamento numa trajectória circular com união tangencial ao contorno e ao segmento de recta:DEP LCT 207
6.4 Tipos de trajectória - coordenadas cartesianas 208
Resumo das funções de trajectória 208
Recta L 209
Acrescentar chanfre entre duas rectas 210
Arredondamento de cantos RND 211
Ponto central do círculo CCI 212
Trajectória circular C em redor do ponto central do círculo CC 213
Trajectória circular CR com raio determinado 214
Trajectória circular CT tangente 216
6.5 Tipos de trajectória – coordenadas polares 221
Resumo 221
Origem de coordenadas polares: Pólo CC 222
Recta LP 222
Trajectória circular CP em redor do pólo CC 223
Trajectória circular CTP com ligação tangente 224
Hélice (Helix) 225

6.6 Tipos de trajectórias – Livre programação de contornos FK 229
Princípios básicos 229
Gráfico da programação FK 231
Converter programas FK em programas de formato de texto claro 232
Abrir o diálogo FK 233
Pólo para programação FK 234
Programação livre de rectas 234
Programação livre de trajectórias circulares 235
Possibilidades de introdução 235
Pontos auxiliares 239
Referências relativas 240

7 Programação: aceitação de dados de ficheiros DXF 247

7.1 Processar ficheiros DXF (software opcional) 248
Aplicação 248
Abrir ficheiros DXF 249
Ajustes básicos 250
Ajustar a camada 252
Determinar o ponto de referência 253
Seleccionar e guardar o contorno 255
Seleccionar e guardar posições de maquinagem 258
Função Zoom 264

8 Programação: sub-programas e repetições parciais dum programa 265

8.1 Caracterizar sub-programas e repetições parciais dum programa 266
Label 266
8.2 Sub-programas 267
Funcionamento 267
Indicações sobre a programação 267
Programar um sub-programa 267
Chamar um sub-programa 267
8.3 Repetições parciais de um programa 268
Label LBL 268
Funcionamento 268
Indicações sobre a programação 268
Programar uma repetição de um programa parcial 268
Chamar uma repetição de um programa parcial 268
8.4 Um programa qualquer como sub-programa 269
Funcionamento 269
Indicações sobre a programação 269
Chamar um programa qualquer como sub-programa 269
8.5 Sobreposições 271
Tipos de sobreposições 271
Profundidade de sobreposição 271
Sub-programa dentro de um sub-programa 272
Repetir repetições parciais de um programa 273
Repetição do sub-programa 274
8.6 Exemplos de programação 275

9 Programação: Parâmetros Q 281

9.1 Princípio e resumo de funções 282
Avisos sobre a programação 284
Chamar as funções dos parâmetros Q 285
9.2 Tipos de funções – Parâmetros Q em vez de valores numéricos 286
Aplicação 286
9.3 Descrever contornos através de funções matemáticas 287
Aplicação 287
Resumo 287
Programar tipos de cálculo básicos 288
9.4 Funções angulares (Trigonometria) 289
Definições 289
Programar funções angulares 290
9.5 Cálculos de círculos 291
Aplicação 291
9.6 Funções se/então com parâmetros Q 292
Aplicação 292
Saltos incondicionais 292
Programar funções se/então 292
Abreviaturas e conceitos utilizados 293
9.7 Controlar e modificar parâmetros Q 294
Procedimento 294
9.8 Funções auxiliares 295
Resumo 295
FN 14: ERROR: emitir mensagens de erro 296
FN15: PRINT: emitir textos ou valores de parâmetros Q 301
FN 16: F-PRINT: Emitir textos e valores de parâmetros Q formatados 302
FN 18: SYS-DATUM READ: Ler dados do sistema 307
FN 19: PLC: transmitir valores para o PLC 313
FN 20: WAIT FOR: sincronizar NC e PLC 314
FN 25: PRESET: Memorizar um novo ponto de referência 316
9.9 Introduzir directamente fórmulas 317
Introduzir a fórmula 317
Regras de cálculo 319
Exemplo de introdução 320

9.10 Parâmetro String 321
Funções do processamento de strings 321
Atribuir parâmetro String 322
Encadear parâmetro String 323
Converter valores numéricos num parâmetro String 324
Copiar string parcial a partir de um parâmetro String 325
Copiar dados do sistema num parâmetro String 326
Converter parâmetro String num valor numérico 328
Verificar um parâmetro String 329
Emitir o comprimento de um parâmetro string 330
Comparar sequência alfabética 331
9.11 Parâmetros Q previamente colocados 332
Valores do PLC: de Q100 a Q107 332
Bloco WMAT: QS100 332
Raio actual da ferramenta.: Q108 332
Eixo da ferrta.: Q109 333
Estado do mandril: Q110 333
Abastecimento de refrigerante: Q111 333
factor de sobreposição: Q112 333
Indicações de cotas no programa: Q113 334
Comprimento da ferramenta: Q114 334
Coordenadas depois da apalpação durante a execução do programa 334
Desvio do valor real em caso de medição automática da ferramenta com o apalpador TT 130 335
Inclinação do plano de maquinagem com ângulos da peça de trabalho: coordenadas para eixos rotativos calculadas pelo TNC 335
Resultados de medição de ciclos de apalpação (ver também manual do utilizador dos ciclos de apalpação) 336
9.12 Exemplos de programação 338

10 Programação: funções auxiliares 345

10.1 Introduzir funções auxiliares M e STOPP 346
Princípios básicos 346
10.2 Funções auxiliares para o controlo da execução do programa, mandril e agente refrigerante 347
Resumo 347
10.3 Funões auxiliares para indicação de coordenadas 348
Programar coordenadas referentes à máquina: M91/M92 348
Activar o último ponto de referência memorizado: M104 350
Aproximação às posições num sistema de coordenadas com um plano inclinado de maquinagem: M130 350
10.4 Funções auxiliares para o tipo de trajectória 351
Maquinar cantos: M90 351
Acrescentar um círculo definido de arredondamento entre duas rectas: M112 351
Não ter em conta os pontos ao trabalhar blocos lineares não corrigidos: M124 352
Maquinar pequenos desníveis de contorno: M97 353
Maquinar completamente cantos abertos do contorno: M98 355
Factor de alimentação para movimentos de aprofundamento: M103 356
Alimentação em milímetros/rotação do mandril: M136 357
Velocidade de alimentação em arcos de círculo: M109/M110/M111 357
Cálculo prévio do contorno com correcção de raio (LOOK AHEAD): M120 358
Sobreposicionar posicionamentos do volante durante a execução de um programa: M118 360
Retrocesso do contorno no sentido dos eixos da ferramenta: M140 361
Suprimir o supervisionamento do apalpador: M141 362
Apagar informações de programa modais: M142 363
Apagar rotação básica: M143 363
Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148 364
Suprimir o aviso do interruptor de fim-de-curso: M150 365
10.5 Funções auxiliares para máquinas laser 366
Princípio 366
Emitir directamente a tensão programada: M200 366
Tensão em função do percurso: M201 366
Tensão em função da velocidade: M202 367
Emitir a tensão em função do tempo (depende do impulso): M203 367
Emitir a tensão como função do tempo (impulso depende do tempo): M204 367

11 Programação: funções especiais 369

11.1 Resumo das funções especiais 370
Menu principal das funções especiais SPEC FCT 370
Menu de indicações do programa 371
Menu de funções para maquinagens de contorno e de pontos 371
Menu Definir diversas funções em texto claro 372
Menu de ajudas à programação 372
11.2 Supervisão dinâmica de colisão (opção de software) 373
Função 373
Supervisão de colisão no modo de funcionamento manual 375
Supervisão de colisão em modo de funcionamento automático 377
Representação gráfica do espaço de protecção (Função FCL4) 378
Supervisão de colisão no modo de funcionamento Teste do programa 379
11.3 Supervisão do dispositivo tensor (opção de software DCM) 380
Princípios básicos 380
Modelos de dispositivo tensor 381
Parametrizar dispositivos tensores: FixtureWizard 382
Colocar dispositivos tensores na máquina 384
Modificar o dispositivo tensor 385
Remover dispositivo tensor 385
Verificar a posição do dispositivo tensor medido 386
11.4 Ajustes de programa globais (opção de software) 388
Aplicação 388
Condições técnicas 390
Activar/desactivar função 391
Rotação básica 393
Trocar eixos 394
Espelhamento sobreposto 395
Deslocação auxiliar do ponto zero adicional 395
Bloqueio de eixos 396
Rotação sobreposta 396
Override da alimentação 396
Sobreposição de volante 397
11.5 Regulação de alimentação adaptável AFC (opção de software) 399
Aplicação 399
Definir ajustes básicos AFC 401
Executar corte de conhecimento 403
Activar/desactivar AFC 406
Ficheiro de protocolo 407
Supervisionar rotura de ferramenta/desgaste de ferramenta 409
Supervisionar a carga do mandril 409

11.6 Criar programa de retrocesso 410
Função 410
Requisitos do programa a ser convertido 411
Exemplo de aplicação 412
11.7 Filtrar os contornos (Função FCL 2) 413
Função 413
11.8 Funções do ficheiro 415
Aplicação 415
Definir as operações do ficheiro 415
11.9 Definir as transformações de coordenadas 416
Resumo 416
TRANS DATUM AXIS 416
TRANS DATUM TABLE 417
TRANS DATUM RESET 417
11.10 Elaborar ficheiros de texto 418
Aplicação 418
Abrir e fechar ficheiro de texto 418
Editar textos 419
Apagar e voltar a acrescentar caracteres, palavras e linhas 420
Processar blocos de texto 421
Encontrar partes de texto 422
11.11 Trabalhar com tabelas de dados de intersecção 423
Aviso 423
Possibilidades de aplicação 423
Tabela para materiais da peça 424
Tabela para materiais de corte da ferramenta 425
Tabela para dados de intersecção 425
Indicações necessárias na tabela de ferramentas 426
Procedimento ao trabalhar com cálculo automático de rotações/de alimentação 427
Transmissão de dados de Tabelas de Dados de Corte 428
Ficheiro de configuração TNC.SYS 428
11.12 Tabelas de definição livre 429
Princípios básicos 429
Criar tabelas de definição livre 429
Modificar o formato da tabela 430
Alternar entre vista de tabela e de formulário 431
FN 26: TABOPEN: abrir tabelas de definição livre 432
FN 27: TABWRITE: descrever uma tabela de livre definição 432
FN 28: TABREAD: ler tabela de definição livre 433

12 Programação: maquinagem de eixos múltiplos 435

12.1 Funções para a maquinagem de eixos múltiplos 436
12.2 A função PLANE: inclinação do plano de maquinagem (opção de software 1) 437
Introdução 437
Definir a função PLANE 439
Visualização de posição 439
Anular a função PLANE 440
Definir plano de maquinagem por meio de ângulo no espaço: PLANE SPATIAL 441
Definir plano de maquinagem por meio de ângulo de projecção: PLANE PROJECTED 443
Definir plano de maquinagem por meio de ângulo Euler: PLANE EULER 445
Definir plano de maquinagem por meio de dois vectores: PLANE VECTOR 447
Definir plano de maquinagem por meio de três pontos: PLANE POINTS 449
Definir plano de maquinagem por meio de um único ângulo no espaço incremental: PLANE RELATIVE 451
Plano de maquinagem através do ângulo de eixo: PLANE AXIAL (Função FCL 3) 452
Determinar o comportamento de posição da função PLANE 454
12.3 Fresagem inclinada no plano inclinado 458
Função 458
Fresagem inclinada por meio de deslocação incremental dum eixo rotativo 458
Fresagem inclinada por meio de vectores normais 459
12.4 FUNÇÃO TCPM (opção de software 2) 460
Função 460
Definir FUNCTION TCPM 461
Actuação da alimentação programada 461
Interpretação das coordenadas programadas dos eixos rotativos 462
Modo de interpolação entre a posição de partida e a posição de destino 463
Anular FUNCTION TCPM 464
12.5 Funções auxiliares para eixos rotativos 465
Alimentação em mm/min em eixos rotativos A, B, C: M116 (opção de software 1) 465
Deslocar eixos rotativos de forma optimizada: M126 466
Reduzir a visualização do eixo rotativo a um valor inferior a 360°: M94 467
Correcção automática da geometria da máquina ao trabalhar com eixos basculantes: M114 (opção de software 2) 468
Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (opção de software 2) 469
Paragem de precisão em cantos com transições não tangenciais: M134 472
Selecção de eixos basculantes: M138 472
Consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim do bloco: M144 (opção de software 2) 473

12.6 Correcção tridimensional da ferramenta (opção de software 2) 474
Introdução 474
Definição de um vector normalizado 475
Formas da ferr.ta permitidas 476
Utilizar outras ferramentas: valores delta 476
Correcção 3D sem orientação da ferr.ta 477
Face Milling: correcção 3D com e sem orientação da ferr.ta 477
Peripheral Milling: correcção do raio 3D com orientação da ferramenta 479
12.7 Tipos de trajectória – Interpolação de spline (opção de software 2) 481
Aplicação 481

13 Programação: gestão de paletes 483

13.1 Gestão de paletes 484
Aplicação 484
Seleccionar tabela de paletes 486
Sair do ficheiro de paletes 486
Gestão do ponto de referência de paletes com a tabela de preset de tabelas 487
Elaborar o ficheiro de paletes 489
13.2 Funcionamento de paletes com maquinagem orientada para a ferramenta 490
Aplicação 490
Seleccionar um ficheiro de paletes 495
Regular o ficheiro de paletes com formulário de introdução 495
Execução da maquinagem orientada para a ferramenta 500
Sair do ficheiro de paletes 501
Elaborar o ficheiro de paletes 501

14 Funcionamento manual e ajuste 503

14.1 Ligar, Desligar 504
Ligação 504
Desligar 507
14.2 Deslocação dos eixos da máquina 508
Aviso 508
Deslocar o eixo com as teclas de direcção externas 508
Posicionamento por incrementos 509
Deslocação com o volante electrónico HR 410 510
Volante electrónico HR 420 511
14.3 Velocidade do mandril S, Alimentação F e Função Auxiliar M 516
Aplicação 516
Introduzir valores 516
Modificar a velocidade do mandril e a alimentação 517
14.4 Memorização do ponto de referência sem apalpador 3D 518
Aviso 518
Preparação 518
Memorizar ponto de referência com teclas de eixos 519
Gestão do ponto de referência com a tabela de Preset 520
14.5 Utilização do apalpador 3D 527
Resumo 527
Seleccionar ciclo de apalpação 527
Registar os valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação 528
Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero 529
Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset 530
Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes 531
14.6 Calibrar o apalpador 3D 532
Introdução 532
Calibrar o comprimento activo 532
Calibrar o raio actuante e compensar o desvio central do apalpador 533
Visualizar os valores calibrados 534
Gerir vários blocos de dados de calibração 534
14.7 Compensar a posição inclinada da peça de trabalho com apalpador 3D 535
Introdução 535
Determinar a rotação básica 535
Guardar a rotação básica na tabela de preset 536
Memorizar a rotação básica na tabela de preset de paletes 536
Visualizar a rotação básica 536
Anular a rotação básica 536

14.8 Memorização do ponto de referência com apalpador 3D 537
Resumo 537
Memorização do ponto de referência num eixo seleccionável 537
Canto como ponto de referência – aceitar os pontos apalpados para a rotação básica 538
Canto como ponto de referência – não aceitar os pontos apalpados para a rotação básica 538
Ponto central do círculo como ponto de referência 539
Eixo central como ponto de referência 541
Memorizar pontos de referência por meio de furos/ilhas circulares 542
Medir peças de trabalho com apalpadores-3D 543
Utilizar as funções de apalpação com teclados ou medidores mecânicos 546
14.9 Inclinação do plano de maquinagem (opção de software 1) 547
Aplicação, modo de procedimento 547
Passar os pontos de referência em eixos basculantes 549
Memorização do ponto de referência num sistema inclinado 549
Memorização do ponto de referência em máquinas com mesa circular 549
Memorização do ponto de referência em máquinas com sistemas de troca de cabeça 550
Visualização de posições num sistema inclinado 550
Limitações ao inclinar o plano de maquinagem 550
Activar a inclinação manual 551
Definir a direcção actual do eixo da ferramenta como direcção de maquinagem activa (Função FCL 2) 552

15 Posicionamento com introdução manual 553

15.1 Programação e execução de maquinagens simples 554

Utilizar posicionamento com introdução manual 554

Guardar ou apagar programas a partir do $MDI 557

16 Teste do programa e execução do programa 559

16.1 Gráficos 560
Aplicação 560
Resumo: vistas 562
Vista de cima 562
Representação em 3 planos 563
Representação 3D 564
Ampliação de um pormenor 567
Repetir a simulação gráfica 568
Visualizar ferramenta 568
Calcular o tempo de maquinagem 569
16.2 Funções para a visualização do programa 570
Resumo 570
16.3 Teste do programa 571
Aplicação 571
16.4 Execução do programa 576
Aplicação 576
Execução do programa de maquinagem 577
Interromper a maquinagem 578
Deslocar os eixos da máquina durante uma interrupção 580
Continuar a execução do programa após uma interrupção 581
Reentrada livre no programa (processo a partir de um bloco) 582
Reentrada no contorno 585
Entrada com a tecla GOTO 585
Verificação da aplicação da ferramenta 586
16.5 Arranque automático do programa 589
Aplicação 589
16.6 Saltar blocos 590
Aplicação 590
Apagar o sinal „/“ 590
16.7 Paragem opcional da execução do programa 591
Aplicação 591

17 Funções MOD 593

17.1 Seleccionar funções MOD 594
Seleccionar funções MOD 594
Modificar ajustes 594
Sair das funções MOD 594
Resumo das funções MOD 595
17.2 Números de software 596
Aplicação 596
17.3 Introduzir o código 597
Aplicação 597
17.4 Carregar pacotes de serviços 598
Aplicação 598
17.5 Ajuste da conexão de dados 599
Aplicação 599
Ajustar a interface RS-232 599
Ajustar a interface RS-422 599
Seleccionar o MODO DE FUNCIONAMENTO num aparelho externo 599
Ajustar a VELOCIDADE BAUD 599
Atribuição 600
Software para transmissão de dados 601
17.6 Interface Ethernet 603
Introdução 603
Possibilidades de conexão 603
Ligar o iTNC directamente com um PC Windows 604
Configurar o TNC 606
17.7 Configurar PGM MGT 613
Aplicação 613
Modificar o ajuste PGM MGT 613
Ficheiros dependentes 614
17.8 Parâmetros do utilizador específicos da máquina 615
Aplicação 615
17.9 Representação gráfica do bloco no espaço de trabalho 616
Aplicação 616
Rodar toda a representação 617
17.10 Seleccionar a visualização de posição 618
Aplicação 618
17.11 Seleccionar o sistema de medida 619
Aplicação 619
17.12 Seleccionar a linguagem de programação para $MDI 620
Aplicação 620
17.13 Selecção do eixo para gerar bloco L 621
Aplicação 621

17.14 Introduzir os limites de deslocação, visualização do ponto zero 622
Aplicação 622
Trabalhar sem limitação da margem de deslocação 622
Calcular e introduzir a margem máxima de deslocação 622
Visualização do ponto de referência 623
17.15 Visualizar ficheiros de AJUDA 624
Aplicação 624
Seleccionar FICHEIROS DE AJUDA 624
17.16 Visualizar os tempos de maquinação 625
Aplicação 625
17.17 Verificar suportes de dados 626
Aplicação 626
Realizar verificação dos suportes de dados 626
17.18 Regular o tempo do sistema 627
Aplicação 627
Efectuar regulações 627
17.19 Teleserviço 628
Aplicação 628
Chamar/Finalizar o Teleserviço 628
17.20 Acesso externo 629
Aplicação 629

18 Tabelas e resumos 631

18.1 Parâmetros geraisdo utilizador 632
Possíveis introduções para os parâmetros de máquina 632
Seleccionar parâmetros gerais do utilizador 632
Lista dos parâmetros de utilizador gerais 633
18.2 Conectores ocupados e cabo(s) de conexão para conexão de dados 648
Interface V.24/RS-232-C aparelhos HEIDENHAIN 648
Aparelhos que não são da marca HEIDENHAIN 649
Conexão V.11/RS-422 650
Interface Ethernet casquilho RJ45 650
18.3 Informação técnica 651
18.4 Trocar a bateria 659

19 iTNC 530 com Windows XP (opção) 661

19.1 Introdução 662
Contrato de licença do utilizador final (EULA) para Windows XP 662
Generalidades 662
Dados técnicos 663
19.2 Iniciar a aplicação iTNC 530 664
Aviso do Windows 664
19.3 Desligar o iTNC 530 666
Princípios básicos 666
Aviso de saída dum utilizador 666
Terminar a aplicação do iTNC 667
Anulação de Windows 668
19.4 Ajustes da rede 669
Condições 669
Adaptar ajustes 669
Comando de acesso 670
19.5 Particularidades na gestão de ficheiros 671
Unidade no iTNC 671
Transmissão de dados ao iTNC 530 672



1

Primeiros passos com o iTNC 530

1.1 Resumo

Este capítulo destina-se a ajudar aqueles que agora começam a trabalhar com o TNC a dominar rapidamente as sequências de comando mais importantes do TNC. Podem encontrar-se informações mais detalhadas sobre cada tema na descrição correspondente referida.

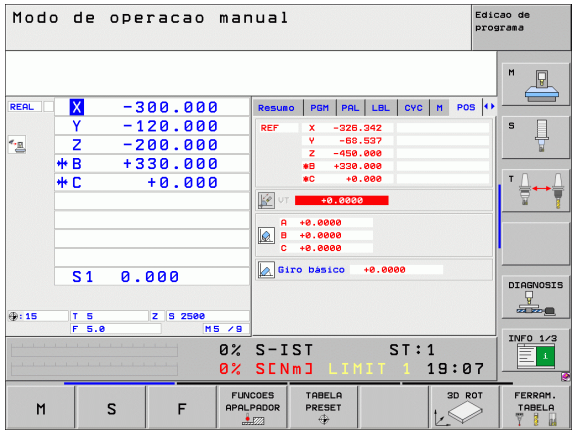
Neste capítulo, abordam-se os seguintes temas:

- Ligar a máquina
- Programar a primeira parte
- Testar graficamente a primeira parte
- Alinhar ferramentas
- Alinhar a peça de trabalho
- Executar o primeiro programa

1.2 Ligar a máquina

Eliminar a interrupção de corrente e aproximar a pontos de referência

A ligação e a aproximação aos pontos de referência são funções que dependem da máquina. Consulte o manual da sua máquina.



- Ligar a tensão de alimentação do TNC e da máquina: o TNC faz arrancar o sistema operativo. Este processo pode durar alguns minutos. Em seguida, o TNC mostra o diálogo de interrupção de corrente no cabeçalho do ecrã.

CE
- Premir a tecla CE: o TNC compila o programa PLC

I
- Ligar a tensão de comando: o TNC verifica o funcionamento do circuito de paragem de emergência e muda para o modo Passar por ponto de referência

I
- Passar os pontos de referência na sequência pretendida: para cada eixo, premir a tecla START externa. Se a sua máquina estiver equipada com aparelhos de medição de comprimento e ângulo absolutos, a passagem pelos pontos de referência não se realiza.

O TNC está agora operacional e encontra-se no Modo **Funcionamento Manual**.

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Aproximar a pontos de referência: Ver "Ligação", página 504
- Modos de funcionamento: Ver "Memorização/Edição de programas", página 79

1.3 Programar a primeira parte

Seleccionar o modo de funcionamento correcto

A criação de programas realiza-se exclusivamente no modo de funcionamento Memorização/Edição:



▶ Premir a tecla de modo de funcionamento: o TNC muda para o modo de funcionamento **Memorização/Edição**

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento: Ver "Memorização/Edição de programas", página 79

Os elementos de comando mais importantes do TNC

Funções para o diálogo	Tecla
Confirmar a introdução e activar a pergunta do diálogo seguinte	ENT
Saltar frase de diálogo	NO ENT
Finalizar diálogo antes de tempo	END
Interromper o diálogo, rejeitar introduções	DEL
Softkeys no ecrã com as quais se seleccionam funções dependendo do estado de funcionamento activo	

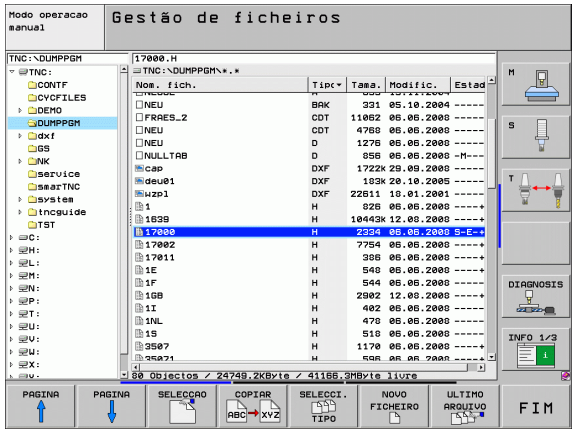
Informações pormenorizadas sobre este tema

- Elaborar e modificar programas: Ver "Editar o programa", página 105
- Vista geral das teclas: Ver "Teclado do TNC", página 2

Abrir um novo programa/Gestão de ficheiros

PGM MGT

- Premir a tecla PGM MGT: o TNC abre a gestão de ficheiros. A gestão de ficheiros do TNC tem uma estrutura semelhante à gestão de ficheiros num PC com o Windows Explorer. Através da gestão de ficheiros, são administrados os dados no disco rígido do TNC
- Com as teclas de seta, seleccione a pasta em que deseja abrir o novo ficheiro
- Introduza um nome de ficheiro qualquer com a extensão **.H**: o TNC abre automaticamente um programa e pede a unidade de medição do novo programa.
- Seleccionar unidade de medição: premir a softkey MM ou INCH: o TNC inicia automaticamente a definição de bloco (ver "Definir um bloco" na página 56)



O TNC cria automaticamente a primeira e a última frase do programa. Não é possível alterar estas frases posteriormente.

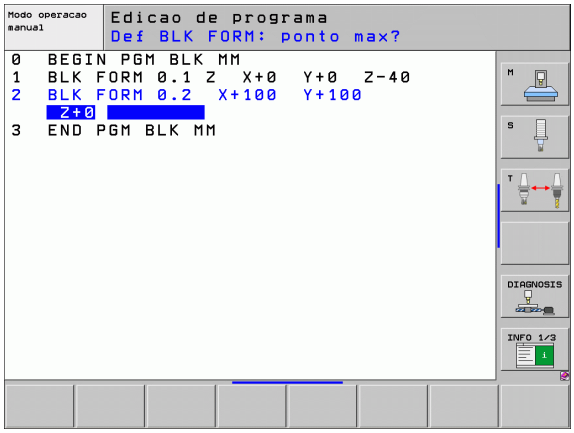
Informações pormenorizadas sobre este tema

- Gestão de ficheiros: Ver "Trabalhar com a gestão de ficheiros", página 113
- Criar novo programa: Ver "Abrir e introduzir programas", página 99

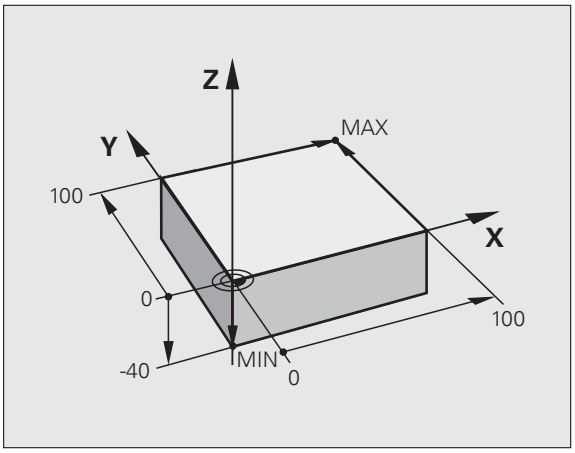
Definir um bloco

Depois de se ter aberto um novo programa, o TNC abre imediatamente o diálogo para introdução da definição de bloco. Como bloco é sempre definido um paralelepípedo através da introdução dos pontos MIN e MAX, cada um relativo ao ponto de referência seleccionado.

Depois de se ter aberto um novo programa, o TNC inicia automaticamente a definição do bloco e pede os dados de bloco necessários:



- **Eixo do mandril Z?**: introduzir o eixo do mandril activo. Z está definido por defeito, aceitar com a tecla ENT
- **Def BLK FORM: Ponto Min?**: introduzir a menor coordenada X do bloco relativamente ao ponto de referência, p.ex., 0, confirmar com a tecla ENT
- **Def BLK FORM: Ponto Min?**: introduzir a menor coordenada Y do bloco relativamente ao ponto de referência, p.ex., 0, confirmar com a tecla ENT
- **Def BLK FORM: Ponto Min?**: introduzir a menor coordenada Z do bloco relativamente ao ponto de referência, p.ex., -40, confirmar com a tecla ENT
- **Def BLK FORM: Ponto Max?**: introduzir a maior coordenada X do bloco relativamente ao ponto de referência, p.ex., 100, confirmar com a tecla ENT
- **Def BLK FORM: Ponto Max?**: introduzir a maior coordenada Y do bloco relativamente ao ponto de referência, p.ex., 100, confirmar com a tecla ENT
- **Def BLK FORM: Ponto Max?**: introduzir a maior coordenada Z do bloco relativamente ao ponto de referência, p.ex., 0, confirmar com a tecla ENT



Exemplo de frases NC

```
0 BEGIN PGM NOVO MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
3 END PGM NOVO MM
```

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Definir o bloco: (ver página 100)

Estrutura dos programas

Os programas de maquinagem devem ser estruturados sempre da forma mais semelhante possível. Deste modo, aumenta-se a perspectiva, a programação é acelerada e reduzem-se fontes de erros.

Estrutura de programas recomendada para maquinagens de contorno simples convencionais

1. Chamar ferramenta, definir eixo da ferramenta
2. Retirar a ferramenta
3. Pré-posicionar no plano de maquinagem na proximidade do ponto inicial do contorno
4. Pré-posicionar no eixo da ferramenta sobre a peça ou logo em profundidade, se necessário, ligar o mandril/agente refrigerante
5. Aproximar ao contorno
6. Maquinar o contorno
7. Abandonar o contorno
8. Retirar a ferramenta, terminar o programa

Informações pormenorizadas sobre este tema:

- Programação de contornos: Ver "Movimentos da ferramenta", página 194

Exemplo: Estrutura de programa para programação de contornos

```
0 BEGIN PGM BSPCONT MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 L X... Y... R0 FMAX
6 L Z+10 R0 F3000 M13
7 APPR ... RL F500
...
16 DEP ... X... Y... F3000 M9
17 L Z+250 R0 FMAX M2
18 END PGM BSPCONT MM
```

Estrutura de programas recomendada para programas de ciclos simples

1. Chamar ferramenta, definir eixo da ferramenta
2. Retirar a ferramenta
3. Definir posições de maquinagem
4. Definir ciclo de maquinagem
5. Chamar o ciclo, ligar mandril/agente refrigerante
6. Retirar a ferramenta, terminar o programa

Informações pormenorizadas sobre este tema:

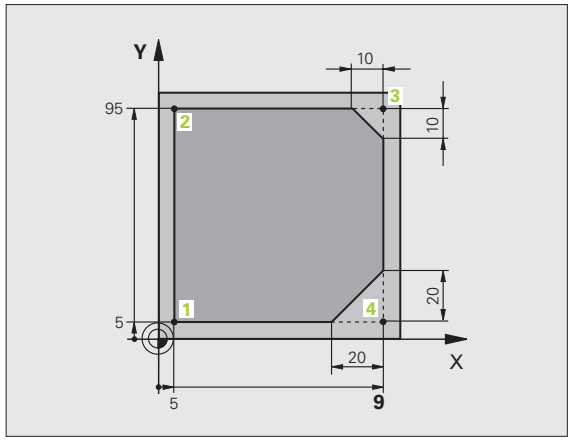
- Programação de ciclos: consultar o Manual do Utilizador Ciclos

Exemplo: Estrutura de programas para programação de ciclos

```
0 BEGIN PGM BSBCYC MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX
5 PATTERN DEF POS1( X... Y... Z... ) ...
6 CYCL DEF...
7 CYCL CALL PAT FMAX M13
8 L Z+250 R0 FMAX M2
9 END PGM BSBCYC MM
```

Programar um contorno simples

O contorno representado na figura à direita deve ser fresado uma vez à profundidade de 5 mm. A definição de bloco já foi criada. Depois de ter aberto um diálogo através de uma tecla de função, introduza todos os dados pedidos pelo TNC no cabeçalho do ecrã.



TOOL CALL

- Chamar ferramenta: introduza os dados da ferramenta. Confirme cada introdução com a tecla ENT, não esquecendo o eixo da ferramenta

- Retirar ferramenta: prima a tecla de eixo Z cor de laranja para retirar do eixo da ferramenta e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., 250. Confirmar com a tecla ENT
- **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a tecla ENT: Não activar nenhuma correcção de raio
- Confirmar **Alimentação F=?** com a tecla ENT: deslocar em movimento rápido (**FMAX**)
- **Função auxiliar M?** Confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido

- Pré-posicionar a ferramenta no plano de maquinagem: prima a tecla de eixo X cor de laranja e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., -20
- Prima a tecla de eixo Y cor de laranja e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., -20. Confirmar com a tecla ENT
- **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a tecla ENT: Não activar nenhuma correcção de raio
- Confirmar **Alimentação F=?** com a tecla ENT: deslocar em movimento rápido (**FMAX**)
- **Função auxiliar M?** Confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido

- Deslocar a ferramenta em profundidade: prima a tecla de eixo cor de laranja e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., -5. Confirmar com a tecla ENT
- **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a tecla ENT: Não activar nenhuma correcção de raio
- **Alimentação F=?** Introduzir alimentação de posicionamento, p.ex., 3000 mm/min, confirmar com a tecla ENT
- **Função auxiliar M ?** Ligar o mandril e o agente refrigerante, p.ex., **M13**, confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido



▶ Aproximar ao contorno: prima a tecla APPR/DEP: o TNC exibe uma barra de softkeys com funções de aproximação e afastamento



▶ Seleccionar a função de aproximação **APPR CT**: introduzir as coordenadas do ponto inicial do contorno **1** em X e Y, p.ex., 5/5, confirmar com a tecla ENT

▶ **Ângulo do ponto central?** Introduzir o ângulo de entrada, p.ex., 90º, confirmar com a tecla ENT

▶ **Raio do círculo?** Introduzir o raio de entrada, p.ex., 8 mm, confirmar com a tecla ENT

▶ **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a softkey RL: Activar a correcção de raio à esquerda do contorno programado

▶ **Alimentação F=?** Introduzir alimentação de maquinagem, p.ex., 700 mm/min, memorizar as introduções com a tecla END



▶ Maquinar contorno, aproximar ao ponto de contorno **2**: É suficiente introduzir as informações que se alteram, portanto, introduzir somente a coordenada Y 95 e memorizar as introduções com a tecla END



▶ Aproximar ao ponto de contorno **3**: Introduzir a coordenada X 95 e memorizar as introduções com a tecla END



▶ Definir chanfre no ponto de contorno **3**: Introduzir a largura de chanfre 10 mm, memorizar com a tecla END



▶ Aproximar ao ponto de contorno **4**: Introduzir a coordenada Y 5 e memorizar as introduções com a tecla END



▶ Definir chanfre no ponto de contorno **4**: Introduzir a largura de chanfre 20 mm, memorizar com a tecla END



▶ Aproximar ao ponto de contorno **1**: Introduzir a coordenada X 5 e memorizar as introduções com a tecla END



▶ Saída do contorno



▶ Seleccionar a função de afastamento DEP CT

▶ **Ângulo do ponto central?** Introduzir o ângulo de afastamento, p.ex., 90º, confirmar com a tecla ENT

▶ **Raio do círculo?** Introduzir o raio de afastamento, p.ex., 8 mm, confirmar com a tecla ENT

▶ **Alimentação F=?** Introduzir alimentação de posicionamento, p.ex., 3000 mm/min, memorizar com a tecla ENT

▶ **Função auxiliar M ?** Desigar o agente refrigerante, p.ex., **M9**, confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido



▶ Retirar ferramenta: prima a tecla de eixo Z cor de laranja para retirar do eixo da ferramenta e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., 250. Confirmar com a tecla ENT

▶ **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a tecla ENT: Não activar nenhuma correcção de raio

▶ Confirmar **Alimentação F=?** com a tecla ENT: deslocar em movimento rápido (**FMAX**)

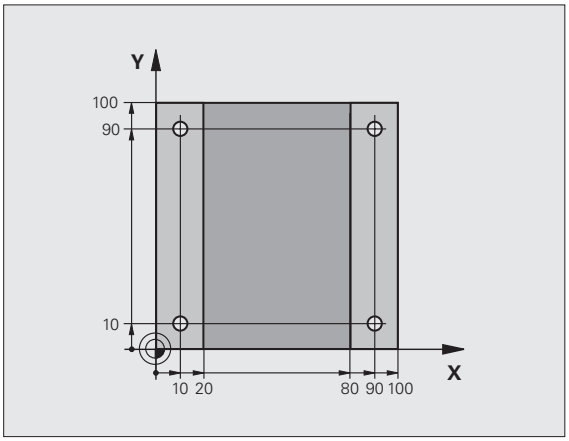
▶ **Função auxiliar M ?** Introduzir **M2** para terminar o programa, confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido

Informações pormenorizadas sobre este tema

- **Exemplo completo com blocos NC**: Ver "Exemplo: Movimento linear e chanfre em cartesianas", página 217
- Criar novo programa: Ver "Abrir e introduzir programas", página 99
- Aproximação a contornos/saída de contornos: Ver "Aproximação e saída do contorno", página 200
- Programar contornos: Ver "Resumo das funções de trajectória", página 208
- Modos de alimentação programáveis: Ver "Introduções de alimentação possíveis", página 103
- Correcção do raio da ferramenta: Ver "Correcção do raio da ferramenta", página 188
- Funções auxiliares M: Ver "Funções auxiliares para o controlo da execução do programa, mandril e agente refrigerante", página 347

Criar programa de ciclos

Os furos representados na figura à direita (profundidade 20 mm) devem ser feitos com um ciclo de perfuração standard. A definição de bloco já foi criada.



TOOL CALL

- Chamar ferramenta: introduza os dados da ferramenta. Confirme cada introdução com a tecla ENT, não esquecendo o eixo da ferramenta

L

- Retirar ferramenta: prima a tecla de eixo Z cor de laranja para retirar do eixo da ferramenta e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., 250. Confirmar com a tecla ENT
- **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a tecla ENT: Não activar nenhuma correcção de raio
- Confirmar **Alimentação F=?** com a tecla ENT: deslocar em movimento rápido (**FMAX**)
- **Função auxiliar M?** Confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido

CYCL DEF

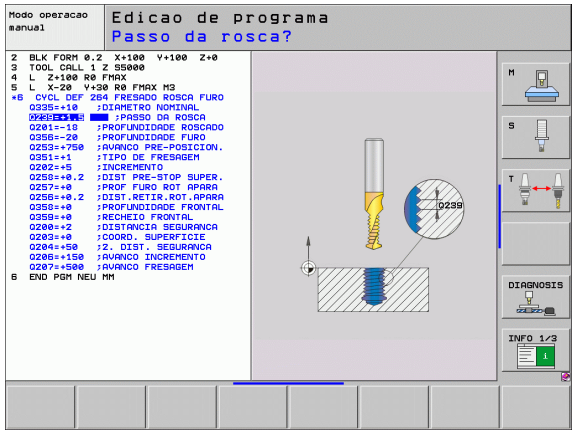
- Abrir o menu de ciclos

FURO ROSCADO

- Mostrar os ciclos de perfuração

200

- Seleccionar o ciclo de perfuração standard 200: o TNC abre o diálogo de definição de ciclo. Introduza passo a passo os parâmetros pedidos pelo TNC, confirmar cada introdução com a tecla ENT. O TNC mostra adicionalmente no ecrã do lado direito um gráfico em que é representado o correspondente parâmetro de ciclo.





▶ Abrir o menu de funções especiais



▶ Mostrar as funções para maquinagem de pontos



▶ Seleccionar definição padrão



▶ Seleccionar introdução de ponto: introduza as coordenadas dos 4 pontos, confirmar de cada vez com a tecla ENT. Após a introdução do quarto ponto, memorizar o bloco com a tecla END



▶ Mostrar o menu para definição da chamada de ciclo



▶ Executar o ciclo de perfuração no padrão definido:

▶ Confirmar **Alimentação F=?** com a tecla ENT: deslocar em movimento rápido (**FMAX**)

▶ **Função auxiliar M ?** Ligar o mandril e o agente refrigerante, p.ex., **M13**, confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido



▶ Retirar ferramenta: prima a tecla de eixo Z cor de laranja para retirar do eixo da ferramenta e introduza o valor da posição a ser aproximada, p.ex., 250. Confirmar com a tecla ENT

▶ **Corr. raio: RL/RR/Sem corr.?** Confirmar com a tecla ENT: Não activar nenhuma correcção de raio

▶ Confirmar **Alimentação F=?** com a tecla ENT: deslocar em movimento rápido (**FMAX**)

▶ **Função auxiliar M ?** Introduzir **M2** para terminar o programa, confirmar com a tecla END: o TNC memoriza o bloco de deslocação introduzido

Exemplo de frases NC

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	Chamada da ferramenta
4 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
5 PATTERN DEF POS1 (X+10 Y+10 Z+0) POS2 (X+10 Y+90 Z+0) POS3 (X+90 Y+90 Z+0) POS4 (X+90 Y+10 Z+0)	Definir posições de maquinagem
6 CYCL DEF 200 FURAR	Definir ciclo
Q200=2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q201=-20 ;PROFUNDIDADE	
Q206=250 ;AVANÇO F AO APROFUNDAR	
Q202=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q210=0 ;TEMPO DE ESPERA EM CIMA	
Q203=-10 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=20 ;2ª DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q211=0,2 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	
7 CYCL CALL PAT FMAX M13	Mandril e agente refrigerante ligados, chamar ciclo
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
9 END PGM C200 MM	

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Criar novo programa: Ver "Abrir e introduzir programas", página 99
- Programação de ciclos: consultar o Manual do Utilizador Ciclos

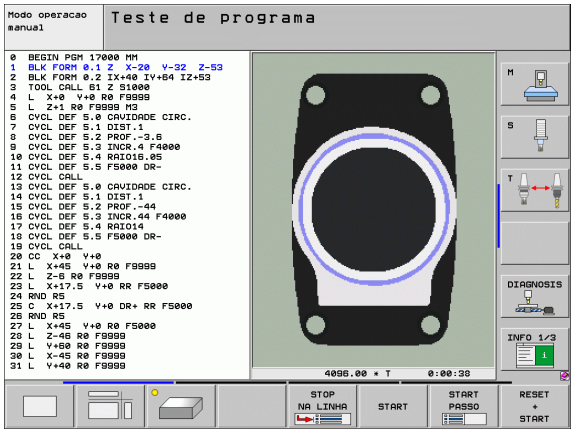
1.4 Testar graficamente a primeira parte

Seleccionar o modo de funcionamento correcto

Os testes de programas realizam-se exclusivamente no modo de funcionamento Memorização/Edição:



- Premir a tecla de modo de funcionamento: o TNC muda para o modo de funcionamento **Teste de programa**



Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento do TNC: Ver "Modos de funcionamento", página 78
- Testar programas: Ver "Teste do programa", página 571

Seleccionar a tabela de ferramentas para o teste do programa

Só deve executar este passo se ainda não tiver activado nenhuma tabela de ferramentas no modo de funcionamento Teste de programa.



- Premir a tecla PGM MGT: o TNC abre a gestão de ficheiros



- Pressionar a softkey SELECCIONAR TIPO: o TNC mostra um menu de softkeys para selecção do tipo de ficheiro a mostrar



- Pressionar a softkey MOSTRAR TODOS: o TNC mostra todos os ficheiros guardados na janela do lado direito



- Deslocar o cursor para a esquerda sobre os directórios



- Deslocar o cursor para o directório **TNC:**



- Deslocar o cursor para a direita sobre os ficheiros



- Deslocar o cursor para o ficheiro TOOL.T (tabela de ferramentas activa), aceitar com a tecla ENT: TOOL.T recebe o estado **S**, ficando desse modo activa para o teste de programa



- Premir a tecla END: abandonar a gestão de ficheiros

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Gestão de ferramentas: Ver "Introduzir os dados da ferramenta na tabela", página 164
- Testar programas: Ver "Teste do programa", página 571

Seleccionar o programa que se deseja testar



- Premir a tecla PGM MGT: o TNC abre a gestão de ficheiros



- Pressionar a softkey ÚLTIMOS FICHEIROS: o TNC abre uma janela sobreposta com os ficheiros seleccionados mais recentemente
- Com as teclas de setas, seleccionar o programa que se deseja testar, aceitar com a tecla ENT

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Seleccionar programa: Ver "Trabalhar com a gestão de ficheiros", página 113

Seleccionar a divisão do ecrã e a visualização



- Premir a tecla para selecção da divisão do ecrã: o TNC mostra todas as alternativas disponíveis na barra de softkeys



- Pressionar a softkey PROGRAMA + GRÁFICO: o TNC mostra o programa na metade do lado esquerdo do ecrã e o bloco na metade do lado direito
- Seleccionar a visualização desejada com a softkey



- Mostrar vista de cima



- Mostrar representação em 3 planos



- Mostrar representação 3D

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Funções do gráfico: Ver "Gráficos", página 560
- Executar teste do programa: Ver "Teste do programa", página 571

Iniciar o teste do programa

RESET + START

- Premir a softkey REPOR + INICIAR: o TNC simula o programa activo até uma interrupção programada ou até ao final do programa
- Enquanto decorre a simulação, pode alternar as visualizações através das softkeys

STOP

- Pressionar a softkey PARAR: o TNC interrompe o teste de programa

START

- Premir a softkey INICIAR: o TNC prossegue com o teste do programa após uma interrupção

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Executar teste do programa: Ver "Teste do programa", página 571
- Funções do gráfico: Ver "Gráficos", página 560
- Ajustar a velocidade de teste: Ver "Velocidade do teste do programa", página 561

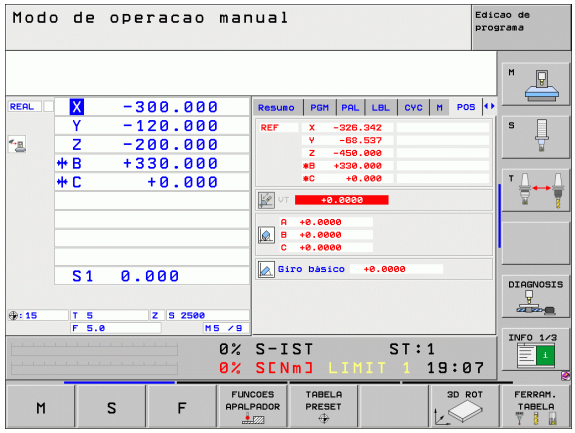
1.5 Alinhar ferramentas

Seleccionar o modo de funcionamento correcto

As ferramentas alinham-se no modo de funcionamento **Funcionamento manual**:



- Premir a tecla de modo de funcionamento: o TNC muda para o modo de funcionamento **Funcionamento manual**



Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento do TNC: Ver "Modos de funcionamento", página 78

Preparar e medir ferramentas

- Armar as ferramentas necessárias no mandril correspondente
- Na medição com o aparelho externo de ajuste prévio da ferramenta: medir ferramentas, anotar o comprimento e o raio ou transferir directamente para a máquina com um programa de transmissão
- Na medição na máquina: depositar as ferramentas no permutador de ferramentas (ver página 68)

A tabela de ferramentas TOOL.T

Na tabela de ferramentas TOOL.T (guardada em **TNC:**) são memorizados dados de ferramentas como o comprimento e o raio, mas também outras informações específicas da ferramenta, necessárias para que o TNC execute as mais variadas funções.

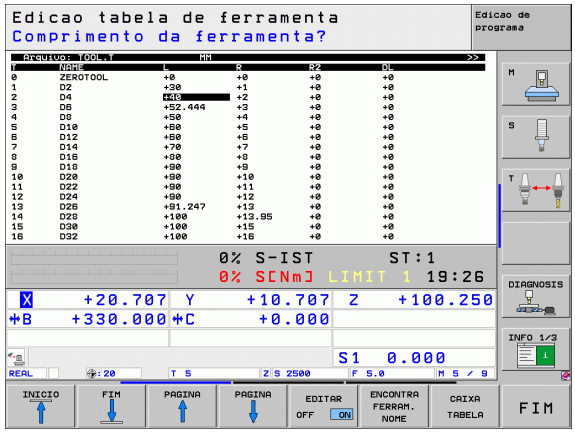
Para introduzir dados de ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T, proceda da seguinte forma:



- Mostrar tabela de ferramentas: o TNC mostra a tabela de ferramentas numa representação tabelar



- Modificar a tabela de ferramentas: colocar a softkey EDITAR em LIGADO
- Com as teclas de seta para baixo ou para cima, seleccionar o número da ferramenta que se deseja alterar
- Com as teclas de seta para a direita ou para a esquerda, seleccionar os dados de ferramenta que se desejam modificar
- Abandonar a tabela de ferramentas: premir a teclaEND



Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento do TNC: Ver "Modos de funcionamento", página 78
- Trabalhar com a tabela de ferramentas: Ver "Introduzir os dados da ferramenta na tabela", página 164

A tabela de posições TOOL_P.TCH

O modo de funcionamento da tabela de posições depende da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Na tabela de posições TOOL_P.TCH (guardada em **TNC:**) determinam-se as ferramentas que estão preparadas no carregador de ferramentas.

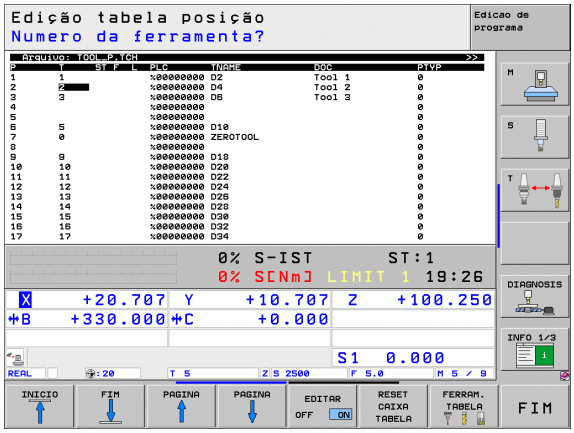
Para introduzir dados na tabela de posições TOOL_P.TCH, proceda da seguinte forma:



- Mostrar tabela de ferramentas: o TNC mostra a tabela de ferramentas numa representação tabelar



- Mostrar tabela de posições: o TNC mostra a tabela de posições numa representação tabelar
- Modificar a tabela de posições: colocar a softkey EDITAR em LIGADO
- Com as teclas de seta para baixo ou para cima, seleccionar o número da posição que se deseja alterar
- Com as teclas de seta para a direita ou para a esquerda, seleccionar os dados que se desejam modificar
- Abandonar a tabela de posições: premir a teclaEND



Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento do TNC: Ver "Modos de funcionamento", página 78
- Trabalhar com a tabela de posições: Ver "Tabela de posições para o alternador de ferramentas", página 173

1.6 Alinhar a peça de trabalho

Seleccionar o modo de funcionamento correcto

As peças de trabalho alinham-se no modo de funcionamento **Funcionamento manual** ou **Volante electrónico**



- Premir a tecla de modo de funcionamento: o TNC muda para o modo de funcionamento **Funcionamento manual**

Informações pormenorizadas sobre este tema

- O Funcionamento manual: Ver "Deslocação dos eixos da máquina", página 508

Fixar a peça de trabalho

Fixe a peça de trabalho com um dispositivo tensor sobre a mesa da máquina. Se a sua máquina estiver equipada com um apalpador 3D, então o alinhamento da peça de trabalho paralelamente aos eixos não se realiza.

Se não dispuser de nenhum apalpador 3D, então deve alinhar a peça de trabalho de forma a que fique fixa paralelamente aos eixos da máquina.

Alinhar a peça de trabalho com apalpador 3D

- Inserir apalpador 3D: no modo de funcionamento MDI (MDI = Manual Data Input), executar um bloco **TOOL CALL** com indicação do eixo da ferramenta e, em seguida, seleccionar novamente o modo de funcionamento **Funcionamento manual** (no modo de funcionamento MDI, é possível processar bloco a bloco os blocos NC que se quiserem, independentemente uns dos outros)



- Seleccionar funções de apalpação: o TNC mostra as funções disponíveis na barra de softkeys



- Medir rotação básica: o TNC exibe o menu da rotação básica. Para registar a rotação básica, apalpar dois pontos sobre uma recta na peça de trabalho
- Com as teclas de direcção dos eixos, pré-posicionar o apalpador na proximidade do primeiro ponto de apalpação
- Seleccionar a direcção de apalpação com a softkey
- Premir NC-Start: o apalpador desloca-se na direcção definida até tocar na peça de trabalho e, em seguida, regressa automaticamente ao ponto inicial
- Com as teclas de direcção dos eixos, pré-posicionar o apalpador na proximidade do segundo ponto de apalpação
- Premir NC-Start: o apalpador desloca-se na direcção definida até tocar na peça de trabalho e, em seguida, regressa automaticamente ao ponto inicial
- Seguidamente, o TNC mostra a rotação básica registada
- Abandonar o menu com a tecla END, confirmar a pergunta após aceitação da rotação básica na tabela de preset com a tecla NO ENT (não aceitar)

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modo de funcionamento MDI: Ver "Programação e execução de maquinagens simples", página 554
- Alinhar a peça de trabalho: Ver "Compensar a posição inclinada da peça de trabalho com apalpador 3D", página 535

Memorização do ponto de referência com apalpador 3D

- Inserir apalpador 3D: no modo de funcionamento MDI, executar um bloco **TOOL CALL** com indicação do eixo da ferramenta e, em seguida, seleccionar novamente o modo de funcionamento **Funcionamento manual**



- Seleccionar funções de apalpação: o TNC mostra as funções disponíveis na barra de softkeys



- Memorizar o ponto de referência, p.ex., nas peças de trabalho: o TNC pergunta se se deseja aceitar os pontos de apalpação da rotação básica registada anteriormente. Premir a tecla ENT para aceitar pontos
- Posicionar o apalpador próximo do primeiro ponto de apalpação sobre a aresta da peça de trabalho que não foi apalpada para a rotação básica
- Seleccionar a direcção de apalpação com a softkey
- Premir NC-Start: o apalpador desloca-se na direcção definida até tocar na peça de trabalho e, em seguida, regressa automaticamente ao ponto inicial
- Com as teclas de direcção dos eixos, pré-posicionar o apalpador na proximidade do segundo ponto de apalpação
- Premir NC-Start: o apalpador desloca-se na direcção definida até tocar na peça de trabalho e, em seguida, regressa automaticamente ao ponto inicial
- Depois, o TNC mostra as coordenadas do ponto de canto registado



- Memorizar 0: premir a softkey MEMORIZAR PONTO REF.
- Abandonar o menu com a tecla END

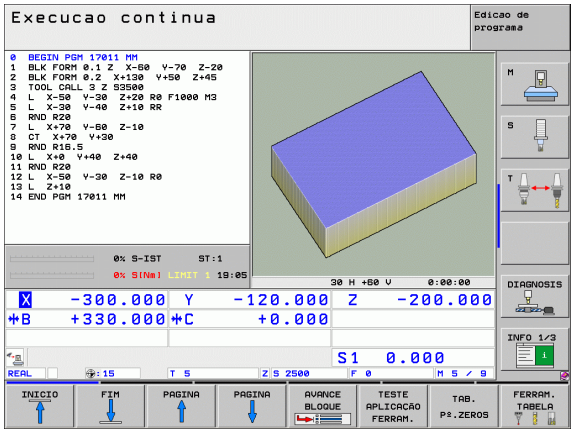
Informações pormenorizadas sobre este tema

- Memorizar pontos de referência: Ver "Memorização do ponto de referência com apalpador 3D", página 537

1.7 Executar o primeiro programa

Seleccionar o modo de funcionamento correcto

Tanto pode executar programas no modo de funcionamento Execução do programa bloco a bloco como no modo de funcionamento Execução contínua do programa:





- Premir a tecla de modo de funcionamento: o TNC muda para o modo de funcionamento **Execução do programa bloco a bloco**, o TNC executa o programa bloco a bloco. Deve confirmar cada bloco com a tecla NC-Start



- Premir a tecla de modo de funcionamento: o TNC muda para o modo de funcionamento **Execução contínua do programa**, o TNC executa o programa após NC-Start até uma interrupção de programa ou até ao final

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento do TNC: Ver "Modos de funcionamento", página 78
- Executar programas: Ver "Execução do programa", página 576

Seleccionar o programa que se deseja executar



- Premir a tecla PGM MGT: o TNC abre a gestão de ficheiros



- Pressionar a softkey ÚLTIMOS FICHEIROS: o TNC abre uma janela sobreposta com os ficheiros seleccionados mais recentemente
- Se necessário, seleccionar o programa que se deseja executar com as teclas de setas, aceitar com a tecla ENT

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Gestão de ficheiros: Ver "Trabalhar com a gestão de ficheiros", página 113

Iniciar o programa



- Premir a tecla NC-Start: o TNC executa o programa activo

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Executar programas: Ver "Execução do programa", página 576



2

Introdução

2.1 O iTNC 530

Os TNC da HEIDENHAIN são comandos numéricos destinados à oficina, com os quais se elaboram programas convencionais de fresar e furar directamente na máquina, em diálogo de texto claro de fácil entendimento. Destinam-se a ser aplicados em máquinas de fresar e furar bem como em centros de maquinagem. O iTNC 530 pode comandar até 12 eixos. Além disso, também pode ajustar-se de forma programada a posição angular da ferramenta.

No disco duro integrado podem memorizar-se indiferentemente muitos programas, ainda que estes tenham sido elaborados externamente ou copiados por digitalização. Para cálculos rápidos, pode-se chamar uma calculadora a qualquer momento.

O teclado e a apresentação do ecrã são estruturados de forma clara, para que seja possível chegar a todas as funções de forma rápida e simples.



Programação: Diálogo em texto claro HEIDENHAIN, smarT.NC e DIN/ISO

A elaboração de programas é particularmente simples em diálogo de texto claro HEIDENHAIN, agradável ao utilizador. Um gráfico de programação apresenta um por um os passos de maquinagem durante a introdução do programa. Para além disso, a programação livre de contornos FK é útil, se eventualmente não houver nenhum desenho adequado ao NC. A simulação gráfica da maquinagem da peça de trabalho é possível tanto durante o teste de programa como também durante a execução do programa.

Aos principiantes TNC o modo de funcionamento smarT.NC oferece uma possibilidade bastante confortável, a de criar programas de diálogo em texto claro rapidamente e sem grande necessidade de formação. Para smarT.NC, está à disposição uma documentação do utilizador em separado.

Além disso, também se podem programar os TNC's em linguagem DIN/ISO ou em funcionamento DNC.

Também se pode depois introduzir e testar um programa enquanto um outro programa se encontra a executar uma maquinagem de peça de trabalho.

Compatibilidade

O TNC pode executar todos os programas de maquinagem que tenham sido elaborados nos comandos numéricos HEIDENHAIN a partir do TNC 150 B. Se aí estiverem incluidos ciclos do fabricante do programa TNC antigos, deve ser efectuada uma adaptação no iTNC 530 com o software CycleDesign do PC. Se necessário, contacte o fabricante da sua máquina ou a HEIDENHAIN.

2.2 Ecrã e teclado

Ecrã

O TNC é fornecido com o ecrã a cores BF 150 (TFT) (ver figura).



1 Linha superior

Com o TNC ligado, o ecrã visualiza na linha superior os modos de funcionamento seleccionados: modos de funcionamento da máquina à esquerda, e modos de funcionamento da programação à direita. Na área maior da linha superior fica o modo de funcionamento em que está ligado o ecrã: aí aparecem as perguntas de diálogo e os textos de aviso (excepção: quando o TNC só visualiza gráficos)

2 Softkeys

Na linha inferior, o TNC visualiza mais funções numa barra de softkeys. Estas funções são seleccionadas com as teclas que se encontram por baixo. Para orientação, há umas faixas estreitas a indicar directamente sobre a barra de softkeys o número de barras de softkeys que se podem seleccionar com as teclas de setas pretas dispostas no exterior. A barra de softkeys activada é apresentada como uma faixa iluminada.

3 Teclas de selecção de softkey

4 Comutação de barras de softkeys

5 Determinação da divisão do ecrã

6 Tecla de comutação do ecrã para modos de funcionamento da máquina e da programação

7 Teclas selectoras de softkey para softkeys do fabricante da máquina

8 Teclas selectoras de softkey para softkeys do fabricante da máquina

Determinar a divisão do ecrã

O utilizador selecciona a divisão do ecrã. Assim, o TNC pode, p.ex., no modo de funcionamento MEMORIZAÇÃO/EDIÇÃO DE PROGRAMA, visualizar o programa na janela esquerda, enquanto que a janela direita apresenta ao mesmo tempo, p.ex., um gráfico de programação. Como alternativa, na janela direita também pode visualizar-se o agrupamento de programas ou apenas exclusivamente o programa numa grande janela. A janela que o TNC pode mostrar depende do modo de funcionamento seleccionado.

Determinar a divisão do ecrã:



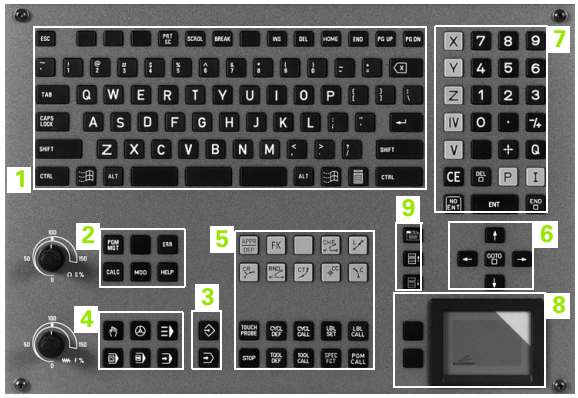
Premir a tecla de comutação do ecrã: a barra de softkeys mostra as divisões do ecrã possíveis, ver "Modos de funcionamento", página 78



Seleccionar a divisão do ecrã com softkey

Teclado

O TNC é fornecido com o teclado TE 530. As ilustrações mostram o elemento de pedido no teclado TE 530:



1 Teclado alfabético para introdução de texto, nomes de ficheiros e programação DIN/ISO.

Versão de dois processadores: teclas suplementares para a operação Windows

2
- Gestão de ficheiros
- Calculadora
- Função MOD
- Função AJUDA

3 Modos de funcionamento de programação

4 Modos de funcionamento da máquina

5 Iniciar diálogo da programação

6 Teclas de setas e indicação de salto IR A

7 Introdução numérica e selecção de eixos

8 Touchpad: apenas para a operação da versão de dois processadores, de softkeys e do smarT.NC

9 Teclas de navegação smarT.NC

As funções das diferentes teclas estão resumidas na primeira página.

Alguns fabricantes de máquinas não utilizam o teclado standard da HEIDENHAIN. Nestes casos, consulte o manual da sua máquina.

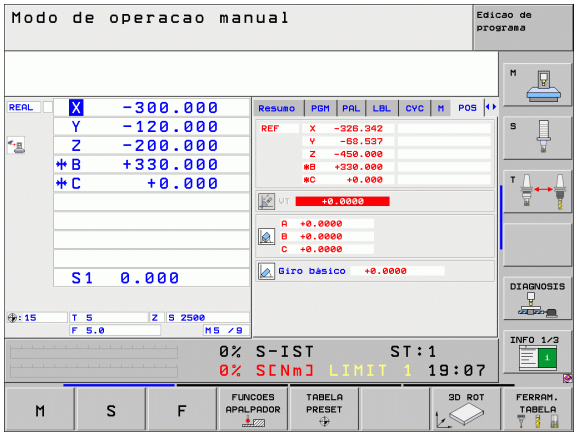
As teclas externas como, por exemplo, NC-START ou NC-STOPP apresentam-se descritas no manual da máquina.

2.3 Modos de funcionamento

Funcionamento manual e volante electrónico

As máquinas regulam-se quando em funcionamento manual. Neste modo de funcionamento, é possível posicionar os eixos da máquina manual ou progressivamente, memorizar os pontos de referência e inclinar o plano de maquinagem.

O modo de funcionamento Volante electrónico apoia a deslocação manual dos eixos da máquina com um volante electrónico HR.

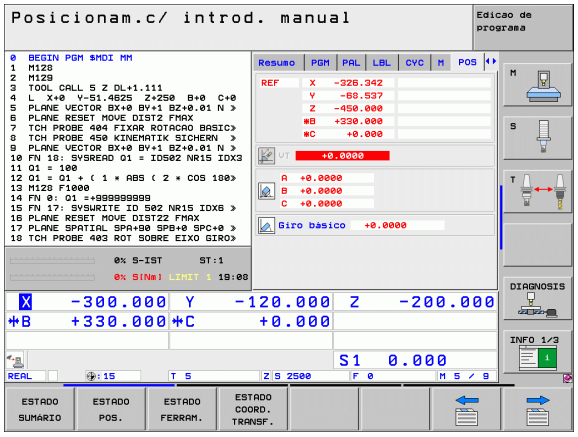


Softkeys para a divisão do ecrã (seleccionar como já descrito)

Janela	Softkey
Posições	POSICAO
À esquerda: posições, à direita: apresentação de estado	POSICAO + ESTADO
À esquerda: posições, à direita: corpos de colisão activos (função FCL4).	CINEMATICA + POSICAO

Posicionamento com introdução manual

Neste modo de funcionamento, programam-se movimentos simples de deslocação, p.ex., para facear ou para pré-posicionar.

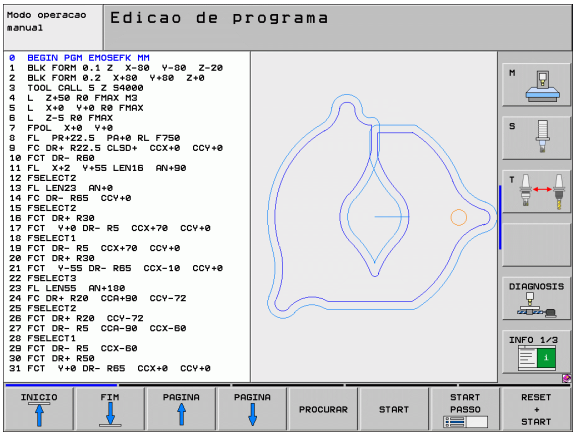


Softkeys para divisão do ecrã

Janela	Softkey
Programa	PGM
À esquerda: programa, à direita: apresentação de estado	PROGRAMA + ESTADO
À esquerda: programa, à direita: corpos de colisão activos (função FCL4). Sempre que tiver seleccionado esta vista, o TNC mostra uma colisão através da moldura vermelha da janela do gráfico.	CINEMATICA + PROGRAMA

Memorização/Edição de programas

É neste modo de funcionamento que se elaboram os programas de maquinagem. A programação livre de contornos, os diferentes ciclos e as funções de parâmetros Q oferecem apoio e complemento variados na programação. A pedido, o gráfico de programação ou o gráfico de linhas 3D (função FCL 2) mostra os cursos de deslocação programados.



Softkeys para divisão do ecrã

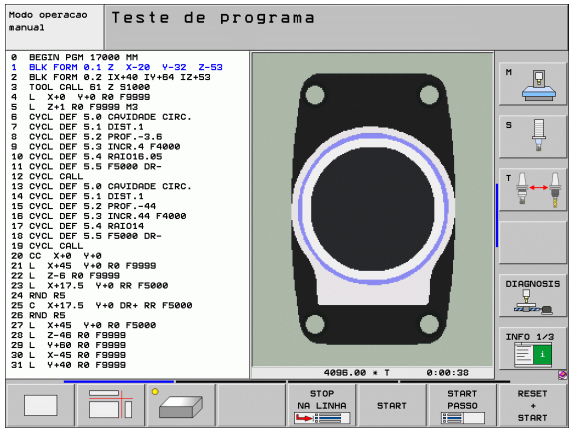
Janela	Softkey
Programa	PGM
À esquerda: programa, à direita: estrutura de programas	PROGRAMA + SECCOES
À esquerda: programa, à direita: gráfico de programação	PROGRAMA + GRAFICOS
À esquerda: programa, à direita: gráfico de linhas 3D	PROGRAMA + LINHAS 3D

Teste do programa

O TNC simula programas na totalidade ou parcialmente no modo de funcionamento Teste de programa para, p.ex., detectar no programa incompatibilidades geométricas, falta de indicações, ou qualquer erro de programação. A simulação é apoiada graficamente com diferentes vistas.

Em conjunto com a opção de software DCM (supervisão dinâmica de colisão), é possível verificar a existência de colisões no programa. Neste caso, o TNC tem em consideração, como na execução do programa, todos os componentes fixos da máquina definidos pelo fabricante da máquina e o dispositivo tensor medido.

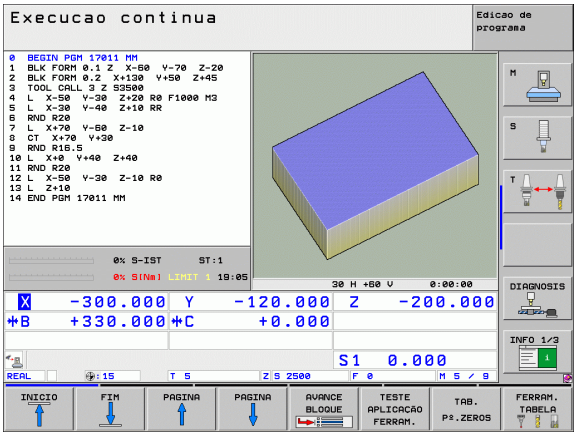
Softkeys para a divisão do ecrã:ver "Execução contínua de programa e execução de programa frase a frase", página 80

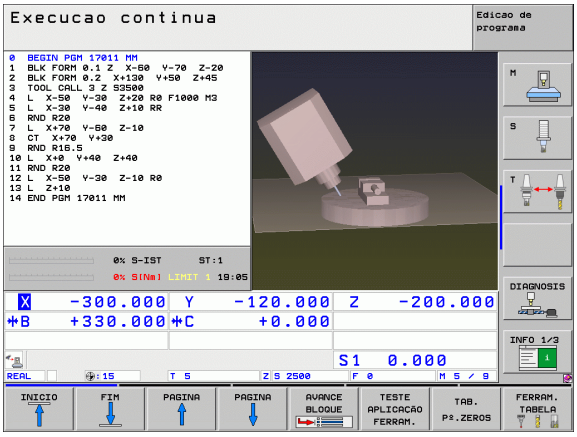


Execução contínua de programa e execução de programa frase a frase

Em execução contínua de programa, o TNC executa um programa até ao final do programa ou até uma interrupção manual ou programada. Depois de uma interrupção, pode retomar-se a execução do programa.

Em execução de programa frase a frase, você inicia cada frase com a tecla externa START individualmente.





Softkeys para divisão do ecrã

Janela	Softkey
Programa	PGM
À esquerda: programa, à direita: estrutura de programas	PROGRAMA + SECCOES
À esquerda: programa. À direita: estado	PROGRAMA + ESTADO
À esquerda: programa. À direita: gráfico	PROGRAMA + GRAFICOS
Gráfico	GRAFICO
À esquerda: programa, à direita: corpos de colisão activos (função FCL4). Sempre que tiver seleccionado esta vista, o TNC mostra uma colisão através da moldura vermelha da janela do gráfico.	CINEMATICA + PROGRAMA
Corpos de colisão activos (função FCL4). Sempre que tiver seleccionado esta vista, o TNC mostra uma colisão através da moldura vermelha da janela do gráfico.	CINEMÁTICA

Softkeys para a divisão do ecrã com tabelas de paletes

Janela	Softkey
Tabela de paletes	PALETE
À esquerda: programa. À direita: tabela de paletes	PROGRAMA + PALETE
À esquerda: tabela de paletes. À direita: estado	PALETE + ESTADO
À esquerda: tabela de paletes. À direita: gráfico	PALETE + GRAFICO

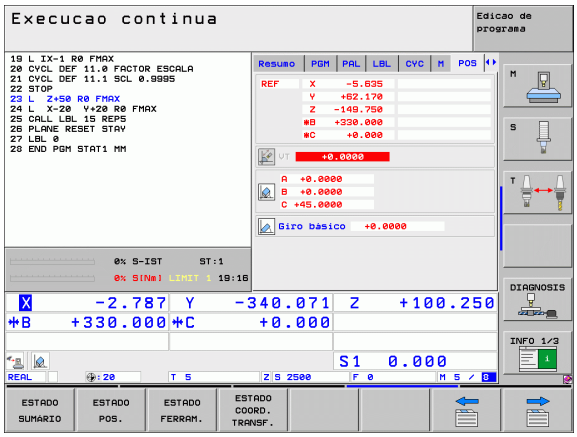
2.4 Apresentar estados

Apresentação de estados "geral"

A apresentação geral de estados no campo inferior do ecrã informa-o sobre a situação actual da máquina. Aparece automaticamente nos modos de funcionamento

- Execução do programa bloco a bloco e execução contínua do programa, desde que para a apresentação não tenha sido seleccionado exclusivamente "Gráfico" e em caso de
- Posicionamento com introdução manual.

Nos modos de funcionamento manual e volante electrónico, a apresentação de estados aparece na janela grande.



Informações da apresentação de estado

Símbolo	Significado
REAL	Coordenadas reais ou nominais da posição actual
XYZ	Eixos da máquina; o TNC visualiza os eixos auxiliares com letra pequena. O fabricante da sua máquina determina a sequência e a quantidade dos eixos visualizados. Consulte o manual da máquina
FSM	A apresentação do avanço em polegadas corresponde à décima parte do valor efectivo. Rotações S, Avanço F e Função Auxiliar M efectiva
*	Inicia-se a execução do programa
	O eixo é bloqueado
	O eixo pode ser deslocado com o volante
	Os eixos são deslocados tendo em consideração a rotação básica
	Os eixos são deslocados em plano de maquinagem inclinado
	A função **M128** ou a opção **FUNCTION TCPM** está activa
	A função **Supervisão de Colisão Dinâmica** DCM está activa
	A função **Regulação de Avanço Adaptável** AFC está activa (opção de software)

Símbolo	Significado
	Uma ou mais regulações de programa globais estão activas (opção de software)
	Número do ponto de referência activo a partir da tabela de preset. Se o ponto de referência tiver sido memorizado manualmente, o TNC exibe atrás do símbolo o texto **MAN**

Apresentações de estado suplementares

As apresentações de estado suplementares fornecem informações pormenorizadas para a execução do programa. Podem ser chamadas em todos os modos de funcionamento, excepto Memorização/Edição de Programas.

Ligar apresentações de estado suplementares



Chamar barra de softkeys para a divisão do ecrã



Seleccionar a representação no ecrã com apresentação de estado suplementar: o TNC mostra o formulário de estado **Resumo** na metade do lado direito do ecrã

Seleccionar apresentação de estados suplementar



Comutar a barra de softkeys até aparecerem as softkeys de ESTADO



Seleccionar directamente através da softkey a apresentação de estado suplementar, por exemplo, posições e coordenadas, ou



seleccionar através das softkeys de activação a vista pretendida

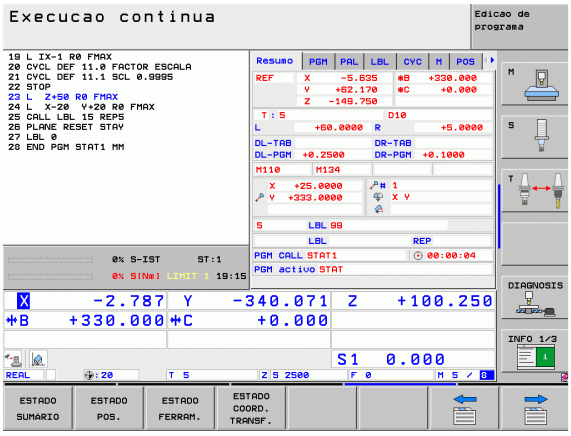
Em seguida, são descritas as apresentações de estado disponíveis, que podem ser escolhidas directamente através das softkeys ou das softkeys de comutação.



Tenha em atenção que algumas das informações de estado descritas em seguida só estarão disponíveis se tiver activado a opção de software respectiva no TNC.

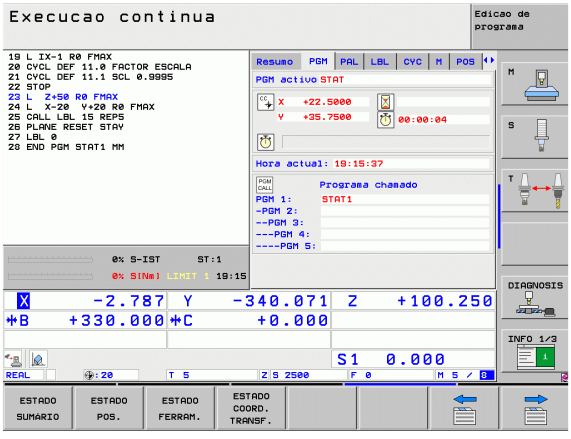
Resumo

O formulário de estado **Resumo** mostra o TNC após ligação, desde que tenha seleccionado a divisão de ecrã PROGRAMA+ESTADO (ou POSIÇÃO + ESTADO). O formulário de resumo contém as informações de estado mais importantes resumidas, que também poderá encontrar divididas nos formulários de pormenor correspondentes.



Softkey	Significado
ESTADO SUMÁRIO	Visualização de posição num máximo de 5 eixos
	Informações sobre a ferramenta
	Funções M activas
	Transformações de coordenadas activas
	Subprograma activo
	Repetição de parte de um programa activa
	Programa chamado com **PGM CALL**
	Tempo de maquinagem actual
	Nome do programa principal activo

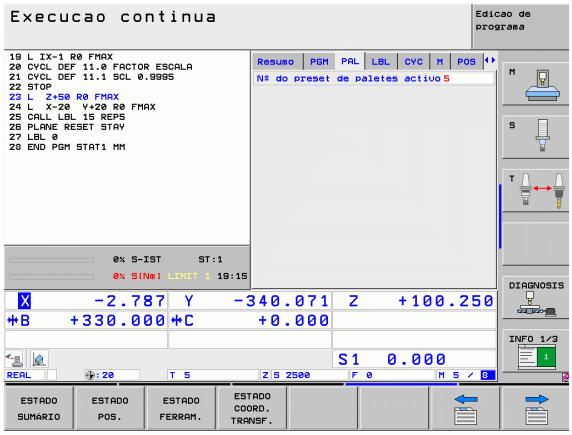
Informações gerais sobre o programa (Separador PGM)



Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Nome do programa principal activo
	Ponto central do círculo CC (pólo)
	Contador para tempo de espera
	Tempo de maquinagem, se o programa foi simulado na totalidade no modo de funcionamento **Teste do programa**
	Tempo de maquinagem actual em %
	Hora actual
	Avanço da trajectória actual/programado
	Programas chamados

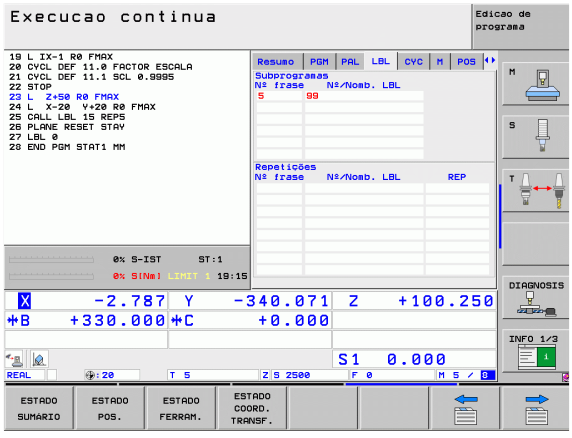
Informação geral sobre paletes (Separador PAL)

Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Número do preset de palete activo



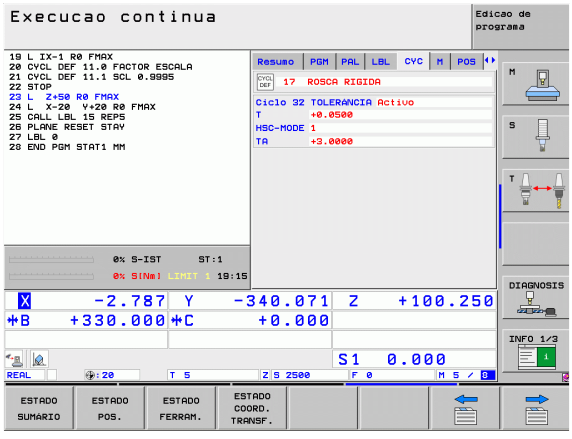
Repetição de programa parcial/subprogramas (Separador LBL)

Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Repetições parciais de programa activas com número de bloco, número label e quantidade de repetições programadas/repetições ainda a executar
	Números de sub-programas activados com número de frase, onde foi chamado o sub-programa e o número label



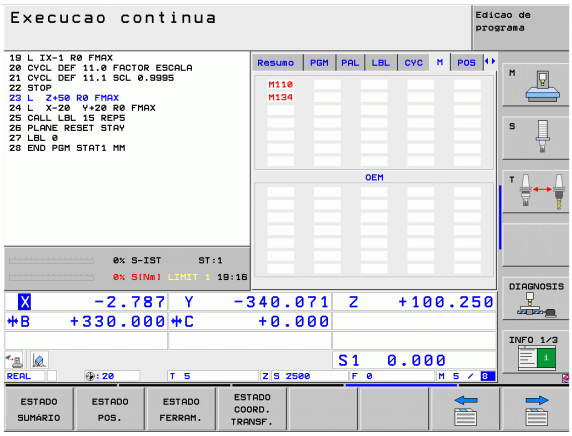
Informações sobre os ciclos standard (Separador CYC)

Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Ciclo activo de maquinagem
	Valores activos do ciclo 32 Tolerância



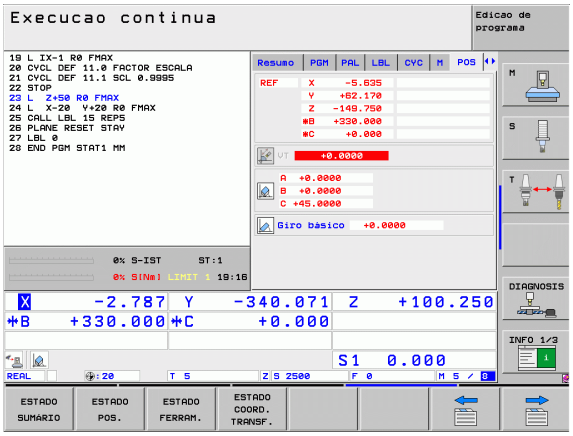
Funções auxiliares M activas (Separador M)

Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Lista das funções M activadas com significado determinado
	Lista das funções M activas que são adaptadas pelo fabricante da sua máquina



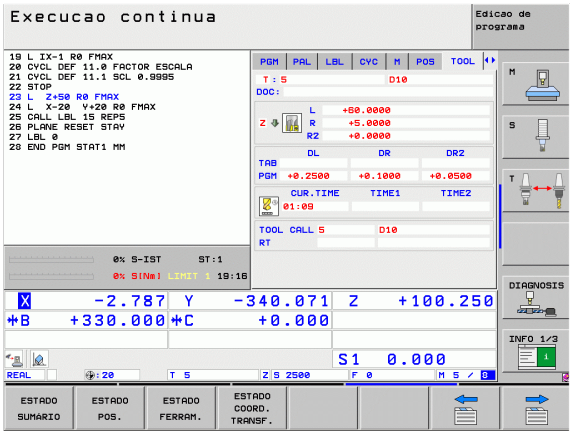
Posições e coordenadas (Separador POS)

Softkey	Significado
ESTADO POS.	Tipo de visualização, p.ex., posição real
	Valor percorrido na direcção de eixo virtual **VT** (somente na opção de software Regulações de programa globais)
	Ângulo de inclinação para o plano de maquinagem
	Ângulo da rotação básica



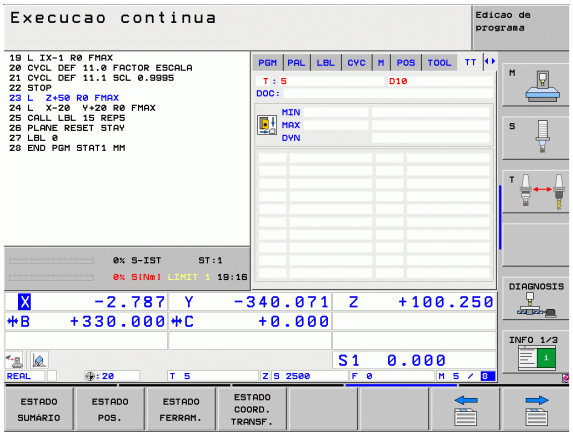
Informações sobre as ferramentas (Separador TOOL)

Softkey	Significado
ESTADO FERRAM.	■ Visualização T: número e nome da ferramenta ■ Visualização RT: número e nome duma ferramenta gémea
	Eixo da ferramenta
	Longitudes e raios da ferramenta
	Medidas excedentes (valores Delta) da tabela de ferramentas (TAB) e da **TOOL CALL** (PGM)
	Tempo útil, tempo útil máximo (TIME 1) e tempo útil máximo em **TOOL CALL** (TIME 2)
	Indicação da ferramenta activa e da ferramenta gémea (seguinte)



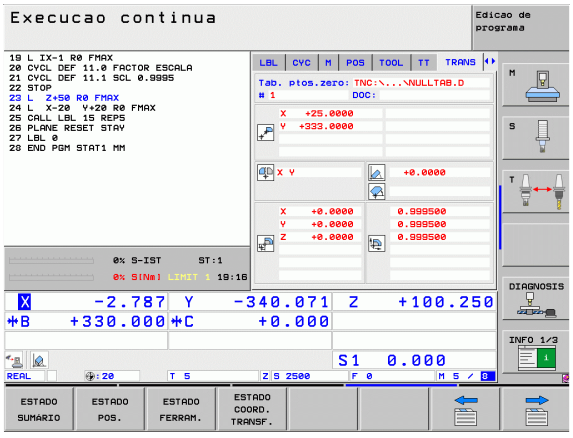
Medição de ferramenta (Separador TT)

O TNC mostra o separador TT apenas quando esta função está activa na máquina.



Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Número da ferramenta que vai ser medida
	Indicação se é o raio ou o comprimento da ferramenta que vai ser medido
	Valor MIN e MÁX da medição do corte individual e resultado da medição com ferramenta rotativa (DYN)
	Número da lâmina da ferramenta com o respectivo valor de medição. A estrela junto ao valor de medição indica que foi excedida a tolerância da tabela de ferramentas

Cálculos das coordenadas (Separador TRANS)



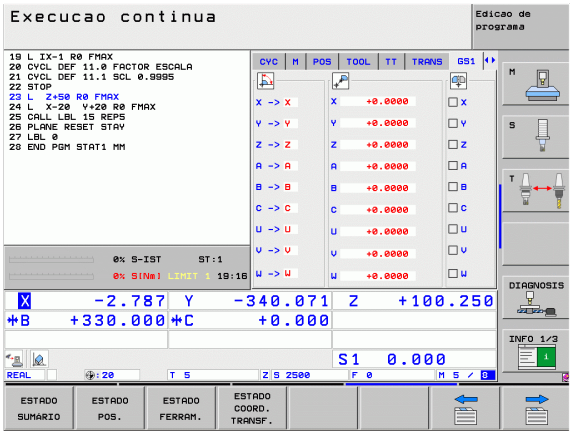
Softkey	Significado
ESTADO COORD. TRANSF.	Nome da tabela de pontos zero activa
	Número de ponto zero activo (#), comentário a partir da linha activa do ponto zero activo (**DOC**) a partir do ciclo 7
	Deslocação do ponto zero activo (Ciclo 7); o TNC indica uma deslocação do ponto zero activa de até 8 eixos
	Eixos reflectidos (ciclo 8)
	Rotação básica activa
	Ângulo de rotação activo (Ciclo 10)
	Factor/es de escala activo(s) (Ciclos 11/26); o TNC indica um factor de escala activo de até 6 eixos.
	Ponto central da extensão cêntrica

Consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclos de conversão de coordenadas.

Regulações de programa globais 1 (Separador GPS1, opção de software)

O TNC mostra o separador apenas quando esta função está activa na máquina.

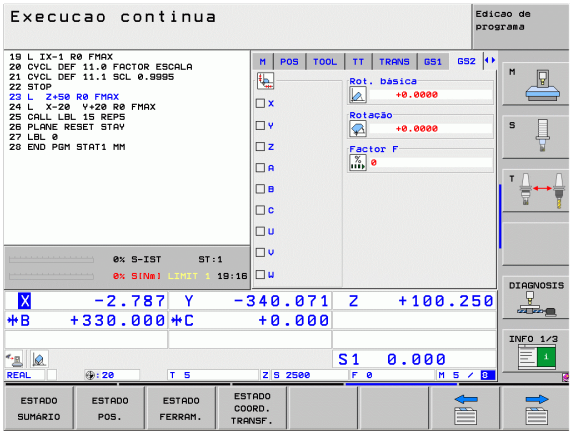
Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Eixos trocados
	Deslocação do ponto zero sobreposta
	Espelhamento sobreposto



Regulações de programa globais 2 (Separador GPS2, opção de software)

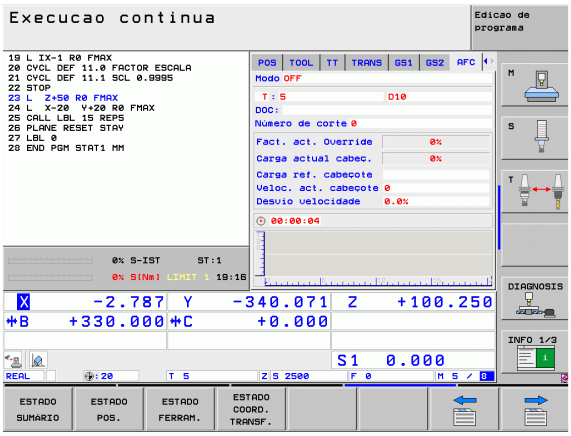
O TNC mostra o separador apenas quando esta função está activa na máquina.

Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Eixos bloqueados
	Rotação básica sobreposta
	Rotação sobreposta
	Factor de avanço activo



Regulação de alimentação adaptável AFC (Separador AFC, opção de software)

O TNC mostra o separador **AFC** apenas quando esta função está activa na máquina.



Softkey	Significado
Não é possível escolha directa	Modo activo em que é trabalhada a regulação de avanço adaptável
	Ferramenta activa (Número e nome)
	Número de corte
	Factor actual do potenciómetro de avanço em %
	Carga actual da ferramenta em %
	Carga de referência da ferramenta
	Número de rotações actual da ferramenta
	Desvio actual da velocidade
	Tempo de maquinagem actual
	Diagrama de linhas em que é mostrada a carga da ferramenta e o valor comandado do override do avanço do TNC

2.5 Gestor de janela



O fabricante da máquina determina todas as funções e o comportamento do gestor de janela. Consultar o Manual da Máquina!

O gestor de janela XFCE encontra-se disponível no TNC. A XFCE é uma aplicação standard para sistemas operacionais baseados em UNIX, com a qual é possível gerir a superfície gráfica do utilizador. Com o gestor de janela são possíveis as seguintes funções:

- Mostrar barra de tarefas para alternar entre diferentes aplicações (interfaces de utilizador).
- Gerir áreas de trabalho adicionais, nas quais podem ser executadas aplicações especiais do fabricante da sua máquina.
- Comando do foco entre aplicações do software NC e aplicações do fabricante da máquina.
- As janelas sobrepostas (janelas Pop-Up) poderão ser alteradas em termos de dimensão e posição. Fechar, restabelecer e minimizar a janela sobreposta é igualmente possível.



O TNC ilumina uma estrela na parte superior esquerda do ecrã se uma aplicação do gestor de janelas ou o próprio gestor de janelas tiverem causado um erro. Neste caso, mude para o gestor de janelas e elimine o problema ou consulte, eventualmente, o manual da máquina.

2.6 Acessórios: apalpadores 3D e volantes electrónicos da HEIDENHAIN

Apalpadores 3D

Com os diferentes apalpadores 3D da HEIDENHAIN é possível:

- Alinhar automaticamente as peças de trabalho
- Memorizar pontos de referência com rapidez e precisão
- Efectuar medições da peça de trabalho durante a execução do programa
- Medir e testar ferramentas

As funções do apalpador estão todas descritas no Manual do Utilizador Ciclos. Consulte a HEIDENHAIN se necessitar deste manual. Id.-Nr.: 670 388-xx.

Os apalpadores digitais TS 220, TS 640 e TS 440

Estes apalpadores são especialmente concebidos para o ajuste automático de peças de trabalho, memorização do ponto de referência e medições na peça de trabalho. O TS 220 transmite os sinais de conexão através de um cabo, sendo, além disso, uma alternativa económica, caso seja necessário digitalizar.

O apalpador TS 640 (ver figura) e o apalpador mais pequeno TS 440, que transmitem os sinais de comutação por infravermelhos sem cabo, são especialmente adequados para máquinas com o permutador de ferramenta.

Princípio de funcionamento: nos apalpadores digitais da HEIDENHAIN há um sensor óptico sem contacto que regista o desvio da haste de apalpação. O sinal emitido permite a memorização do valor real da posição actual do apalpador.



O apalpador de ferramenta TT 140 para medição da ferramenta

O TT 140 é um apalpador 3D digital para a medição e teste de ferramentas. Para isso, o TNC dispõe de 3 ciclos com os quais se pode calcular o raio e a longitude da ferramenta com o cabeçote parado ou a rodar. A construção especialmente robusta e o tipo de protecção elevado fazem com que o TT 140 seja insensível ao refrigerante e às aparas. O sinal de conexão é emitido com um sensor óptico sem contacto, que se caracteriza pela sua elevada segurança.



Volantes electrónicos HR

Os volantes electrónicos simplificam a deslocação manual precisa dos carros dos eixos. O percurso por rotação do volante selecciona-se num vasto campo. Para além dos volantes de embutir HR130 e HR 150, a HEIDENHAIN põe ainda à disposição os volantes portáteis HR 410 e HR 420. Poderá encontrar uma descrição pormenorizada do HR 420 no Capítulo 14 (ver "Volante electrónico HR 420" na página 511)







3

Programação: princípios básicos, gestão de ficheiros

3.1 Princípios básicos

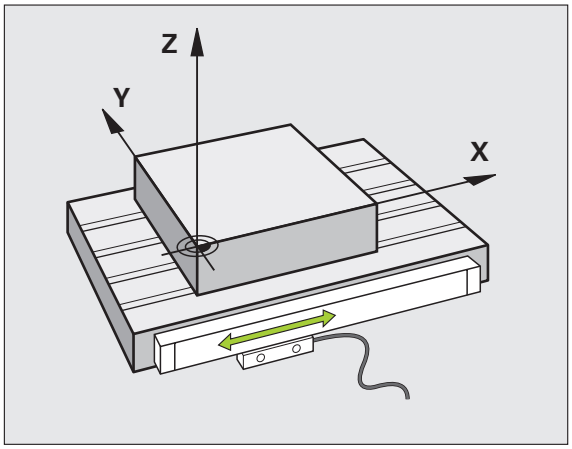
Sistemas de medição de curso e marcas de referência

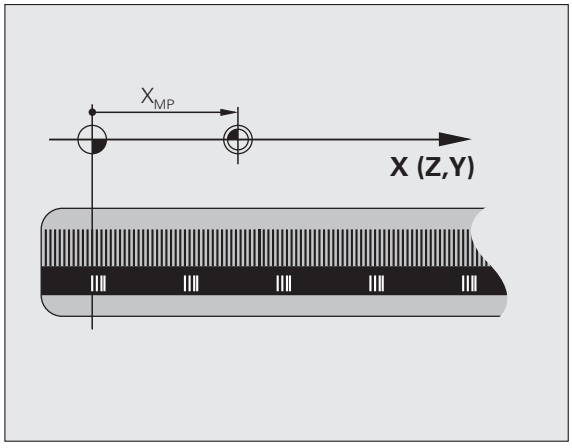
Nos eixos da máquina, há sistemas de medição de curso que registam as posições da mesa da máquina ou da ferramenta. Em eixos lineares, estão geralmente instalados aparelhos de medição longitudinal, e em mesas redondas e eixos basculantes, aparelhos de medição angular.

Quando um eixo da máquina se move, o respectivo sistema de medição produz um sinal eléctrico, a partir do qual o TNC calcula a posição real exacta do eixo da máquina.

Com uma interrupção de corrente, perde-se a correspondência entre a posição do carro da máquina e a posição real calculada. Para se restabelecer esta atribuição, os aparelhos de medição do curso dispõem de marcas de referência. Ao alcançar-se uma marca de referência, o TNC recebe um sinal que caracteriza um ponto de referência fixo da máquina. Assim, o TNC pode restabelecer a correspondência da posição real para a posição actual do carro da máquina. Em caso de aparelhos de medição longitudinal com marcas de referência com código de distância, os eixos da máquina terão de ser deslocados no máximo 20 mm, nos aparelhos de medição angular, no máximo 20°.

Em aparelhos de medição absolutos, depois da ligação é transmitido para o comando um valor absoluto de posição. Assim, sem deslocação dos eixos da máquina, é de novo produzida a atribuição da posição real e a posição do carro da máquina directamente após a ligação.



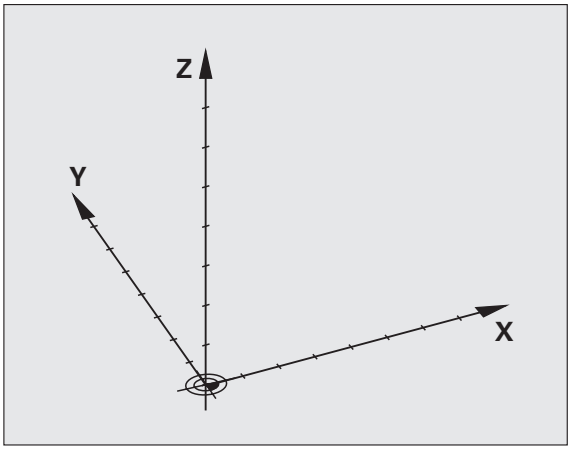


Sistema de referência

Com um sistema de referência, as posições são claramente fixadas num plano ou no espaço. A indicação de uma posição refere-se sempre a um ponto fixado, e é descrita por coordenadas.

No sistema rectangular (sistema cartesiano), são determinadas três direcções como eixos X, Y e Z. Os eixos encontram-se perpendiculares entre si respectivamente, e cortam-se num ponto - o ponto zero. Uma coordenada indica a distância até ao ponto zero numa destas direcções. Assim, pode-se descrever uma posição no plano através de duas coordenadas, e no espaço através de três coordenadas.

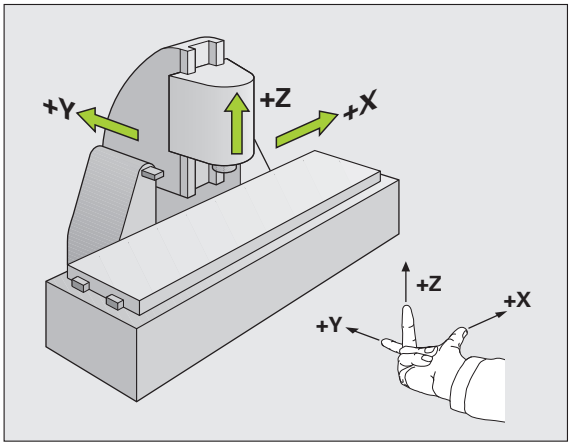
As coordenadas que se referem ao ponto zero designam-se como coordenadas absolutas. As coordenadas relativas referem-se a qualquer outra posição (ponto de referência) no sistema de coordenadas. Os valores relativos de coordenadas também se designam como valores incrementais de coordenadas.

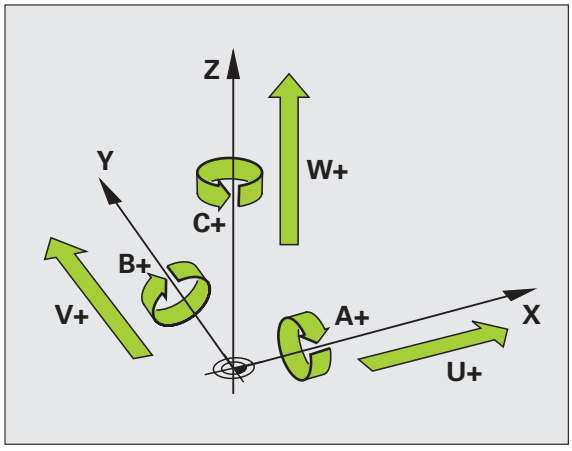


Sistema de referência em fresadoras

Na maquinagem de uma peça de trabalho numa fresadora, aplica-se, geralmente, o sistema de coordenadas cartesianas rectangulares. A figura à direita mostra a correspondência entre o sistema de coordenadas cartesianas e os eixos da máquina. A regra-dos-três-dedos da mão direita serve de apoio à memória: Quando o dedo médio aponta na direcção do eixo da ferramenta, da peça de trabalho para a ferramenta, está a indicar na direcção Z+, o polegar na direcção X+, e o indicador na direcção Y+.

O iTNC 530 pode comandar até um máximo total de 9 eixos. Para além dos eixos principais X, Y e Z, existem também os eixos auxiliares paralelos U, V e W. Os eixos rotativos são designados por A, B e C. A figura em baixo à direita mostra a correspondência dos eixos auxiliares com os eixos principais.



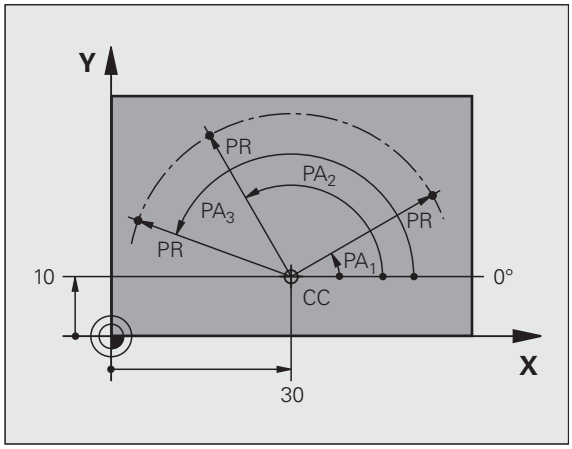


Coordenadas polares

Se o desenho da peça estiver dimensionado em coordenadas cartesianas, o programa de maquinagem também é elaborado com coordenadas cartesianas. Em peças de trabalho com arcos de círculo ou em indicações angulares, costuma ser mais simples fixar as posições com coordenadas polares.

Ao contrário das coordenadas cartesianas X, Y e Z, as coordenadas polares só descrevem posições num plano. As coordenadas polares têm o seu ponto zero no pólo CC (CC = circle centre; em inglês = centro do círculo). Assim, uma posição num plano é claramente fixada através de:

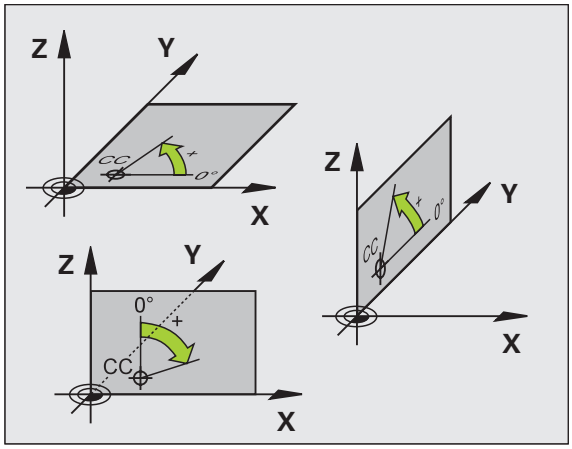
- Raio das coordenadas: a distância do pólo CC à posição
- Ângulo das coordenadas polares: ângulo entre o eixo de referência angular e o trajecto que une o pólo CC com a posição



Determinação de pólo e eixo de referência angular

O pólo é determinado mediante duas coordenadas no sistema de coordenadas cartesianas rectangulares num dos três planos. Assim, também o eixo de referência angular é atribuído com clareza para o ângulo em coordenadas polares PA.

Coordenadas polares (plano)	Eixo de referência angular
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



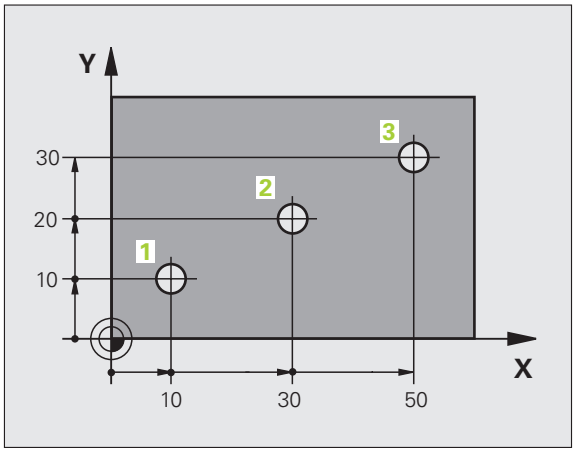
Posições absolutas e incrementais da peça de trabalho

Posições absolutas da peça de trabalho

Quando as coordenadas de uma posição se referem ao ponto zero de coordenadas (origem), designam-se como coordenadas absolutas. Cada posição sobre a peça de trabalho está determinada claramente pelas suas coordenadas absolutas.

Exemplo 1: Furos com coordenadas absolutas:

Furo 1	Furo 2	Furo 3
X = 10 mm	X = 30 mm	X = 50 mm
Y = 10 mm	Y = 20 mm	Y = 30 mm



Posições incrementais da peça de trabalho

As coordenadas incrementais referem-se à última posição programada da ferramenta, que serve de ponto zero relativo (imaginário). As coordenadas incrementais indicam, assim, na elaboração do programa, a cota entre a última posição nominal e a que se lhe segue, e segundo a qual se deve deslocar a ferramenta. Por isso, também se designa por cota relativa.

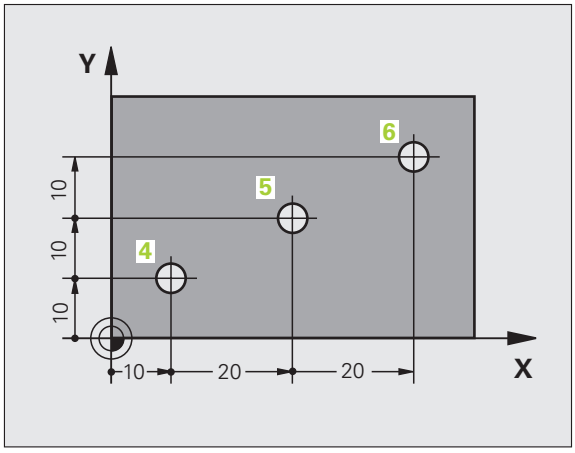
Uma cota incremental é identificada através de um „I“, antes da designação do eixo.

Exemplo 2: furos com coordenadas incrementais

Coordenadas absolutas do furo 4

X = 10 mm
Y = 10 mm

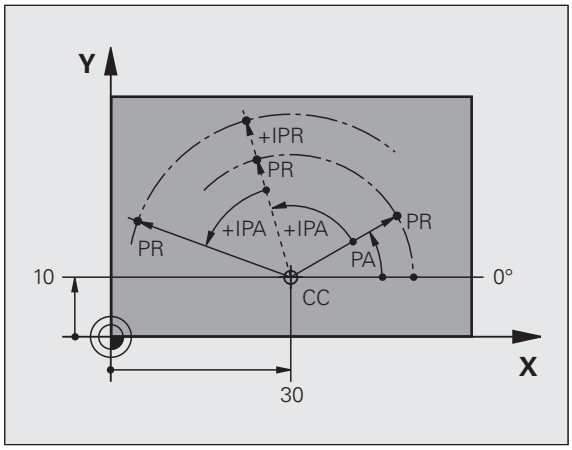
Furo 5, referente a 4	Furo 6, referente a 5
X = 20 mm	X = 20 mm
Y = 10 mm	Y = 10 mm



Coordenadas polares absolutas e incrementais

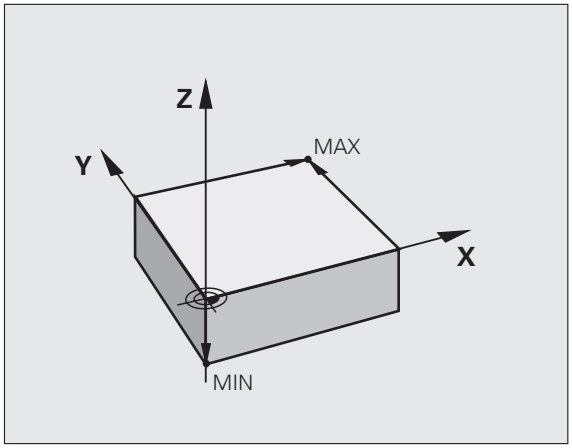
As coordenadas absolutas referem-se sempre ao pólo e ao eixo de referência angular.

As coordenadas incrementais referem-se sempre à última posição programada da ferramenta.



Seleccionar o ponto de referência

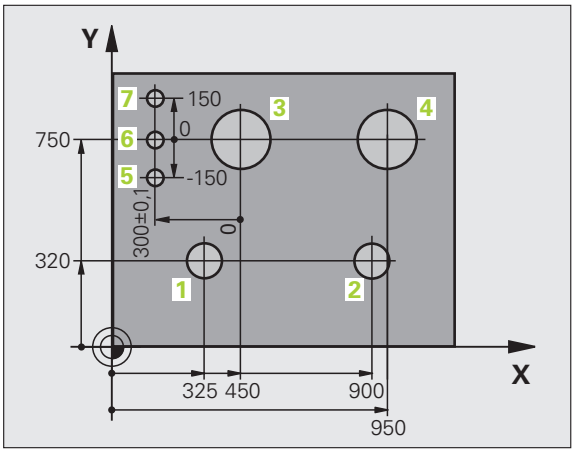
No desenho da peça de trabalho indica-se um determinado elemento de forma da peça como ponto de referência absoluto (ponto zero), quase sempre um canto de peça de trabalho. Ao fixar o ponto de referência, alinhe primeiro a peça de trabalho com os eixos da máquina e coloque a ferramenta em cada eixo, numa posição conhecida da peça de trabalho. Para esta posição, fixe a visualização do TNC em zero ou num valor de posição previamente determinado. Assim, a peça de trabalho é posta em correspondência com o sistema de referência que é válido para a visualização do TNC ou para o seu programa de maquinagem.



Se o desenho da peça de trabalho predefinir pontos de referência relativos, basta utilizar os ciclos de conversão de coordenadas (consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclos de conversão de coordenadas).

Se o desenho da peça de trabalho não estiver cotado para NC, selecciona-se uma posição ou um canto da peça de trabalho como ponto de referência, a partir do qual as cotas das restantes posições da peça de trabalho se podem verificar de forma extremamente simples.

Podem fixar-se os pontos de referência de forma especialmente cómoda com um apalpador 3D da HEIDENHAIN. Ver o Manual do Utilizador Ciclos do Apalpador "Memorização do ponto de referência com apalpadores 3D".



Exemplo

O desenho da peça de trabalho à direita mostra furos (1 até 4) cujos dimensionamentos se referem ao ponto de referência absoluto com as coordenadas X=0 Y=0. Os furos (5 a 7) referem-se ao ponto de referência relativo com as coordenadas absolutas X=450 Y=750. Com o ciclo **DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO**, pode deslocar-se temporariamente o ponto zero para a posição X=450, Y=750, para programar os furos (5 a 7) sem mais cálculos.

3.2 Abrir e introduzir programas

Estrutura de um programa NC em texto claro HEIDENHAIN com formato

Um programa de maquinagem é composto por uma série de blocos de programa. A figura à direita apresenta os elementos de um bloco.

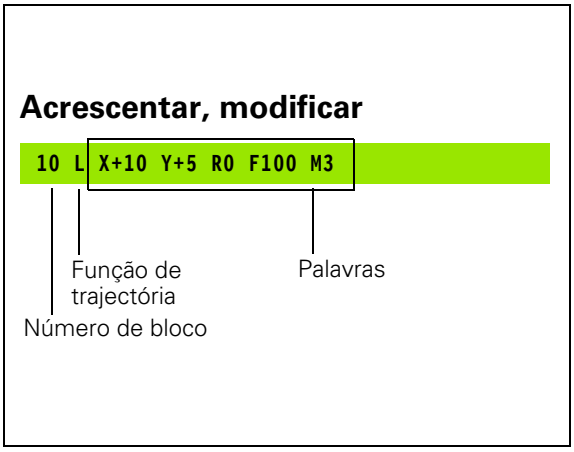
O TNC numera os blocos de um programa de maquinagem em sequência ascendente.

O primeiro bloco de um programa é caracterizado com **BEGIN PGM**, o nome do programa e a unidade de medição utilizada.

As frases seguintes contêm informações sobre:

- O bloco
- Chamadas de ferramenta
- Aproximação de uma posição de segurança
- Avanços e rotações
- Movimentos de trajectória, ciclos e outras funções

O último bloco de um programa é caracterizado com **END PGM**, o nome do programa e a unidade de medição utilizada.





Perigo de colisão!

A HEIDENHAIN recomenda que faça, por norma, uma aproximação de uma posição de segurança após a chamada da ferramenta, a partir da qual o TNC pode fazer o posicionamento para maquinagem sem colisão!

Definir o bloco: BLK FORM

Logo a seguir a ter aberto um programa, defina uma peça de trabalho em forma de rectângulo sem ter sido maquinada. Para definir mais tarde o bloco, prima a tecla SPEC FCT e de seguida a softkey BLK FORM. O TNC precisa desta definição para as simulações gráficas. Os lados do paralelipípedo podem ter um comprimento máximo de 100 000 mm, e ser paralelos aos eixos X, Y e Z. Este bloco é definido por dois dos seus pontos de canto:

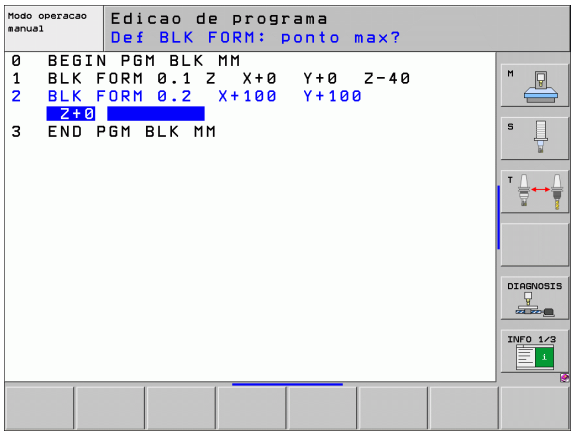
- Ponto MIN : coordenada X, Y e Z mínima do paralelepípedo; introduzir valores absolutos
- Ponto MAX: coordenada X, Y e Z máxima do paralelepípedo; introduzir valores absolutos ou incrementais



A definição de bloco só é necessária se se quiser testar graficamente o programa!

Abrir um novo programa de maquinagem

Introduz um programa de maquinagem sempre no modo de funcionamento **Memorização/Edição de Programas**. Exemplo para a abertura de um programa:



Seleccionar o modo de funcionamento **Memorização/Edição de programas**

PGM MGT — Chamar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT

Seleccione o directório onde pretende memorizar o novo programa:

NOME DO FICHEIRO = ALT.H

ENT — Introduzir o novo nome do programa e confirmar com a tecla ENT

MM — Seleccionar a unidade métrica: premir a tecla MMou POLEG.. O TNC muda a janela do programa, e abre o diálogo para a definição do **BLK-FORM** (bloco)

EIXO DA FERRAMENTA PARALELO A X/Y/Z?

Z — Introduzir o eixo da ferramenta, por exemplo Z

DEF BLK-FORM: PONTO MÍN.?

ENT — Introduzir sucessivamente as coordenadas X, Y e Z do ponto MIN e confirmar respectivamente com a tecla ENT

DEF BLK-FORM: PONTO MÁX.?

ENT — Introduzir sucessivamente as coordenadas X, Y e Z do ponto MÁX e confirmar respectivamente com a tecla ENT

Exemplo: visualização do BLK-Form no programa NC

`0 BEGIN PGM NOVO MM`	Início do programa, nome e unidade de medida
`1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40`	Eixo da ferramenta, coordenadas do ponto MÍN
`2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	Coordenadas do ponto MÁX
`3 END PGM NOVO MM`	Fim do programa, nome e unidade de medida

O TNC gera automaticamente os números de bloco, bem como os blocos **BEGIN** e **END**.

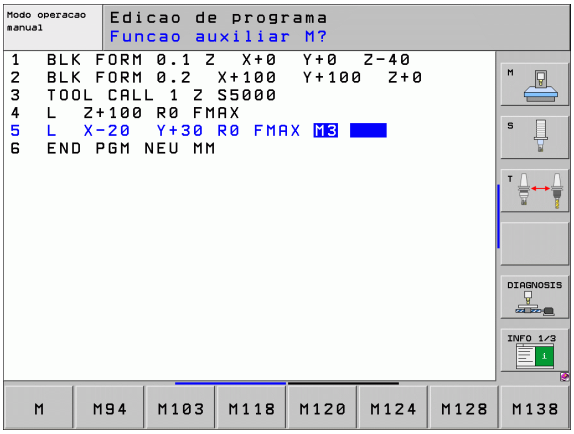
Se não quiser programar qualquer definição de bloco, interrompa o diálogo, em caso de **eixo da ferramenta paralelo X/Y/Z** com a tecla DEL !

O TNC só pode representar o gráfico se o lado mais curto tiver no mínimo 50 µm e o lado mais comprido tiver no máximo 99 999,999 mm.

Programar movimentos da ferramenta com diálogo de texto claro

Para programar um bloco, comece com a tecla de diálogo. Na linha superior do ecrã, o TNC pergunta todos os dados necessários.

Exemplo de um bloco de posicionamento



Abrir um bloco

COORDENADAS?

X 10 — Introduzir coordenada de destino para o eixo X

Y 20 ENT — Introduzir a coordenada de destino para o eixo Y, e passar para o bloco seguinte com a tecla ENT

CORRECÇ. RAIO: RL/RR/SEM CORRECÇ.?

ENT — Introduzir "Sem correcção de raio" e passar à pergunta seguinte com a tecla ENT

ALIMENTAÇÃO F=? / F MAX = ENT

100 ENT — Avanço para este movimento de trajectória?100 mm/min, e passar à pergunta seguinte com a tecla ENT

FUNÇÃO AUXILIAR M ?

3 ENT — Função auxiliar **M3** "Ferramenta ligada", e com a tecla ENT finalizar este diálogo

A janela do programa mostra a linha:

```
3 L X+10 Y+5 R0 F100 M3
```

Funções para a determinação da alimentação	Softkey
Deslocar em movimento rápido, actuante bloco a bloco. Excepção: se definido antes de um bloco **APPR**, então **FMAX** actua também na aproximação ao ponto auxiliar (ver "Posições importantes na aproximação e saída" na página 201)	F MAX
Deslocação com alimentação calculada automaticamente a partir do bloco **TOOL CALL**	F AUTO
Deslocar com a alimentação programada (unidade mm/min ou 1/10 poleg./min). Com eixos rotativos, o TNC interpreta a alimentação em grau/min, independentemente de o programa estar escrito em mm ou em polegadas	F
Com **FT** pode definir em vez de uma velocidade um tempo em segundos (intervalo de introdução 0.001 a 999.999 segundos), no qual o percurso programado deve ser deslocado. **FT**: actua apenas bloco a bloco	FT
Com **FMAXT** pode definir em vez de uma velocidade um tempo em segundos (intervalo de introdução 0.001 a 999.999 segundos), no qual o percurso programado deve ser deslocado. **FMAXT** apenas funciona em teclados nos quais existem potenciómetros de marcha rápida. **FMAXT**: actua apenas bloco a bloco	FMAXT
Definir o avanço da rotação (unidade de medida mm/R ou poleg./R). Atenção: nos programas em polegadas, FU não pode ser combinado com M136	FU
Definir dos dentes (unidade de medida mm/dente ou poleg./dente) A quantidade de dentes tem que estar definida na tabela de ferramentas na coluna **CUT.**	FZ

Funções para o diálogo	Tecla
Saltar pergunta do diálogo	NO ENT
Finalizar diálogo antes de tempo	END
Interromper e apagar diálogo	DEL

Aceitar a posição real

O TNC permite aceitar no programa a actual posição da ferramenta, p.ex. se

- programar blocos de deslocação
- programar ciclos
- Definir ferramentas com **TOOL DEF**

Para aceitar os valores de posição correctos, proceda da seguinte forma:

- Posicionar o campo de introdução no ponto de um bloco onde se quer aceitar uma posição



- Seleccionar Aceitar função posição real: o TNC visualiza na barra de softkeys os eixos cujas posições se podem aceitar



- Seleccionar eixo: o TNC escreve a posição actual do eixo seleccionado no campo de introdução activo



O TNC aceita sempre no plano de maquinagem as coordenadas do ponto central da ferramenta, mesmo se a correcção do raio da ferramenta estiver activada.

O TNC aceita sempre no eixo da ferramenta a coordenada da ponta da ferramenta, tendo sempre em conta a correcção activada do comprimento da ferramenta.

O TNC deixa activa a barra de softkeys para selecção do eixo até que seja desligada novamente ao premir outra vez a tecla "Aceitar a posição real". Este comportamento também se repete quando se memoriza o bloco actual e se abre um novo bloco através da tecla de função de trajectória. Quando escolher o elemento de bloco em que deve ser seleccionada uma alternativa de introdução através de uma softkey (por exemplo, a correcção do raio), o TNC fecha igualmente a barra de softkeys para a selecção do eixo.

A função "Aceitar a posição real" não é permitida quando a função Inclinação do plano de maquinagem está activa.

Editar o programa

Só poderá editar um programa se o mesmo não estiver a ser executado num modo de funcionamento da máquina do TNC O TNC permite o cursor no bloco, no entanto, impede a memorização de alterações com uma mensagem de erro.

Enquanto se cria ou modifica um programa de maquinagem, é possível seleccionar, com as teclas de setas ou com as softkeys, cada linha existente no programa e palavras individuais de um bloco:

Função	Softkey/Teclas
Passar para a página acima	
Passar para a página abaixo	
Salto para o início do programa	
Salto para o fim do programa	
Modificar no ecrã a posição do bloco actual. Deste modo, podem-se mandar visualizar mais blocos de programa que estão programados antes do bloco actual	
Modificar no ecrã a posição do bloco actual. Assim, podem-se mandar visualizar mais blocos de programa que estão programados depois do bloco actual	
Saltar de bloco para bloco	
Seleccionar palavras isoladas num bloco	
Seleccionar determinado bloco: premir a tecla GOTO, introduzir o número do bloco pretendido e confirmar com a tecla ENT. Ou: introduzir o passo do número de bloco e a quantidade de linhas introduzidas premindo a softkey saltarN LINHAS para cima ou para baixo	

Função	Softkey/Tecla
Colocar em zero o valor de uma palavra seleccionada	CE
Apagar o valor errado	CE
Apagar mensagem de erro (fixa)	CE
Apagar palavra seleccionada	NO ENT
Apagar bloco seleccionado	DEL
Apagar ciclos e partes de programa	DEL
Acrescentar o último bloco que foi editado ou apagado	ÚLTIMA FRASE NC INTROD.

Acrescentar blocos onde se quiser

- Seleccione o bloco a seguir ao qual pretende acrescentar um novo bloco, e abra o diálogo

Modificar e acrescentar palavras

- Seleccione uma palavra num bloco e escreva o novo valor por cima. Enquanto a palavra estiver seleccionada, está disponível o diálogo em texto claro.
- Finalizar a modificação: premir a tecla FIM

Quando acrescentar uma palavra, active as teclas de setas (para a direita ou para a esquerda) até aparecer o diálogo pretendido, e introduza o valor pretendido.

Procurar palavras iguais em blocos diferentes

Para esta função, colocar a softkey DESENH AUTOM em DESLIGADO.



Seleccionar uma palavra num bloco: ir premindo as teclas de setas até que a palavra pretendida fique marcada



Seleccionar um bloco com as teclas de setas

A marcação está no bloco agora seleccionado, sobre a mesma palavra, tal como no outro bloco anteriormente seleccionado.



Se tiver iniciado a procura em programas muito longos, o TNC apresenta uma janela com a visualização do progresso. Pode ainda interromper a procura premindo uma softkey.

Encontrar um texto qualquer

- Seleccionar a função de procura: premir a softkey PROCURAR. O TNC visualiza o diálogo **`Procurar texto`**:
- Introduzir o texto procurado
- Procurar texto: premir a softkey EXECUTAR

Marcar, copiar, apagar e acrescentar partes de programa

Para copiar programas parciais dentro de um programa NC, ou num outro programa NC, o TNC põe à disposição as seguintes funções: ver tabela em baixo.

Para copiar programas parciais, proceda da seguinte forma:

- Seleccionar a barra de softkeys com as funções de marcação
- Seleccionar o primeiro (último) bloco do programa parcial que se pretende copiar
- Marcar o primeiro (último) bloco: premir a softkey MARCAR BLOCO. O TNC coloca um cursor na primeira posição do número do bloco, e ilumina a softkey INTERROMPER MARCAÇÃO
- Desloque o cursor para o último (primeiro) bloco do programa parcial que pretende copiar ou apagar. O TNC apresenta todos os blocos marcados numa outra cor. A função de marcação pode ser finalizada em qualquer altura, premindo a softkey INTERROMPER MARCAÇÃO
- Copiar o programa parcial marcado: premir a softkey COPIAR BLOCO, apagar o programa parcial marcado: premir a softkey APAGAR BLOCO. O TNC memoriza o bloco marcado
- Seleccione com as teclas de setas o bloco a seguir ao qual pretende acrescentar o programa parcial copiado (apagado)



Para acrescentar, num outro programa, o programa parcial copiado, seleccione o programa respectivo através da Gestão de Ficheiros, e marque aí o bloco depois do qual o deseja acrescentar.

- Acrescentar um programa parcial memorizado: premir a softkey ACRESCENTAR BLOCO
- Terminar a função de marcação: premir a softkey INTERROMPER MARCAÇÃO

Função	Softkey
Ligar a função de marcação	SELECAO BLOCO
Desligar a função de marcação	CANCELAR MARCAR
Apagar o bloco marcado	APAGAR BLOCO
Acrescentar na memória o bloco existente	INSERIR BLOCO
Copiar o bloco marcado	COPIAR BLOCO

A função de busca do TNC

Com a função de busca do TNC, podem procurar-se os textos que se quiserem dentro de um programa e, quando for necessário, também substituir por um novo texto.

Procurar quaisquer textos

- Se necessário, seleccionar o bloco onde está memorizada a palavra que se procura

PROCURAR

- Seleccionar a função de procura: o TNC ilumina a janela de procura e visualiza na barra de softkeys as funções de procura disponíveis (ver tabela funções de procura)

X +40

- Introduzir o texto a procurar. Ter atenção à escrita em maiúsculas

CONTINUAR

- Introduzir o processo de procura: o TNC visualiza na barra de softkeys as opções de procura disponíveis (ver tabela opções de procura)

PALAVRA INTEIRA OFF ON

- Se necessário, modificar opções de procura

EXECUTAR

- Iniciar processo de procura: o TNC salta para o bloco seguinte, onde está memorizado o texto procurado

EXECUTAR

- Repetir o processo de procura: o TNC salta para o bloco seguinte, onde está memorizado o texto procurado

END

- Terminar a função de procura

Funções de procura	Softkey
Visualizar a janela sobreposta onde são visualizados os últimos elementos de procura. Elemento de procura seleccionável por tecla de seta. Aceitar com a tecla ENT	ÚLTIMOS ELEMENTOS
Visualizar a janela sobreposta onde estão memorizados possíveis elementos de procura do bloco actual. Elemento de procura seleccionável por tecla de seta. Aceitar com a tecla ENT	ELEMENTOS FRASE
Visualizar a janela sobreposta onde é apresentada uma selecção das funções NC mais importantes. Elemento de procura seleccionável por tecla de seta. Aceitar com a tecla ENT	FRASES NC
Activar a função Procurar/Substituir	PROCURAR + SUBSTITUIR

Opções de procura	Softkey
Determinar a direcção da procura	ASCEND. DESCEND. / ASCEND. DESCEND.
Determinar o fim da procura: o ajuste COMPLETO procura desde o bloco actual até ao bloco actual	COMPLETO BEGIN/END / COMPLETO BEGIN/END
Iniciar nova procura	NOVA PROCURA

Procurar/Substituir quaisquer textos

A função Procurar/Substituir não é possível, se

- um programa estiver protegido
- o programa estiver a ser executado pelo TNC

Na função SUBSTITUIR TUDO, prestar atenção que não sejam substituídos acidentalmente textos que deveriam permanecer inalterados. Os textos substituídos estão irremediavelmente perdidos.

- Se necessário, seleccionar o bloco onde está memorizada a palavra que se procura

PROCURAR
- Seleccionar a função de procura: o TNC ilumina a janela de procura e visualiza na barra de softkeys as funções de procura disponíveis

PROCURAR + SUBSTITUIR
- Activar Substituir: o TNC visualiza na janela sobreposta uma outra possibilidade de introdução para o texto, que deve ser aplicada

X
- Introduzir o texto a procurar. Ter atenção à escrita em maiúsculas. Confirmar com a tecla ENT

Z
- Introduzir o texto que deve ser aplicado. Ter atenção às maiúsculas

CONTINUAR
- Introduzir o processo de procura: o TNC visualiza na barra de softkeys as opções de procura disponíveis (ver tabela Opções de procura)

PALAVRA INTEIRA OFF ON
- Se necessário, modificar opções de procura

EXECUTAR
- Iniciar o processo de procura: o TNC salta para o texto procurado seguinte

EXECUTAR
- Para substituir o texto e, em seguida, saltar para a posição de procura seguinte: premir a softkey SUBSTITUIR, ou para substituir todas as posições de procura encontradas: premir a softkey SUBSTITUIR TUDO, ou para não substituir o texto e saltar para a posição de procura seguinte: premir a softkey NÃO SUBSTITUIR

END
- Terminar a função de procura

3.3 Gestão de ficheiros: princípios básicos

Ficheiros

Ficheiros no TNC	Tipo
Programas	
em formato HEIDENHAIN	.H
em formato DIN/ISO	.I
Ficheiros smarT.NC	
Unidade de programa estruturada	.HU
Descrições de contorno	.HC
Tabelas de pontos para posições de maquinagem	.HP
Tabelas para	
Ferramentas	.T
Permutador de ferramenta	.TCH
Paletes	.P
Pontos zero	.D
Pontos	.PNT
Presets	.PR
Dados de corte	.CDT
Material de corte, material de trabalho	.TAB
Dados dependentes (p.ex. pontos de estrutura)	.DEP
Textos como	
Ficheiros ASCII	.A
Ficheiros de ajuda	.CHM
Dados dos desenhos como	
Ficheiros ASCII	.DXF
Outros ficheiros	
Modelos de dispositivo tensor	.CFT
Dispositivos tensores parametrizados	.CFX
Dados dependentes (p.ex. pontos de estrutura)	.DEP

Quando introduzir um programa de maquinagem no TNC, dê primeiro um nome a este programa. O TNC memoriza o programa no disco duro como um ficheiro com o mesmo nome. O TNC também memoriza textos e tabelas como ficheiros.

Para poder encontrar e gerir os ficheiros rapidamente, o TNC dispõe de uma janela especial para a gestão de ficheiros. Aqui, pode-se chamar, copiar, dar novos nomes e apagar ficheiros.

Com o TNC, é possível gerir quase todos os ficheiros que se quiser, mas no mínimo **25 GByte** (Versão de 2 processadores: **13 GByte**). Um programa NC isolado pode ter um tamanho de, no máximo, **2 GByte**.

Nomes de ficheiros

Nos programas, tabelas e textos, o TNC acrescenta uma extensão separada do nome do ficheiro por um ponto. Esta extensão caracteriza o tipo de ficheiro.

PROG20	.H
Nome do ficheiro	Tipo do ficheiro

O comprimento dos nomes dos ficheiros não deve ser superior a 25 caracteres, caso contrário o TNC não mostrará a totalidade do nome. Os símbolos seguintes não podem ser utilizados nos nomes dos ficheiros:

! " ' ( ) * + / ; < = > ? [ ] ^ ` { | } ~

Nos nomes dos ficheiros também não pode ser utilizado o carácter de espaço (HEX 20) nem o carácter de apagamento (HEX 7F).

O comprimento máximo dos nomes dos ficheiros permitido deve ser de forma a que o comprimento máximo permitido do caminho não ultrapasse os 256 caracteres (ver "Caminhos" na página 113).

Cópia de segurança de dados

A HEIDENHAIN recomenda que se guardem periodicamente num PC os novos programas e ficheiros elaborados no TNC.

Com o software gratuito de transmissão de dados, o TNCremo NT, a HEIDENHAIN disponibiliza a possibilidade de efectuar cópias de segurança dos dados armazenados pelo TNC.

Além disso, é necessária uma base de dados onde sejam guardados todos os dados específicos da máquina (programa PLC, parâmetros, etc.) Se necessário, consulte o fabricante da máquina.

Se se quiser guardar todos os ficheiros existentes no disco duro (> 2 GBytes), isso dura várias horas. Aconselhamos que o processo de salvaguarda de dados seja feito durante a noite.

Apague, de tempos a tempos, os ficheiros que já não são necessários para que o TNC tenha sempre espaço livre suficiente no disco rígido para os ficheiros de sistema (por ex., tabelas de ferramentas).

Perigo de perda de dados!

Em caso de discos duros, consoante as condições de operação (p.ex. carga de vibrações), após um período de 3 a 5 anos, há que contar com um elevado índice de falhas. A HEIDENHAIN recomenda, por isso, mandar verificar o disco duro após 3 a 5 anos.

3.4 Trabalhar com a gestão de ficheiros

Directórios

Visto ser possível guardar muitos programas ou ficheiros no disco duro, ordene cada um dos ficheiros em directórios (pastas) para facilitar a perspectiva. Nestes directórios, podem criar-se outros directórios, chamados subdirectórios. Com a tecla -/+ ou ENT, podem-se realçar ou ocultar os subdirectórios.

O TNC gere um máximo de 6 níveis de directórios!

Se se memorizarem mais de 512 ficheiros num directório, o TNC deixa de os ordenar por ordem alfabética!

Nomes de directórios

O comprimento do nome de um directório deve ser de forma a que o comprimento máximo permitido do caminho não ultrapasse os 256 caracteres (ver "Caminhos" na página 113).

Caminhos

Um caminho de busca indica a base de dados e todos os directórios ou subdirectórios em que está memorizado um ficheiro. Cada uma das indicações está separada com o sinal "\".

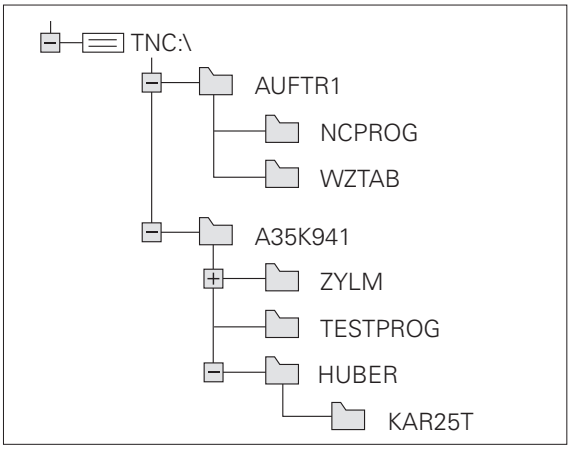
O comprimento máximo permitido do caminho, ou seja, todos os caracteres dos nomes de base de dados, directórios e ficheiros, não pode ultrapassar os 256 caracteres!

Exemplo

Na unidade de dados **TNC:**, foi colocado o directório AUFTR1. A seguir criou-se no directório **AUFTR1** o subdirectório NCPROG, e é para aí copiado o programa de maquinagem PROG1.H. Desta forma, o programa de maquinagem tem o seguinte caminho:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

O gráfico à direita mostra um exemplo para a visualização de um directório com diferentes caminhos.



Visualização: funções da gestão de ficheiros

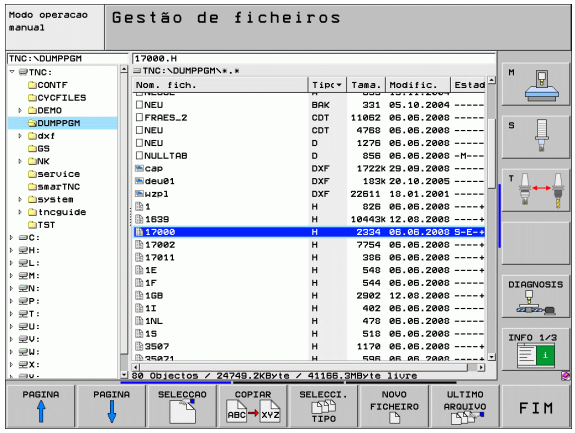
Sempre que pretender trabalhar com a Gestão de Ficheiros antiga, precisará mudar para a Gestão de Ficheiros antiga através da função MOD (ver "Modificar o ajuste PGM MGT" na página 613)

Função	Softkey	Página
Copiar (e converter) um só ficheiro		Página 120
Seleccionar o directório de destino		Página 120
Visualizar um determinado tipo de ficheiro		Página 116
Juntar um novo ficheiro		Página 119
Visualizar os últimos 10 ficheiros seleccionados		Página 123
Apagar ficheiro ou directório		Página 124
Marcar ficheiro		Página 125
Mudar o nome a um ficheiro		Página 127
Proteger ficheiro contra apagar e modificar		Página 128
Anular a protecção do ficheiro		Página 128
Abrir o programa smarT.NC		Página 118
Gerir unidades em rede		Página 133
Copiar directório		Página 123
Visualizar directórios de uma base de dados		

Chamar a Gestão de Ficheiros

PGM MGT

Premir a tecla PGM MGT: o TNC visualiza a janela para a gestão de ficheiros (a figura mostra o ajuste básico. Se o TNC mostrar uma outra divisão do ecrã, prima a softkey JANELA)



A janela estreita à esquerda mostra os suportes e directórios existentes. As bases de dados descrevem aparelhos com que se memorizam ou transmitem os dados. Uma base de dados é o disco duro do TNC, as outras bases de dados são as interfaces (RS232, RS422, Ethernet) às quais se pode ligar, por exemplo, um computador pessoal. Um directório é sempre caracterizado com um símbolo (à esquerda) e pelo nome do directório (à direita). Os subdirectórios estão inseridos para a direita. Se à frente do símbolo existir um triângulo, existem ainda outros subdirectórios que poderão ser activados com a tecla -/+ ou ENT.

A janela larga à direita mostra todos os ficheiros que estão guardados no directório seleccionado. Para cada ficheiro, são apresentadas várias informações que estão explicadas no quadro em baixo.

Visualização	Significado
Nome do ficheiro	Nome com um máximo de 25 caracteres
Tipo	Tipo do ficheiro
Tamanho	Tamanho do ficheiro em bytes
Alterado	Data e hora em que o ficheiro foi alterado pela última vez. Formato da data programável
Estado	Natureza do ficheiro: **E**: O programa está seleccionado no modo de funcionamento Guardar/Editar programa **S**: O programa está seleccionado no modo de funcionamento Teste do programa **M**: O programa está seleccionado num modo de funcionamento Execução do programa **P**: Ficheiro protegido contra Apagar e modificar (Protected) **+**: Existem ficheiros dependentes (Ficheiro de estruturação, ficheiro de aplicação de ferramentas)

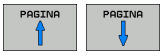
Seleccionar os suportes de dados, os directórios e os ficheiros

PGM MGT — Chamar a Gestão de Ficheiros

Utilize as teclas de setas ou as softkeys para deslocar o cursor para o sítio pretendido do ecrã.:

 Move o cursor da janela direita para a janela esquerda e vice versa

 Move o cursor para cima e para baixo numa janela



Move o cursor nos lados para cima e para baixo, numa janela

1º passo: seleccionar base de dados

Marcar a base de dados na janela da esquerda:



Seleccionar base de dados: premir a softkey SELECCIONAR ou

ENT — Premir a tecla ENT

2º passo: seleccionar directório

Marcar o directório na janela da esquerda: a janela da direita visualiza automaticamente todos os ficheiros do directório que está marcado (realçado)

3º passo: seleccionar o ficheiro



Premir a softkey SELECCIONAR TIPO



Premir a softkey do tipo de ficheiro pretendido, ou



Visualizar todos os ficheiros: premir a softkey MOSTRAR TODOS, ou

4*.H ENT

Utilizar wildcards, p.ex. visualizar todos os ficheiros de tipo .H que começam por 4

Marcar o ficheiro na janela da direita:



Premir a softkey SELECCIONAR ou

ENT

Premir a tecla ENT

O ficheiro seleccionado é activado no modo de funcionamento a partir do qual foi chamada a gestão de ficheiros:

seleccionar programas smarT.NC

Poderá abrir os programas criados no modo de funcionamento do smarT.NC no modo de funcionamento **Memorizar/Editar Programa** utilizando o editor do smarT-NC ou com o editor de texto claro. Normalmente, o TNC abre programas **.HU** e **.HC** sempre com o editor do smarT.NC. Se desejar abrir os programas com o editor de texto claro, proceda da seguinte forma:



Chamar a Gestão de Ficheiros

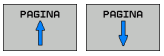
Utilize as teclas de seta ou as softkeys, para deslocar a área iluminada para cima de um ficheiro **.HU** ou **.HC**:



Move o cursor da janela direita para a janela esquerda e vice versa



Move o cursor para cima e para baixo numa janela



Move o cursor nos lados para cima e para baixo, numa janela



Comutação de barra de softkeys



Seleccionar o submenu para escolha do editor



Abrir programa .HU ou .HC com o editor de texto claro



Abrir programa .HU com o editor do smarT.NC



Abrir programa .HU com o editor do smarT.NC

Criar um novo directório (só é possível na base de dados TNC:\)

Marcar o directório na janela da esquerda em que pretende criar um subdirectório

NOVO ENT Introduzir o novo nome de directório, premir a tecla ENT

CRIAR DIRECTÓRIO \NOVO?

SIM Confirmar com a softkey SIM, ou

NÃO interromper com a softkey NÃO

Criar um novo ficheiro (só é possível na base de dados TNC:\)

Seleccionar o directório em que pretende criar o novo ficheiro

NOVO ENT Introduzir o nome do novo ficheiro com a extensão do mesmo, premir a tecla ENT

NOVO FICHEIRO Abrir o diálogo para a criação de um novo ficheiro

NOVO ENT Introduzir o nome do novo ficheiro com a extensão do mesmo, premir a tecla ENT

Copiar um só ficheiro

▶ Desloque o cursor para o ficheiro que deve ser copiado



▶ Premir a softkey COPIAR: seleccionar função de copiar. O TNC ilumina uma barra de softkeys com várias funções. Em alternativa, também pode utilizar o atalho CTRL+C para iniciar o processo de cópia



▶ Introduzir o nome do ficheiro de destino e aceitar com a tecla ENT ou com a softkey OK: o TNC copia o ficheiro para o directório actual ou para o directório de destino. O ficheiro original conserva-se guardado, ou



▶ Prima a softkey Directório de destino, para seleccionar o directório de destino numa janela sobreposta e aceitar com a tecla ENT ou a softkey OK: o TNC copia o ficheiro com o mesmo nome para o directório seleccionado. O ficheiro original conserva-se guardado.



O TNC mostra uma janela sobreposta com indicação do progresso quando tiver iniciado o processo de cópia com a tecla ENT ou com a softkey OK.

Copiar o ficheiro para um outro directório

- Seleccionar a divisão do ecrã com janelas do mesmo tamanho
- Visualizar os directórios em ambas as janelas: premir a softkey CAMINHO

Janela direita:

- Deslocar o cursor para o directório para onde pretende copiar os ficheiros e com a tecla ENT visualizar os ficheiros existentes neste directório

Janela esquerda:

- Seleccionar o directório com os ficheiros que pretende copiar, e visualizar os ficheiros com a tecla ENT



- Visualizar as funções para marcação dos ficheiros



- Deslocar o cursor para o ficheiro que pretende copiar, e depois marcar. Se desejar, marque mais ficheiros da mesma maneira



- Copiar os ficheiros marcados para o directório de destino

Outras funções de marcação: ver "Marcar os ficheiros", página 125.

Se se tiverem marcado ficheiros na janela da esquerda e também na da direita, o TNC copia a partir do directório em que se encontra o cursor.

Sobreescrever ficheiros

Se copiar ficheiros para um directório onde já se encontram ficheiros com nome igual, o TNC pergunta se os ficheiros podem sobreescritos no directório de destino:

- Sobreescrever todos os ficheiros: premir a softkey SIM, ou
- Não sobreescrever nenhum ficheiro: premir a softkey NÃO, ou
- Confirmar sobreescrever cada ficheiro individualmente: premir a softkey CONFIRMAR

Se se pretender sobreescrever um ficheiro protegido, é necessário confirmar ou interromper em separado.

Copiar uma tabela

Se copiar tabelas, com a softkey SUBSTITUIR CAMPOS podem-se sobreescrever linhas ou colunas na tabela de destino. Condições:

- A tabela de destino tem que já existir.
- O ficheiro que vai ser copiado só pode conter as colunas ou linhas que vão ser substituídas



A softkey **SUBSTITUIR CAMPOS** não aparece se quiser sobreescrever a tabela no TNC desde o exterior, com um software de transmissão de dados, p.ex. TNCremoNT. Copie o ficheiro executado no exterior para um outro directório e execute a seguir o processo de cópia com a gestão de ficheiros do TNC.

O tipo de ficheiro da tabela externa elaborada deve ser **.A** (ASCII). Nestes casos, a tabela pode conter um número qualquer de linhas. Quando é elaborado um tipo de ficheiro .T, a tabela deve conter números de linhas consecutivos com início em 0.

Exemplo

Num aparelho de ajuste prévio, mediu-se o comprimento e o raio de ferramenta de 10 novas ferramentas. Seguidamente, o aparelho de ajuste prévio cria a tabela de ferramentas TOOL.A com 10 linhas (correspondendo a 10 ferramentas) e as colunas

- Número da ferramenta (coluna **T**)
- Comprimento da ferramenta (coluna **L**)
- Raio da ferramenta (coluna **R**)

- Copie esta tabela da base de dados externa para um directório qualquer
- Copie a tabela criada externamente com o gestor de ficheiros do TNC através da tabela TOOL.T existente: o TNC pergunta se a tabela de ferramentas TOOL.T existente deve ser sobreescrita:
- Prima a softkey SIM, de seguida o TNC substitui todo o ficheiro actual TOOL.T. Após o processo de copiar, TOOL.T compõe-se de 10 linhas. Todas as colunas - excepto, naturalmente, as colunas número, comprimento e raio - são anuladas
- Ou prima a softkey SUBSTITUIR CAMPOS. O TNC sobrescreve no ficheiro TOOL.T apenas as colunas de número, comprimento e raio das primeiras 10 linhas. O TNC não modifica os dados relativos às restantes linhas e colunas

Copiar directório

Para poder copiar directórios, deverá ter-se a vista ajustada de forma a que os directórios TNC sejam visualizados na janela da direita (ver "Modificar a gestão de ficheiros" na página 129).

Tenha em atenção que, ao copiar dados de directórios, o TNC só copia os ficheiros que também são visualizados com os ajustes de filtro.

- Desloque o cursor para a janela da direita, para o directório que pretende copiar
- Prima a softkey COPIAR: o TNC realça a janela de selecção do directório de destino
- Seleccionar o directório de destino e confirmar com a tecla ENT ou a softkey OK: o TNC copia o directório seleccionado, incluindo os subdirectórios, no directório de destino seleccionado

Escolher um dos últimos ficheiros seleccionados

PGM MGT — Chamar a Gestão de Ficheiros

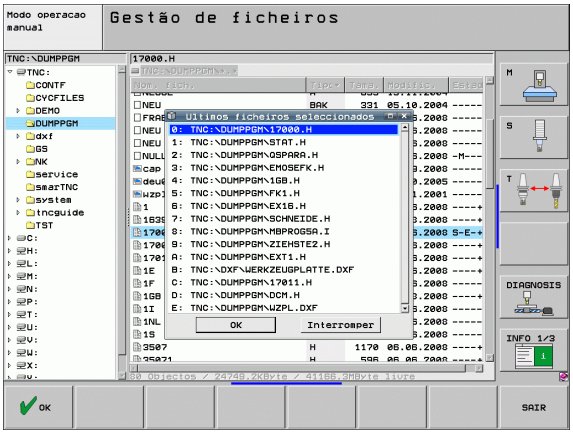
ULTIMO ARQUIVO — Visualizar os últimos 15 ficheiros seleccionados: premir a softkey ÚLTIMOS FICHEIROS

Utilize as teclas de setas para mover o cursor sobre o ficheiro que pretende seleccionar:

↓ ↑ — Move o cursor para cima e para baixo numa janela

SELECCAO — Seleccionar ficheiro: premir a softkey SELECCIONAR ou

ENT — Premir a tecla ENT



Apagar ficheiro

Perigo de perda de dados!

Não é possível anular o apagamento de ficheiros!

- Desloque o cursor para o ficheiro que pretende apagar



- Seleccionar a função de apagar: premir a softkey APAGAR. O TNC pergunta se o ficheiro deve realmente ser apagado
- Confirmar apagar: premir a softkey SIM ou
- Interromper apagar: premir a softkey NÃO

Apagar directório

Perigo de perda de dados!

Não é possível anular o apagamento de directórios e ficheiros!

- Desloque o cursor para o directório que pretende apagar



- Seleccionar a função de apagar: premir a softkey APAGAR. O TNC pergunta se realmente ser apagado o directório com todos os subdirectórios e ficheiros
- Confirmar apagar: premir a softkey SIM ou
- Interromper apagar: premir a softkey NÃO

Marcar os ficheiros

Função de marcação	Softkey
Mover o cursor para cima	
Mover o cursor para baixo	
Marcar um só ficheiro	TAG ARQUIVO
Marcar todos os ficheiros dum directório	TAG TODOS ARQUIVOS
Anular a marcação para um só ficheiro	UNTAG ARQUIVO
Anular a marcação para todos os ficheiros	UNTAG TODOS ARQUIVOS
Copiar todos os ficheiros marcados	COPIA TAG 

Podem usar-se simultaneamente funções tais como copiar ou apagar ficheiros tanto para cada ficheiro individual como para vários ficheiros. Marcam-se vários ficheiros da seguinte forma:

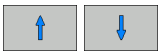
Deslocar o cursor para o primeiro ficheiro



Visualizar as funções de marcação de ficheiros: premir a softkey MARCAR



Marcar o ficheiro: premir a softkey MARCAR FICHEIRO



Deslocar o cursor para outro ficheiro. Só funciona com as softkeys, não navegue com a teclas de seta!



Marcar outro ficheiro: premir a softkey MARCAR FICHEIRO, etc.



Copiar os ficheiros marcados: premir a softkey COP. MARC. ou



Apagar os ficheiros marcados: premir a softkey FIM para sair das funções de marcação e, seguidamente, premir a softkey APAGAR, para apagar os ficheiros marcados

Marcar ficheiros com atalhos

- Deslocar o cursor para o primeiro ficheiro
- Premir a tecla CTRL e mantê-la premida
- Com as teclas de seta, mover o cursor para outros ficheiros
- A tecla BLANK selecciona o ficheiro
- Quando tiver marcado todos os ficheiros desejados: soltar a tecla CTRL e executar a operação de ficheiro desejada



CTRL+A selecciona todos os ficheiros que se encontram no directório actual.

Se, em vez de premir a tecla CTRL, premir a tecla SHIFT, o TNC selecciona automaticamente todos os ficheiros que se escolherem com as teclas de seta.

Mudar o nome a um ficheiro

- Desloque o cursor para o ficheiro a que pretende mudar o nome



- Seleccionar a função para mudança de nome
- Introduzir o novo nome do ficheiro; o tipo de ficheiro não pode ser modificado
- Executar a mudança de nome: premir a tecla ENT

Funções auxiliares

Proteger ficheiro/anular a protecção do ficheiro

- Desloque o cursor para o ficheiro que pretende proteger



- Seleccionar Funções Auxiliares: premir a softkey FUNÇÕES AUXILIARES



- Activar protecção de ficheiros: premir a softkey PROTEGER. O ficheiro fica com o Estado P



- Anular a protecção do ficheiro: premir a softkeyDESPROTEG.

Ligar/retirar aparelhos USB

- Mova o cursor para a janela esquerda



- Seleccionar Funções Auxiliares: premir a softkey FUNÇÕES AUXILIARES



- Procurar um aparelho USB
- Para retirar o aparelho USB: desloque o cursor para o aparelho USB



- Retirar o aparelho USB

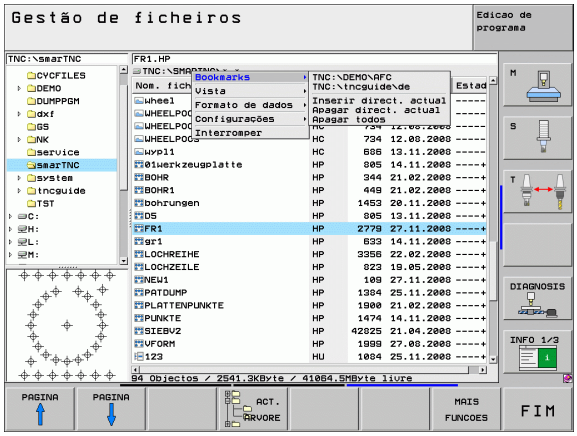
Mais informações: Ver "Aparelhos USB no TNC (Função FCL 2)", página 134.

Modificar a gestão de ficheiros

O menu para efectuar a alteração da Gestão de ficheiros pode ser aberto por clique do rato sobre o nome do caminho, ou através das softkeys:

- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Seleccionar a terceira barra de softkeys
- Premir a softkey FUNÇÕES ADICIONAIS
- Premir a softkey OPÇÕES: o TNC activa o menu para alteração da gestão de ficheiros
- Deslocar-se com o cursor da tecla de seta sobre o ajuste desejado
- Com a tecla de espaços activar/desactivar o ajuste desejado

Pode efectuar as seguintes modificações na gestão de ficheiros:



- **Marcadores**
  Através dos marcadores poderá escolher os seus directórios favoritos. Pode acrescentar ou apagar o directório activo ou apagar todos os marcadores. Todos os directórios que introduziu são mostrados na lista de marcadores e poderão ser seleccionados
- **Vista**
  Na opção de menu Vista pode determinar quais as informações que o TNC deverá mostrar na janela de dados
- **Formato da data**
  Na opção de menu Formato da Data pode determinar qual o formato em que o TNC deve mostrar a data na coluna **Alterado**
- **Regulações**
  Quando o cursor esteja na estrutura de directórios: definir se o TNC deve mudar de janela ao pressionar-se a tecla de seta para a direita, ou se, caso necessário, o TNC deve desdobrar os subdirectórios existentes

Trabalhar com atalhos

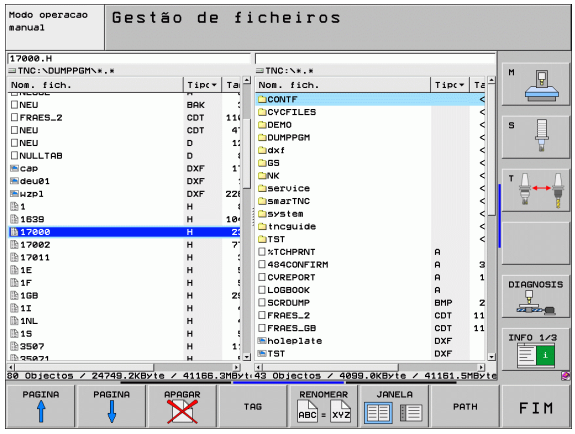
Os atalhos são comandos executados através de determinadas combinações de teclas. Os comandos rápidos executam sempre uma função que se pode executar através de uma softkey. Estão disponíveis os seguintes atalhos:

- CTRL+S:
  Seleccionar ficheiro (ver também "Seleccionar os suportes de dados, os directórios e os ficheiros" na página 116)
- CTRL+N:
  Iniciar o diálogo para criar um novo ficheiro/um novo directório (ver também "Criar um novo ficheiro (só é possível na base de dados TNC:\)" na página 119)
- CTRL+C:
  Iniciar o diálogo para copiar ficheiros/directórios seleccionados (ver também "Copiar um só ficheiro" na página 120)
- CTRL+R:
  Iniciar o diálogo para mudar o nome de um ficheiro/directório seleccionado (ver também "Mudar o nome a um ficheiro" na página 127)
- Tecla DEL:
  Iniciar o diálogo para apagar ficheiros/directórios seleccionados (ver também "Apagar ficheiro" na página 124)
- CTRL+O:
  Iniciar a abertura com diálogo (ver também "seleccionar programas smarT.NC" na página 118)
- CTRL+W:
  Comutar a divisão do ecrã (ver também "Transmisssão de dados para/de uma base de dados externa" na página 131)
- CTRL+E:
  Activar as funções para a modificação da gestão de ficheiros (ver também "Modificar a gestão de ficheiros" na página 129)
- CTRL+M:
  Ligar o aparelho USB (ver também "Aparelhos USB no TNC (Função FCL 2)" na página 134)
- CTRL+K:
  Desligar o aparelho USB (ver também "Aparelhos USB no TNC (Função FCL 2)" na página 134)
- Shift+tecla de seta para cima ou para baixo:
  Seleccionar diversos ficheiros ou directórios (ver também "Marcar os ficheiros" na página 125)
- Tecla ESC:
  Interromper função

Transmisssão de dados para/de uma base de dados externa

Antes de poder transferir dados para um suporte de dados externo, tem de se ajustar a interface de dados (ver "Ajuste da conexão de dados" na página 599).

Se transmitir dados através da interface serial, poderão surgir problemas dependendo do software de transmissão de dados utilizado, problemas esses que poderá anular através de uma nova execução da transmissão.



PGM MGT

Chamar a Gestão de Ficheiros

JANELA

Seleccionar a divisão de ecrã para a transmissão de dados: premir a softkey JANELA. O TNC mostra na metade esquerda do ecrã todos os ficheiros do directório actual e na metade direita todos os ficheiros armazenados no directório de raiz TNC:\

Utilize as teclas de setas para mover o cursor sobre o ficheiro que pretende transmitir

Move o cursor para cima e para baixo numa janela

Mover o cursor da janela direita para a janela esquerda, e vice-versa

Se pretender copiar do TNC para um suporte de dados externo, desloque o cursor na janela esquerda sobre o ficheiro que se pretende transmitir.

Se pretender copiar de uma base externa para o TNC, desloque o cursor na janela da direita sobre o ficheiro que se pretende transmitir.



Seleccionar outra unidade ou directório: premindo a tecla para selecção do directório, o TNC mostra uma janela sobreposta. Seleccione o directório pretendido na janela sobreposta com as teclas de setas e a tecla ENT.



Transferir só um ficheiro: premir a softkey COPIAR, ou



Transferir vários ficheiros: premir a softkey MARCAR (na segunda barra de softkeys, ver "Marcar os ficheiros", página 125)

Confirmar com a softkey OK ou com a tecla ENT. O TNC ilumina uma janela de apresentação de estados que informa sobre a evolução do processo de cópia, ou



Finalizar a transmissão de dados: deslocar o cursor para a janela da esquerda e premir a softkey JANELA. O TNC volta a visualizar a janela standard para a gestão de ficheiros



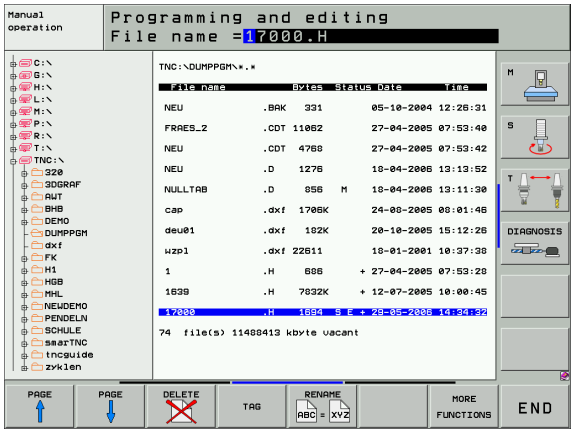
Para escolher um outro directório em caso de dupla representação da janela de ficheiros, prima a softkey para a selecção do directório. Seleccione o directório pretendido na janela sobreposta com as teclas de setas e a tecla ENT!

Para ligar a placa Ethernet à sua rede, ver "Interface Ethernet", página 603.

Para ligar o iTNC com Windows XP à sua rede, ver "Ajustes da rede", página 669.

O TNC regista mensagens de erro durante a operação de rede ver "Interface Ethernet", página 603.

Se o TNC estiver ligado a uma rede, são disponibilizadas até 7 bases de dados adicionais na janela de directórios à esquerda (ver figura). Todas as funções anteriormente descritas (seleccionar suporte de dados, copiar ficheiros, etc.) são igualmente aplicáveis a unidades de dados em rede, desde que a sua licença de acesso o permita.



Ligar e desligar a unidade de dados em rede

PGM MGT

- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT e, se necessário, seleccionar com a softkey JANELA a divisão do ecrã, de forma a ficar como na figura em cima à direita

REDE

- Gerir os suportes de dados em rede: premir a softkey REDE (segunda barra de softkeys). O TNC mostra na janela direita possíveis redes a que se pode aceder. Com as softkeys a seguir descritas, determinam-se as ligações para cada base de dados

Função	Softkey
Efectuar uma ligação em rede, o TNC introduz um **M** na coluna **Mnt** quando a ligação estiver activa. Podem ligar-se até 7 bases de dados adicionais ao TNC	MONTAR APARELHO
Finalizar a ligação em rede	NAO MONT. APARELHO
Estabelecer automaticamente a ligação em rede ao ligar o TNC. O TNC escreve um **A** na coluna **Auto** quando a ligação é estabelecida automaticamente	MONTAR AUTOM.
Não estabelecer automaticamente a ligação em rede ao ligar o TNC	NAO MONTAR AUTOM.

Poderá demorar algum tempo a efectuar-se a ligação em rede. O TNC visualiza **[READ DIR]** em cima à direita do ecrã . A velocidade máxima de transmissão situa-se entre 2 a 5 MBit/s, consoante o tipo de ficheiro que se transmite e grau de sobrecarga da rede.

Aparelhos USB no TNC (Função FCL 2)

É bastante fácil guardar dados através de aparelhos USB ou instalar dados no TNC. O TNC suporta os seguintes blocos de aparelhos USB:

- Bases de dados em disquetes com sistema de ficheiros FAT/VFAT
- Memory-Sticks com sistema de ficheiros FAT/VFAT
- Disco rígido com sistema de ficheiros FAT/VFAT
- Base de dados em CD-ROM com sistema de ficheiros Joliet (ISO9660)

Estes aparelhos USB são reconhecidos automaticamente pelo TNC logo após a ligação deste aos mesmos. O TNC não suporta aparelhos USB com outros sistemas de ficheiros (por exemplo, NTFS). Se forem conectados, o TNC emite a mensagem de erro **USB: o TNC não suporta o dispositivo**.



Em princípio, todos os blocos de aparelhos USB com os sistemas de dados acima referidos podem ser ligados ao comando. Em determinadas circunstâncias, p.ex., com grandes comprimentos de cabo entre a consola e o computador principal, pode acontecer que um aparelho USB não seja correctamente reconhecido pelo comando. Nestes casos, utilizar um outro aparelho USB.

Na gestão de ficheiros poderá verificar a existência de aparelhos USB como bases de dados independentes no directório, para que possa usar as correspondentes funções descritas nos parágrafos anteriores para gestão de ficheiros.



O fabricante da sua máquina pode dar nomes fixos aos aparelhos USB. Consultar o Manual da Máquina!

Para retirar um aparelho USB, proceda da seguinte forma:



▶ Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT



▶ Seleccionar a janela da esquerda com a tecla de seta



▶ Seleccionar o aparelho USB a retirar com uma tecla de seta



▶ Continuar a comutar a barra de softkeys



▶ Seleccionar funções auxiliares



▶ Seleccionar a função para retirar aparelhos USB: o TNC retira o aparelho USB da árvore de directórios



▶ Finalizar a gestão de ficheiros

Com o procedimento inverso poderá voltar a ligar um aparelho USB retirado, para o que deverá activar a seguinte softkey:



▶ Seleccionar funções para voltar a ligar aparelhos USB



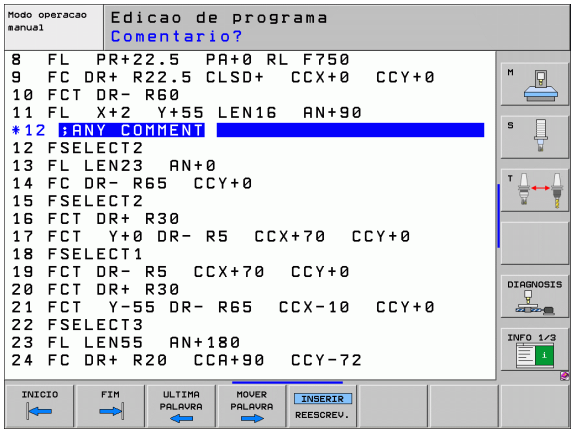
4

Programação: ajudas à programação

4.1 Acrescentar comentários

Aplicação

É possível acrescentar um comentário a cada bloco do programa de maquinagem, para explicar passos do programa ou para dar indicações.



Quando o TNC não pode mostrar um comentário na sua totalidade no ecrã, surge o símbolo **>>** no ecrã.

O último carácter numa frase de comentário não pode ser um til (**~**).

Há três possibilidades para se acrescentar um comentário:

Comentário durante a introdução do programa

- Introduzir os dados para um bloco do programa. Seguidamente, premir ";" (ponto e vírgula) no teclado alfanumérico - o TNC pergunta **Comentário?**
- Introduzir o comentário e finalizar a frase com a tecla END

Acrescentar comentário mais tarde

- Seleccionar a frase na qual se pretende acrescentar o comentário
- Com a tecla de seta-para-a-direita, seleccionar a última palavra da frase: aparece um ponto e vírgula no fim da frase, e o TNC pergunta **Comentário?**
- Introduzir o comentário e finalizar a frase com a tecla END

Comentário numa mesma frase

- Seleccionar o bloco a seguir ao qual se pretende acrescentar o comentário
- Abrir o diálogo de programação com a tecla ";" (ponto e vírgula) do teclado alfanumérico
- Introduzir o comentário e finalizar a frase com a tecla END

Funções ao editar o comentário

Função	Softkey
Saltar no início do comentário	
Saltar no fim do comentário	
Saltar no início de uma palavra. As palavras tem que ser separadas por um espaço	
Saltar no fim de uma palavra. As palavras tem que ser separadas por um espaço	
Comutar entre o modo de acrescentar e de escrever por cima	

4.2 Estruturar programas

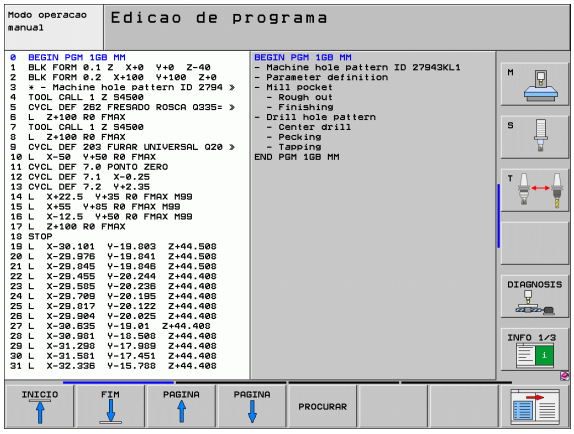
Definição, possibilidade de aplicação

O TNC dá-lhe a possibilidade de comentar os programas de maquinagem com frases de estruturação. As frases de estruturação são pequenos textos (máx. 37 caracteres) que se entendem como comentários ou títulos para as frases seguintes do programa.

Os programas extensos e complicados ficam mais visíveis e entendem-se melhor por meio de frases de estruturação.

Isto facilita o trabalho em posteriores modificações do programa. Acrescenta as frases de estruturação num sítio qualquer do programa de maquinagem. Para além disso, elas são apresentadas numa janela própria, podendo ser executadas ou completadas.

Os pontos de estrutura acrescentados são geridos pelo TNC num ficheiro separado (extensão .SEC.DEP). Desta forma, aumenta a velocidade ao navegar na janela de estrutura.



Visualizar a janela de estruturação/mudar a janela activada

PROGRAMA + SECCOES

- Visualizar a janela de estruturação: seleccionar a divisão do ecrã PROGRAMA + ESTRUTURAÇÃO



- Mudar a janela activada: premir a softkey "Mudar janela"

Acrescentar frase de estruturação na janela do programa (esquerda)

- Seleccionar o bloco pretendido a seguir ao qual se pretende acrescentar o bloco de estruturação

INSERIR SECCAO

- Premir a softkey ACRESCENTAR ESTRUTURAÇÃO ou a tecla * no teclado ASCII
- Introduzir o texto de estruturação com o teclado alfanumérico



- Se necessário, modificar com softkey a profundidade de estruturação

Seleccionar frases na janela de estruturação

Se na janela de estruturação se saltar de bloco para bloco, o TNC acompanha a apresentação do bloco na janela do programa. Assim, é possível saltar partes extensas do programa com poucos passos.

4.3 A calculadora

Comando

O TNC dispõe de uma calculadora com as funções matemáticas mais importantes.

- Com a tecla CALC realçar a calculadora ou voltar a fechá-la
- Seleccionar funções de cálculo por meio de breves comandos com o teclado alfanumérico. Os comandos abreviados caracterizam-se com cores na calculadora



Função de cálculo	Breve comando (tecla)
Somar	+
Subtrair	–
Multiplicar	*
Dividir	:
Seno	S
Co-seno	C
Tangente	T
Arco-seno	AS
Arco-co-seno	AC
Arco-tangente	AT
Elevar a uma potência	^
Tirar a raiz quadrada	Q
Função de inversão	/
Cálculo entre parênteses	( )
PI (3.14159265359)	P
Visualizar o resultado	=

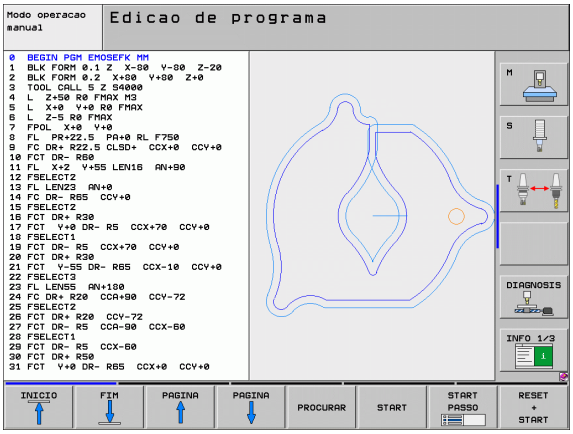
Aceitar no programa o valor calculado

- Com as teclas de setas, seleccionar a palavra onde deve ser aceite o valor calculado
- Com a tecla CALC realçar a calculadora e executar o cálculo pretendido
- Premir a tecla „Aceitar posição real“: o TNC aceita o valor calculado na campo de introdução activo e fecha a calculadora

4.4 Gráfico de programação

Desenvolvimento com ou sem gráfico de programação

Enquanto é criado um programa, o TNC pode visualizar o contorno programado com um gráfico 2D.



- Para a divisão do ecrã, seleccionar o programa à esquerda, e o gráfico à direita: premir a tecla SPLIT SCREEN e a softkey PGM + GRÁFICOS



- Colocar a softey DESENH. AUTOM em LIGADO. Enquanto se vão introduzindo as frases do programa, o TNC vai visualizando cada um dos movimentos de trajectória programados na janela do gráfico, à direita.

Se não pretender visualizar o gráfico, coloque a softkeyDESENH. AUTOM EM DESLIGADO.

DESENH. AUTOM LIGADO não visualiza repetições parciais dum programa.

Efectuar o gráfico para o programa existente

- Com as teclas de setas, seleccione o bloco até ao qual se deve realizar o gráfico, ou prima GOTO, e introduza directamente o número de bloco pretendido



- Efectuar o gráfico: premir a softkey REPOR + ARRANQUE

Outras funções:

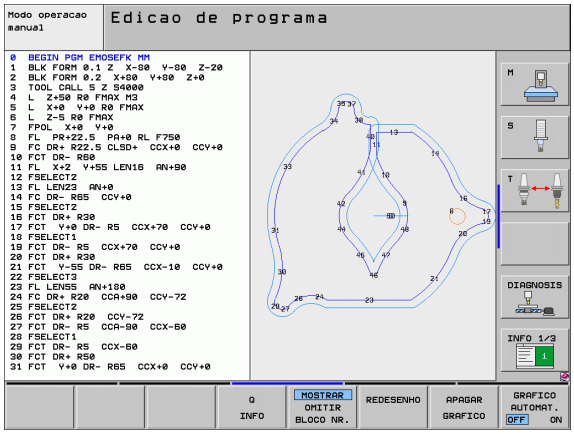
Função	Softkey
Efectuar por completo um gráfico de programação	
Efectuar um gráfico de programação frase a frase	
Efectuar por completo um gráfico de programação ou completar depois de REPOR + ARRANQUE	
Parar o gráfico de programação. Esta softkey só aparece enquanto o TNC efectua um gráfico de programação	
Desenhar novamente o gráfico de programação quando, por exemplo, as linhas são apagadas devido a sobreposições	

Realçar e ocultar números de bloco





- Comutar a barra de softkeys: ver figura
- Realçar números de bloco: Colocar a softkey APAGAR VISUALIZ. Nº BLOCO em VISUALIZAR
- Ocultar números de bloco: colocar a softkey OCULTAR VISUALIZ. Nº BLOCO em OCULTAR



Apagar o gráfico





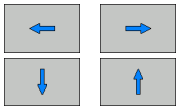
- Comutar a barra de softkeys: ver figura
- Apagar o gráfico: premir a softkey APAGAR GRÁFICO

Ampliar ou reduzir um pormenor

É possível determinar a vista de um gráfico. Com uma moldura, selecciona-se o pormenor para o ampliar ou reduzir.

- Seleccionar a barra de softkeys para ampliação/redução do pormenor (segunda barra, ver figura)

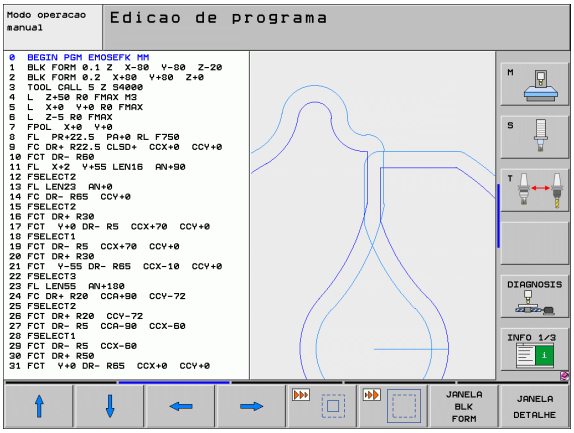
Assim, fica-se com as seguintes funções à disposição:

Função	Softkey
Realçar e deslocar a moldura. Para deslocar, mantenha premida a respectiva softkey	
Reduzir a moldura – para reduzir, mantenha premida a softkey	
Ampliar a moldura – para ampliar, mantenha premida a softkey	



- Com a softkey PORMENOR BLOCO, aceitar o campo seleccionado

Com a softkey BLOCO COMO BLK FORM, volta-se a produzir o pormenor original.



4.5 Gráfico de linhas 3D (Função FCL2)

Aplicação

Com o gráfico de linhas tridimensional poderá solicitar ao TNC a representação a três dimensões dos cursos de deslocação programados. Para identificar rapidamente os pormenores, está disponível uma potente função de zoom.

Para evitar marcas de maquinagem indesejadas sobre a peça de trabalho, é possível testar antes da maquinagem, em especial, programas criados externamente com o gráfico de linhas 3D relativamente a possíveis irregularidades. Essas marcas de maquinagem surgem, por exemplo, quando os pontos foram erradamente transmitidos pelo processador.

Para que as posições de erro possam ser localizadas rapidamente, o TNC marca a uma cor diferente a frase activa na janela da esquerda do gráfico de linhas 3D (ajuste básico: vermelho).



- Para a divisão do ecrã, seleccionar o programa à esquerda, e as linhas 3D à direita: premir a tecla SPLIT SCREEN e a softkey PGM + LINHAS 3D

Funções do gráfico de linhas 3D

Função	Softkey
Realçar a moldura de zoom e deslocar para cima. Para deslocar, mantenha premida a softkey	
Realçar a moldura de zoom e deslocar para baixo. Para deslocar, mantenha premida a softkey	
Realçar a moldura de zoom e deslocar para a esquerda. Para deslocar, mantenha premida a softkey	
Realçar a moldura de zoom e deslocar para a direita. Para deslocar, mantenha premida a softkey	
Ampliar a moldura – para ampliar, mantenha premida a softkey	
Reduzir a moldura – para reduzir, mantenha premida a softkey	
Anular a ampliação do pormenor de forma a que o TNC visualize a peça de trabalho segundo o formulário BLK programado	JANELA BLK FORM
Aceitar o pormenor	TRANSFERE DETALHE
Rodar a peça de trabalho no sentido dos ponteiros do relógio	

Função	Softkey
Rodar a peça de trabalho no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio	
Tombar a peça de trabalho para trás	
Tombar a peça de trabalho para a frente	
Ampliar gradualmente a representação. Se a representação estiver ampliada, o TNC visualiza na linha de rodapé da janela do gráfico a letra **Z**	
Reduzir gradualmente a representação. Se a representação estiver reduzida, o TNC visualiza na linha de rodapé da janela do gráfico a letra **Z**	
Mostrar a peça de trabalho em tamanho original	
Mostrar a peça de trabalho na última vista activa	
Mostrar/não mostrar os pontos finais através de um ponto sobre a linha	
Mostrar/não mostrar destacada a cores no gráfico de linhas 3D a frase NC seleccionada na janela da esquerda	
Mostrar/não mostrar os números de frase	

Poderá operar também o gráfico de linhas 3D com o rato. Dispõe-se das seguintes funções:

- Para rodar a representação em modo transparente em três dimensões apresentada: manter o botão direito do rato pressionado e deslocar o rato. O TNC mostra um sistema de coordenadas apresentado pelo alinhamento activo no momento da peça. Após libertar o botão direito do rato, o TNC orienta a peça de trabalho de acordo para o alinhamento definido
- Para deslocar a representação em modo transparente apresentada: manter premido o botão intermédio do rato, ou seja a roda do rato, e movimentar o mesmo. O TNC desloca a peça de trabalho na direcção correspondente. Após libertar o botão intermédio do rato, o TNC desloca a peça de trabalho para a posição definida
- Para fazer zoom com o rato numa determinada área: marcar a área rectangular de zoom com o botão esquerdo do rato pressionado. Após libertar o botão esquerdo do rato, o TNC aumenta a peça de trabalho na área definida
- Para aumentar e reduzir o zoom rapidamente utilizando o rato: movimentar a roda do rato para a frente ou para trás

Destacar a cores as frases NC no gráfico



- Comutação de barra de softkeys



- Mostrar o bloco NC escolhido no ecrã à esquerda marcado a cores no gráfico de linhas 3D à direita: colocar a softkey MARCAR ELEM. ACTIVO LIGADO / DESLIGADO em LIGADO
- Mostrar o bloco NC escolhido no ecrã à esquerda não marcado a cores no gráfico de linhas 3D à direita: colocar a softkey MARCAR ELEM. ACTIVO LIGADO / DESLIGADO em DESLIGADO

Realçar e ocultar números de bloco



- Comutação de barra de softkeys



- Realçar números de bloco: Colocar a softkey OCULTAR VISUALIZ. Nº BLOCO em VISUALIZAR
- Ocultar números de bloco: colocar a softkey OCULTAR VISUALIZ. Nº BLOCO em OCULTAR

Apagar o gráfico



- Comutação de barra de softkeys



- Apagar o gráfico: premir a softkey APAGAR GRÁFICO

4.6 Ajuda directa em caso de mensagens de erro do NC

Visualização de mensagens de erro

Entre outras coisas, o TNC visualiza mensagens de erro automaticamente em caso de:

- introduções erradas
- erros de lógica no programa
- elementos de contorno não executáveis
- aplicações irregulares do apalpador

Uma mensagem de erro contendo o número de um bloco de programa foi originada por este bloco ou por um anterior. Os textos de aviso do TNC são apagados com a tecla CE depois de se ter eliminado a causa do erro.

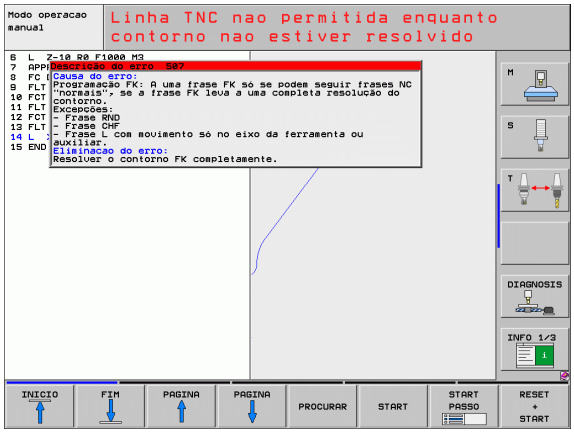
Para obter informações mais precisas sobre uma mensagem de erro que possa surgir, prima a tecla HELP. O TNC realça a janela onde se encontram descritas a causa do erro e a sua eliminação.

Visualizar ajuda

Nos avisos de erro intermitentes, o TNC visualiza automaticamente o texto de ajuda. Depois de avisos de erro intermitentes, você deve arrancar de novo o TNC, mantendo premida a tecla END durante 2 segundos.

HELP

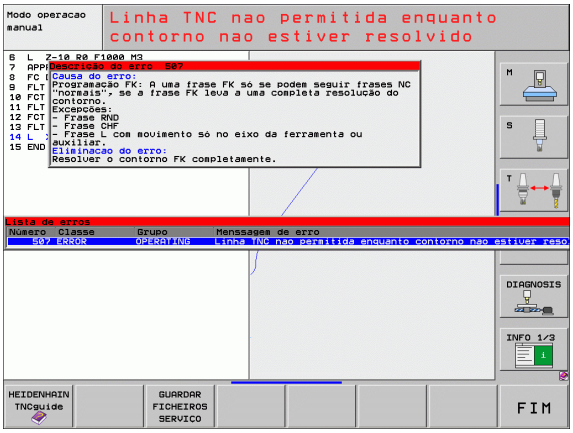
- Visualizar ajuda: premir a tecla HELP
- Ler a descrição do erro e as possibilidades de o eliminar. Se necessário o TNC mostra ainda informação adicional, que pode ser útil na procura de erros pelos colaboradores da HEIDENHAIN. A janela de ajuda é fechada com a tecla CE, saindo-se ao mesmo tempo da mensagem de erro em espera
- Eliminar o erro de acordo com a descrição da janela de ajuda



4.7 Lista de todas as mensagens de erro em espera

Função

Com esta função, pode visualizar uma janela sobreposta, na qual o TNC indica todas as mensagens de erro em espera. O TNC mostra os erros provenientes do NC assim como os erros que são emitidos pelo fabricante da máquina.



Visualização da lista de erro

Assim que pelo menos uma mensagem de erro se encontre em espera, pode visualizar a lista:

ERR

- Mostrar lista: premir a tecla ERR
- Com as teclas de setas, pode-se seleccionar uma das mensagens de erro em espera
- Com a tecla CE ou a tecla DEL pode apagar a mensagem de erro actualmente seleccionada da janela sobreposta. Se apenas existe uma mensagem, as janelas sobrepostas fecham-se simultaneamente.
- Fechar a janela sobreposta: voltar a premir a tecla ERR. As mensagens de erro em espera mantém-se

Em paralelo à lista de erros, também pode visualizar o respectivo texto de ajuda numa janela separada: premir a tecla HELP.

Conteúdo da janela

Coluna	Significado
Número	Número de erro (-1: não existe número de erro definido que tenha sido atribuído pela HEIDENHAIN ou pelo fabricante da máquina
Classe	Classe de erro. Determina como o TNC processa este erro: ■ **ERROR** Classe de erros gerais para erros através dos quais se desencadeiam diferentes reacções de erro, consoante o estado da máquina ou o modo de funcionamento activo ■ **FEED HOLD** A autorização de avanço é apagada ■ **PGM HOLD** A execução do programa é interrompida (STIB pisca) ■ **PGM ABORT** A execução do programa é interrompida (PARAGEM INTERNA) ■ **PARAGEM STOPP** A PARAGEM DE EMERGÊNCIA é accionada ■ **REPOR** O TNC executa um arranque em quente ■ **WARNING** Aviso, a execução do programa é continuada ■ **INFO** Aviso de informação, a execução do programa é continuada
Grupo	Grupo. Determina em que parte do software do sistema operativo teve origem a mensagem de erro ■ **OPERATING** ■ **PROGRAMMING** ■ **PLC** ■ **GENERAL**
Mensagem de erro	Texto de erro, que o TNC indica

Chamar o sistema de ajuda TNCguide

Poderá chamar o sistema de ajuda do TNC através de softkey. De momento mantêm-se os mesmos esclarecimentos de erros no sistema de ajuda, que poderá receber premindo a tecla HELP.



Se o fabricante da sua máquina puser também ao seu dispor um sistema de ajuda, o TNC realça a softkey suplementar FABRICANTE DA MÁQUINA, com a qual poderá chamar este sistema de ajuda independente. Aí poderá encontrar mais informações detalhadas sobre as mensagens de erro em espera.



- Chamar a ajuda sobre mensagens de erro da HEIDENHAIN



- Se disponível, chamar ajuda sobre os avisos de erro específicos da máquina

Criar ficheiros de serviços

Com esta função pode memorizar todos os ficheiros relevantes para fins de serviços num ficheiro ZIP. Os dados respectivos do NC e PLC são memorizados, pelo TNC, no ficheiro **TNC:\service\service<xxxxxxxx>.zip**. O TNC determina os nomes do ficheiro, onde **<xxxxxxxx>** como indicação clara mostra a hora do sistema.

Existem as seguintes possibilidades para se criar um ficheiro de serviços:

- Premir a softkey MEMORIZAR FICHEIRO DE SERVIÇOS depois de ter premido a tecla ERR
- Desde o exterior através do software de transmissão de dados TNCremoNT
- No caso de problemas com o software NC devido a um erro o TNC cria os ficheiros de serviços automaticamente
- Adicionalmente, o fabricante da sua máquina pode também permitir a criação automática de ficheiros de serviços para as mensagens de erro PLC.

Entre outras coisas, os seguintes dados são memorizados no ficheiro de serviços:

- Diário de operação
- Diário de operação PLC
- Ficheiros seleccionados (*.H/*.I/*.T/*.TCH/*.D) de todos os modos de funcionamento
- Ficheiros *.SYS
- Parâmetros da máquina
- Ficheiros de informação e de protocolo dos sistema de funcionamento (que podem ser activados parcialmente através de MP7691)
- Conteúdo da memória PLC
- Macros NC definidas em PLC:\NCMACRO.SYS
- Informações sobre o hardware

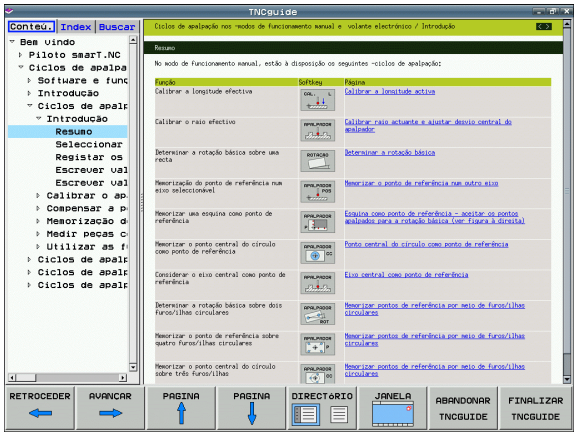
Adicionalmente, também é possível, sob a indicação do serviço de clientes, introduzir um outro ficheiro de comando **TNC:\service\userfiles.sys** no formato ASCII. O TNC comprime os dados aí definidos num ficheiro ZIP.



O ficheiro de serviço contém todos os dados do NC necessários à procura do erro. Com a transmissão do ficheiro de assistência, declara consentir que o fabricante da sua máquina ou a Dr. Johannes HEIDENHAIN GmbH utilizem estes dados para fins de diagnóstico.

4.8 Sistema de ajuda sensível ao contexto TNCguide (Função FCL3)

Aplicação



O sistema de ajuda TNCguide está disponível, se o seu hardware de comando possuir uma memória de trabalho de, pelo menos, 256 MByte e ainda a função FCL3.

O sistema de ajuda sensível ao contexto **TNCguide** contém a documentação do utilizador no formato HTML. A chamada do TNCguide é realizada através da tecla HELP, onde o TNC dependendo da situação mostra directamente as informações correspondentes (chamada sensível ao contexto). Da mesma forma, se estiver a editar um bloco NC e premir a tecla HELP, chegará, normalmente, ao ponto da documentação em que está descrita a função correspondente.

Normalmente, a documentação em alemão e inglês é apresentada com o respectivo software NC. Os outros idiomas de diálogo são disponibilizados pela HEIDENHAIN gratuitamente para transferência, logo que estejam disponíveis as respectivas traduções (ver "Transferir ficheiros de ajuda actualizados" na página 157).

O TNC procura, por norma, iniciar o TNCguide no idioma de diálogo que tem regulado no TNC. Se os ficheiros destes idiomas de diálogo ainda não estiverem disponíveis no seu TNC, este abrirá na versão inglesa.

A seguinte documentação de utilizador está disponível no TNCguide:

- Diálogo em texto claro do Manual do Utilizador (**BHBKlartext.chm**)
- Manual do Utilizador DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Manual do Utilizador Ciclos (**BHBcycles.chm**)
- Manual do utilizador smarT.NC (Formato de piloto, **BHBSmart.chm**)
- Lista de todas as mensagens de erro NC (**errors.chm**)

Está ainda disponível o ficheiro de livro **main.chm**, no qual é apresentado o conjunto de todos os ficheiros chm existentes.

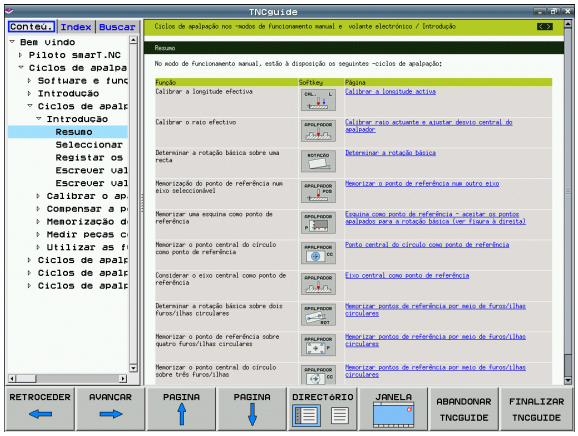
Como opção, o fabricante da máquina pode inserir ainda documentação específica da máquina no **TNCguide**. Estes documentos são mostrados como livro separado no ficheiro **main.chm**.

Trabalhar com o TNCguide

Chamar o TNCguide

Para iniciar o TNCguide, existem disponíveis várias possibilidades:

- Premir a tecla HELP, se o TNC não estiver a mostrar uma mensagem de erro
- Através de clique do rato nas softkeys, se tiver clicado previamente no símbolo de ajuda inserido na parte inferior direita do ecrã
- Abrir um ficheiro de ajuda através da gestão de ficheiros (ficheiro CHM). O TNC pode abrir qualquer ficheiro CHM, quando estes não estiverem armazenados no disco rígido do TNC



Quando existem uma ou mais mensagens de erro, o TNC realça directamente a ajuda sobre mensagens de erro. Para poder iniciar o **TNCguide** terá de confirmar, primeiro, todas as mensagens de erro.

O TNC é iniciado por chamada do sistema de ajuda no posto de programação e da versão de dois processadores do browser padrão definido internamente no sistema (por norma, o Internet Explorer) e na versão de um processador de um browser adaptada pela HEIDENHAIN.

Para muitas softkeys existe disponível uma chamada sensível ao contexto, através da qual pode aceder directamente à descrição da função das várias softkeys. Esta funcionalidade está disponível apenas através da utilização do rato. Proceda da seguinte forma:

- Seleccionar a barra de softkeys onde a softkey pretendida é apresentada
- Com o rato, clicar no símbolo de ajuda que o TNC mostra directamente à direita por cima da barra de softkeys: o cursor do rato transforma-se em ponto de interrogação
- Clicar com o ponto de interrogação sobre a softkey cuja função deseja esclarecer: o TNC abre o TNCguide. Se não existir uma entrada para a softkey que seleccionou, o TNC abre o ficheiro de livro **main.chm**, a partir do qual terá de procurar o esclarecimento desejado por procura em todo o texto ou por navegação manual

Também quando esteja a editar um bloco NC, está à disposição uma chamada sensível ao contexto:

- Seleccionar um bloco NC qualquer
- Marcar o bloco com as teclas de seta
- Premir a tecla HELP: o TNC inicia o sistema de ajuda e mostra a descrição da função activa (não aplicável a funções auxiliares ou ciclos que tenham sido integrados pelo fabricante da sua máquina)

Navegar no TNCguide

A forma mais fácil é navegar no TNCguide com o rato. No lado esquerdo pode ver-se o directório. Se clicar sobre o triângulo mostrado à direita, poderá ver o capítulo localizado por baixo ou clicando directamente sobre a entrada respectiva poderá ver a página correspondente. A operação é idêntica à utilizada para o Explorador do Windows.

Os pontos de texto com ligação (referências cruzadas) são mostrados em azul e com sublinhado. Clicando sobre uma ligação abrir-se-á a página respectiva.

É claro que poderá também utilizar o TNCguide utilizando as teclas e as softkeys. A tabela seguinte contém um resumo das respectivas teclas de função.



As teclas de função descritas em seguida só estão disponíveis na versão de um processador do TNC.

Função	Softkey
■ O directório à esquerda está activo: Seleccionar a entrada localizada em baixo ou em cima ■ A janela de texto à direita está activa: Deslocar a página para baixo ou para cima, se o texto ou os gráficos não forem mostrados na totalidade	
■ O directório à esquerda está activo: Abrir o directório. Se o directório já não puder ser aberto, salta para a janela à direita ■ A janela de texto à direita está activa: Não existe função	
■ O directório à esquerda está activo: Fechar o directório ■ A janela de texto à direita está activa: Não existe função	
■ O directório à esquerda está activo: Mostrar a página seleccionada através da tecla do cursor ■ A janela de texto à direita está activa: Se o cursor estiver sobre uma ligação, salta para a página com ligação	
■ O directório à esquerda está activo: Comutar o cursor entre a visualização do directório de conteúdo, a visualização do directório de palavra-chave e a função de procura em todo o texto e comutar no lado direito do ecrã ■ A janela de texto à direita está activa: Saltar de volta para a janela à esquerda	

Função	Softkey
■ O directório à esquerda está activo: Seleccionar a entrada localizada em baixo ou em cima ■ A janela de texto à direita está activa: Saltar para a ligação seguinte	
Seleccionar a página mostrada em último lugar	RETROCEDER
Passar para a página seguinte, se tiver utilizado várias vezes a função "seleccionar a página mostrada em último lugar"	AVANCAR
Passar para a página anterior	PAGINA
Passar para a página seguinte	PAGINA
Mostrar/apagar directórios	DIRECTÓRIO
Mudar entre apresentação de imagem total e apresentação reduzida. Na apresentação reduzida verá apenas uma parte da superfície do TNC	JANELA
O foco é mudado internamente para a aplicação TNC, para que possa utilizar o comando quando o TNCguide está aberto. Se a apresentação em imagem total estiver activa, o TNC reduz automaticamente o tamanho da janela antes da mudança da focagem	ABANDONAR TNCGUIDE
Terminar o TNCguide	FINALIZAR TNCGUIDE

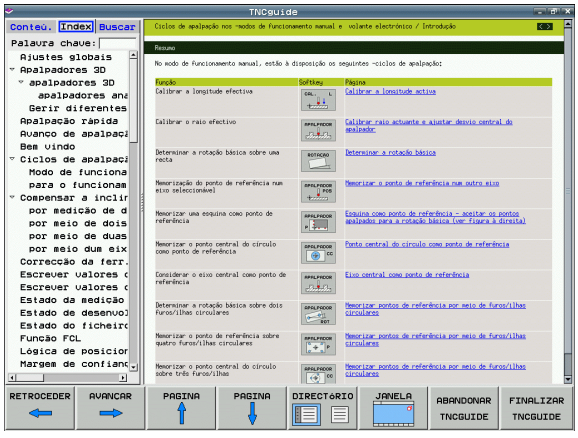
Directório de palavra-chave

As palavras-chave mais importantes são apresentadas no directório de palavras-chave (**Indice** remissivo) e podem ser directamente seleccionadas clicando no rato ou por tecla do cursor.

A página à esquerda está activa.



- Seleccionar o **Indice** remissivo
- Activar o campo de introdução **palavra-passe**
- Para introduzir a palavra procurada, o TNC sincroniza o directório de palavra-chave referente ao texto introduzido, para que possa encontrar mais rapidamente a palavra-chave na lista apresentada, ou
- Realçar a seguir a palavra-chave pretendida através da tecla de seta
- Visualizar informações sobre a palavra-chave seleccionada com a tecla ENT



Procura em todo o texto

No separador **Procurar** poderá pesquisar todo o TNCguide relativamente a uma palavra específica.

A página à esquerda está activa.



- Seleccionar o separador **Procurar**
- Activar o campo de introdução **Procurar:**
- Introduzir a palavra a procurar, confirmar com a tecla ENT: o TNC lista todas as posições encontradas que contenham esta palavra
- Realçar a seguir a posição pretendida através da tecla de seta
- Mostrar a posição de descoberta seleccionada com a tecla ENT



A procura em todo o texto poderá ser sempre realizada apenas com uma palavra.

Se activar a função **Procurar apenas em títulos** (através da tecla do rato ou do cursor e confirmar, em seguida, com a tecla em branco), o TNC não pesquisa no texto completo mas apenas em todos os títulos.

Transferir ficheiros de ajuda actualizados

Os ficheiros de ajuda correspondentes ao seu software TNC poderão ser encontrados no site da HEIDENHAIN **www.heidenhain.de** em:

- Serviços e Documentação
- Software
- Sistema de ajuda do iTNC 530
- Número de software NC do seu TNC, por exemplo, **34049x-05**
- Seleccionar o idioma desejado, p.ex., português: ver-se-á então um ficheiro ZIP com os ficheiros de ajuda correspondente
- Descarregar e descompactar o ficheiro ZIP
- Transmitir os ficheiros CHM descompactados para o TNC no directório **TNC:\tncguide\de** ou transmitidos para o respectivo directório de idioma (ver também a tabela seguinte)

Se transmitir os ficheiros CHM com o TNCremoNT para o TNC, deverá introduzir no item de menu **Extras**>**Configuração**>**Modo**>**Transmissão em formato binário** a extensão **.CHM**.

Idioma	Directório TNC
Alemão	**TNC:\tncguide\de**
Inglês	**TNC:\tncguide\en**
Checo	**TNC:\tncguide\cs**
Francês	**TNC:\tncguide\fr**
Italiano	**TNC:\tncguide\it**
Espanhol	**TNC:\tncguide\es**
Português	**TNC:\tncguide\pt**
Sueco	**TNC:\tncguide\sv**
Dinamarquês	**TNC:\tncguide\da**
Finlandês	**TNC:\tncguide\fi**
Holandês	**TNC:\tncguide\nl**
Polaco	**TNC:\tncguide\pl**
Húngaro	**TNC:\tncguide\hu**
Russo	**TNC:\tncguide\ru**
Chinês (simplificado)	**TNC:\tncguide\zh**
Chinês (tradicional)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Esloveno (opção de software)	**TNC:\tncguide\sl**

Idioma	Directório TNC
Norueguês	**TNC:\tncguide\no**
Eslovaco	**TNC:\tncguide\sk**
Letão	**TNC:\tncguide\lv**
Coreano	**TNC:\tncguide\kr**
Estónio	**TNC:\tncguide\et**
Turco	**TNC:\tncguide\tr**
Romeno	**TNC:\tncguide\ro**
Lituano	**TNC:\tncguide\lt**



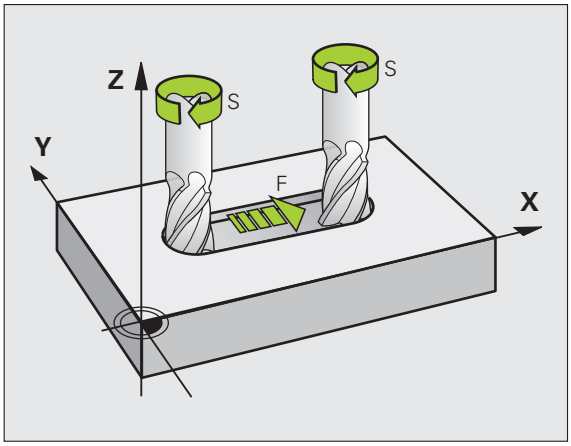
5

Programação: ferramentas

5.1 Introduções relativas à ferramenta

Alimentação F

A alimentação **F** é a velocidade em mm/min (poleg./min) com que se desloca a ferramenta na sua trajectória. A alimentação máxima pode ser diferente para cada máquina, e está determinada por parâmetros da máquina.



Introdução

É possível introduzir a alimentação no bloco **TOOL CALL** (chamada da ferramenta) e em cada bloco de posicionamento(ver "Elaboração de blocos de programa com as teclas de movimentos de trajectória" na página 199). Nos programas em mm, a alimentação deverá ser referida na unidade mm/min, nos programas em polegadas, devido à resolução, em 1/10 poleg./min.

Movimento rápido

Para o movimento rápido, introduza **F MAX**. Para introduzir **F MAX** na pergunta de diálogo **Alimentação F= ?**, prima a tecla ENT ou a softkey FMAX.

Para deslocar a sua máquina em movimento rápido, também se pode programar o valor numérico respectivo, p.ex. **F30000**. Este movimento rápido, em oposição a **FMAX** não actua somente bloco a bloco, como também actua até se programar uma nova alimentação.

Tempo de actuação

A alimentação programada com um valor numérico é válida até que se indique uma nova alimentação noutro bloco. **F MAX** só é válido para o bloco em que foi programado. Depois do bloco com **F MAX**, volta a ser válido a última alimentação programada com um valor numérico.

Modificação durante a execução do programa

Durante a execução do programa, pode-se modificar a alimentação com o potenciómetro de override F para essa alimentação.

Velocidade S do mandril

A velocidade do mandril S é introduzida em rotações por minuto (rpm) num bloco **TOOL CALL** (chamada da ferramenta). Em alternativa, é possível também definir uma velocidade de corte Vc em m/min.

Programar uma modificação

No programa de maquinagem, pode-se modificar a velocidade do mandril com um bloco **TOOL CALL**, no qual se introduz unicamente a nova velocidade:

TOOL CALL

- Programar chamada de ferramenta: premir tecla TOOL CALL
- Passar a pergunta do diálogo **Número de Ferramenta?** com a tecla NO ENT
- Passar a pergunta do diálogo **Eixo de mandril paralelo Y/Y/Z?** com a tecla NO ENT
- No diálogo **Velocidade S do mandril= ?** introduz-se a nova velocidade do mandril e confirma-se com a tecla END, ou através da softkey VC comutar para a introdução de velocidade de corte

Modificação durante a execução do programa

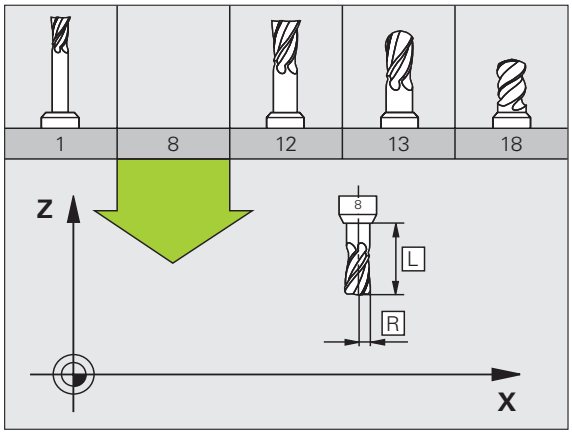
Durante a execução do programa, é possível modificar a velocidade do mandril com o potenciómetro de override S para a velocidade do mandril.

5.2 Dados da ferramenta

Condição para a correcção da ferramenta

Normalmente, as coordenadas dos movimentos de trajectória são programadas tal como a peça de trabalho está cotada no desenho. Para o TNC poder calcular a trajectória do ponto central da ferramenta, isto é, para poder realizar uma correcção da ferramenta, tem de se introduzir o comprimento e o raio de cada ferramenta utilizada.

Tanto é possível introduzir os dados da ferramenta com a função **TOOL DEF** directamente no programa, como em separado nas tabelas de ferramentas. Se introduzir os dados da ferramenta em tabelas, dispõe de outras informações específicas da ferramenta. O TNC tem em conta todas as informações introduzidas quando se executa o programa de maquinagem.



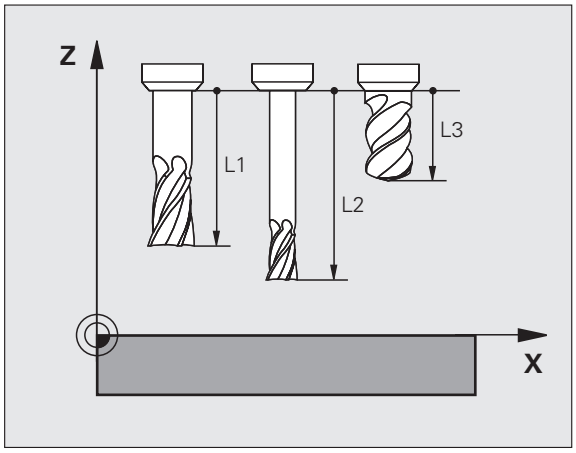
Número da ferramenta e nome da ferramenta

Cada ferramenta é caracterizada com um número de 0 a 32767. Quando trabalha com tabelas de ferramenta, você também pode indicar nomes de ferramentas. Os nomes das ferramentas podem consistir no máximo de 16 caracteres.

A ferramenta com o número 0 determina-se como ferramenta zero, e tem o comprimento L=0 e o raio R=0. Nas tabelas de ferramentas, deve-se definir também a ferramenta T0 com L=0 e R=0.

Comprimento L da ferramenta

Deve-se introduzir o comprimento L da ferramenta, em princípio, como comprimento absoluto referente ao ponto de referência da ferramenta. O TNC necessita obrigatoriamente do comprimento total da ferramenta para diversas funções em combinação com a maquinagem de eixos múltiplos.



Raio R da ferramenta

O raio R da ferramenta é introduzido directamente.

Valores delta para comprimentos e raios

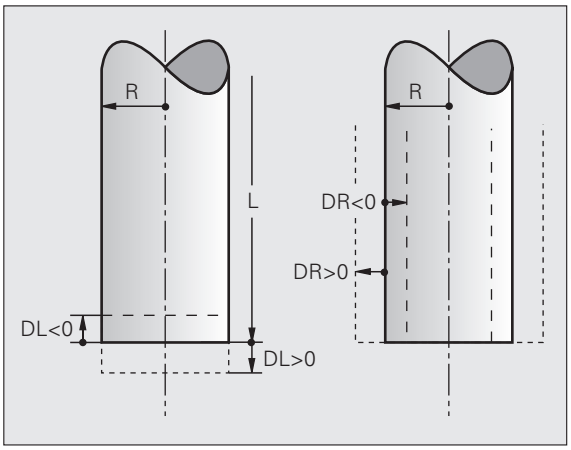
Os valores delta indicam desvios do comprimento e do raio das ferramentas.

Um valor delta positivo corresponde a uma medida excedente (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Numa maquinagem com medida excedente, introduza este valor excedente na programação por meio de uma chamada da ferramenta **TOOL CALL**.

Um valor delta negativo significa uma submedida (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Regista-se uma submedida na tabela de ferramentas para o desgaste da ferramenta.

Os valores delta são introduzidos como valores numéricos, sendo também possível admitir num bloco **TOOL CALL** um parâmetro Q como valor.

Campo de introdução: os valores delta podem ter no máximo ± 99,999 mm.



Os valores delta da tabela de ferramentas influenciam na representação gráfica da **ferramenta**. A representação da **peça de trabalho** na simulação permanece invariável.

Os valores delta do bloco **TOOL CALL** modificam na simulação o tamanho representado da **peça de trabalho**. O **tamanho da ferramenta** simulado permanece invariável

Introduzir os dados da ferramenta no programa

O número, o comprimento e o raio para uma determinada ferramenta são determinados uma única vez no programa de maquinagem num bloco **TOOL DEF**:

- Seleccionar a definição de ferramenta: premir a tecla TOOL DEF

TOOL DEF

- **Número da ferramenta**: com o número da ferramenta, assinalar claramente uma ferramenta.
- **Comprimento da ferramenta**: valor de correcção para o comprimento
- **Raio da ferramenta**: valor de correcção para o raio

Durante o diálogo, pode-se acrescentar directamente na caixa de diálogo o valor para o comprimento e o raio: premir a softkey de eixo pretendida.

Exemplo

```
4 TOOL DEF 5 L+10 R+5
```

Introduzir os dados da ferramenta na tabela

Numa tabela de ferramentas, podem-se definir até 30.000 ferramentas e memorizar os respectivos dados. Define a quantidade de ferramentas que o TNC coloca ao abrir uma nova tabela, com o parâmetro de máquina 7260. Observe também as funções de edição mais adiante neste capítulo. Para poder introduzir vários dados de correcção relativos a uma ferramenta (indicar número da ferramenta), fixe o parâmetro de máquina 7262 diferente de 0.

Devem-se utilizar as tabelas de ferramentas nos seguintes casos:

- Se se quiserem aplicar ferramentas indexadas como, p.ex., brocas escalonadas com várias correcções de comprimento (ver página 168)
- Se a sua máquina estiver equipada com um permutador de ferramentas automático
- Se quiser medir ferramentas automaticamente com o apalpador TT 130 (ver o Manual do Utilizador, Ciclos do apalpador)
- Se se quiser desbastar com o ciclo de maquinagem (consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo DESBASTE)
- Se se quiser trabalhar com os ciclos de maquinagem 251 a 254 (consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclos 251 a 254)
- Se se quiser trabalhar com cálculo automático de dados de intersecção

Tabela de ferramentas: dados standard da ferramenta

Abrev.	Introduções	Diálogo
T	Número com que se chama a ferramenta no programa (p.ex. 5, indica: 5.2)	-
NOME	Nome com o qual a ferramenta é chamada no programa (máximo de 16 caracteres, apenas letras maiúsculas, sem espaços)	**Nome da ferramenta?**
L	Valor de correcção para o comprimento L da ferramenta	**Comprimento da ferramenta?**
R	Valor de correcção para o raio R da ferramenta	**Raio R da ferramenta?**
R2	Raio R2 da ferramenta para fresa toroidal (só para correcção do raio tridimensional ou representação gráfica da maquinagem com fresa esférica)	**Raio da ferramenta R2?**
DL	Valor delta do comprimento L da ferramenta	**Medida excedente do comprimento da ferramenta?**
DR	Valor delta do raio R da ferramenta	**Medida excedente do raio da ferramenta ?**
DR2	Valor delta do raio R2 da ferramenta	**Medida excedente do Raio da ferramenta R2?**
LCUTS	Comprimento da lâmina da ferramenta para o ciclo 22	**Comprimento da lâmina do eixo da ferramenta?**
ANGLE	Máximo ângulo de aprofundamento da ferramenta em movimento pendular de aprofundamento para ciclos 22 e 208	**Ângulo máximo de afundamento?**

Abrev.	Introduções	Diálogo
TL	Memorizar bloqueio da ferramenta (**TL**: de **T**ool **L**ocked = em inglês ferramenta bloqueada)	**Ferr.ta bloqueada? Sim = ENT / Não = NO ENT**
RT	Número de uma ferramenta gémea - se existente - como ferramenta de substituição (**RT**: de **R**eplacement **T**ool = em ingl. ferramenta de substituição); ver também **TIME2**	**Ferramenta gémea ?**
TIME1	Máximo tempo de vida da ferramenta em minutos. Esta função depende da máquina, e está descrita no manual da máquina	**Máx. tempo de vida?**
TIME2	Tempo de vida máximo da ferramenta numa **TOOL CALL** em minutos: se o tempo de vida actual atingir ou exceder este valor, o TNC introduz a ferramenta gémea na **TOOL CALL** seguinte (ver também **CUR.TIME**)	**Máximo tempo de vida em TOOL CALL ?**
CUR.TIME	Tempo de vida actual da ferramenta em minutos: o TNC conta o tempo de vida actual (**CUR.TIME**: de **CUR**rent **TIME** = em ingl. tempo em curso/actual) de forma automática. Para ferramentas usadas, pode fazer-se uma entrada de dados	**Tempo de vida actual ?**
DOC	Comentário sobre a ferramenta (máximo 16 sinais)	**Comentário da ferramenta?**
PLC	Informação sobre esta ferramenta que se pretende transmitir para o PLC	**Estado do PLC?**
PLC-VAL	Valor sobre esta ferramenta que se pretende transmitir para o PLC	**Valor PLC?**
PTYP	Tipo de ferramenta para avaliação na tabela de posições	**Tipo de ferramenta para a tabela de posições?**
NMAX	Limitação da velocidade do mandril para esta ferramenta. É supervisionado tanto o valor programado (mensagem de erro), como também o aumento de velocidade, mediante potenciómetro. Função inactiva: introduzir **–**	**Velocidade máxima [1/min]?**
LIFTOFF	Determinar se o TNC deve retirar a ferramenta uma paragem NC na direcção do eixo da ferramenta positiva, para evitar marcas de corte livre no contorno. Quando o **Y** estiver definido, o TNC retira a ferramenta até 30 mm do contorno, quando esta função foi activada no programa NC com M148 (ver "Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148" na página 364)	**Levantar a ferramenta Y/N ?**
P1 ... P3	Função dependente da máquina: transmissão de um valor para o PLC. Consultar o manual da máquina	**Valor?**
CINEMÁTICO	Função dependente da máquina: descrição cinemática para as cabeças de fresagem verticais que devem ser adicionadas pelo TNC à cinemática da máquina actual Seleccionar as descrições de cinemática disponíveis com a softkey ATRIBUIR CINEMÁTICA (ver também "Cinemática do suporte da ferramenta" na página 171)	**Descrição cinemática adicional?**
ÂNGULO T	Ângulo da ponta da ferramenta. É utilizado pelo ciclo Centrar (Ciclo 240), para poder calcular a profundidade de centragem a partir da introdução do diâmetro	**Ângulo de ponta (Tipo DRILL+CSINK)?**

Abrev.	Introduções	Diálogo
PITCH	Passo de rosca da ferramenta (de momento ainda sem função)	**Passo e rosca (apenas Tipo de ferramenta TAP)?**
AFC	Ajuste de regulação para a regulação de alimentação adaptável AFC que determinou na coluna **NOME** da tabela AFC.TAB. Aceitar estratégia de regulação com a softkey ATRIBUIR AFC AJUSTAR REG. (3ª barra de softkeys)	**Estratégia de regulação?**

Tabela de ferramentas: dados da ferramenta para a medição automática de ferramentas

Descrição dos ciclos para a medição automática da ferramenta: ver Manual do Utilizador Ciclos

Abrev.	Introduções	Diálogo
CUT	Quantidade de lâminas da ferramenta (máx. 20 lâminas)	**Quantidade de lâminas?**
LTOL	Desvio admissível do comprimento L da ferramenta para reconhecimento de desgaste Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado **L**). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	**Tolerância de desgaste: comprimento?**
RTOL	Desvio admissível do raio R da ferramenta para reconhecimento de desgaste. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado **L**). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	**Tolerância de desgaste: raio ?**
R2TOL	Desvio admissível do raio R2 da ferramenta para reconhecimento de desgaste. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado **L**). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	**Tolerância de desgaste: raio 2?**
DIRECT.	Direcção de corte da ferramenta para medição com ferr.ta a rodar	**Direcção de corte (M3 = –)?**
TT:R-OFFS	Medição do comprimento: desvio da ferramenta entre o centro da haste e o centro da própria ferramenta. Ajuste prévio: raio R da ferramenta (tecla NO ENT produz **R**)	**Raio de desvio da ferramenta ?**
TT:L-OFFS	Medição do raio: desvio suplementar da ferramenta a MP6530 entre lado superior da haste e lado inferior da ferramenta. Ajuste prévio: 0	**Comprimento do desvio da ferramenta?**
LBREAK	Desvio admissível do comprimento **L** da ferramenta para reconhecimento de rotura. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado **L**). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	**Tolerância de rotura: comprimento?**
RBREAK	Desvio admissível do raio R da ferramenta para reconhecimento de rotura. Se o valor introduzido for excedido, o TNC bloqueia a ferramenta (estado **L**). Campo de introdução: 0 até 0,9999 mm	**Tolerância de rotura: raio ?**

Tabela de ferramentas: dados da ferramenta suplementares para o cálculo automático da velocidade/alimentação

Abrev.	Introduções	Diálogo
TIPO	Tipo de ferramenta: softkey ATRIBUIR TIPO (3ª barra de softkeys); o TNC acende uma janela onde se pode seleccionar o tipo de ferramenta. Apenas os tipos de ferramentas DRILL e MILL contêm de momento funções	Tipo de ferramenta?
TMAT	Material de corte da ferramenta: softkey ATRIBUIR MATERIAL DE CORTE (3ª barra de softkeys); o TNC acende uma janela onde se pode seleccionar o material de corte	Agente de corte da ferramenta?
CDT	Tabela de dados de corte: softkey SELECCIONAR TDC (3ª barra de softkeys); o TNC ilumina uma janela onde se pode seleccionar a tabela de dados de corte	Nome da tabela de dados de intersecção?

Tabela de ferramentas: dados da ferramenta para apalpadores digitais 3D (só se Bit1 estiver memorizado em MP7411 = 1; ver também Manual do Utilizador, Ciclos do Apalpador)

Abrev.	Introduções	Diálogo
CAL-OF1	Ao calibrar, o TNC coloca nesta coluna o desvio central no eixo principal dum sensor 3D quando estiver indicado um número de ferramenta no menu de calibração	Desvio central do apalpador do eixo principal?
CAL-OF2	Ao calibrar, o TNC coloca o desvio central existente no eixo secundário de um apalpador 3D nesta coluna se estiver indicado um número de ferramenta no menu de calibração	Desvio central do apalpador do eixo secundário?
CAL-ANG	Na calibração, o TNC coloca o ângulo do mandril pelo qual foi calibrado um apalpador, se no menu de calibração estiver indicado um número de ferramenta	Ângulo do mandril ao calibrar?

Editar tabelas de ferramentas

A tabela de ferramentas válida para a execução do programa tem o nome de ficheiro TOOL.T,que tem que estar memorizado no directório TNC:\ e que só se pode editar num modo de funcionamento da máquina. Para as tabelas de ferramentas que se desejar arquivar ou aplicar no teste do programa, introduzir um outro nome qualquer de ficheiro com a extensão .T.

Abrir a tabela de ferramentas TOOL.T

- Seleccionar um modo de funcionamento da máquina qualquer

FERRAM. TABELA

- Seleccionar a tabela de ferramentas: premir a softkey TABELA DE FERR.TAS

EDITAR OFF ON

- Colocar a softkey EDITAR em "ON"

Abrir outra tabela de ferramentas qualquer

- Seleccionar modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa

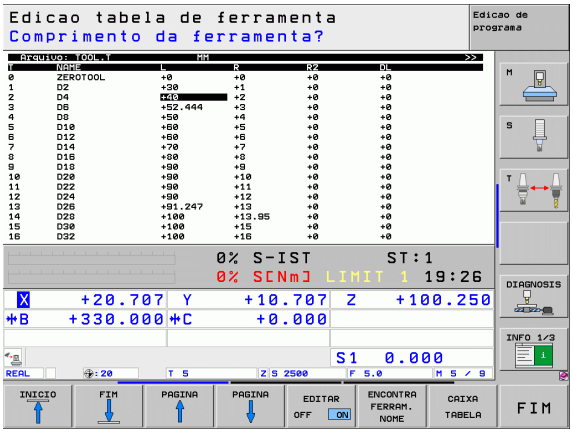
PGM MGT

- Chamar a Gestão de Ficheiros
- Visualizar a selecção dos tipos de ficheiros: premir a softkey SELECCIONAR TIPO
- Visualizar ficheiros do tipo .T: premir a softkey VISUALIZAR.T
- Seleccione um ficheiro ou introduza o nome de um ficheiro novo. Confirme com a tecla ENT ou com a softkey SELECCIONAR

Quando tiver aberto uma tabela de ferramentas para editar, pode mover o cursor na tabela com as teclas de setas ou com as softkeys para uma posição qualquer. Em qualquer posição é possível sobreescrever os valores memorizados e introduzir novos valores. Para mais funções de edição, consultar o quadro seguinte.

Quando o TNC não puder visualizar ao mesmo tempo todas as posições na tabela de ferramentas, aparece na parte superior da coluna o símbolo "**>>**" ou "**<<**".

Funções de edição para tabelas de ferramentas	Softkey
Seleccionar o início da tabela	INICIO
Seleccionar o fim da tabela	FIM
Seleccionar a página anterior da tabela	PAGINA
Seleccionar a página seguinte da tabela	PAGINA
Procurar nome da ferramenta na tabela	ENCONTRA FERRAM. NOME



Funções de edição para tabelas de ferramentas	Softkey
Apresentar informações sobre uma ferramenta por coluna ou todas as informações sobre uma ferramenta num lado do ecrã	LISTAR FORMULAR
Salto para o início da linha	INICIO FILAS
Salto para o fim da linha	FINAL FILAS
Copiar a área por detrás iluminada	COPIAR VALOR ACTUAL
Acrescentar a área copiada	INSERIR VALOR COPIADO
Acrescentar a quantidade de linhas (ferramentas) possíveis de se introduzir no fim da tabela	MOVER-SE LINHAS N NO FINAL
Acrescentar frase com número indicado de ferramenta antes da frase actual. A função só é activada se se puderem colocar vários dados de correcção (parâmetro de máquina 7262 diferente de 0). Se o TNC acrescentar antes do último index disponível uma cópia dos dados da ferramenta e aumentar o index em 1. Aplicação: p.ex. broca escalonada com várias correcções de comprimento	INSERIR LINHA
Apagar a frase actual (ferramenta). Não é permitido apagar se a ferramenta estiver registada na tabela de posições!	APAGAR LINHA
Visualizar/Não visualizar números de posição	Nº POS. VISUALIZ. OCULTAR
Visualizar todas as ferramentas/só as ferramentas que estão memorizadas na tabela de posições	FERRAMEN. VISUALIZ. OCULTAR

Sair da tabela de ferramentas

- Chamar a Gestão de Ficheiros e seleccionar um ficheiro de outro tipo, p.ex. um programa de maquinagem

Indicações para as tabelas de ferramentas

Com o parâmetro da máquina 7266.x determinam-se as indicações que podem ser registadas numa tabela de ferramentas, e a sequência em que são executadas.

Pode-se escrever o conteúdo de um outro ficheiro por cima de uma coluna ou de uma linha de uma tabela de ferramentas. Condições:

- O ficheiro de destino tem que já existir
- O ficheiro que vai ser copiado só pode conter as colunas (linhas) que se pretende substituir.

Colunas ou linhas individuais copiam-se com a softkey SUBSTITUIR CAMPOS (ver "Copiar um só ficheiro" na página 120).

Cinemática do suporte da ferramenta

Para poder calcular a cinemática do suporte da ferramenta, o TNC tem de ser adaptado pelo fabricante da sua máquina, que deve, em especial, disponibilizar cinemáticas de suporte na partição do PLC ou no directório **TNC:\system\TOOLKINEMATICS** Consulte o manual da máquina!

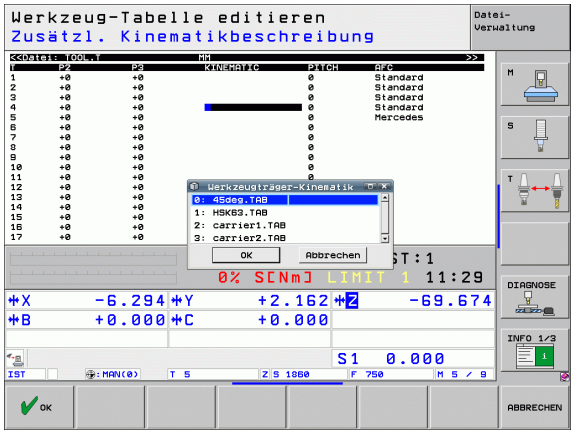
Na tabela de ferramentas TOOL.T, é possível, se necessário, atribuir uma cinemática de suporte de ferramenta adicional a qualquer ferramenta na coluna **CINEMÁTICA**

Esta cinemática do suporte pode, muito simplesmente, simular o dispositivo tensor, para o ter em consideração na supervisão dinâmica de colisão. Além disso, com esta função é possível integrar cabeças angulares na cinemática completa da máquina de forma muito fácil.

Depois de se ter pressionado a softkey SELECCIONAR CINEMÁTICA na tabela de ferramentas, o TNC mostra uma lista de todas as cinemáticas de suporte disponíveis. A lista exibida contém todas as cinemáticas de suporte disponibilizadas pelo fabricante da sua máquina (ficheiros de formato **TAB** que se encontram na partição do PLC) e, adicionalmente, as cinemáticas de suporte com formato de ficheiro **CFX** que estão memorizadas no directório **TNC:\system\TOOLKINEMATICS**. Seleccionando uma cinemática de suporte em formato cfx e atribuinido-a a uma ferramenta, o TNC copia a cinemática de suporte da partição TNC para a partição PLC. Simultaneamente, o TNC activa esta cinemática de suporte.

Atenção, perigo de colisão!

Se se modificar a cinemática de suporte editando o ficheiro cfx, é necessário atribuir novamente a cinemática de suporte na tabela de ferramentas a uma ferramenta qualquer. É apenas após o processo de selecção que o TNC converte o ficheiro cfx num formato interno e activa a cinemática de suporte corrigida.

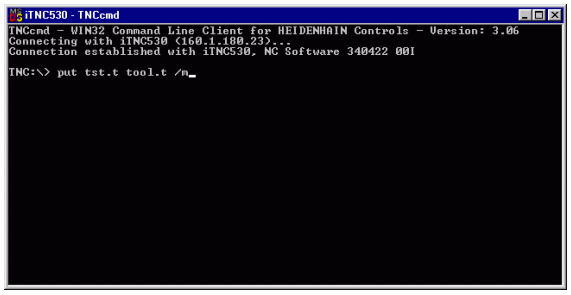


Escrever por cima dados da ferramenta individuais, a partir de um PC externo

O software de transmissão de dados TNCremoNT da HEIDENHAIN proporciona uma cómoda possibilidade de se escrever por cima os dados da ferramenta que se quiser, de um PC externo (ver "Software para transmissão de dados" na página 601). Este caso de aplicação ocorre quando se queira obter e, a seguir, transmitir dados da ferramenta num aparelho externo de ajuste prévio para o TNC. Observe os seguintes procedimentos:

- Copiar a tabela de ferramentas TOOL.T no TNC, p.ex. segundo TST.T
- Iniciar no PC o software de transmissão de dados TNCremoNT
- Estabelecer a conexão ao TNC
- Transmitir para o PC a tabela de ferramentas copiada TST.T
- Reduzir com um editor de texto qualquer o ficheiro TST.T, nas linhas e colunas que devem ser modificadas (ver figura). Ter atenção a que a linha de título não seja modificada e a que os dados estejam sempre alinhados na coluna. O número de ferramenta (coluna T) não pode ser progressivo
- Seleccionar no TNCremoNT os itens de menu <Extras> e <TNCcmd> : é iniciado TNCcmd
- Para transmitir o ficheiro TST.T para o TNC, introduzir o seguinte comando e executar com Return (ver figura):
  put tst.t tool.t /m

```
BEGIN TST    .T MM
T       NAME              L          R
1                         +12.5      +9
3                         +23.15     +3.5
[END]
```



Na transmissão, só são escritos por cima os dados da ferramenta que estão definidos no ficheiro parcial (p.ex. TST.T). Todos os outros dados da ferramenta da tabela TOOL.T permanecem inalterados.

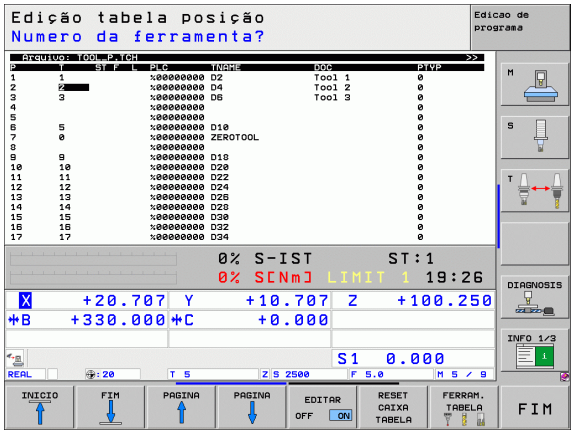
A forma como poderá copiar tabelas de ferramentas através da gestão de ficheiros do TNC está descrita na gestão de ficheiros (ver "Copiar uma tabela" na página 122).

Tabela de posições para o alternador de ferramentas

O fabricante da máquina adapta a abrangência de funções à tabela de posições na sua máquina. Consultar o Manual da Máquina!

Para a troca automática de ferramenta, é necessária a tabela de posições TOOL_P.TCH. O TNC gere várias tabelas de posições com os nomes de ficheiro que se quiser. Você selecciona a tabela de posições que pretende activar, para a execução do programa num modo de funcionamento de execução do programa através da gestão de ficheiros (Estado M). Para se poder gerir vários magazines numa tabela de posições, (indiciar número da posição), memorize os parâmetros da máquina 7261.0 a 7261.3 diferentes de 0.

O TNC pode gerir até **9999 posições em armazém** na tabela de posições.



Editar a tabela de posições num modo de funcionamento de execução do programa

FERRAM. TABELA

▶ Seleccionar a tabela de ferramentas: premir a softkey TABELA DE FERR.TAS

CAIXA TABELA

▶ Seleccionar a tabela de posições: seleccionar a softkey TABELA DE POSIÇÕES

EDITAR OFF ON

▶ Colocar a softkey EDITAR na posição LIGADA pode, eventualmente, não ser necessário ou possível na sua máquina: consultar o Manual da Máquina

Seleccionar a tabela de posições no modo de funcionamento Memorização/Seleccionar editar

PGM MGT

- Chamar a Gestão de Ficheiros
- Visualizar a selecção dos tipos de ficheiros: premir a softkey SELECCIONAR TIPO
- Visualizar ficheiros do tipo .TCH: premir a softkey FICHEIROS TCH (segunda barra de softkeys)
- Seleccione um ficheiro ou introduza o nome de um ficheiro novo. Confirme com a tecla ENT ou com a softkey SELECCIONAR

Abrev.	Introduções	Diálogo
P	Número da posição da ferramenta no armazém de ferrtas.	-
T	Número da ferramenta	**Número da ferramenta ?**
ST	A ferr.ta é especial (**ST**: de **S**pecial **T**ool = em ingl. ferr.ta especial); se a sua ferramenta especial bloqueia posições depois e antes da sua posição, bloqueie a respectiva posição na coluna L (estado L)	**Ferramenta especial?**
F	Trocar de volta a ferr.ta sempre na mesma posição no armazém (**F**: de **F**ixed = em ingl. determinado)	**Posição fixa? Sim = ENT / Não = NO ENT**
L	Bloquear a posição (**L**: de **L**ocked = em ingl. bloqueado, ver também a coluna ST)	**Posição bloqueada Sim = ENT / Não = NO ENT**
PLC	Informação sobre esta posição da ferramenta que se pretende transmitir para o PLC	**Estado do PLC?**
TNAME	Visualização do nome de ferramenta a partir de TOOL.T	-
DOC	Visualização do comentário sobre a ferramenta a partir de TOOL.T	-
PTYP	Tipo de ferramenta. A função é determinada pelo fabricante da máquina. Consultar o manual da máquina	**Tipo de ferramenta para a tabela de posições?**
P1 ... P5	A função é determinada pelo fabricante da máquina. Consultar o manual da máquina	**Valor?**
RSV	Reserva de posições para o armazém de superfícies	**Posição reserv.: Sim=ENT/Não = NOENT**
LOCKED_ABOVE	Armazém de superfícies: bloquear posição por cima	**Bloquear posição em cima?**
LOCKED_BELOW	Armazém de superfícies: bloquear posição em baixo	**Bloquear posição em baixo?**
LOCKED_LEFT	Armazém de superfícies: bloquear posição à esquerda	**Bloquear posição à esquerda?**
LOCKED_RIGHT	Armazém de superfícies: bloquear posição à direita	**Bloquear posição à direita?**
S1 ... S5	A função é determinada pelo fabricante da máquina. Consultar o manual da máquina	**Valor?**

Funções de edição para tabelas de posições	Softkey
Seleccionar o início da tabela	
Seleccionar o fim da tabela	
Seleccionar a página anterior da tabela	
Seleccionar a página seguinte da tabela	
Repor no estado inicial a tabela de posições	
Coluna anular coluna número de ferramenta T	
Salto para o início da linha seguinte	
Anular coluna na situação básica. Só é válido para colunas **RSV**, **LOCKED_ABOVE**, **LOCKED_BELOW**, **LOCKED_LEFT** e **LOCKED_RIGHT**	

Chamar dados da ferramenta

Programa uma chamada da ferramenta TOOL CALL no programa de maquinagem com as seguintes indicações:

- Seleccionar a chamada da ferrta. com a tecla TOOL CALL

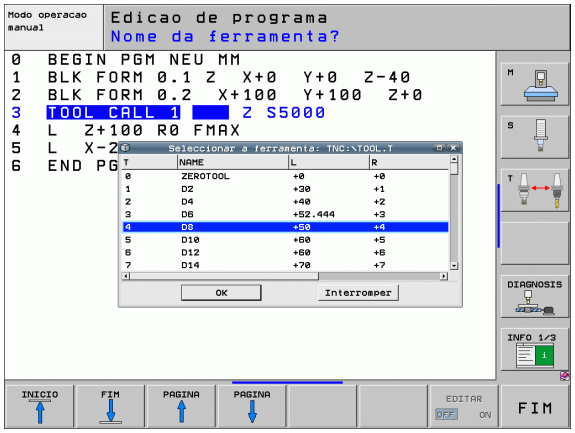
TOOL CALL

- **Número da ferramenta**: introduzir número ou nome da ferramenta. A ferramenta foi definida anteriormente num bloco **TOOL DEF** ou numa tabela de ferramentas. Com a softkey NOME DA FERRAMENTA comutar para a introdução de nomes. O TNC fixa o nome duma ferramenta automaticamente entre aspas. Os nomes referem-se a um registo na tabela de ferramentas activada TOOL.T. Para chamar uma ferramenta com outros valores de correcção, introduza o index definido na tabela de ferramentas a seguir a um ponto decimal. Com a softkey SELECCIONAR, é possível realçar uma janela através da qual se pode escolher directamente uma ferramenta definida na tabela de ferramentas TOOL.T sem introduzir o seu número ou nome: Ver também "Editar dados de ferramenta na janela de selecção" na página 177
- **Eixo do mandril paralelo X/Y/Z**: introduzir o eixo da ferramenta
- **Velocidade S do mandril**: introduzir directamente a velocidade S do mandril, ou deixar o TNC calcular quando estiver a trabalhar com tabelas de dados de intersecção. Prima para isso a softkey S CALCUL. AUTOM.. O TNC limita a velocidade do mandril ao valor máximo, que está determinado no parâmetro da máquina 3515. Em alternativa, é possível definir uma velocidade de corte Vc [m/min]. Para isso, prima a softkey VC
- **Alimentação F**: introduzir directamente a alimentação, ou mandar o TNC calculá-la, se se estiver a trabalhar com tabelas de dados de intersecção. Prima para isso a softkey F CALCUL. AUTOM.. O TNC limita a alimentação à alimentação máxima do "eixo mais lento" (determinada no parâmetro da máquina 1010). F fica actuante até se programar uma nova alimentação num bloco de posicionamento ou num bloco TOOL CALL.
- **Medida excedente de comprimento DL da ferramenta**: valor delta para o comprimento da ferramenta
- **Medida excedente de raio DR da ferramenta**: valor delta para o raio da ferramenta
- **Medida excedente de raio DR2 da ferramenta**: valor delta para o raio da ferramenta

Editar dados de ferramenta na janela de selecção

Também é possível editar os dados de ferramenta exibidos na janela sobreposta de selecção de ferramenta:

- Seleccionar a linha e, em seguida, a coluna do valor a editar com as teclas de seta: a moldura azul-clara assinala o campo editável
- Colocar a softkey EDIÇÃO em ACTIVADA, introduzir o valor desejado e confirmar com a tecla ENT
- Se necessário, seleccionar outras colunas e executar de novo os procedimentos anteriormente descritos
- Aceitar a ferramenta seleccionada no programa com a tecla ENT



Exemplo: chamada da ferramenta

Chama-se a ferramenta número 5 no eixo Z da ferramenta com a velocidade de mandril de 2500 rpm/min e uma alimentação de 350 mm/min. A medida excedente para o comprimento da ferramenta é de 0,2 mm ou 0,05 mm, e a submedida para o raio da ferramenta é 1 mm.

```
20 TOOL CALL 5.2 Z S2500 F350 DL+0,2 DR-1 DR2+0,05
```

O **D** antes de **L** e **R** significa valor delta.

Pré-selecção em tabelas de ferramentas

Se se utilizarem tabelas de ferramentas, faz-se então uma pré-selecção com um bloco **TOOL DEF** para a ferramenta a utilizar a seguir. Para isso, indique o número de ferramenta ou um parâmetro Q, ou o nome da ferramenta entre aspas.

Troca de ferramenta

A troca de ferramenta é uma função dependente da máquina. Consultar o Manual da Máquina!

Posição de troca de ferramenta

A posição de troca de ferramenta tem que poder atingir-se sem risco de colisão. Com as funções auxiliares **M91** e **M92**, é possível fazer a aproximação a uma posição de troca fixa da máquina. Se antes da primeira chamada da ferramenta se programar **TOOL CALL 0**, o TNC desloca o dispositivo tensor no eixo do mandril para uma posição independente do comprimento da ferramenta.

Troca manual da ferramenta

Antes de uma troca manual da ferramenta, para-se o mandril e desloca-se a ferramenta sobre a posição de troca:

- Executar um programa para chegar à posição de troca
- Interromper a execução do programa, ver "Interromper a maquinagem", página 578
- Trocar a ferramenta
- Continuar a execução do programa, ver "Continuar a execução do programa após uma interrupção", página 581

Troca automática da ferramenta

Numa troca automática da ferramenta, não se interrompe a execução do programa. Numa chamada da ferramenta com **TOOL CALL**, o TNC troca a ferramenta no carregador de ferramentas.

Troca automática da ferramenta ao exceder-se o tempo de vida: M101



M101 é uma função dependente da máquina. Consultar o Manual da Máquina!

Não é possível efectuar uma troca de ferramenta automática quando é utilizado na sua máquina um programa de troca NC para efectuar essa troca. Consultar o Manual da Máquina!

Quando se atinge o tempo de vida duma ferramenta **TIME1**, o TNC troca automaticamente a ferramenta gémea. Para isso, active a função auxiliar **M101** no princípio do programa. Pode-se eliminar o efeito de **M101** com **M102**.

O número da ferramenta gémea a trocar deve ser inserido na coluna **RT** da tabela de ferramentas. Se não for aí inserido um número de ferramenta, o TNC troca a ferramenta por uma que tenha o mesmo nome da que se encontra activa no momento. O TNC inicia a procura da ferramenta gémea sempre no início da tabela de ferramentas, trocando sempre a primeira ferramenta que se encontra no início da tabela.

A troca automática da ferramenta tem lugar

- a seguir ao bloco NC seguinte depois de passado o tempo de vida ou
- o mais tardar um minuto depois de decorrido o tempo de vida (o cálculo é feito para 100% da posição do potenciómetro) Só é válido quando o bloco NC não se desloca por mais de um minuto, caso contrário a mudança só se realiza depois de o bloco NC estar finalizado



Se o tempo de vida se esgotar com M120 (Look Ahead) activo, o TNC comuta a ferramenta apenas depois do bloco, eliminando a correcção do raio com um bloco R0.

O TNC executa uma troca automática da ferramenta mesmo quando no momento da troca está a ser executado um ciclo de maquinagem.

O TNC não executa uma troca automática da ferramenta enquanto está a ser executado um programa de troca de ferramenta.

Condições para blocos NC standard com correcção de raio R0, RR, RL

O raio da ferramenta gémea tem que ser igual ao raio da ferramenta original. Se os raios não forem iguais, o TNC emite um aviso e não troca a ferramenta.

Condições para blocos NC com vectores normais à superfície e correcção 3D

Ver "Correcção tridimensional da ferramenta (opção de software 2)", página 474O raio da ferramenta gémea pode ser diferente do raio da ferramenta original. Não é tido em conta em blocos de programa transmitidos num sistema CAM. O valor delta (**DR**) é introduzido ou na tabela de ferramentas ou no bloco **TOOL CALL**.

Se **DR** for maior que zero, o TNC emite um aviso e não troca a ferramenta. Com a função **M107**, você suprime este aviso, e com **M108** volta a activar.

Verificação da aplicação da ferramenta

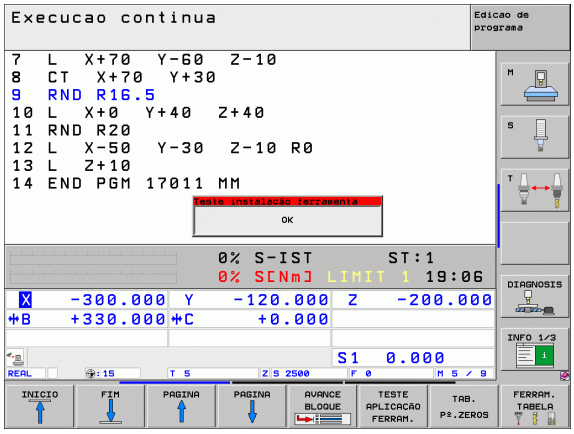
A função de verificação da aplicação da ferramenta deve ser fornecida pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Para poder realizar uma verificação da aplicação da ferramenta, devem ser preenchidos os seguintes requisitos:

- O Bit2 do parâmetro 7246 da máquina deve ser memorizado para =1
- Deve estar activa a determinação do tempo de maquinagem no modo de funcionamento **Teste do programa**
- O programa de diálogo em texto claro a verificar deve ser simulado totalmente no modo de funcionamento **Teste do prgrama**

Através da softkey VERIFICAÇÃO DA APLICAÇÃO DA FERRAMENTA pode verificar antes do arranque de um programa no modo de funcionamento Executar, se as ferramentas utilizadas ainda dispõem de tempo de vida. O TNC compara os valores reais de tempo de vida da tabela de ferramentas com os valores teóricos do ficheiro de aplicação da ferramenta.

Após a softkey ter sido premida, o TNC mostra o resultado da verificação da aplicação numa janela sobreposta. Fechar a janela sobreposta com a tecla CE.



O TNC memoriza os tempos de aplicação da ferramenta num ficheiro separado com a terminação **pgmname.H.T.DEP**. (ver "Alterar ficheiros dependentes dos ajustes MOD" na página 614). Os dados de aplicação da ferramenta gerados fornecem as seguintes informações:

Coluna	Significado
TOKEN	■ **TOOL**: Tempo de aplicação da ferramenta por **TOOL CALL**. Os registos estão ordenados por ordem cronológica ■ **TTOTAL**: Tempo de aplicação total de uma ferramenta ■ **STOTAL**: Chamada de um subprograma (incluindo os ciclos); os registos estão ordenados por ordem cronológica ■ **TIMETOTAL**: o tempo total de maquinagem do programa NC é introduzido na coluna **WTIME**. Na coluna **PATH**, o TNC introduz o nome do caminho do programa NC correspondente. A coluna **TIME** contém a soma de todas as entradas **TIME** (apenas com mandril ligado e sem movimentos rápidos). Todas as restantes colunas colocam o TNC em 0 ■ **TOOLFILE**: na coluna **PATH**, o TNC introduz o nome do caminho da tabela de ferramentas com a qual se executou o teste do programa. Dessa forma, o TNC pode determinar na verificação real de aplicação da ferramenta se executou o teste do programa com TOOL.T
TNR	Número da ferramenta (**–1**: ainda não foi trocada nenhuma ferramenta)
IDX	Índex de ferramenta
NOME	Nome da ferramenta da tabela de ferramentas
TIME	Tempo de aplicação da ferramenta em segundos (tempo de alimentação)
WTIME	Tempo de aplicação da ferramenta em segundos (tempo de aplicação total de troca de ferramenta para troca de ferramenta)
RAD	**Raio da ferramenta R** + **Medida excedente do raio DR da ferramenta** da tabela de ferramentas. A unidade é 0.1µm

Coluna	Significado
BLOCO	Número de bloco no qual o **TOOL CALL** é programado
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: Nome do caminho do programa principal ou sub-programa activo ■ **TOKEN** = **STOTAL**: Nome do caminho do sub-programa
T	Número de ferramenta com índex de ferramenta

Na verificação da aplicação da ferramenta de um ficheiro de paletes estão disponíveis duas possibilidades:

- A área iluminada encontra-se no ficheiro de paletes sob um registo de paletes:
  Para a verificação da aplicação da ferramenta o TNC executa a palete completa.
- A área iluminada encontra-se no ficheiro de paletes sob um registo de programa:
  O TNC apenas executa a verificação da aplicação da ferramenta para o programa seleccionado

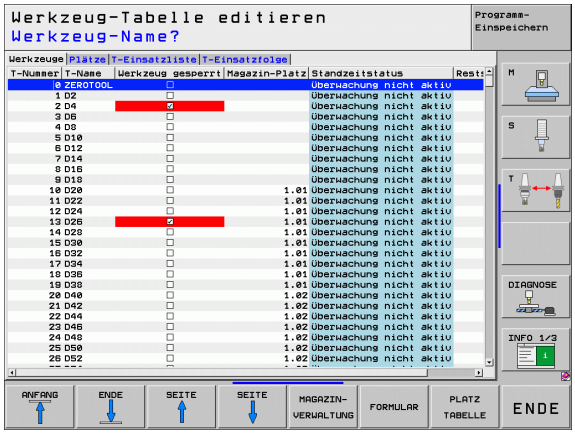
Gestão de ferramentas

A gestão de ferramentas é uma função dependente da máquina que também pode ser totalmente desactivada. A abrangência de funções exacta é definida pelo fabricante da sua máquina, consultar o Manual da Máquina!

Seguidamente são descritas apenas as funções que o TNC disponibiliza normalmente.

O fabricante da sua máquina pode disponibilizar as mais variadas funções relativas à manipulação de ferramentas através da gestão de ferramentas. Exemplos:

- Representação compreensível e adaptável, se assim o desejar, dos dados de ferramenta em formulários
- Designação arbitrária dos vários dados de ferramenta na nova visualização de tabelas
- Apresentação mista de dados da tabela de ferramentas e da tabela de posições
- Possibilidade de rapidamente ordenar todos os dados de ferramenta com um clique do rato
- Utilização de auxiliares gráficos, p.ex., diferenciações a cores do estado da ferramenta ou do carregador
- Disponibilização da lista de equipamento de todas as ferramentas específica ao programa
- Disponibilização da sequência de aplicação de todas as ferramentas específica ao programa



Abrir a gestão de ferramentas

FERRAM. TABELA

▶ Seleccionar a tabela de ferramentas: premir a softkey TABELA DE FERR.TAS

▷

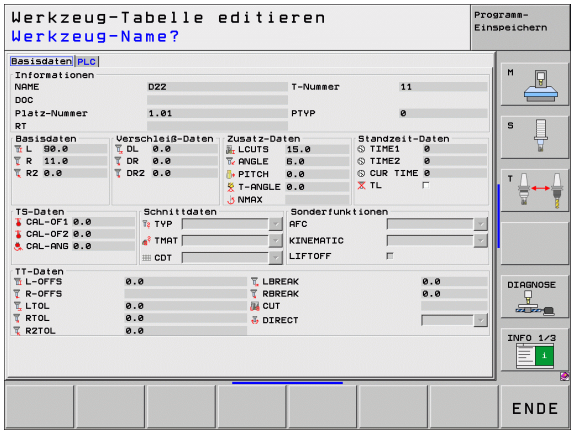
▶ Continuar a comutar a barra de softkeys

TOOL MANAGEMENT

▶ Seleccionar a softkey GESTÃO DE FERRAMENTAS: o TNC muda para a nova visualização de tabelas (ver a figura à direita)

Na nova visualização, o TNC apresenta todas as informações de ferramentas nos quatro separadores de ficheiros seguintes:

- **Ferramentas**:
  Informações específicas da ferramenta
- **Posições**:
  Informações específicas da posição
- **Lista de aplicações T**:
  Lista de todas as ferramentas do programa NC que está seleccionado no modo de funcionamento Execução do programa (apenas se já tiver criado um ficheiro de aplicação de ferramentas, ver "Verificação da aplicação da ferramenta", página 181)
- **Sequência de aplicações T**:
  Lista da sequência de todas as ferramentas trocadas no programa que está seleccionado no modo de funcionamento Execução do programa (apenas se já tiver criado um ficheiro de aplicação de ferramentas, ver "Verificação da aplicação da ferramenta", página 181)



Só é possível editar os dados de ferramenta na vista de formulário, que se pode activar accionando a softkey FORMULÁRIO ou a tecla ENT para cada ferramenta realçada na altura.

Utilização da gestão de ferramentas

A gestão de ferramentas tanto se pode utilizar com o rato, como com as teclas e softkeys:

Funções de edição da gestão de ferramentas	Softkey
Seleccionar o início da tabela	
Seleccionar o fim da tabela	
Seleccionar a página anterior da tabela	
Seleccionar a página seguinte da tabela	
Abrir a gestão do carregador: a gestão do carregador não está disponível sem que a máquina seja preparada	
Abrir a vista de formulário da ferramenta ou posição do carregador realçada na tabela	
Mostrar dados específicos da posição (se o separador **Ferramentas** estiver activo)	
Mostrar dados específicos da ferramenta (se o separador **Posições** estiver activo)	

É possível executar adicionalmente as seguintes funções utilizando o rato:

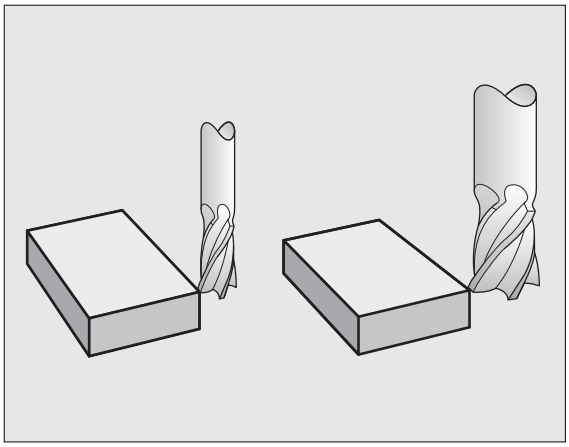
- Função de ordenação
  Ao clicar numa coluna do cabeçalho da tabela, o TNC ordena os dados em sequência ascendente ou descendente
- Deslocar colunas
  Clicando numa coluna do cabeçalho da tabela e deslocando-a, em seguida, com o botão do rato pressionado, é possível ordenar as colunas pela sequência que se desejar. O TNC não memoriza temporariamente a sequência de colunas, ao abandonar-se a gestão de ferramentas
- Abrir vista de formulário
  Fazer duplo clique sobre uma linha da tabela muda para a vista de formulário
- Mostrar informações adicionais na vista de formulário
  O TNC mostra sugestões, se se deixar o cursor do rato parado por um segundo, ao passá-lo sobre um campo de introdução activo

5.3 Correcção da ferramenta

Introdução

O TNC corrige a trajectória da ferramenta segundo o valor de correcção para o comprimento da ferramenta no eixo do mandril e segundo o raio da ferramenta no plano de maquinagem.

Se se elaborar o programa de maquinagem directamente no TNC, a correcção do raio da ferramenta só actua no plano de maquinagem. O TNC considera então até cinco eixos.



Quando se elaboram blocos de programa num sistema CAM com vectores normais à superfície, o TNC pode realizar uma correcção tridimensional da ferramenta, ver "Correcção tridimensional da ferramenta (opção de software 2)", página 474.

Correcção do comprimento da ferramenta

A correcção do comprimento da ferramenta actua quando se chama uma ferramenta e se faz a deslocação no eixo do mandril. Elimina-se logo que se chama uma ferramenta com o comprimento L=0.

Atenção, perigo de colisão!

Se se eliminar uma correcção de comprimento de valor positivo com **TOOL CALL 0**, diminui a distância entre a ferramenta e a peça de trabalho.

Depois de uma chamada da ferramenta **TOOL CALL**, a trajectória programada da ferramenta modifica-se no eixo do mandril segundo a diferença de comprimentos entra a ferramenta anterior e a nova.

Na correcção do comprimento, têm-se em conta os valores delta do bloco **TOOL CALL** e também da tabela de ferramentas.

Valor de correcção = **L** + $\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$ com

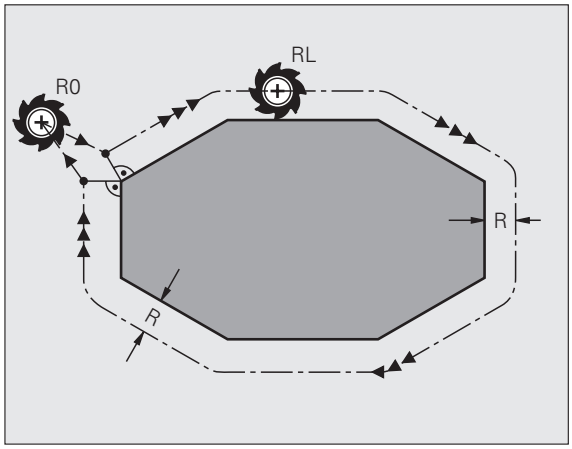
L:	Comprimento da ferramenta **L** do bloco **TOOL DEF** ou da tabela de ferramentas
$\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$:	Medida excedente **DL** para o comprimento do bloco **TOOL CALL 0** (não considerada pela visualização de posição)
$\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$:	Medida excedente **DL** para comprimento, tirada da tabela de ferramentas

Correcção do raio da ferramenta

O bloco do programa para um movimento da ferramenta contém

- **RL** ou **RR** para uma correcção de raio
- **R+** ou **R-**, para uma correcção de raio num movimento de deslocação paralelo ao eixo
- **R0**, quando não se pretende realizar nenhuma correcção de raio

A correcção de raio actua assim que se chama uma ferramenta e se faz a deslocação com um bloco linear no plano de maquinagem com **RL** ou **RR**.



O TNC anula a correcção do raio se:

- se programar um bloco linear com **R0**
- se abandonar o contorno com a função **DEP**
- se programar uma **PGM CALL**
- se seleccionar um novo programa com PGM MGT

Na correcção do raio, o TNC tem em conta os valores delta do bloco **TOOL CALL** e também da tabela de ferramentas:

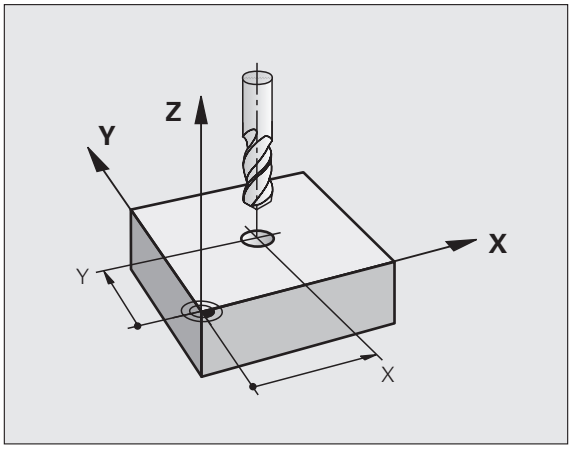
Valor de correcção = **R** + **DR**$_{\text{TOOL CALL}}$ + **DR**$_{\text{TAB}}$ com

R:	Raio da ferramenta **R** do bloco **TOOL DEF** ou da tabela de ferramentas
DL TOOL CALL:	Medida excedente **DR** para raio do bloco **TOOL CALL** (não considerada pela visualização de posição)
DR TAB:	Medida excedente **DR** para o raio da tabela de ferramentas

Movimentos de trajectória sem correcção do raio: R0

A ferramenta desloca-se no plano de maquinagem com o seu ponto central na trajectória programada, ou nas coordenadas programadas.

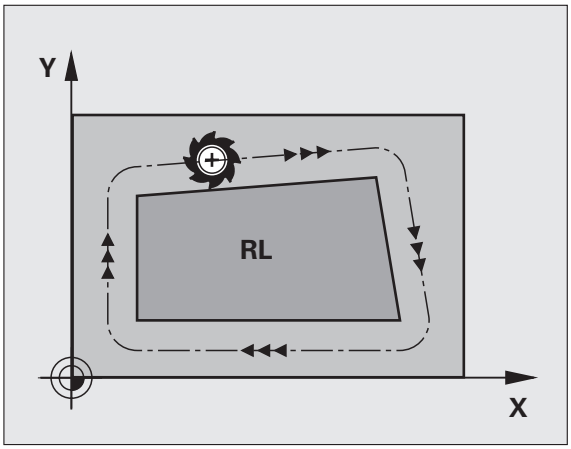
Aplicação: furar, posicionamento prévio.

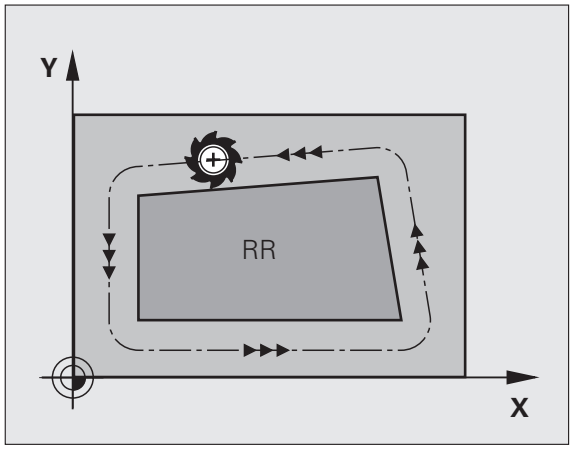


Movimentos de trajectória com correcção de raio: RR e RL

RR A ferramenta desloca-se para a direita do contorno
RL A ferramenta desloca-se para a esquerda do contorno

O ponto central da ferramenta tem assim a distância entre o raio da ferramenta e o contorno programado. „À direita“ e „à esquerda“ designam a posição da ferramenta na direcção de deslocação ao longo do contorno da peça de trabalho. Ver figuras.





Entre dois blocos de programa com diferente correcção de raio **RR** e **RL** deve haver pelo menos um bloco de deslocação no plano de maquinagem sem correcção do raio (isto é, com **R0**).

O TNC activa uma correcção de raio no final do bloco em que se programou a correcção pela primeira vez.

Também se pode activar a correcção do raio para eixos auxiliares do plano de maquinagem. Programe os eixos auxiliares também no bloco seguinte, senão o TNC executa a correcção do raio outra vez no eixo principal.

No primeiro bloco com correcção de raio **RR/RL** e na eliminação com **R0**, o TNC posiciona a ferramenta sempre na perpendicular no ponto inicial ou final programado. Posicione a ferramenta depois do primeiro ponto do contorno ou antes do último ponto do contorno, para que este não fique danificado.

Introdução da correcção do raio

A correcção do raio introduz-se num bloco **L**. Introduzir as coordenadas do ponto de destino e confirmar com a tecla ENT

CORRECÇ. RAIO: RL/RR/SEM CORRECÇ.?

RL

Deslocação da ferramenta pela esquerda do contorno programado: premir a softkey RL, ou

RR

Deslocação da ferramenta pela direita do contorno programado: premir a softkey RR, ou

ENT

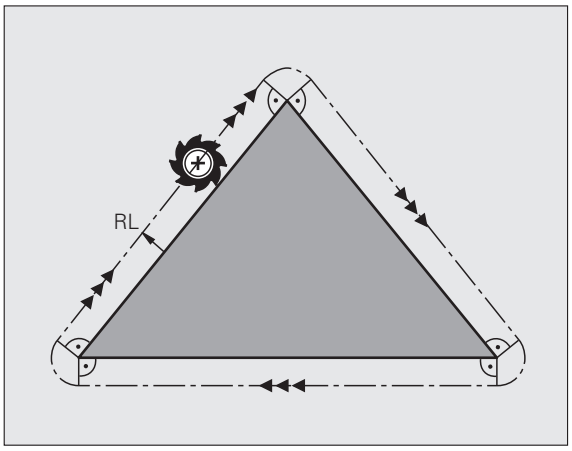
deslocação da ferramenta sem correcção de raio, ou eliminar a correcção: premir a tecla ENT

END

Terminar o bloco: premir a tecla END

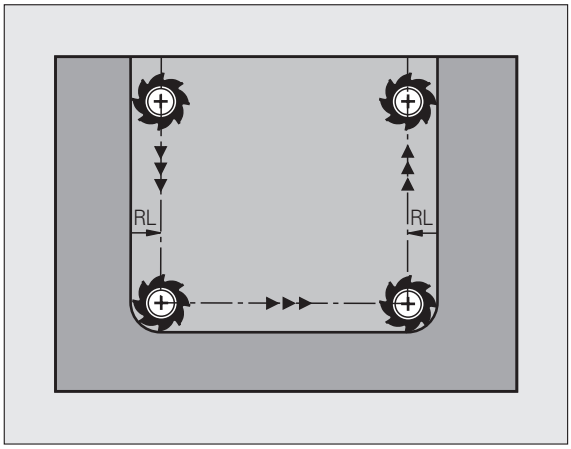
Correcção de raio: maquinar cantos

- Cantos exteriores:
  Se se tiver programado uma correcção do raio, o TNC desloca a ferramenta nos cantos exteriores ou segundo um círculo de transição, ou segundo um Spline (selecção com MP7680). Se necessário, o TNC reduz a alimentação nos cantos exteriores, por exemplo, quando se efectuam grandes mudanças de direcção.
- Cantos interiores:
  Nos cantos interiores, o TNC calcula o ponto de intersecção das trajectórias em que se desloca corrigido o ponto central da ferramenta. A partir deste ponto, a ferramenta desloca-se ao longo do elemento seguinte do contorno. Desta forma, a peça de trabalho não fica danificada nos cantos interiores. Assim, não se pode seleccionar um raio da ferramenta com um tamanho qualquer para um determinado contorno.



Atenção, perigo de colisão!

Não situe o ponto inicial ou final numa maquinagem interior sobre o ponto do canto do contorno, senão esse contorno danifica-se.



Maquinar contornos sem correcção de raio

A trajectória da ferramenta e a alimentação em cantos da peça de trabalho podem ser influenciados sem correcção de raio com a função auxiliar **M90** ver "Maquinar cantos: M90", página 351.



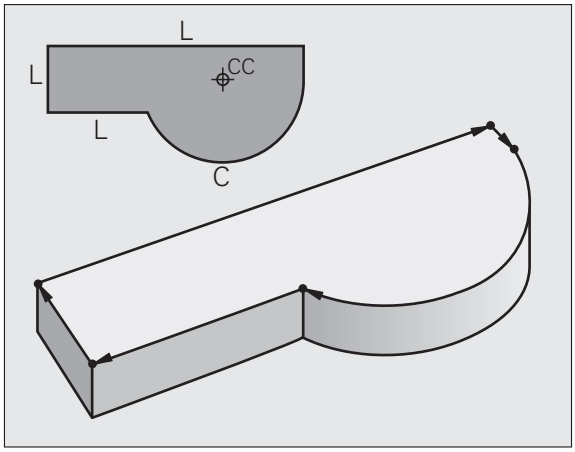
6

Programação: programar contornos

6.1 Movimentos da ferramenta

Funções de trajectória

O contorno de uma peça compõe-se normalmente de várias trajectórias como rectas e arcos de círculo. Com as funções de trajectória, poderá programar os movimentos da ferramenta para **rectas** e **arcos de círculo**.



Programação livre de contornos FK

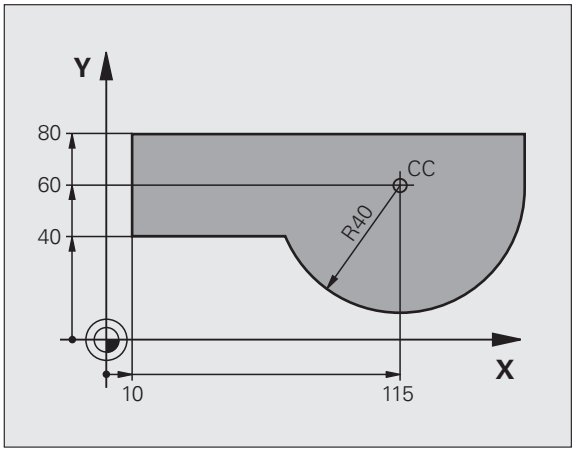
Quando não existir um plano cotado, e as indicações das medidas no programa NC estiverem incompletas, programe o contorno da peça com a livre programação de contornos. O TNC calcula as indicações que faltam.

Com a programação FK você também programa movimentos da ferramenta para **rectas** e **arcos de círculo**.

Funções auxiliares M

Com as funções auxiliares do TNC, comandam-se

- a execução do programa, p.ex. uma interrupção da execução
- as funções da máquina, como p.ex. ligar e desligar a rotação do mandril e o agente refrigerante
- o comportamento da ferramenta na trajectória



Sub-programas e repetições parciais de um programa

Introduza só uma vez como sub-programas ou repetições parciais de um programa os passos de maquinagem que se repetem. Se se quiser executar uma parte do programa só consoante certas condições, devem determinar-se também esses passos de maquinagem num sub-programa. Para além disso, um programa de maquinagem pode chamar um outro programa e executá-lo.

A programação com sub-programas e repetições parciais de um programa estão descritas no capítulo 8.

Programação com parâmetros Q

No programa de maquinagem substituem-se os valores numéricos por parâmetros Q. A um parâmetro Q atribui-se um valor numérico em outra posição. Com parâmetros Q podem-se programar funções matemáticas que comandem a execução do programa ou descrevam um contorno.

Para além disso, com a ajuda da programação de parâmetros Q também é possível efectuar medições com um apalpador 3D durante a execução do programa.

A programação com parâmetros Q está descrita no capítulo 9.

6.2 Noções básicas sobre as funções de trajectória

Programar o movimento da ferramenta para uma maquinagem

Quando criar um programa de maquinagem, programe sucessivamente as funções de trajectória para cada um dos elementos do contorno da peça de trabalho. Para isso, introduza **as coordenadas para os pontos finais dos elementos do contorno** indicadas no desenho. Com a indicação das coordenadas, os dados da ferramenta e a correcção do raio, o TNC calcula o percurso real da ferramenta.

O TNC desloca simultaneamente todos os eixos da máquina que se programaram no bloco do programa de uma função de trajectória.

Movimentos paralelos aos eixos da máquina

O bloco do programa contém a indicação das coordenadas: o TNC desloca a ferramenta paralela aos eixos da máquina programados.

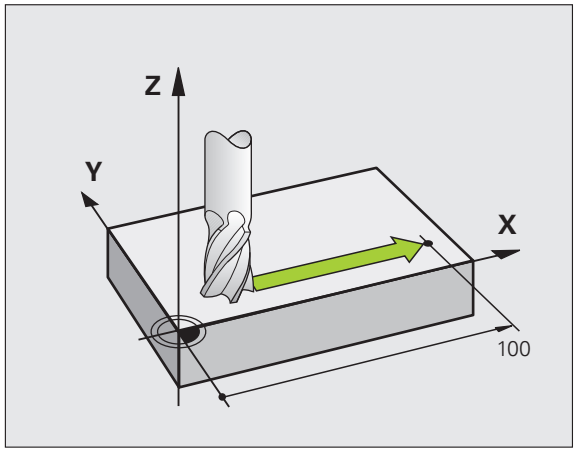
Consoante o tipo de máquina, na execução desloca-se a ferramenta ou a mesa da máquina com a peça de trabalho fixada. A programação dos movimentos de trajectória faz-se como se fosse a ferramenta a deslocar-se.

Exemplo:

```
50 L X+100
```

50	Número de bloco
L	Função de trajectória „Recta“
X+100	Coordenadas do ponto final

A ferramenta mantém as coordenadas Y e Z e desloca-se para a posição X=100. Ver figura.



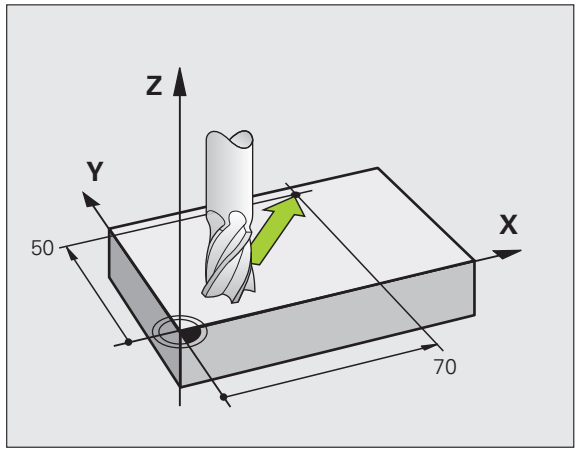
Movimentos em planos principais

O bloco do programa contém duas indicações de coordenadas: o TNC desloca a ferramenta no plano programado.

Exemplo:

```
L X+70 Y+50
```

A ferramenta mantém a coordenada Z e desloca-se no plano XY para a posição X=70, Y=50. Ver figura

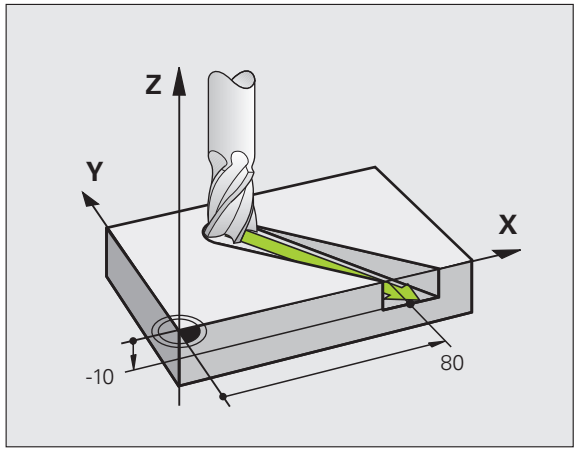


Movimento tridimensional

O bloco do programa contém três indicações de coordenadas: o TNC desloca a ferramenta no espaço para a posição programada.

Exemplo:

```
L X+80 Y+0 Z-10
```



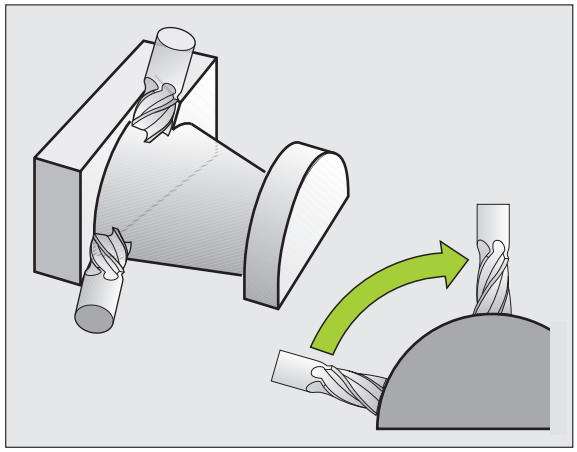
Introdução de mais de três coordenadas

O TNC pode comandar até 5 eixos ao mesmo tempo (opção de software). Numa maquinagem com 5 eixos, movem-se por exemplo 3 eixos lineares e 2 eixos rotativos simultaneamente.

O programa de maquinagem para este tipo de maquinagem gera-se habitualmente num sistema CAM, e não pode ser criado na máquina.

Exemplo:

```
L X+20 Y+10 Z+2 A+15 C+6 R0 F100 M3
```

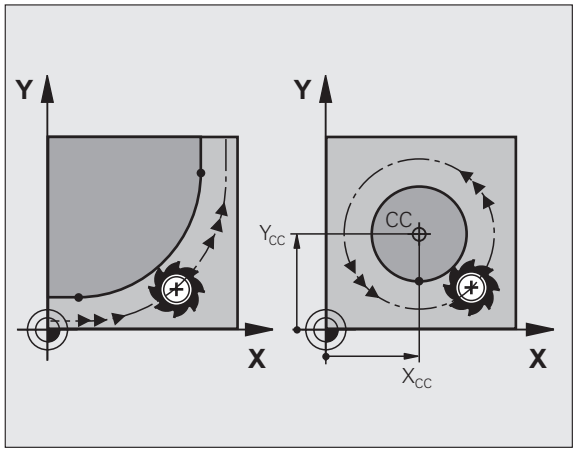


Círculos e arcos de círculo

Nos movimentos circulares, o TNC desloca simultaneamente dois eixos da máquina: a ferramenta desloca-se em relação à peça de trabalho segundo uma trajectória circular. Para movimentos circulares, é possível introduzir um ponto central do círculo CC.

Com as funções de trajectória para arcos de círculo programe círculos nos planos principais: há que definir o plano principal na chamada da ferramenta TOOL CALL ao determinar-se o eixo do mandril:

Eixo do mandril	Plano principal
Z	**XY**, também UV, XV, UY
Y	**ZX**, também WU, ZU, WX
X	**YZ**, também VW, YW, VZ

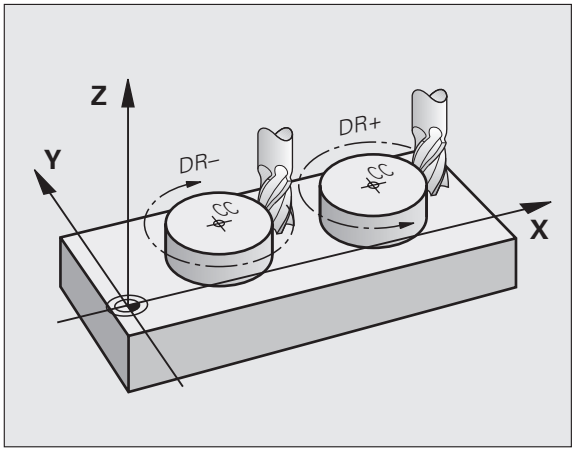


Os círculos que não são paralelos ao plano principal são programados com a função "Inclinação do plano de maquinagem" (ver Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo 19, PLANO DE MAQUINAGEM) ou com parâmetros Q (ver "Princípio e resumo de funções", página 282).

Sentido de rotação DR em movimentos circulares

Para os movimentos circulares não tangentes a outros elementos do contorno, introduza o sentido de rotação da seguinte forma:

Rotação no sentido horário: **DR–**
Rotação no sentido anti-horário: **DR+**



Correcção do raio

A correcção do raio deve estar no bloco com que se faz a aproximação ao primeiro elemento de contorno. A correcção do raio não pode ser activada num bloco para uma trajectória circular. Programe esta correcção antes, num bloco linear (ver "Tipos de trajectória - coordenadas cartesianas", página 208) ou num bloco de aproximação (bloco APPR, ver "Aproximação e saída do contorno", página 200).

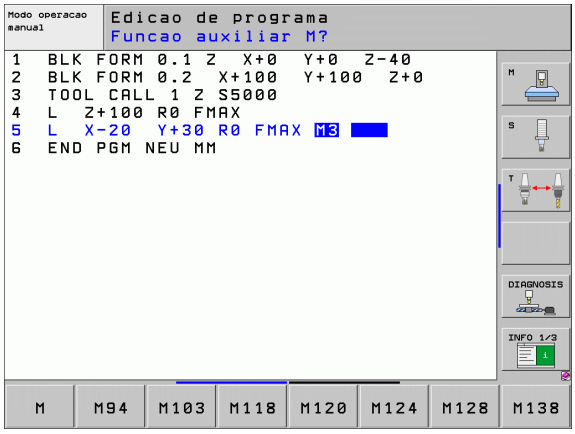
Posicionamento prévio

Posicione previamente a ferramenta no princípio do programa de maquinagem, de forma a não se danificar nada na ferramenta nem na peça de trabalho.

Elaboração de blocos de programa com as teclas de movimentos de trajectória

Você abre o diálogo em texto claro com as teclas cinzentas de funções de trajectória. O TNC vai perguntando sucessivamente todos os dados necessários e insere este bloco no programa de maquinagem.

Exemplo – programação de uma recta.



Abrir o diálogo de programação, p.ex., recta

COORDENADAS?

X

Introduzir as coordenadas do ponto final da recta, por exemplo -20 em X

COORDENADAS?

Y

Introduzir as coordenadas do ponto final da recta, por exemplo 30 em Y, e confirmar com a tecla ENT

CORRECÇ. RAIO: RL/RR/SEM CORRECÇ.?

R0

Seleccionar correcção de raio: por exemplo, se se premir a softkey R0, a ferramenta desloca-se sem correcção

ALIMENTAÇÃO F=? / F MAX = ENT

100 ENT

Introduzir a alimentação e confirmar com a tecla ENT: p.ex. 100 mm/min. Em programação com POLEG: introdução de 100 corresponde a uma alimentação de 10 poleg/min.

F MAX

Deslocar-se em movimento rápido: premir a softkey FMAX, ou

F AUTO

Deslocar com alimentação definida no bloco **TOOL CALL**: premir a softkey FAUTO

FUNÇÃO AUXILIAR M ?

3 ENT

Introduzir a função auxiliar, p.ex. M3, e finalizar o diálogo com a tecla ENT

Linha no programa de maquinagem

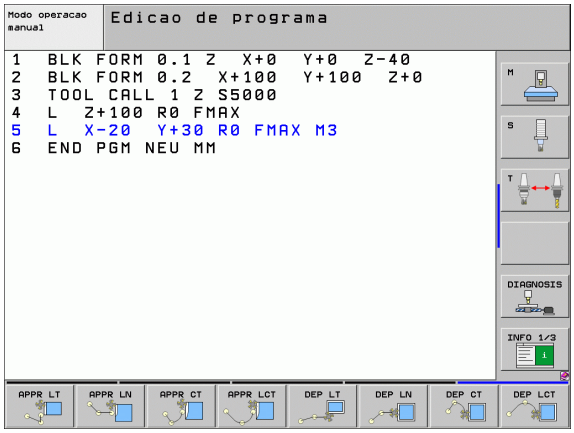
```
L X-20 Y+30 R0 FMAX M3
```

6.3 Aproximação e saída do contorno

Resumo: tipos de trajectória para a aproximação e saída do contorno

As funções APPR (em ingl. approach = aproximação) e DEP (em ingl. departure = saída) activam-se com a tecla APPR/DEP. Depois, com as softkeys pode-se seleccionar os seguintes tipos de trajectória:

Função	Aproximação	Saída
Recta tangente		
Recta perpendicular ao pto. do contorno		
Trajectória circular tangente		
Trajectória circular tangente ao contorno, aproximação e saída dum ponto auxiliar fora do contorno segundo um segmento de recta tangente		

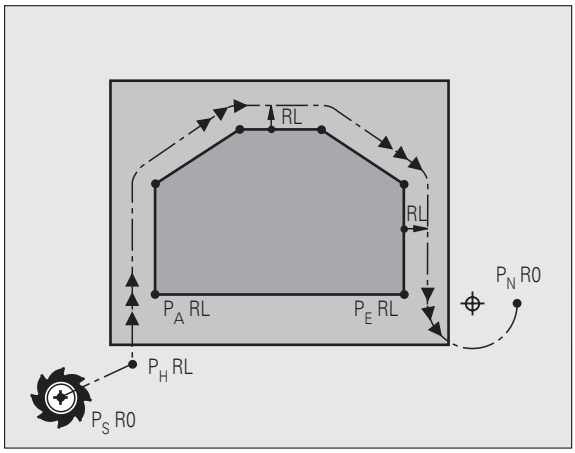


Aproximação e saída a uma trajectória helicoidal

Na aproximação e saída a uma hélice, a ferramenta desloca-se segunda um prolongamento da hélice, unindo-se assim com uma trajectória circular tangente ao contorno. Utilize para isso a função APPR CT ou a DEP CT.

Posições importantes na aproximação e saída

- Ponto de partida P_S
  Esta posição é programada directamente antes do bloco APPR. P_S encontra-se fora do contorno e atinge-se sem correcção do raio (R0).
- Ponto auxiliar P_H
  A aproximação e afastamento passam, em alguns tipos de trajectória, por um ponto auxiliar P_H, que o TNC calcula a partir do bloco APPR e DEP. O TNC desloca-se da posição actual o ponto auxiliar P_H na última alimentação programada. Se se tiver programado no último bloco de posicionamento antes da função de aproximação **FMAX** (posicionar com movimento rápido), então o TNC também se aproxima do ponto auxiliar P_H em movimento rápido.
- Primeiro ponto de contorno P_A e último ponto de contorno P_E
  O primeiro ponto de contorno P_A é programado no bloco APPR. O último ponto de contorno P_E é programado com um tipo de trajectória qualquer. Se o bloco DEP contiver também a coordenada Z, o TNC desloca primeiro a ferramenta para o ponto P_H e aí segundo o respectivo eixo à altura programada.
- Ponto final P_N
  A posição P_N encontra-se fora do contorno e calcula-se a partir das indicações introduzidas no bloco DEP. Se o bloco DEP contiver também a coordenada Z, o TNC desloca primeiro a ferramenta no plano de maquinagem para o ponto P_H e aí segundo o respectivo eixo à altura programada.



Abreviatura	Significado
APPR	em ingl. APPRoach = Aproximação
DEP	Em ingl. DEParture = saída
L	em ingl. Line = recta
C	Em ingl. Circle = Círculo
T	Tangente (passagem contínua, plana,
N	Normal (perpendicular)

No posicionamento da posição real em relação ao ponto auxiliar P_H o TNC não verifica se o contorno programado é danificado. Faça a verificação com o Gráfico de Teste!

Nas funções APPR LT, APPR LN e APPR CT. o TNC desloca-se da posição real para o ponto auxiliar P_H com a última alimentação/movimento rápido programada/o. Na função APPR LCT, o TNC aproxima-se do ponto auxiliar P_H com a alimentação programada no bloco APPR. Se antes do bloco de aproximação ainda não tiver sido programada nenhuma alimentação, o TNC emite uma mensagem de erro.

Coordenadas polares

Você também pode programar, por meio de coordenadas polares, os pontos de contorno para as seguintes funções de aproximação/saída:

- APPR LT torna-se APPR PLT
- APPR LN torna-se APPR PLN
- APPR CT torna-se APPR PCT
- APPR LCT torna-se APPR PLCT
- DEP LCT torna-se DEP PLCT

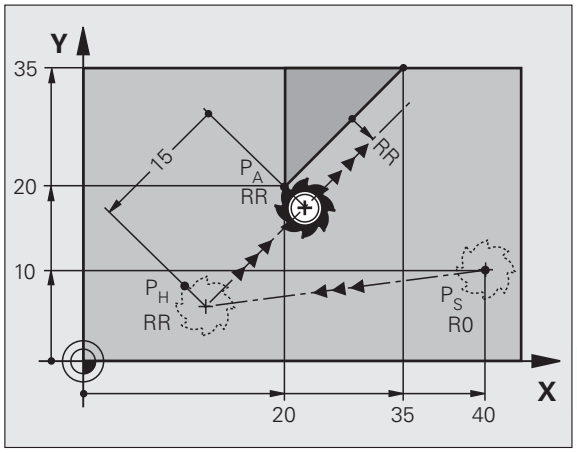
Para isso, prima a tecla laranja P, depois de ter escolhido com softkey uma função de aproximação ou de saída.

Correcção do raio

A correcção do raio é programada juntamente com o primeiro ponto do contorno P_A no bloco APPR. Os blocos DEP eliminam automaticamente a correcção de raio!

Aproximação sem correcção do raio: quando no bloco APPR se programar R0, o TNC desloca a ferramenta como se fosse uma ferramenta com R = 0 mm e correcção de raio RR! Desta forma está determinada a direcção nas funções APPR/DEP LN e APPR/DEP CT, na qual o TNC desloca a ferramenta até e a partir do contorno. Além disso, deverá programar ambas as coordenadas do plano de maquinagem no primeiro bloco de deslocação após APPR

Aproximação segundo uma recta tangente: APPR LT



O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H. A partir daí, a ferr.ta desloca-se para o primeiro ponto do contorno P_A sobre uma recta tangente. O ponto auxiliar P_H tem a distância LEN para o primeiro ponto de contorno P_A.

- Um tipo de trajectória qualquer: fazer a aproximação ao ponto de partida P_S
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey APPR LCT:

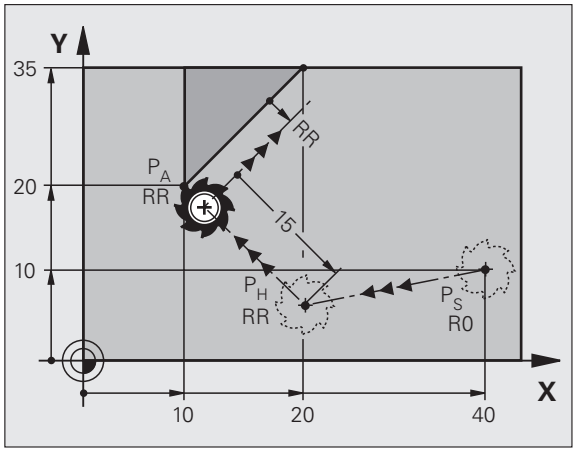


- Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- LEN: distância do ponto auxiliar P_H ao primeiro ponto do contorno P_A
- Correcção do raio RR/RL para a maquinagem

Exemplo de blocos NC

`7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3`	Fazer a aproximação a P_S sem correcção do raio
`8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100`	P_A com correcç. do raio RR, distância P_H a P_A: LEN=15
`9 L X+35 Y+35`	Ponto final do primeiro elemento do contorno
`10 L ...`	Elemento de contorno seguinte

Aproximação segundo uma recta perpendicular ao primeiro ponto do contorno: APPR LN



O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H. A partir daí, a ferr.ta desloca-se para o primeiro ponto do contorno P_A sobre uma recta tangente. O ponto auxiliar P_H tem a distância LEN + raio da ferramenta ao primeiro ponto do contorno P_A.

- Um tipo de trajectória qualquer: fazer a aproximação ao ponto de partida P_S
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey APPR LN:



- Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- Comprimento: distância do ponto auxiliar P_H. Introduzir LEN sempre positivo!
- Correcção do raio RR/RL para a maquinagem

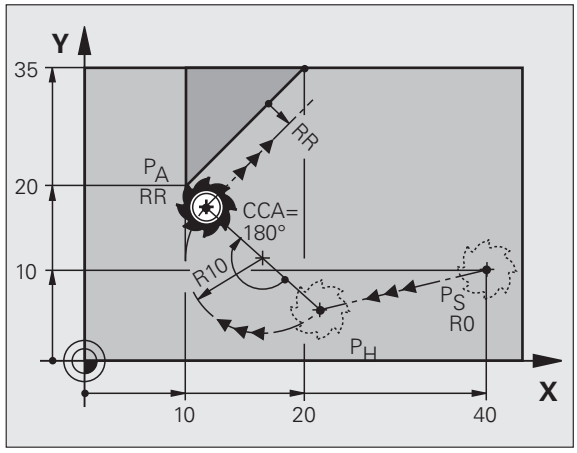
Exemplo de blocos NC

`7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3`	Fazer a aproximação a P_S sem correcção do raio
`8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100`	P_A com correcç. do raio RR
`9 L X+20 Y+35`	Ponto final do primeiro elemento do contorno
`10 L ...`	Elemento de contorno seguinte

Aproximação segundo uma trajectória circular tangente: APPR CT

O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H. Daí desloca-se segundo uma trajectória circular tangente ao primeiro elemento do contorno e ao primeiro ponto do contorno P_A.

A trajectória circular de P_H para P_A está determinada pelo raio R e o ângulo do ponto central CCA. O sentido de rotação da trajectória circular está indicado pelo percurso do primeiro elemento do contorno.



- Um tipo de trajectória qualquer: fazer a aproximação ao ponto de partida P_S
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey APPR CT:

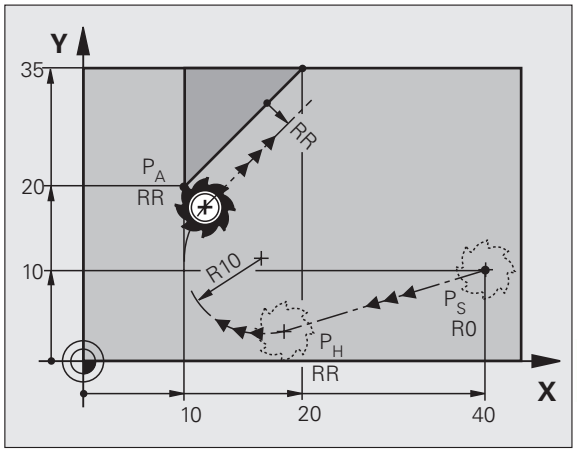


- Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- Raio R da trajectória circular
  - Aproximação pelo lado da peça de trabalho definido pela correcção do raio: introduzir R positivo
  - Aproximação a partir dum lado da peça de trabalho: Introduzir R negativo
- Ângulo do ponto central CCA da trajectória circular
  - Introduzir CCA só positivo
  - Máximo valor de introdução 360°
- Correcção do raio RR/RL para a maquinagem

Exemplo de blocos NC

`7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3`	Fazer a aproximação a P_S sem correcção do raio
`8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100`	P_A com correcç. do raio RR, Raio R=10
`9 L X+20 Y+35`	Ponto final do primeiro elemento do contorno
`10 L ...`	Elemento de contorno seguinte

Aproximação segundo uma trajectória circular tangente ao contorno e segmento de recta: APPR LCT



O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H. Daí desloca-se segundo uma trajectória circular para o primeiro elemento do contorno P_A. A alimentação programada no bloco APPR é válida para todo o trajecto percorrido pelo TNC no bloco de aproximação (trajecto P_S – P_A).

Quando tiver programado as três coordenadas X, Y e Z do eixo principal no bloco de aproximação, então o TNC vai simultaneamente da posição definida antes do bloco APPR em todos os três eixos para o ponto auxiliar P_H e, em seguida, de P_H para P_A apenas no plano de maquinagem.

A trajectória circular é tangente, tanto à recta P_S – P_H como também ao primeiro elemento de contorno. Assim, a trajectória determina-se claramente através do raio R.

- Um tipo de trajectória qualquer: fazer a aproximação ao ponto de partida P_S
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey APPR LCT:



  - Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
  - Raio R da trajectória circular. Indicar R positivo
  - Correcção do raio RR/RL para a maquinagem

Exemplo de blocos NC

`7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3`	Fazer a aproximação a P_S sem correcção do raio
`8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100`	P_A com correcç. do raio RR, Raio R=10
`9 L X+20 Y+35`	Ponto final do primeiro elemento do contorno
`10 L ...`	Elemento de contorno seguinte

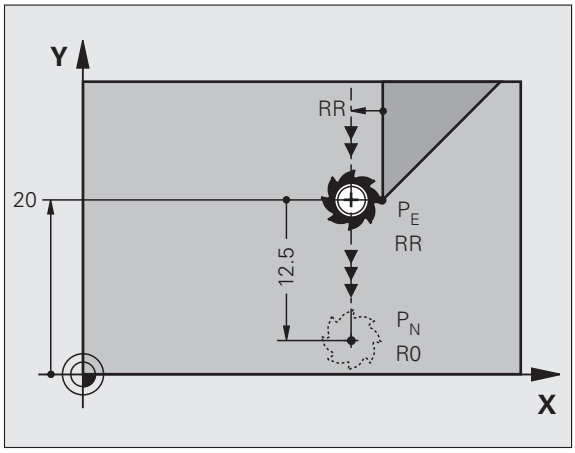
Saída segundo uma recta tangente: DEP LT

O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta do último ponto do contorno P_E para o ponto final P_N. A recta encontra-se no prolongamento do último elemento do contorno P_N situa-se na distância LEN de P_E.

- Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correcção do raio
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey DEP LCT:



- LEN: introduzir a distância do ponto final P_N do último elemento de contorno P_E



Exemplo de blocos NC

`23 L Y+20 RR F100`	Último elemento de contorno: P_E com correcção do raio
`24 DEP LT LEN12.5 F100`	Sair com LEN=12,5 mm
`25 L Z+100 FMAX M2`	Retirar Z, retrocesso, fim do programa

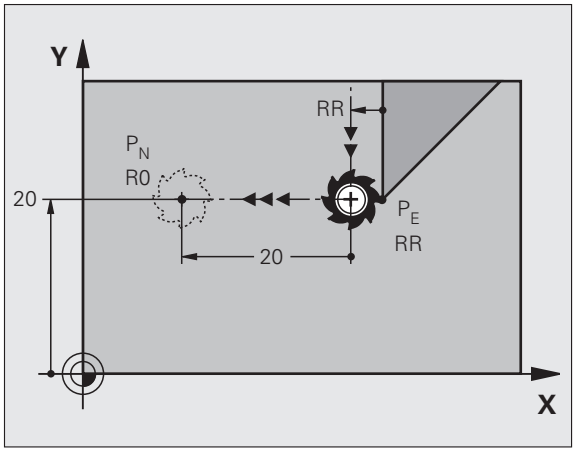
Saída segundo uma recta perpendicular ao último do contorno: DEP LN

O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta do último ponto do contorno P_E para o ponto final P_N. A recta sai na perpendicular, do último ponto do contorno P_E. P_N situa-se a partir de P_E na distância LEN + raio da ferramenta.

- Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correcção do raio
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey DEP LN:



- LEN: introduzir distância do ponto final P_N
  Importante: introduzir LEN positivo!

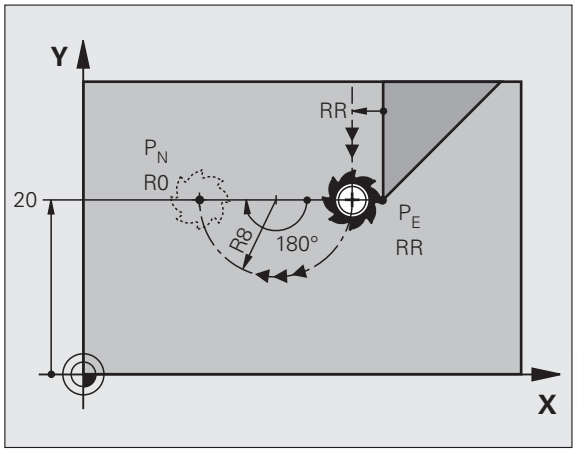


Exemplo de blocos NC

`23 L Y+20 RR F100`	Último elemento de contorno: P_E com correcção do raio
`24 DEP LN LEN+20 F100`	Saída perpendicular ao contorno com LEN = 20 mm
`25 L Z+100 FMAX M2`	Retirar Z, retrocesso, fim do programa

Saída segundo uma trajectória circular tangente: DEP CT

O TNC desloca a ferramenta segundo uma trajectória circular do último ponto do contorno P_E para o ponto final P_N. A trajectória circular une-se tangencialmente ao último elemento do contorno.



- Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correcção do raio
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey DEP CT:



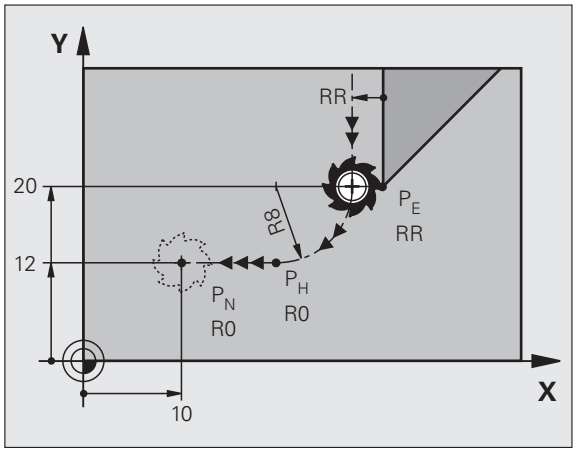
- Ângulo do ponto central CCA da trajectória circular
- Raio R da trajectória circular
  - A ferramenta deve sair da peça de trabalho pelo lado que está determinado através da correcção do raio: Introduzir R positivo
  - A ferramenta deve sair da peça de trabalho pelo **lado oposto** determinado através da correcção do raio: Introduzir R negativo

Exemplo de blocos NC

`23 L Y+20 RR F100`	Último elemento de contorno: P_E com correcção do raio
`24 DEP CT CCA 180 R+8 F100`	Ângulo do ponto central=180°,
	Raio de trajectória circular=8 mm
`25 L Z+100 FMAX M2`	Retirar Z, retrocesso, fim do programa

Afastamento numa trajectória circular com união tangencial ao contorno e ao segmento de recta:DEP LCT

O TNC desloca a ferramenta segundo uma trajectória circular, desde o último ponto do contorno P_E para um ponto auxiliar P_H. Daí desloca-se segundo uma recta para o ponto final P_N. O último elemento de contorno e a recta de P_H – P_N têm transições tangentes com a trajectória circular. Assim, a trajectória circular determina-se claramente através do raio R.



- Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correcção do raio
- Abrir diálogo com a tecla APPR/DEP e a softkey DEP LCT:



- Introduzir as coordenadas do ponto final P_N
- Raio R da trajectória circular. Introduzir R positivo

Exemplo de blocos NC

`23 L Y+20 RR F100`	Último elemento de contorno: P_E com correcção do raio
`24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100`	Coordenadas P_N, raio da trajectória circular=8 mm
`25 L Z+100 FMAX M2`	Retirar Z, retrocesso, fim do programa

6.4 Tipos de trajectória - coordenadas cartesianas

Resumo das funções de trajectória

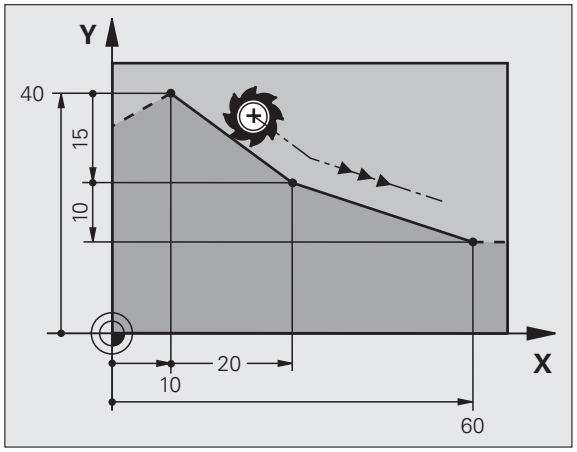
Função	Tecla de funções de trajectória	Movimento da ferramenta	Introduções necessárias	Página
Recta **L** em inglês: Line		Recta	Coordenadas do ponto final da recta	Página 209
Chanfre: **CHF** em inglês: **CH**am**F**er		Chanfre entre duas rectas	Comprimento de chanfre	Página 210
Ponto central do círculo **CC**; em inglês: Circle Center		Sem função	Coordenadas do ponto central do círculo ou do pólo	Página 212
Arco de círculo **C** em inglês: **C**ircle		Trajectória circular em redor do ponto central do círculo CC para o ponto final do arco de círculo	Coordenadas do ponto final do círculo e sentido de rotação	Página 213
Arco de círculo **CR** em inglês: **C**ircle by **R**adius		Trajectória circular com raio determinado	Coordenadas do ponto final do círculo, raio do círculo e sentido de rotação	Página 214
Arco de círculo **CT** em inglês: **C**ircle **T**angential		Trajectória circular tangente ao elemento de contorno anterior e posterior	Coordenadas do ponto final do círculo	Página 216
Arredondamento de cantos **RND** em inglês: **R**ou**ND**ing of Corner		Trajectória circular tangente ao elemento de contorno anterior e posterior	Raio R de um canto	Página 211
Livre programação de contornos **FK**		Recta ou trajectória circular com uma tangente qualquer ao elemento de contorno anterior	ver "Tipos de trajectórias – Livre programação de contornos FK", página 229	Página 233

Recta L

O TNC desloca a ferramenta segundo uma recta desde a sua posição actual até ao ponto final da recta. O ponto de partida é o ponto final do bloco anterior.



- **Coordenadas** do ponto final das rectas, caso necessário
- **Correcção de Raio RL/RR/R0**
- **Alimentação F**
- **Função auxiliar M**



Exemplo de blocos NC

```
7 L X+10 Y+40 RL F200 M3
8 L IX+20 IY-15
9 L X+60 IY-10
```

Aceitar a posição real

Também se pode gerar um bloco linear (bloco **L**) com a tecla „ACEITAR POSIÇÃO REAL“:

- Desloque a ferramenta no modo de funcionamento Manual para a posição que se quer aceitar
- Mudar a visualização do ecrã para Memorização/Edição do Programa
- Seleccionar o bloco do programa depois do qual se quer acrescentar o bloco L



- Premir a tecla "ACEITAR POSIÇÃO REAL": o TNC gera um bloco L com as coordenadas da posição real



A quantidade de eixos que o TNC memoriza no bloco **L** determina-se através da função MOD (ver "Selecção do eixo para gerar bloco L", página 621).

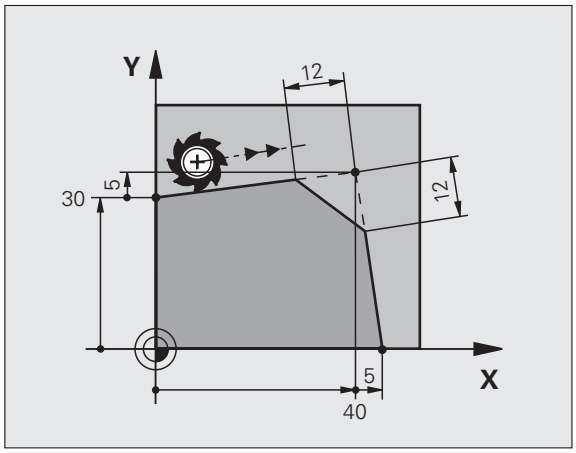
Acrescentar chanfre entre duas rectas

Podem-se recortar com um chanfre os cantos do contorno gerados por uma intersecção de duas rectas.

- Nos blocos lineares antes e depois do bloco **CHF**, programam-se as duas coordenadas do plano em que se executa o chanfre
- A correcção de raio antes e depois do bloco **CHF** tem que ser igual
- O chanfre deve poder efectuar-se com a ferramenta actual



- **Secção do Chanfre**: introduzir o comprimento do chanfre, se necessário:
- **Alimentação F** (actua somente no bloco **CHF**)



Exemplo de blocos NC

```
7 L X+0 Y+30 RL F300 M3
8 L X+40 IY+5
9 CHF 12 F250
10 L IX+5 Y+0
```



Não começar um contorno com um bloco **CHF**.

Um chanfre só é executado no plano de maquinagem.

Não se faz a aproximação ao ponto de canto cortado pelo chanfre.

Uma alimentação programada no bloco CHF só actua nesse bloco CHF. Depois, volta a ser válida a alimentação programada antes do bloco **CHF**.

Arredondamento de cantos RND

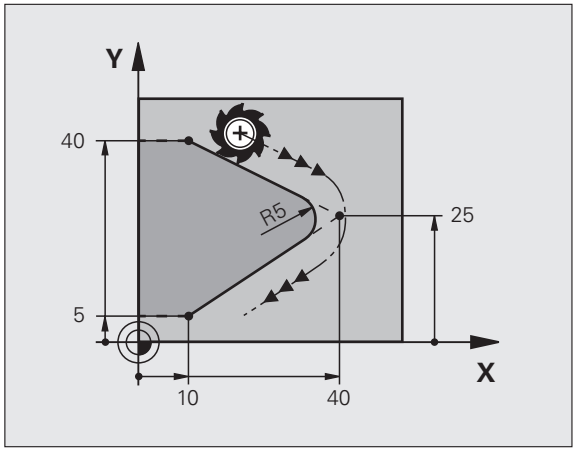
A função **RND** arredonda cantos do contorno.

A ferramenta desloca-se segundo uma trajectória circular, que se une tangencialmente tanto à trajectória anterior do contorno como à posterior.

O círculo de arredondamento tem que poder executar-se com a ferramenta chamada.



- **Raio de arredondamento**: introduzir o raio do arco de círculo, se necessário:
- **Alimentação F** (actua somente no bloco **RND**)



Exemplo de blocos NC

```
5 L X+10 Y+40 RL F300 M3
6 L X+40 Y+25
7 RND R5 F100
8 L X+10 Y+5
```

Os elementos de contorno anterior e posterior devem conter as duas coordenadas do plano onde se executa o arredondamento de cantos. Se se elaborar o contorno sem correcção do raio da ferramenta, então devem-se programar ambas as coordenadas do plano de maquinagem.

Não se faz a aproximação ao ponto do canto.

Uma alimentação programada no bloco **RND** só actua nesse bloco **RND**. Depois, volta a ser válida a alimentação programada antes do bloco **RND**.

Também se pode utilizar um bloco RND para a aproximação suave ao contorno.

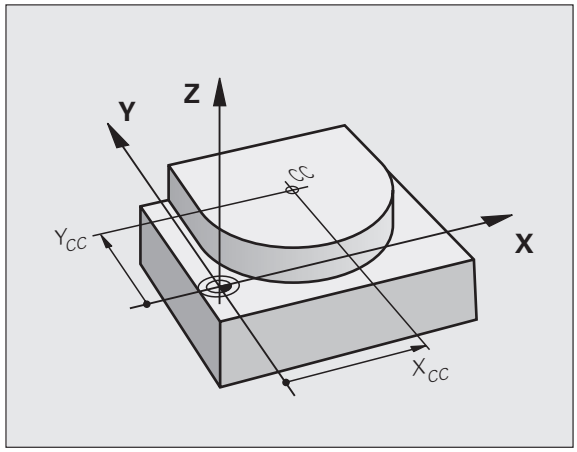
Ponto central do círculo CCI

Determina-se o ponto central do círculo para trajectórias circulares que se programem com a tecla C (trajectória circular C) Para isso,

- introduza as coordenadas cartesianas do ponto central do círculo no plano de maquinagem ou
- aceite a última posição programada ou
- aceite as coordenadas com a tecla "ACEITAÇÃO DA POSIÇÃO REAL"



▶ Introduzir as coordenadas para o ponto central de círculo ou
Para aceitar a última posição programada: não introduzir nenhumas coordenadas



Exemplo de blocos NC

```
5 CC X+25 Y+25
```

ou

```
10 L X+25 Y+25
11 CC
```

As linhas 10 e 11 do programa não se referem à figura.

Validade

O ponto central do círculo permanece determinado até se programar um novo ponto central do círculo. Também se pode determinar um ponto central do círculo para os eixos auxiliares U, V e W.

Introduzir o ponto central do círculo de forma incremental

Uma coordenada introduzida em incremental para o ponto central do círculo refere-se sempre à ultima posição programada da ferramenta.



Com CC, você indica uma posição como centro do círculo: a ferramenta não se desloca para essa posição.

O ponto central do círculo é ao mesmo tempo pólo das coordenadas.

Trajectória circular C em redor do ponto central do círculo CC

Determine o ponto central de círculo **CC** antes de programar a trajectória circular. A última posição da ferramenta programada antes da trajectória circular é o ponto de partida da trajectória circular.

- Deslocar a ferramenta sobre o ponto de partida da trajectória circular



- **Introduzir as coordenadas** do ponto central do círculo



- **Coordenadas** do ponto final do arco de círculo, se necessário:
- **Sentido de rotação DR**
- **Alimentação F**
- **Função auxiliar M**



Normalmente, o TNC descreve movimentos circulares no plano de maquinagem activo. Se programar círculos, que não se encontram no plano de maquinagem activo, p.ex., **C Z... X... DR+** no eixo da ferramenta Z e, simultaneamente, rodar esse movimento, então o TNC descreve um círculo espacial, isto é, um círculo em 3 eixos.

Exemplo de blocos NC

```
5 CC X+25 Y+25
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
7 C X+45 Y+25 DR+
```

Círculo completo

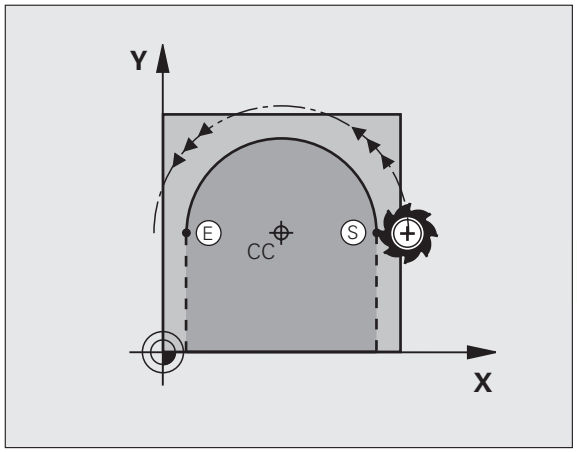
Programe para o ponto final as mesmas coordenadas que para o ponto de partida.

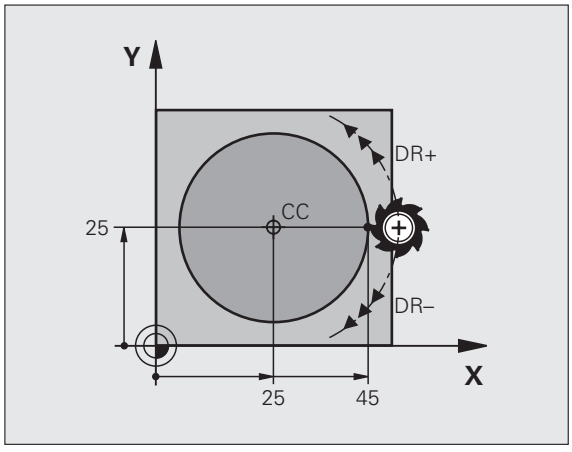


O ponto de partida e o ponto final devem estar na mesma trajectória circular.

Tolerância de introdução: até 0,016 mm (selecção em MP7431).

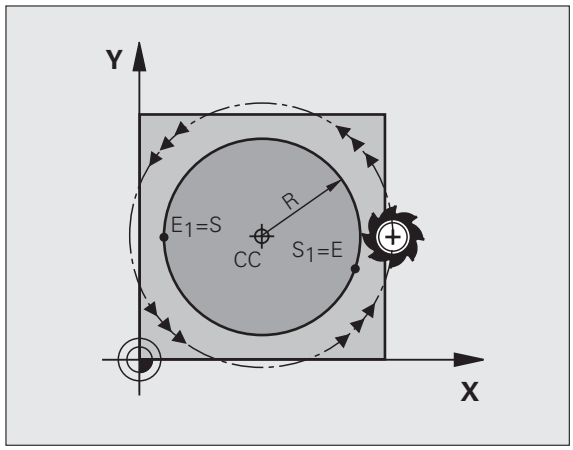
Círculo mais pequeno que o TNC pode deslocar: 0,0016 µm.





Trajectória circular CR com raio determinado

A ferramenta desloca-se segundo uma trajectória circular com raio R.



CR

- **Coordenadas** do ponto final do arco de círculo
- **Raio R**
  Atenção: o sinal determina o tamanho do arco de círculo!
- **Sentido de rotação DR**
  Atenção: o sinal determina se a curvatura é côncava ou convexa!
- **Função auxiliar M**
- **Alimentação F**

Círculo completo

Para um círculo completo, programe dois blocos circulares sucessivos:

O ponto final da primeira metade do círculo é o ponto de partida do segundo. O ponto final da segunda metade do círculo é o ponto de partida do primeiro.

Ângulo central CCA e raio R do arco de círculo

O ponto de partida e o ponto final do contorno podem unir-se entre si por meio de quatro arcos de círculo diferentes com o mesmo raio:

Arco de círculo mais pequeno: CCA<180°
O raio tem sinal positivo R>0

Arco de círculo maior: CCA>180°
O raio tem sinal negativo R<0

Com o sentido de rotação, determina-se se o arco de círculo está curvado para fora (convexo) ou para dentro (côncavo):

Convexo: sentido de rotação **DR–** (com correcção de raio **RL**)

Côncavo: sentido de rotação **DR+** (com correcção de raio **RL**)

Exemplo de blocos NC

```
10 L X+40 Y+40 RL F200 M3
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- (ARCO 1)
```

ou

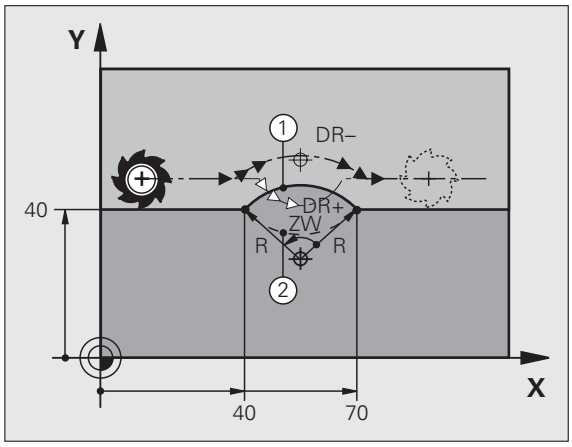
```
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ (ARCO 2)
```

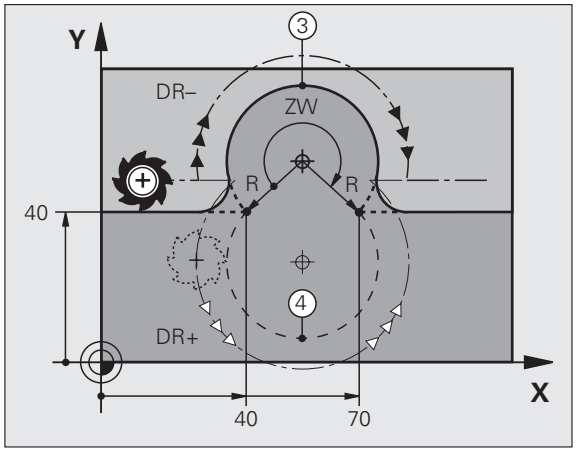
ou

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- (ARCO 3)
```

ou

```
11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ (ARCO 4)
```





A distância do ponto de partida ao ponto final do diâmetro do círculo não pode ser maior do que o diâmetro do círculo.

O raio máximo tem 99,9999 m.

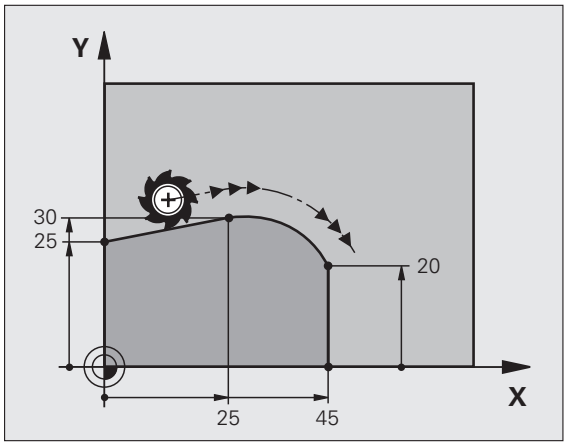
Podem utilizar-se eixos angulares A, B e C.

Trajectória circular CT tangente

A ferramenta desloca-se segundo um arco de círculo tangente ao elemento de contorno anteriormente programado.

A transição é "tangente" quando no ponto de intersecção dos elementos de contorno não se produz nenhum ponto de inflexão ou de canto, tendo os elementos de contorno uma transição contínua entre eles.

O elemento de contorno ao qual se une tangencialmente o arco de círculo é programado directamente antes do bloco **CT**. Para isso, são precisos pelo menos dois blocos de posicionamento





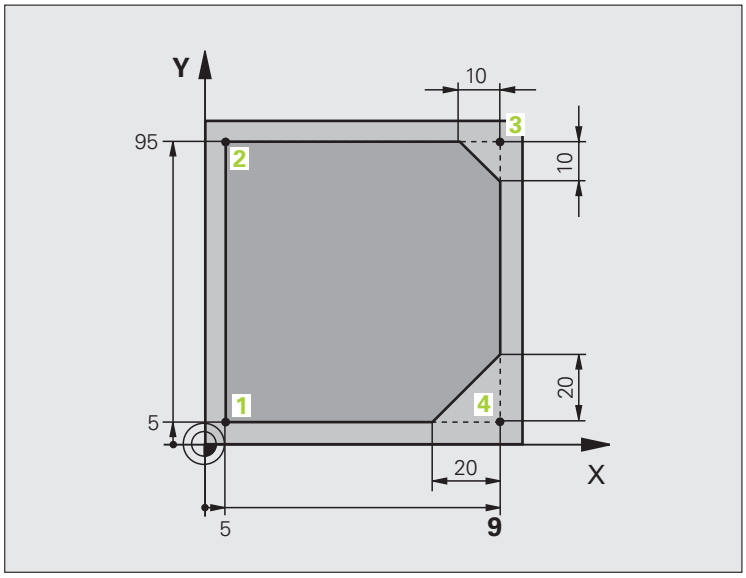
- **Coordenadas** do ponto final do arco de círculo, se necessário:
- **Alimentação F**
- **Função auxiliar M**

Exemplo de blocos NC

```
7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
8 L X+25 Y+30
9 CT X+45 Y+20
10 L Y+0
```

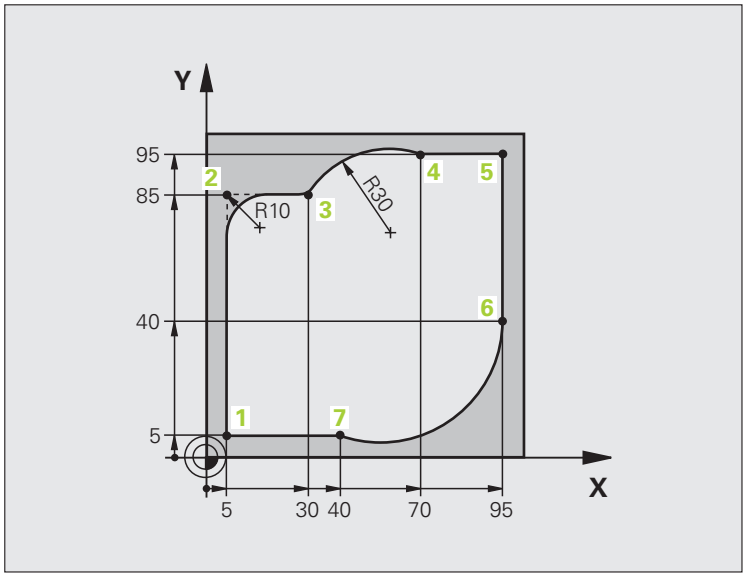
O bloco **CT** e o elemento de contorno anteriormente programado devem conter as duas coordenadas do plano onde é executado o arco de círculo!

Exemplo: Movimento linear e chanfre em cartesianas



0 BEGIN PGM LINEAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco para a simulação gráfica da maquinagem
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+10	Definição da ferramenta no programa
4 TOOL CALL 1 Z S4000	Chamada da ferramenta com eixo do mandril e velocidade do mandril
5 L Z+250 R0 FMAX	Retirar o mandril no eixo do mandril em movimento rápido FMAX
6 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Posicionamento prévio da ferramenta
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Alcançar a profundidade de maquinagem com Alimentação F = 1000 mm/min
8 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300	Aproximação ao contorno no ponto 1 sobre uma recta com ligação tangencial
9 L Y+95	Chegada ao ponto 2
10 L X+95	Ponto 3: primeira recta do canto 3
11 CHF 10	Programar o chanfre de comprimento 10 mm
12 L Y+5	Ponto 4: segunda recta do canto 3, 1ª recta para o canto 4
13 CHF 20	Programar o chanfre de comprimento 20 mm
14 L X+5	Chegada ao último ponto 1 do contorno, segunda recta do canto 4
15 DEP LT LEN10 F1000	Sair do contorno segundo uma recta tangente
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
17 END PGM LINEAR MM	

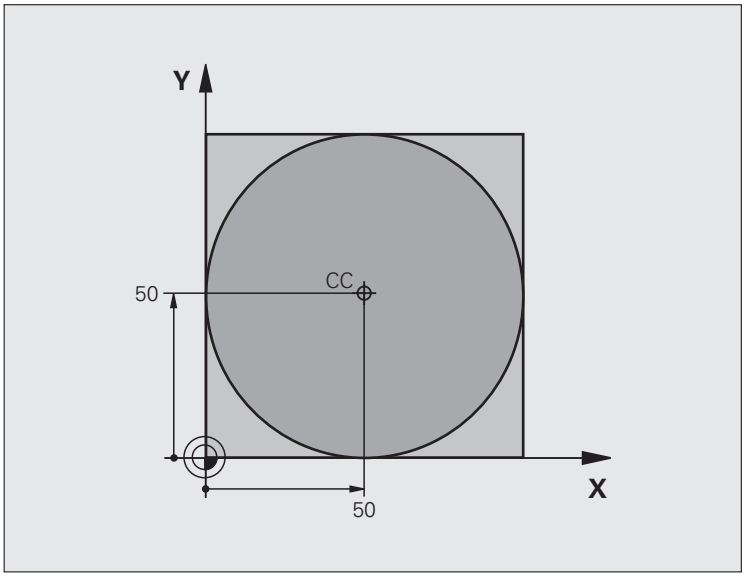
Exemplo: movimento circular em cartesianas



`0 BEGIN PGM CIRCULAR MM`	
`1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20`	Definição do bloco para a simulação gráfica da maquinagem
`2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`3 TOOL DEF 1 L+0 R+10`	Definição da ferramenta no programa
`4 TOOL CALL 1 Z S4000`	Chamada da ferramenta com eixo do mandril e velocidade do mandril
`5 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar o mandril no eixo do mandril em movimento rápido FMAX
`6 L X-10 Y-10 R0 FMAX`	Posicionamento prévio da ferramenta
`7 L Z-5 R0 F1000 M3`	Alcançar a profundidade de maquinagem com Alimentação F = 1000 mm/min
`8 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300`	Aproximação ao contorno no ponto 1 sobre uma trajectória circular com ligação tangencial
`9 L X+5 Y+85`	Ponto 2: primeira recta do canto 2
`10 RND R10 F150`	Acrescentar raio R = 10 mm, Alimentação: 150 mm/min
`11 L X+30 Y+85`	Chegada ao ponto 3: ponto de partida do círculo com CR
`12 CR X+70 Y+95 R+30 DR-`	Chegada ao ponto 4: ponto final do círculo com CR, raio 30 mm
`13 L X+95`	Chegada ao ponto 5
`14 L X+95 Y+40`	Chegada ao ponto 6
`15 CT X+40 Y+5`	Aproximação ao ponto 7: ponto final do círculo, arco de círculo com tangente ao Ponto 6, o TNC calcula o raio por si próprio

`16 L X+5`	Chegada ao último ponto do contorno 1
`17 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000`	Saída do contorno segundo uma trajectória circular tangente
`18 L Z+250 R0 FMAX M2`	Retirar ferramenta, fim do programa
`19 END PGM CIRCULAR MM`	

Exemplo: círculo completo em cartesianas



`0 BEGIN PGM C-CC MM`	
`1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20`	Definição do bloco
`2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`3 TOOL DEF 1 L+0 R+12,5`	Definição da ferramenta
`4 TOOL CALL 1 Z S3150`	Chamada da ferramenta
`5 CC X+50 Y+50`	Definição do ponto central do círculo
`6 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta
`7 L X-40 Y+50 R0 FMAX`	Posicionamento prévio da ferramenta
`8 L Z-5 R0 F1000 M3`	Deslocação à profundidade de maquinagem
`9 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300`	Aproximação ao ponto inicial do círculo sobre uma trajectória circular com ligação tangencial
`10 C X+0 DR-`	Chegada ao ponto final do círculo (=ponto de partida do círculo)
`11 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000`	Saída do contorno segundo uma trajectória circular tangente
`12 L Z+250 R0 FMAX M2`	Retirar ferramenta, fim do programa
`13 END PGM C-CC MM`	

6.5 Tipos de trajectória – coordenadas polares

Resumo

Com as coordenadas polares, determina-se uma posição por meio de um ângulo **PA** e uma distância **PR** a um pólo **CC**, anteriormente definido.

As coordenadas polares são introduzidas, de preferência, para

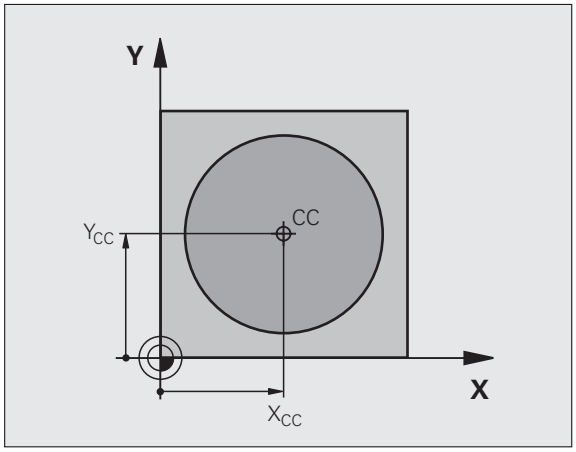
- Posições sobre arcos de círculo
- Desenhos da peça de trabalho com indicações angulares, p.ex. círculos de furos

Resumo dos tipos de trajectória com coordenadas polares

Função	Tecla de funções de trajectória	Movimento da ferramenta	Introduções necessárias	Página
Recta **LP**	L + P	Recta	Raio polar e ângulo polar do ponto final da recta	Página 222
Arco de círculo **CP**	C + P	Trajectória circular em redor do ponto central do círculo/pólo para o ponto final do arco de círculo	Ângulo polar do ponto final do círculo, sentido de rotação	Página 223
Arco de círculo **CTP**	CT + P	Trajectória circular tangente ao elemento de contorno anterior	Raio polar e ângulo polar do ponto final do círculo	Página 224
Hélice (Helix)	C + P	Sobreposição de uma trajectória circular com uma recta	Raio polar, ângulo polar do ponto final do círculo e coordenada do ponto final no eixo da ferramenta	Página 225

Origem de coordenadas polares: Pólo CC

É possível determinar o pólo CC em qualquer posição do programa de maquinagem, antes de indicar as posições com coordenadas polares. Ao determinar o pólo, proceda da mesma forma que para a programação do ponto central do círculo.





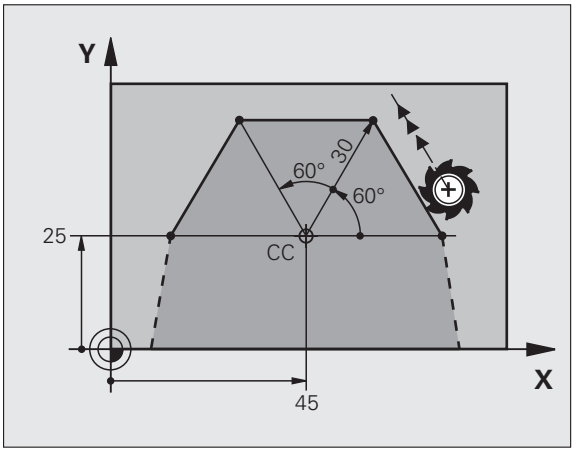
- **Coordenadas**: Para introduzir coordenadas cartesianas para o pólo ou aceitar a posição programada em último lugar: não introduzir quaisquer coordenadas. Determinar o pólo antes de programar as coordenadas polares. Programar o pólo só em coordenadas cartesianas. O pólo permanece activado até se determinar um novo pólo.

Exemplo de blocos NC

```
12 CC X+45 Y+25
```

Recta LP

A ferramenta desloca-se segundo uma recta desde a sua posição actual para o seu ponto final. O ponto de partida é o ponto final do bloco anterior.



- **Raio em coordenadas polares PR**: introduzir a distância do ponto final da recta ao pólo CC
- **Ângulo em coordenadas polares PA**: posição angular do ponto final da recta entre -360° e +360°

O sinal de **PA** determina-se através do eixo de referência angular:

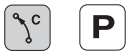
- Ângulo do eixo de referência angular relativo a **PR** contrário ao sentido horário: **PA**>0
- Ângulo do eixo de referência angular relativo a **PR** no sentido horário: **PA**<0

Exemplo de blocos NC

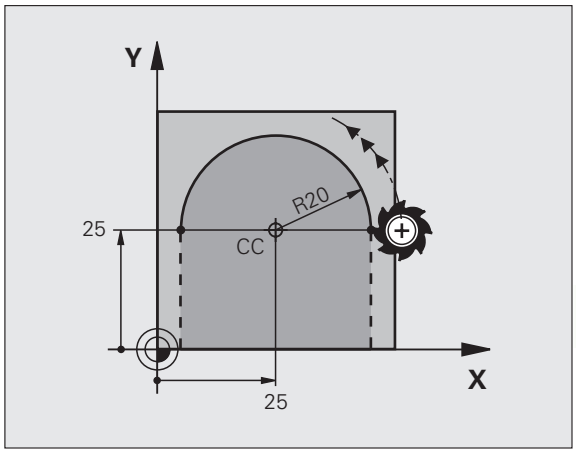
```
12 CC X+45 Y+25
13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3
14 LP PA+60
15 LP IPA+60
16 LP PA+180
```

Trajectória circular CP em redor do pólo CC

O raio em coordenadas polares **PR** é ao mesmo tempo o raio do arco de círculo. **PR** determina-se através da distância do ponto de partida ao pólo **CC**. A última posição da ferramenta programada antes da trajectória circular é o ponto de partida da trajectória circular.



- **Ângulo em coordenadas polares PA**: posição angular do ponto final da trajectória circular entre -99999,9999° e +99.999,9999°
- **Sentido de rotação DR**



Exemplo de blocos NC

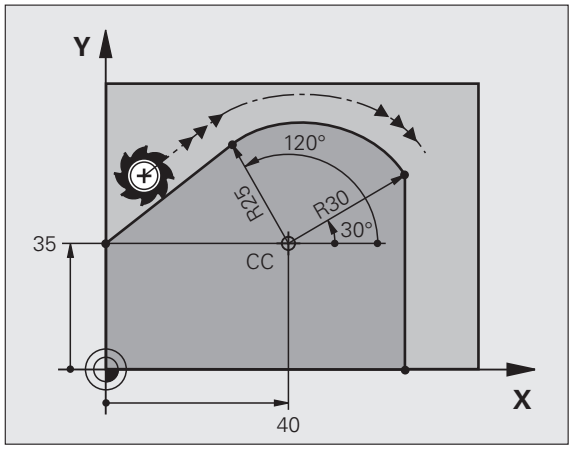
```
18 CC X+25 Y+25
19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3
20 CP PA+180 DR+
```



Quando as coordenadas são incrementais, introduz-se o mesmo sinal para DR e PA.

Trajectória circular CTP com ligação tangente

A ferramenta desloca-se segundo uma trajectória circular, que se une tangencialmente a um elemento de contorno anterior.



CTP P

- **Raio em coordenadas polares PR**: introduzir a distância do ponto final da trajectória circular ao pólo **CC**
- **Ângulo em coordenadas polares PA**: posição angular do ponto final da trajectória circular

Exemplo de blocos NC

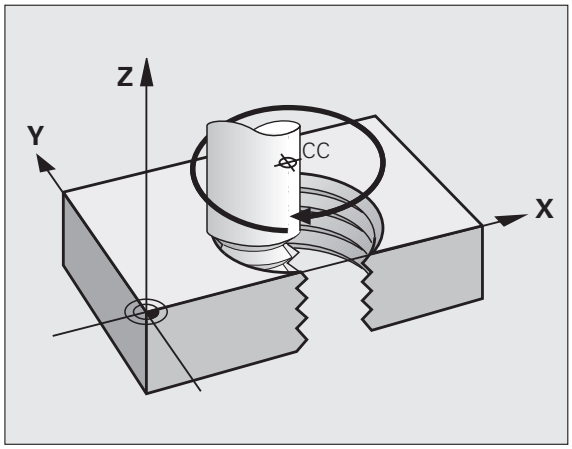
```
12 CC X+40 Y+35
13 L X+0 Y+35 RL F250 M3
14 LP PR+25 PA+120
15 CTP PR+30 PA+30
16 L Y+0
```

O pólo **não** é o ponto central do círculo do contorno!

Hélice (Helix)

Uma hélice produz-se pela sobreposição de um movimento circular e um movimento linear perpendiculares. A trajectória circular é programada num plano principal.

Os movimentos de trajectória para a hélice só podem programar-se em coordenadas polares.



Aplicação

- Roscar no interior e no exterior com grandes diâmetros
- Ranhuras de lubrificação

Cálculo da hélice

Para a programação, é necessária a indicação incremental do ângulo total que a ferramenta percorre sobre a hélice e da altura total da hélice.

Para o cálculo da maquinagem na direcção de fresagem de baixo para cima, tem-se:

Nº de passos n	Passos de rosca + sobrepassagem no Princípio e fim da rosca
Altura total h	Passo P x Nº de passos n
Ângulo total incremental **IPA**	Nº de passos x 360° + ângulo para Início da rosca + ângulo para a sobrepassagem
Coordenada inicial Z	Passo P x (passos de rosca + sobrepassagem no início da rosca)

Forma da hélice

O quadro mostra a relação entre a direcção da maquinagem, o sentido de rotação e a correcção de raio para determinadas formas de trajectória.

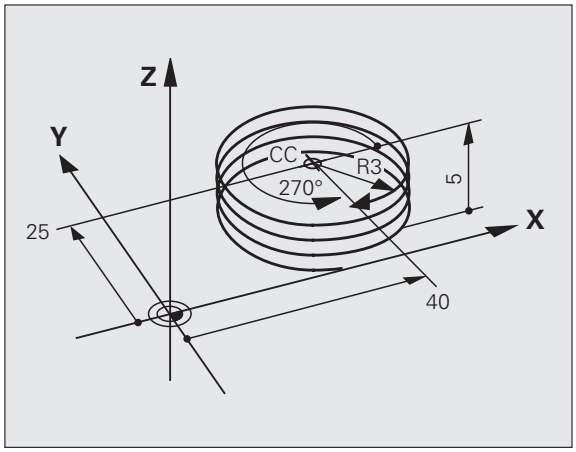
Rosca interior	Direcção do trabalho	Sentido de rotação	Correcção do raio
para a direita	Z+	**DR+**	**RL**
para a esquerda	Z+	**DR–**	**RR**
para a direita	Z–	**DR–**	**RR**
para a esquerda	Z–	**DR+**	**RL**

Roscagem exterior			
para a direita	Z+	**DR+**	**RR**
para a esquerda	Z+	**DR–**	**RL**
para a direita	Z–	**DR–**	**RL**
para a esquerda	Z–	**DR+**	**RR**

Programar uma hélice

Introduza o sentido de rotação e o ângulo total **IPA** em incremental com o mesmo sinal, senão a ferramenta pode deslocar-se numa trajectória errada.

Para o ângulo total **IPA** , pode introduzir-se um valor de -99 999,9999° até +99 999,9999°.

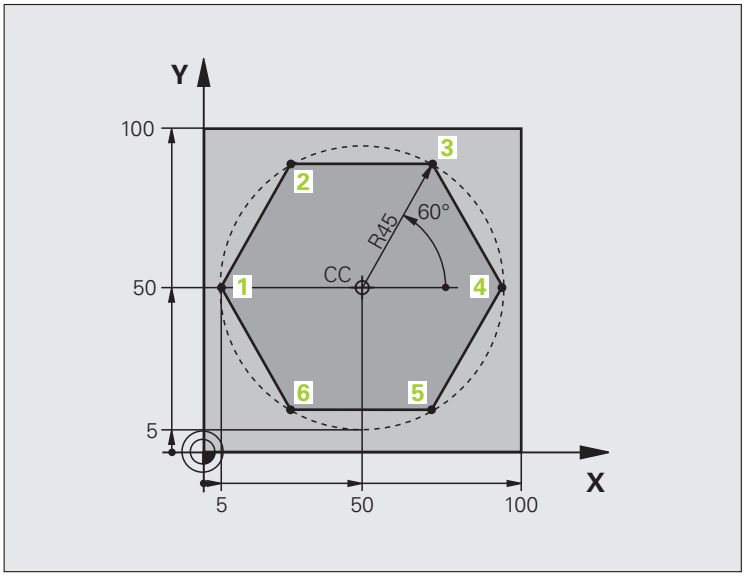


- **Ângulo em Coordenadas Polares**: introduzir o ângulo total em incremental segundo o qual a ferrta. se desloca sobre a hélice. **Depois de introduzir o ângulo, seleccione o eixo da ferr.ta com a tecla de selecção de eixos.**
- Introduzir em incremental a **Coordenada** para a altura da hélice
- **Sentido de rotação DR**
  Rotação em sentido horário: DR–
  Hélice no sentido anti-horário: DR+
- **Introduzir a correcção do raio** conforme a tabela

Exemplo de blocos NC: rosca M6 x 1 mm com 5 passos

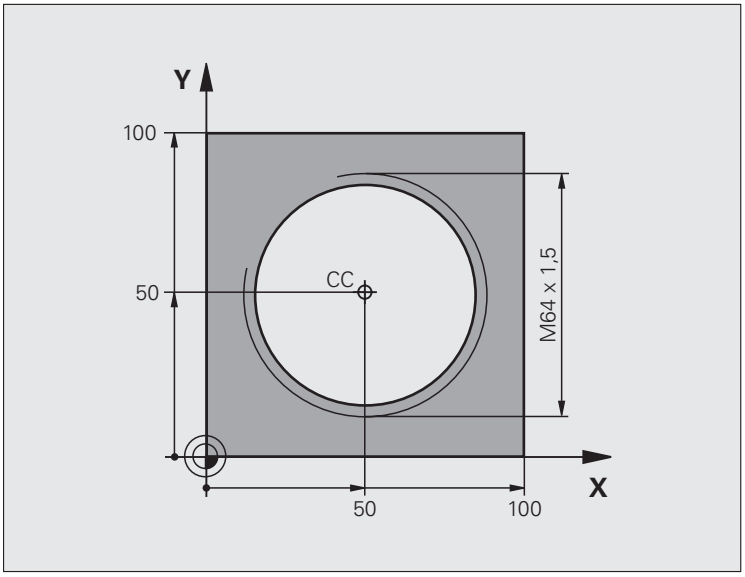
```
12 CC X+40 Y+25
13 L Z+0 F100 M3
14 LP PR+3 PA+270 RL F50
15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-
```

Exemplo: movimento linear em polares



`0 BEGIN PGM LINEARPO MM`	
`1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20`	Definição do bloco
`2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`3 TOOL DEF 1 L+0 R+7,5`	Definição da ferramenta
`4 TOOL CALL 1 Z S4000`	Chamada da ferramenta
`5 CC X+50 Y+50`	Definição do ponto de referência para as coordenadas polares
`6 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta
`7 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX`	Posicionamento prévio da ferramenta
`8 L Z-5 R0 F1000 M3`	Deslocação à profundidade de maquinagem
`9 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250`	Aproximação ao contorno no ponto 1 sobre círculo com ligação tangencial
`10 LP PA+120`	Chegada ao ponto 2
`11 LP PA+60`	Chegada ao ponto 3
`12 LP PA+0`	Chegada ao ponto 4
`13 LP PA-60`	Chegada ao ponto 5
`14 LP PA-120`	Chegada ao ponto 6
`15 LP PA+180`	Chegada ao ponto 1
`16 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000`	Sair do contorno segundo um círculo tangente
`17 L Z+250 R0 FMAX M2`	Retirar ferramenta, fim do programa
`18 END PGM LINEARPO MM`	

Exemplo: hélice



0 BEGIN PGM HELIX MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+5	Definição da ferramenta
4 TOOL CALL 1 Z S1400	Chamada da ferramenta
5 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
6 L X+50 Y+50 R0 FMAX	Posicionamento prévio da ferramenta
7 CC	Aceitar a última posição programada como pólo
8 L Z-12,75 R0 F1000 M3	Deslocação à profundidade de maquinagem
9 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	Chegar ao contorno segundo um círculo tangente
10 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200	Deslocação helicoidal
11 DEP CT CCA180 R+2	Sair do contorno segundo um círculo tangente
12 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
13 END PGM HELIX MM	

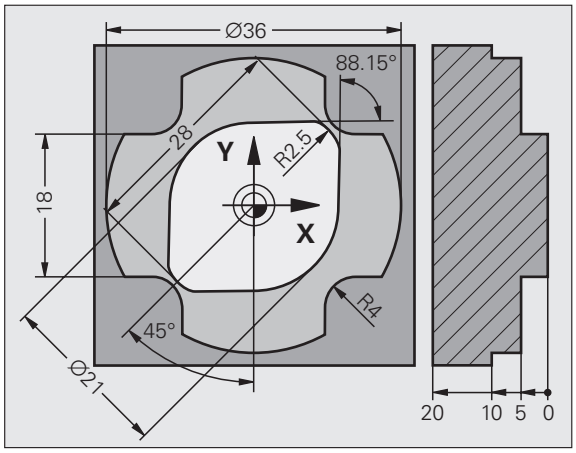
6.6 Tipos de trajectórias – Livre programação de contornos FK

Princípios básicos

Os desenhos de peças de trabalho não cotados contêm muitas vezes indicações de coordenadas que não se podem introduzir com as teclas cinzentas de diálogo. Assim,

- pode haver coordenadas conhecidas no elemento de contorno ou na sua proximidade,
- as indicações de coordenadas podem referir-se a um outro elemento de contorno ou
- podem conhecer-se as indicações da direcção e do percurso do contorno.

Você programa este tipo de indicações directamente com a livre programação de contornos FK. O TNC calcula o contorno com as coordenadas conhecidas e auxilia o diálogo de programação com o gráfico FK interactivo. A figura em cima à direita mostra uma cotação que você introduz de forma simples com a programação FK.



Para a programação FK, tenha em conta as seguintes condições

Os elementos de contorno só podem programar-se com a Livre Programação de Contornos no plano de maquinagem. O plano de maquinagem determina-se no primeiro bloco **BLK-FORM** do programa de maquinagem.

Introduza para cada elemento de contorno todos os dados disponíveis. Programe também em cada bloco as indicações que não se modificam: os dados que não se programam não são válidos!

São permitidos parâmetros Q em todos os elementos FK, excepto em elementos com referências relativas (p.ex. **RX** ou **RAN**), isto é, elementos que se referem a outros blocos NC.

Se se misturar no programa uma programação convencional e a Livre Programação de Contornos, cada secção FK tem que estar determinada com clareza.

O TNC precisa de um ponto fixo a partir do qual se realizem os cálculos. Programe directamente, antes da secção FK, uma posição com as teclas cinzentas de diálogo que contenha as duas coordenadas do plano de maquinagem. Nesse bloco, não programe nenhuns parâmetros Q.

Quando na primeira secção FK há um bloco **FCT** ou **FLT**, há que programar antes como mínimo dois blocos NC, usando as teclas de diálogo cinzentas, para determinar claramente a direcção de deslocação.

Uma secção FK não pode começar directamente a seguir a uma marca **LBL**.

Criar programas FK para TNC 4 xx:

Para que o TNC 4xx possa ler programas FK, que foram criados num iTNC 530, a sequência dos vários elementos FK num bloco tem que estar definida tal como estão ordenados na barra de softkeys.

Gráfico da programação FK

Para poder usar o gráfico na programação FK, seleccione a divisão do ecrã PROGRAMA + GRÁFICO (ver "Memorização/Edição de programas" na página 79)



Se faltarem indicações das coordenadas, muitas vezes é difícil determinar o contorno de uma peça de trabalho. Neste caso, o TNC mostra diferentes soluções no gráfico FK, e você selecciona a correcta. O gráfico FK representa o contorno da peça de trabalho em diferentes cores:

azul O elemento do contorno está claramente determinado

verde Os dados introduzidos indicam várias soluções; seleccione a correcta

vermelho Os dados introduzidos não são suficientes para determinar o elemento de contorno; introduza mais dados

Se os dados indicarem várias soluções e o elemento de contorno se visualizar em verde, seleccione o contorno correcto da seguinte forma:

MOSTRAR SOLUCAO

▶ Premindo a softkey MOSTRAR SOLUÇÃO as vezes necessárias até se visualizar correctamente o contorno desejado. Utilize a função de zoom (2ª barra de softkeys), se não se distinguirem possíveis soluções da representação standard

SELECCAO SOLUCAO

▶ O elemento de contorno visualizado corresponde ao desenho: determinar com a softkey SELECCIONAR SOLUÇÃO

Se ainda não quiser determinar um contorno representado a verde, prima a softey TERMINAR SELECÇÃO para continuar com o diálogo FK.

Você deve determinar o elemento de contorno representado a verde o mais depressa possível com SELECCIONAR SOLUÇÃO, para limitar a ambiguidade dos elementos de contorno seguintes.

O fabricante da máquina pode determinar outras cores para o gráfico FK.

Os blocos NC dum programa chamado com PGM CALL indicam-se noutra cor.

Mostrar os números de bloco na janela do gráfico

Para mostrar os números de bloco na janela do gráfico:

MOSTRAR OMITIR BLOCO NR.

▶ Colocar a softkey VISUALIZAR INDICAÇÕES BLOCO N.º em VISUALIZAR (barra de softkeys 3).

Converter programas FK em programas de formato de texto claro

Para converter programas FK em programas de diálogo de texto claro, o TNC coloca à disposição duas possibilidades:

- Converter o programa de forma a que a respectiva estrutura (repetições parciais de um programa e chamada de subprogramas) se conserve guardada. Não utilizável quando tiverem sido utilizadas funções de parâmetro Q na sequência FK
- Converter o programa de forma a que as repetições parciais de um programa, as chamadas de subprogramas e os cálculos de parâmetro Q sejam tornados lineares. Quando a ocorre a linearização, o TNC escreve

PGM MGT

▶ Seleccionar o programa que deseja converter

SPEC FCT

▶ Seleccionar as funções especiais

AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO

▶ Seleccionar auxílios de programação

CONVERTER PROGRAMA

▶ Seleccionar a barra de softkeys com funções para a conversão de programas

CONVERTER FK->H ESTRUT.

▶ Converter os blocos FK do programa seleccionado. O TNC compila todos os blocos FK em blocos de rectas (**L**) e circulares (**CC**,**C**), mantendo a estrutura do programa guardada, ou

CONVERTER FK->H LINEARES

▶ Converter os blocos FK do programa seleccionado. O TNC compila todos os blocos FK em blocos de rectas (**L**) e circulares (**CC**,**C**), o TNC lineariza o programa

O nome do ficheiro novo gerado pelo TNC compõe-se do nome do ficheiro antigo mais a extensão **_nc**. Exemplo:

- Nome do ficheiro do programa FK: **HEBEL.H**
- Nome do ficheiro do programa de texto claro convertido pelo TNC: **HEBEL_nc.h**

A resolução dos programas de diálogo em texto claro é de 0,1 µm.

O programa convertido contém a seguir aos blocos NC convertidos o comentário **SNR** e um número. O número indica o número do bloco do programa FK, a partir do qual foi calculada a respectiva frase de diálogo em texto claro.

Abrir o diálogo FK

Se premir a tecla cinzenta FK de função de trajectória, o TNC visualiza softkeys com que você pode abrir o diálogo: ver quadro seguinte Para voltar a seleccionar as softkeys, prima de novo a tecla FK.

Se se abrir o diálogo FK com uma destas softkeys, o TNC mostra outras barras de softkeys com que se podem introduzir coordenadas conhecidas, ou aceitar indicações de direcção e do percurso do contorno.

Elemento FK	Softkey
Recta tangente	
Recta não tangente	
Arco de círculo tangente	
Arco de círculo não tangente	
Pólo para programação FK	

Pólo para programação FK

FK

- Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla FK

FPOL

- Abrir o diálogo para definição do pólo: premir a softkey FPOL. O TNC exibe as softkeys dos eixos do plano de maquinagem activo.
- Introduzir as coordenadas de pólo através destas softkeys

O pólo de programação FK permanece activo até que defina um novo através de FPOL.

Programação livre de rectas

Recta não tangente

FK

- Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla FK

FL

- Abrir o diálogo para recta livre: premir a softkey FL. O TNC visualiza outras softkeys
- Com estas softkeys, introduzir no bloco todas as indicações conhecidas O gráfico FK mostra a vermelho o contorno programado até as indicações serem suficientes. O gráfico mostra várias soluções a verde (ver "Gráfico da programação FK", página 231)

Recta tangente

Quando a recta se une tangencialmente a outro elemento de contorno, abra o diálogo com a softkey FLT:

FK

- Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla FK

FLT

- Abrir o diálogo: premir a softkey FLT
- Com as softkeys, introduzir no bloco todas as indicações conhecidas

Programação livre de trajectórias circulares

Trajectória circular não tangente

FK

▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla FK

FC

▶ Abrir o diálogo para arcos de círculo livres: premir a softkey FC; o TNC mostra softkeys para indicações directas sobre a trajectória circular ou indicações sobre o ponto central do círculo

▶ Com essas softkeys, introduzir no bloco todos os dados conhecidos: o gráfico FK mostra o contorno programado a vermelho até as indicações serem suficientes. O gráfico mostra várias soluções a verde (ver "Gráfico da programação FK", página 231)

Trajectória circular tangente

Quando a trajectória circular se une tangencialmente a outro elemento de contorno, abra o diálogo com a softkey FCT:

FK

▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla FK

FCT

▶ Abrir o diálogo: premir a softkey FCT

▶ Com as softkeys, introduzir no bloco todas as indicações conhecidas

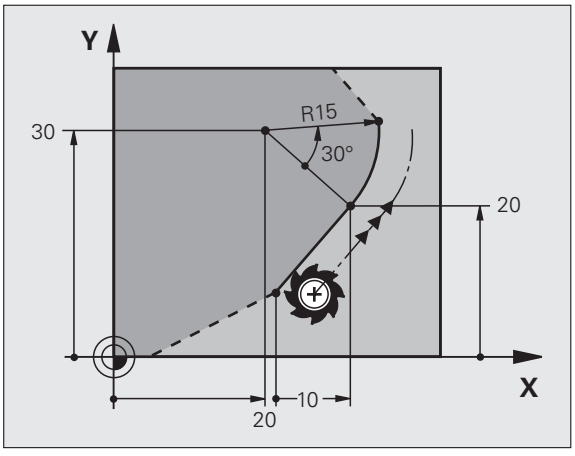
Possibilidades de introdução

Coordenadas do ponto final

Indicações conhecidas	Softkeys	
Coordenadas cartesianas X e Y		
Coordenadas polares referidas a FPOL		

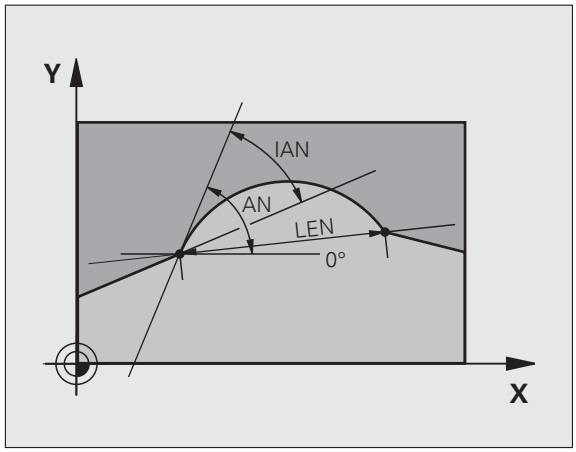
Exemplo de blocos NC

```
7 FPOL X+20 Y+30
8 FL IX+10 Y+20 RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```



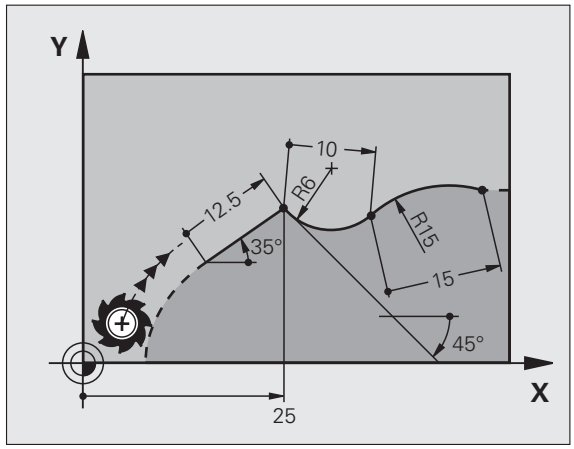
Direcção e comprimento de elementos de contorno

Indicações conhecidas	Softkeys
Comprimento das rectas	
Ângulo de entrada das rectas	
Comprimento de passo reduzido LEN da secção do arco de círculo	
Ângulo de entrada AN da tangente de entrada	
Ângulo do ponto central da secção do arco de círculo	



Exemplo de blocos NC

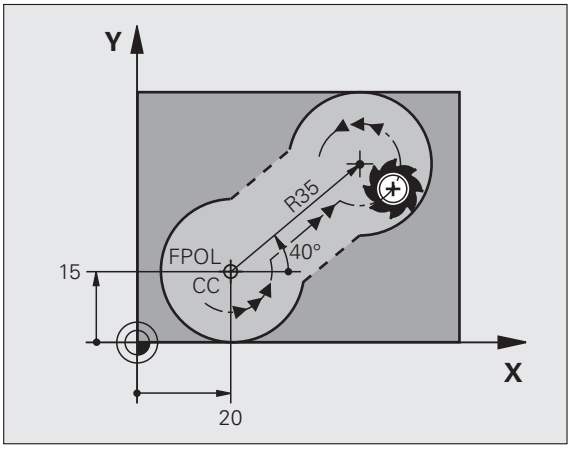
```
27 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 RL F200
28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
29 FCT DR- R15 LEN 15
```



Ponto central do círculo CC, raio e sentido de rotação no bloco FC/FCT

Para as trajectórias de livre programação, com as indicações que se introduzem, o TNC calcula um ponto central do círculo. Assim, também é possível programar num bloco um círculo completo com a programação FK.

Quando quiser definir o ponto central do círculo em coordenadas polares, você tem que definir o pólo com a função FPOL em vez de definir com CC. FPOL actua até ao bloco seguinte com FPOL, e determina-se em coordenadas cartesianas.



Um ponto central do círculo, programado de forma convencional ou já calculado, já não actua na secção FK como pólo ou como ponto central do círculo: quando as coordenadas polares programadas de forma convencional se referem a um pólo determinado anteriormente num bloco CC, determine este pólo de novo segundo a secção FK, com um bloco CC.

Indicações conhecidas	Softkeys
Ponto central em coordenadas cartesianas	 
Ponto central em coordenadas polares	 
Sentido de rotação da trajectória circular	
Raio da trajectória circular	

Exemplo de blocos NC

```
10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15
11 FPOL X+20 Y+15
12 FL AN+40
13 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40
```

Contornos fechados

Com a softkey CLSD você marca o início e o fim de um contorno fechado. Assim, reduzem-se as possíveis soluções do último elemento do contorno.

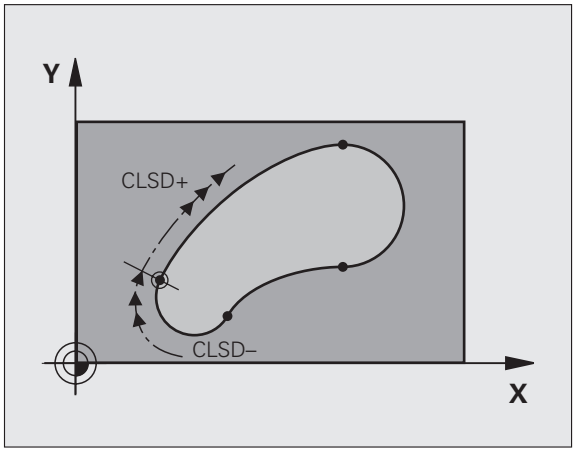
CLSD é introduzido adicionalmente para uma outra indicação do contorno no primeiro e no último bloco de uma secção FK.



Início do contorno: CLSD+
Fim do contorno: CLSD–

Exemplo de blocos NC

```
12 L X+5 Y+35 RL F500 M3
13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
17 FCT DR- R+15 CLSD-
```



Pontos auxiliares

Tanto para rectas livres como para trajectórias circulares livres, você pode introduzir coordenadas para pontos auxiliares sobre ou junto do contorno.

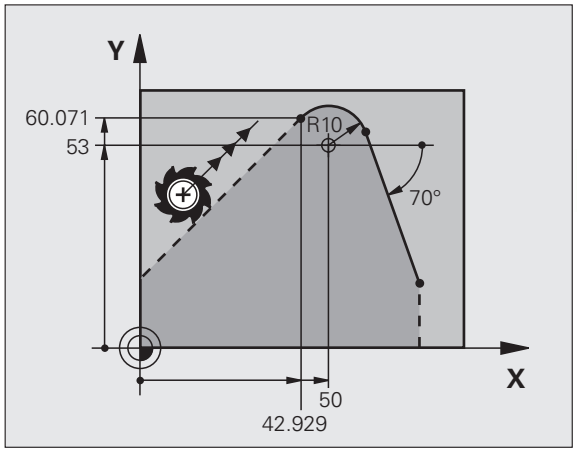
Pontos auxiliares sobre um contorno

Os pontos auxiliares encontram-se directamente nas rectas ou no prolongamento das rectas, ou directamente na trajectória circular.

Indicações conhecidas	Softkeys		
Coordenada X dum ponto auxiliar P1 ou P2 duma recta			
Coordenada Y dum ponto auxiliar P1 ou P2 duma recta			
Coordenada X dum ponto auxiliar P1, P2 ou P3 duma trajectória circular			
Coordenada Y dum ponto auxiliar P1, P2 ou P3 duma trajectória circular			

Pontos auxiliares junto dum contorno

Indicações conhecidas	Softkeys	
Coordenada X e Y do ponto auxiliar junto a uma recta		
Distância do ponto auxiliar às rectas		
Coordenada X e Y do ponto auxiliar junto a uma trajectória circular		
Distância do ponto auxiliar à trajectória circular		

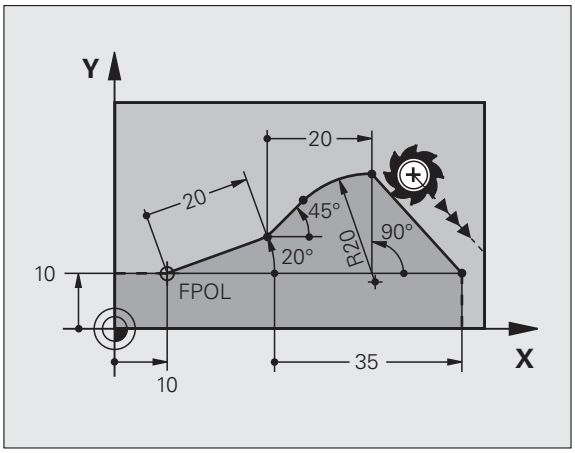


Exemplo de blocos NC

```
13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```

Referências relativas

As referências relativas são indicações que se referem a um outro elemento de contorno. As softkeys e as palavras do programa para referências **R**elativas começam com um **"R"**. A figura à direita mostra as indicações de cotas que se devem programar como referências relativas.



Introduzir as coordenadas com referência relativa sempre de forma incremental Além disso, introduzir o número de bloco do elemento de contorno a que se quer referir.

O elemento do contorno cujo nº de bloco se indica não pode estar mais de 64 blocos de posicionamento antes do bloco onde se programa a referência.

Quando se apaga um bloco a que se fez referência, o TNC emite uma mensagem de erro. Modifique o programa antes de apagar esse bloco.

Referência Relativa sobre bloco N: coordenadas do ponto final

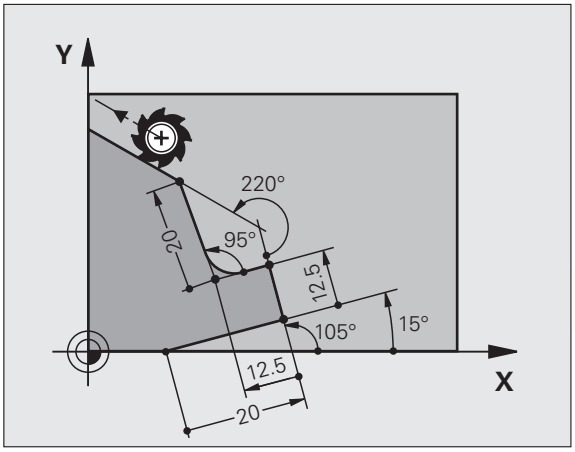
Indicações conhecidas	Softkeys	
Coordenadas cartesianas referidas ao bloco N	RX N...	RY N...
Coordenadas polares referidas ao bloco N	RPR N...	RPA N...

Exemplo de blocos NC

```
12 FPOL X+10 Y+10
13 FL PR+20 PA+20
14 FL AN+45
15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13
16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13
```

Referência Relativa sobre bloco N: direcção e distância do elemento de contorno

Indicações conhecidas	Softkey
Ângulo entre uma recta e outro elemento de contorno, ou entre uma tangente de entrada em arco de círculo e outro elemento de contorno	RAN N...
Recta paralela a outro elemento do contorno	PAR N...
Distância das rectas ao elemento do contorno paralelo	DP

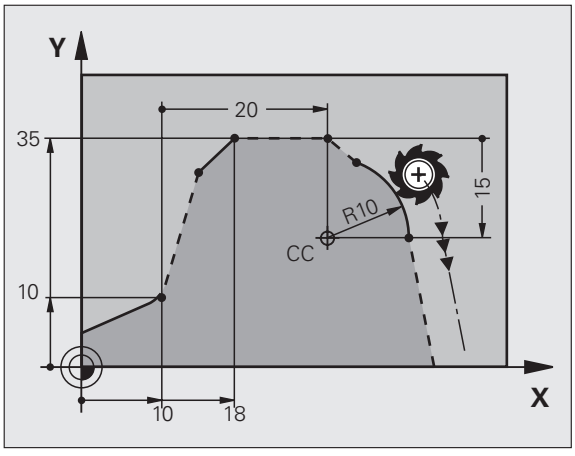


Exemplo de blocos NC

```
17 FL LEN 20 AN+15
18 FL AN+105 LEN 12.5
19 FL PAR 17 DP 12.5
20 FSELECT 2
21 FL LEN 20 IAN+95
22 FL IAN+220 RAN 18
```

Referência relativa sobre bloco N: ponto central do círculo CC

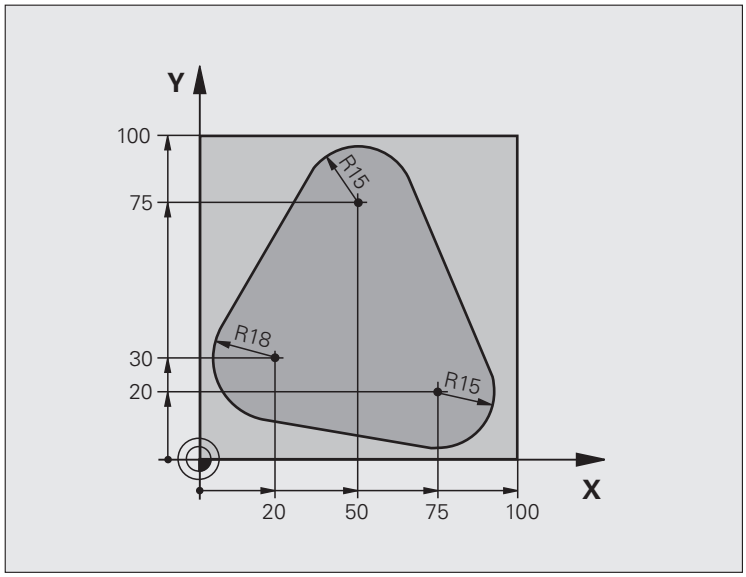
Indicações conhecidas	Softkey	
Coordenadas cartesianas do ponto central do círculo referidas ao bloco N	RCCX N...	RCCY N...
Coordenadas polares do ponto central do círculo referidas ao bloco N	RCCPR N...	RCCPA N...



Exemplo de blocos NC

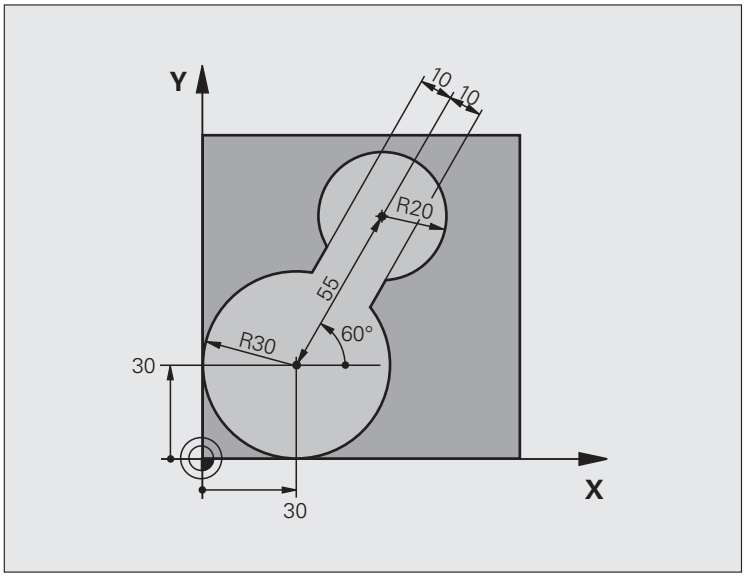
```
12 FL X+10 Y+10 RL
13 FL ...
14 FL X+18 Y+35
15 FL ...
16 FL ...
17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14
```

Exemplo: Programação 1 FK



0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+10	Definição da ferramenta
4 TOOL CALL 1 Z S500	Chamada da ferramenta
5 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
6 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Posicionamento prévio da ferramenta
7 L Z-10 R0 F1000 M3	Deslocação à profundidade de maquinagem
8 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Chegar ao contorno segundo um círculo tangente
9 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Secção FK:
10 FLT	Programar os dados conhecidos para cada elemento do contorno
11 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
12 FLT	
13 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
14 FLT	
15 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
16 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Sair do contorno segundo um círculo tangente
17 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
18 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
19 END PGM FK1 MM	

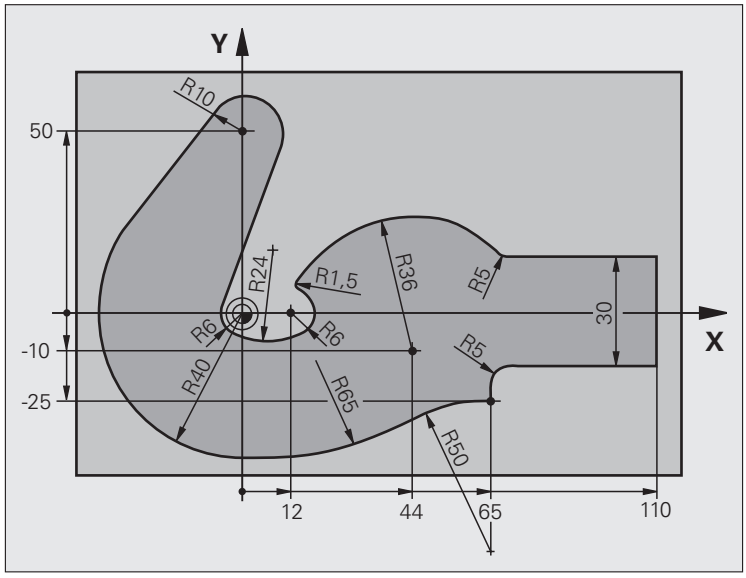
Exemplo: Programação 2 FK



0 BEGIN PGM FK2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definição do bloco
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2	Definição da ferramenta
4 TOOL CALL 1 Z S4000	Chamada da ferramenta
5 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX	Posicionamento prévio da ferramenta
7 L Z+5 R0 FMAX M3	Posicionamento prévio do eixo da ferramenta
8 L Z-5 R0 F100	Deslocação à profundidade de maquinagem

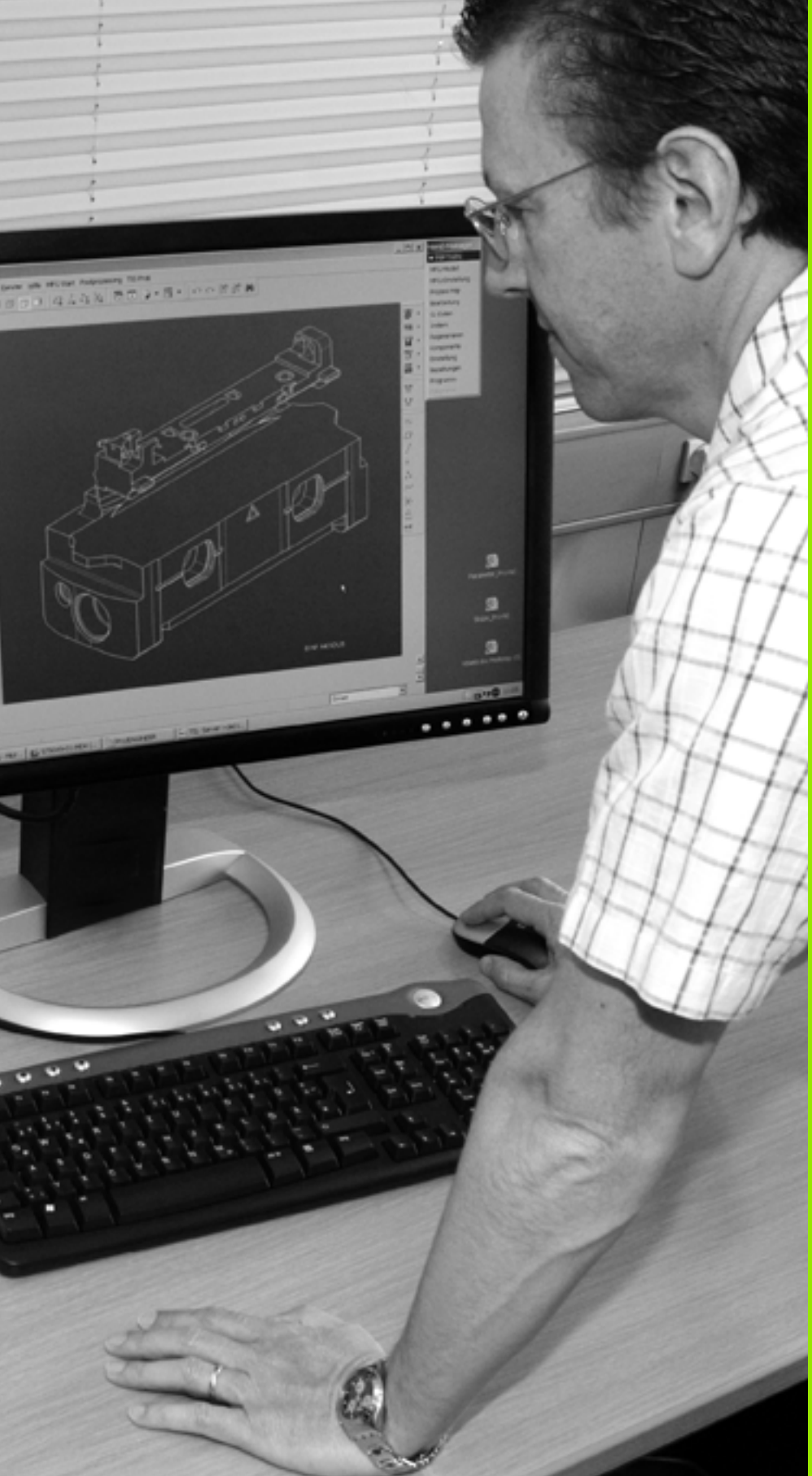
9 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	Chegar ao contorno segundo um círculo tangente
10 FPOL X+30 Y+30	Secção FK:
11 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	Programar os dados conhecidos para cada elemento do contorno
12 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
13 FSELECT 3	
14 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
15 FSELECT 2	
16 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
17 FSELECT 3	
18 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
19 FSELECT 2	
20 DEP LCT X+30 Y+30 R5	Sair do contorno segundo um círculo tangente
21 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
22 END PGM FK2 MM	

Exemplo: Programação 3 FK



`0 BEGIN PGM FK3 MM`	
`1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20`	Definição do bloco
`2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0`	
`3 TOOL DEF 1 L+0 R+3`	Definição da ferramenta
`4 TOOL CALL 1 Z S4500`	Chamada da ferramenta
`5 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta
`6 L X-70 Y+0 R0 FMAX`	Posicionamento prévio da ferramenta
`7 L Z-5 R0 F1000 M3`	Deslocação à profundidade de maquinagem

8 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	Chegar ao contorno segundo um círculo tangente
9 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	Secção FK:
10 FLT	Programar os dados conhecidos para cada elemento do contorno
11 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50	
12 FLT	
13 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0	
14 FCT DR+ R24	
15 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0	
16 FSELECT 2	
17 FCT DR- R1.5	
18 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10	
19 FSELECT 2	
20 FCT DR+ R5	
21 FLT X+110 Y+15 AN+0	
22 FL AN-90	
23 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30	
24 RND R5	
25 FL X+65 Y-25 AN-90	
26 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75	
27 FCT DR- R65	
28 FSELECT 1	
29 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0	
30 FSELECT 4	
31 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Sair do contorno segundo um círculo tangente
32 L X-70 R0 FMAX	
33 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
34 END PGM FK3 MM	

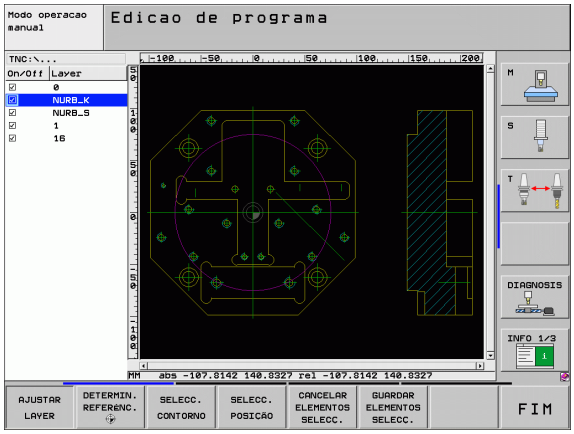


7

Programação: aceitação de dados de ficheiros DXF

7.1 Processar ficheiros DXF (software opcional)

Aplicação



É possível abrir directamente no TNC ficheiros criados num sistema CAD para extrair contornos ou posições de maquinagem e guardar os mesmos como programas de diálogo de texto claro ou como ficheiros de pontos. Os programas de diálogo de texto claro registados na selecção de contornos podem ser também trabalhados a partir de comandos de TNC antigos, visto que os programas de contornos só contêm blocos **L** e **CC**/**C**.

Quando trabalhar ficheiros DXF no modo de funcionamento **Memorização/Edição de programa**, o TNC cria programas de contornos com a extensão de ficheiro **.H** e ficheiros de pontos com a extensão **.PNT**. Quando trabalhar ficheiros DXF no modo de funcionamento smarT.NC, o TNC cria programas de contornos com a extensão de ficheiro **.HC** e ficheiros de pontos com a extensão **.HP**.

Os ficheiros DXF a serem trabalhados devem ser guardados no disco rígido do TNC.

Antes da introdução no TNC, prestar atenção a que o nome do ficheiro DXF não contenha quaisquer espaços ou sinais especiais não permitidos(ver "Nomes de ficheiros" na página 112).

Os ficheiros DXF a serem abertos devem conter, pelo menos, uma camada.

O TNC suporta o formato DXF R12 alargado ao máximo (corresponde a AC1009).

O TNC não suporta o formato DXF binário. Na criação do ficheiro DXF do programa CAD ou do programa de caracteres certifique-se que memoriza o ficheiro no formato ASCII.

É possível seleccionar os seguintes elementos DXF como contorno:

- LINE (Recta)
- CIRCLE (Círculo completo)
- ARC (Círculo teórico)
- POLYLINE (Linha Poly)

Abrir ficheiros DXF



- Seleccionar modo de funcionamento Memorização/Edição



- Seleccionar Gestão de ficheiros



- Seleccionar o menu de softkey para escolher o tipo de ficheiro a mostrar: premir a softkey SELECCIONAR TIPO



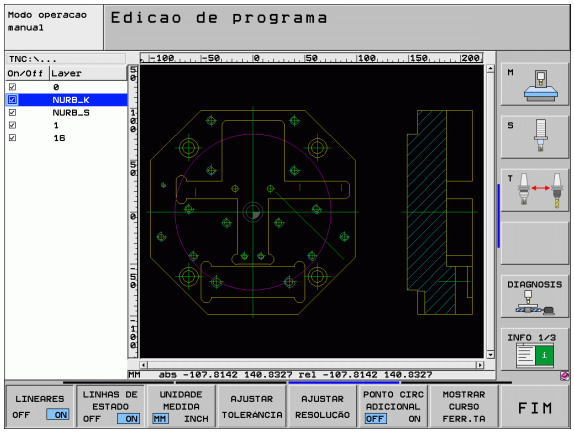
- Mandar mostrar todos os ficheiros DXF: premir a softkey MOSTRAR DXF
- Seleccionar o directório onde está armazenado o ficheiro DXF



- Seleccionar o ficheiro DXF desejado, aceitar com a tecla ENT: o TNC inicia o conversor de DXF e mostra o conteúdo do ficheiro DXF no ecrã. Na janela da esquerda, o TNC mostra a chamada camada (plano) e na janela da direita o desenho

Ajustes básicos

Na terceira barra de softkeys estão disponíveis diferentes possibilidades de ajuste:



Ajuste	Softkey
Mostrar/não mostrar réguas: o TNC mostra as réguas na margem esquerda e na superior do desenho. Os valores mostrados na régua referem-se ao ponto zero do desenho.	LINEARES OFF ON
Mostrar/não mostrar linha de estado: o TNC mostra a linha de estado na margem inferior do desenho. Na linha de estado estão disponíveis as seguintes informações: ■ Unidade de medição activa (MM ou POLEGADAS) ■ Coordenada X e Y da posição actual do rato ■ No modo SELECCIONAR CONTORNO, o TNC mostra se o contorno seleccionado está aberto (**open contour**) ou fechado (**closed contour**).	LINHAS DE ESTADO OFF ON
Unidade de medição MM/INCH: ajustar a unidade de medição do ficheiro DXF. O TNC emite também o programa de contornos nesta unidade de medida	UNIDADE MEDIDA MM INCH
Regular tolerância: a tolerância determina qual a distância que deve existir entre elementos de contorno vizinhos. Com a tolerância é possível compensar imprecisões causadas durante a elaboração do desenho. O ajuste básico depende da dimensão do ficheiro DXF completo.	AJUSTAR TOLERÂNCIA
Regular resolução: a resolução determina com quantas casas decimais o TNC deverá criar o programa de contornos. Ajuste básico: 4 casas decimais (corresponde a uma resolução de 0,1 µm na unidade de medida MM)	AJUSTAR RESOLUCÃO

Ajuste	Softkey
Modo de aceitação de pontos em círculos e arcos de círculo: o modo determina se o TNC, ao seleccionarem-se posições de maquinagem com um clique do rato, deverá aceitar directamente o ponto central do círculo (DESL.) ou se, primeiro, mostra pontos de círculo adicionais. ■ DESLIGADO **Não mostrar** pontos de círculo adicionais, aceitar directamente o ponto central do círculo quando se faz clique num círculo ou num círculo teórico. ■ LIGADO **Mostrar** pontos de círculo adicionais, aceitar o ponto de círculo desejado clicando novamente	PONTO CIRC ADICIONAL OFF ON
Modo para aceitação de pontos: determinar se o TNC, ao seleccionarem-se posições de maquinagem, deve ou não mostrar o percurso da ferramenta.	SHOW TOOL PATH

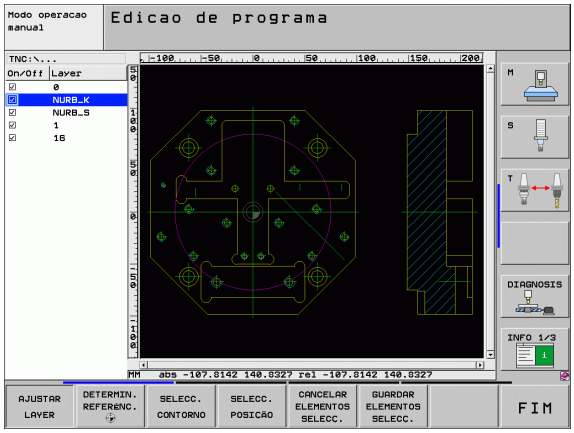
Deve ter-se em atenção o ajuste da unidade de medida correcta, visto que no ficheiro DXF não existe qualquer informação relacionada.

Quando se pretende criar programas para comandos do TNC antigos, a resolução deve estar limitada a 3 casas decimais. Além disso deve retirar os comentários que o conversor de DXF emite também no programa de contornos.

Ajustar a camada

Os ficheiros DXF contêm, em geral, muitas camadas (planos) com os quais o engenheiro projectista pode organizar o desenho. Com a ajuda da técnica de camadas, o engenheiro projectista agrupa diferentes elementos, por exemplo, o contorno efectivo da peça de trabalho, as dimensões, as linhas de ajuda e de construção, sombreados e texto.

Para que no ecrã exista a menor quantidade possível de informação supérflua na selecção de contornos, é possível apagar todas as camadas supérfluas contidas no ficheiro DXF.



Os ficheiros DXF a serem trabalhados devem conter, pelo menos, uma camada.

É possível também seleccionar um contorno quando o engenheiro projectista o tiver guardado em camadas diferentes.

AJUSTAR LAYER

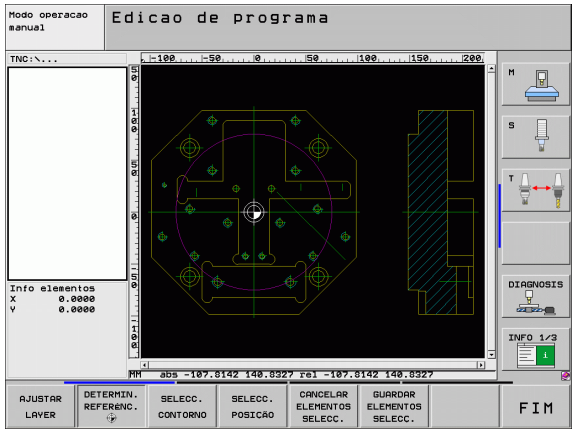
- Se ainda não activo, seleccionar o modo para regulação das camadas: o TNC mostra todas as camadas na janela da esquerda e o ficheiro DXF activo na da direita.
- Para ocultar uma camada: seleccionar a camada pretendida com o botão esquerdo do rato e ocultar, clicando na caixinha de controlo
- Para realçar uma camada: seleccionar a camada pretendida com o botão esquerdo do rato e realçar novamente, clicando na caixinha de controlo

Determinar o ponto de referência

O ponto zero do desenho do ficheiro DXF não se situa de forma a que possa utilizá-lo directamente como ponto de referência da peça de trabalho. O TNC tem disponível uma função, com a qual é possível deslocar o ponto zero do desenho através do clique sobre um elemento num local conveniente.

Poderá definir o ponto de referência nos seguintes locais:

- No ponto inicial ou final ou no meio de uma recta
- No ponto inicial ou final de um arco de círculo
- Respectivamente na transição do quadrante ou no meio de um círculo completo
- No ponto de intersecção de
  - Recta – Recta, também quando o ponto de intersecção se situa no prolongamento da respectiva recta
  - Recta – Arco de círculo
  - Recta – Círculo completo
  - Círculo – Círculo (independentemente de ser um círculo parcial ou completo)



Para poder determinar um ponto de referência, deve utilizar a mesa sensível ao toque situada no teclado do TNC ou um rato ligado por USB.

É possível também alterar o ponto de referência quando o contorno já tiver sido escolhido. O TNC só calcula o dados de contorno reais quando o contorno seleccionado é memorizado num programa de contornos.

Seleccionar o ponto de referência no elemento individual

DETERMIN. REFERENC.

- Seleccionar o modo de determinação do ponto de referência
- Clicar com o botão esquerdo do rato no elemento sobre o qual deseja colocar o ponto de referência: o TNC mostra com uma estrela os pontos de referência seleccionáveis que se encontram sobre o elemento seleccionado
- Clicar na estrela que deseja seleccionar como ponto de referência: o TNC coloca o símbolo de ponto de referência sobre o local seleccionado. Se necessário, utilizar a função zoom quando o elemento seleccionado for demasiado pequeno

Seleccionar o ponto de referência como ponto de intersecção do segundo elemento

DETERMIN. REFERENC.

- Seleccionar o modo de determinação do ponto de referência
- Clicar com o botão esquerdo do rato no primeiro elemento (recta, círculo completo ou arco de círculo): o TNC mostra com uma estrela os pontos de referência seleccionáveis que se encontram sobre o elemento seleccionado
- Clicar com o botão esquerdo do rato no segundo elemento (recta, círculo completo ou arco de círculo): o TNC coloca o símbolo de ponto de referência no ponto de intersecção

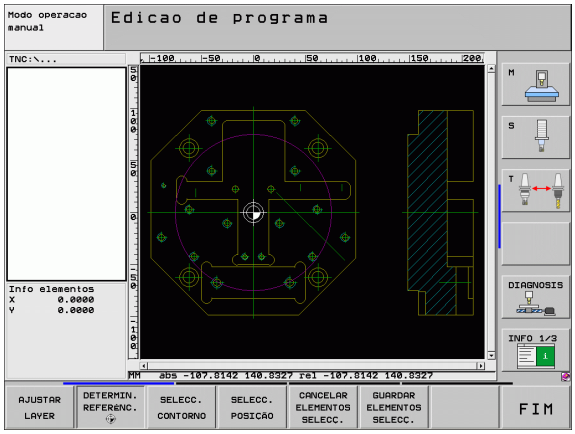
O TNC calcula também o ponto de intersecção do segundo elemento quando este se situa no prolongamento de um elemento.

Quando o TNC consegue calcular mais pontos de intersecção, o comando selecciona o ponto de intersecção que se situa a seguir ao clique do rato do segundo elemento.

Quando o TNC não consegue calcular qualquer ponto de intersecção, anulará de novo um elemento já marcado.

Informações dos elementos

Em baixo, à esquerda do ecrã, o TNC mostra a que distância do ponto zero do desenho se encontra o ponto de referência seleccionado.



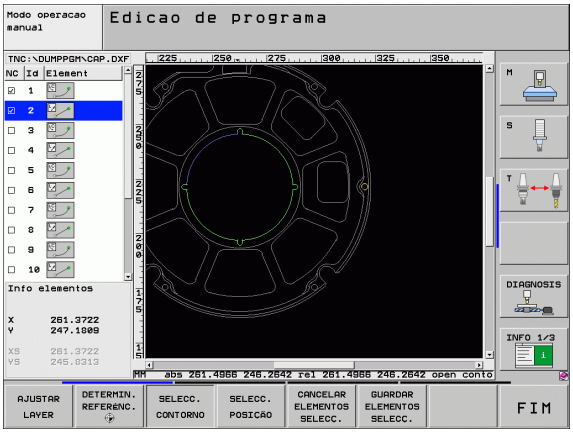
Seleccionar e guardar o contorno

Para poder seleccionar um contorno, deve utilizar a mesa sensível ao toque situada no teclado do TNC ou um rato ligado por USB.

Quando o programa de contornos não for utilizado no modo de funcionamento **smarT.NC**, a direcção de volta deverá ser determinada na selecção de contorno de forma a que corresponda à direcção de maquinagem pretendida.

Seleccione o primeiro elemento de contorno de forma a que seja possível uma aproximação sem colisão.

Se os elementos de contorno tiverem de estar muito próximos uns dos outros, utilizar a função de zoom.



SELEC. CONTORNO

- Seleccionar modo para selecção do contorno: o TNC oculta a camada mostrada na janela da esquerda e a janela da direita é activada para a selecção do contorno
- Para seleccionar um elemento de contorno: clicar com o botão esquerdo do rato no elemento de contorno desejado. O TNC apresenta o elemento de contorno seleccionado a azul. Em simultâneo, o TNC mostra o elemento seleccionado com um símbolo (círculo ou recta) na janela da esquerda
- Para seleccionar oelemento de contorno seguinte: clicar com o botão esquerdo do rato no elemento de contorno desejado. O TNC apresenta o elemento de contorno seleccionado a azul. Quando outros elementos de contorno são claramente seleccionáveis na direcção de volta escolhida, o TNC assinala estes elementos a verde. Ao clicar nestes últimos elementos a verde, todos os elementos são aceites no programa de contornos. Na janela da esquerda, o TNC mostra todos os elementos de contorno seleccionados. O TNC mostra os elementos ainda marcados a verde sem aspas na coluna **NC**. O TNC não guarda tais elementos no programa de contornos
- Se necessário, pode anular a selecção de elementos já seleccionados, clicando novamente no elemento na janela da direita, mas mantendo premida adicionalmente a tecla CTRL.

Se seleccionou linhas Poly, então o TNC mostra na janela da esquerda um número de ID de dois escalões. O primeiro número é o número consecutivo de elemento de contorno, o segundo número é o número de elemento originado pelo ficheiro DXF da linha Poly respectiva.

GUARDAR ELEMENTOS SELECC.

- Guardar elementos de contorno seleccionados num programa de diálogo de texto claro: o TNC mostra uma janela sobreposta onde se pode introduzir um nome de ficheiro qualquer. Ajuste básico: nome do ficheiro DXF. Se o nome do DXF contiver tremas ou espaços, então o TNC substitui estes sinais por um traço de sublinhado.

ENT

- Confirmar introdução: o TNC guarda o programa de contorno no directório onde está também guardado o ficheiro DXF

CANCELAR ELEMENTOS SELECC.

- Se desejar seleccionar ainda outros contornos: premir a softkey ANULAR ELEMENTOS SELECCIONADOS e seleccionar o contorno seguinte conforme descrito acima

O TNC emite duas definições de bloco (**BLK FORM**) no programa de contornos. A primeira definição contém as dimensões de todo o ficheiro DXF, a segunda abrange os elementos de contorno seleccionados - sendo a definição em funcionamento de seguida - de modo que se obtem um tamanho de bloco optimizado.

O TNC guarda apenas os elementos que também foram efectivamente seleccionados (elementos marcados a azul) e que, portanto, estão assinalados na janela da esquerda.

Dividir, prolongar, encurtar elementos de contorno

Se os elementos de contorno a seleccionar embatem obliquamente uns nos outros no desenho, deverá, primeiro, dividir o elemento de contorno em causa. Esta função está automaticamente disponível, se se encontrar no modo de selecção de um contorno.



Proceda da seguinte forma:

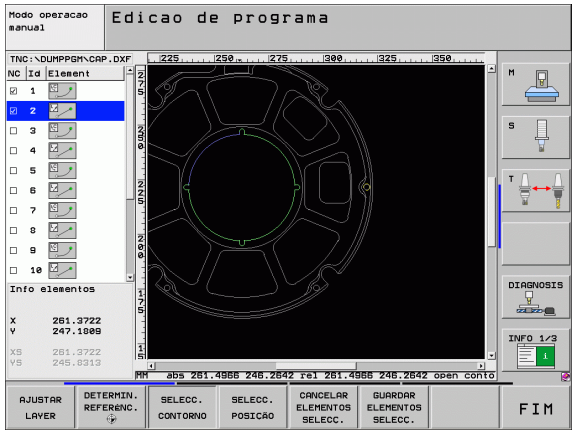
- O elemento de contorno de embate oblíquo está seleccionado e, portanto, marcado a azul.
- Clicar no elemento de contorno a dividir: o TNC mostra o ponto de intersecção através de uma estrela com círculo, e os pontos finais seleccionáveis através de uma estrela simples.
- Clicar no ponto de intersecção com a tecla CTRL pressionada: o TNC divide o elemento de contorno no ponto de intersecção e oculta novamente os pontos. O TNC, eventualmente, prolonga ou diminui o elemento de contorno de embate oblíquo até ao ponto de intersecção dos dois elementos
- Clicar novamente no elemento de contorno dividido: o TNC realça novamente os pontos de intersecção e os finais.
- Clicar no ponto final desejado: o TNC marca a azul o elemento agora dividido.
- Seleccionar o elemento de contorno seguinte

Se o elemento de contorno a prolongar / a encurtar for uma recta, então o TNC prolonga / diminui linearmente o elemento de contorno. Quando o elemento de contorno a alongar/a encurtar é um arco de círculo, o TNC alonga/encurta o arco de círculo circularmente.

Para poder utilizar estas funções, deverá já ter seleccionado pelo menos dois elementos de contorno, para definir claramente a direcção.

Informações dos elementos

Em baixo, à esquerda, o TNC mostra no ecrã diversas informações sobre o elemento de contorno que seleccionou em último lugar com um clique do rato na janela esquerda ou direita.



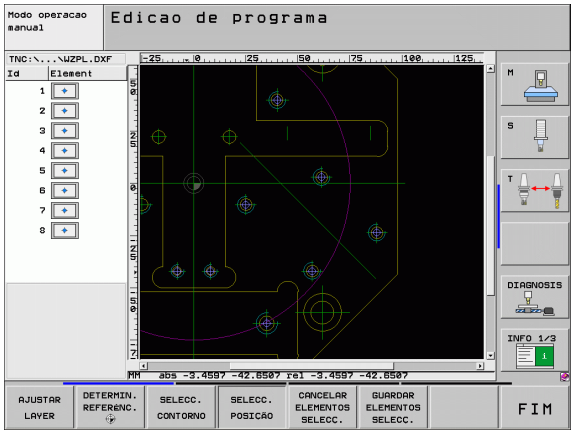
- Recta
  Ponto final da recta e, adicionalmente, o ponto inicial da recta a cinzento
- Círculo, círculo teórico
  Ponto central do círculo, ponto final do círculo e sentido de rotação. Adicionalmente, ponto inicial e raio do círculo a cinzento

Seleccionar e guardar posições de maquinagem

Para poder seleccionar uma posição de maquinagem, deve utilizar a mesa sensível ao toque situada no teclado do TNC ou um rato ligado por USB.

Se as posições a seleccionar tiverem de estar muito próximas umas das outras, utilizar a função de zoom.

Eventualmente, seleccionar o ajuste básico, de modo a que o TNC mostre trajectórias de ferramenta (ver "Ajustes básicos" na página 250).



Para seleccionar posições de maquinagem, há três possibilidades à sua disposição:

- Selecção individual:
  A posição de maquinagem desejada é seleccionada através de cliques individuais do rato (ver "Selecção individual" na página 259)
- Selecção rápida para posições de furação através de marcação com o rato:
  Marcando uma área com o rato, todas as posições de furação aí contidas são seleccionadas (ver "Selecção rápida de posições de furação através de marcação com o rato" na página 260)
- Selecção rápida para posições de furação através de introdução do diâmetro:
  Introduzindo um diâmetro de furação, todas as posições de furação com este diâmetro no ficheiro DXF são seleccionadas (ver "Selecção rápida de posições de furação através da introdução do diâmetro" na página 261)

Selecção individual

SELECC. POSIÇÃO

- Seleccionar modo para selecção da posição de contorno: o TNC oculta a camada mostrada na janela da esquerda e a janela da direita é activada para a selecção da posição
- Para seleccionar uma posição de maquinagem: clicar no elemento desejado com o botão esquerdo do rato: o TNC mostra com uma estrela posições de maquinagem seleccionáveis que se encontram sobre o elemento seleccionado. Clicar numa das estrelas: o TNC aceita a posição seleccionada na janela esquerda (visualização de um símbolo de ponto). Se se clicar num círculo, o TNC aceita directamente o ponto central do círculo como posição de maquinagem
- Se necessário, pode anular a selecção de elementos já seleccionados, clicando novamente no elemento na janela da direita, mas mantendo premida adicionalmente a tecla CTRL (clicar dentro da marcação)
- Se desejar definir a posição de maquinagem através da intersecção de dois elementos, clique no primeiro elemento com o botão esquerdo do rato: o TNC mostra com uma estrela as posições de maquinagem seleccionáveis
- Clicar no segundo elemento (recta, círculo completo ou arco de círculo) com o botão esquerdo do rato: o TNC aceita o ponto de intersecção dos elementos na janela esquerda (mostra-se um símbolo de ponto)

GUARDAR ELEMENTOS SELECC.

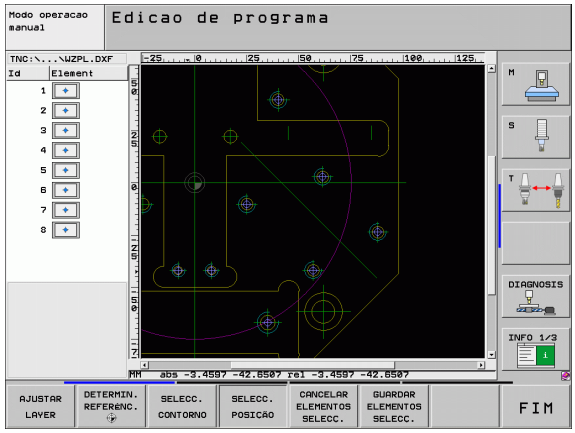
- Guardar posições de maquinagem seleccionadas num ficheiro de pontos: o TNC mostra uma janela sobreposta onde se pode introduzir um nome de ficheiro qualquer. Ajuste básico: nome do ficheiro DXF. Se o nome do DXF contiver tremas ou espaços, então o TNC substitui estes sinais por um traço de sublinhado.

ENT

- Confirmar introdução: o TNC guarda o programa de contorno no directório onde está também guardado o ficheiro DXF

CANCELAR ELEMENTOS SELECC.

- Se se desejar seleccionar ainda outras posições de maquinagem para as guardar num outro ficheiro: premir a softkey ELIMINAR ELEMENTOS SELECCIONADOS e seleccionar conforme descrito acima



Selecção rápida de posições de furação através de marcação com o rato

SELECC. POSICAO

- Seleccionar modo para selecção da posição de contorno: o TNC oculta a camada mostrada na janela da esquerda e a janela da direita é activada para a selecção da posição
- Premir a tecla Shift no teclado e marcar com o botão esquerdo do rato uma área em que o TNC deverá aceitar todos os pontos centrais de círculo contidos como posições de furação: o TNC realça uma janela onde se podem filtrar os furos segundo o seu tamanho
- Definir ajustes de filtragem (ver "Ajustes de filtragem" na página 262) e confirmar com o botão no ecrã **Aplicar**: o TNC aceita as posições seleccionadas na janela esquerda (visualização de um símbolo de ponto)
- Se necessário, pode anular a selecção de elementos já seleccionados, marcando de novo uma área, mas mantendo premida adicionalmente a tecla CTRL.

GUARDAR ELEMENTOS SELECC.

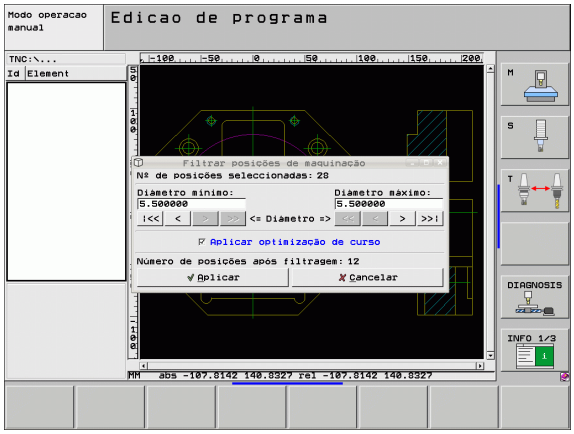
- Guardar posições de maquinagem seleccionadas num ficheiro de pontos: o TNC mostra uma janela sobreposta onde se pode introduzir um nome de ficheiro qualquer. Ajuste básico: nome do ficheiro DXF. Se o nome do DXF contiver tremas ou espaços, então o TNC substitui estes sinais por um traço de sublinhado.

ENT

- Confirmar introdução: o TNC guarda o programa de contorno no directório onde está também guardado o ficheiro DXF

CANCELAR ELEMENTOS SELECC.

- Se se desejar seleccionar ainda outras posições de maquinagem para as guardar num outro ficheiro: premir a softkey ELIMINAR ELEMENTOS SELECCIONADOS e seleccionar conforme descrito acima



Selecção rápida de posições de furação através da introdução do diâmetro

SELECC. POSIÇÃO

- Seleccionar modo para selecção da posição de contorno: o TNC oculta a camada mostrada na janela da esquerda e a janela da direita é activada para a selecção da posição

◁

- Seleccionar a última barra de softkeys

SELECT DIAMETERS

- Abrir o diálogo para introdução do diâmetro: o TNC mostra uma janela sobreposta na qual poderá introduzir um diâmetro qualquer
- Introduzir o diâmetro desejado, confirmar com a tecla ENT: o TNC procura o ficheiro DXF de acordo com o diâmetro introduzido e realça em seguida uma janela em que está seleccionado o diâmetro que mais se aproxima do diâmetro introduzido. Além disso, pode posteriormente filtrar os furos segundo o seu tamanho
- Dando-se o caso, definir ajustes de filtragem (ver "Ajustes de filtragem" na página 262) e confirmar com o botão no ecrã **Aplicar**: o TNC aceita as posições seleccionadas na janela esquerda (visualização de um símbolo de ponto)
- Se necessário, pode anular a selecção de elementos já seleccionados, marcando de novo uma área, mas mantendo premida adicionalmente a tecla CTRL.

GUARDAR ELEMENTOS SELECC.

- Guardar posições de maquinagem seleccionadas num ficheiro de pontos: o TNC mostra uma janela sobreposta onde se pode introduzir um nome de ficheiro qualquer. Ajuste básico: nome do ficheiro DXF. Se o nome do DXF contiver tremas ou espaços, então o TNC substitui estes sinais por um traço de sublinhado.

ENT

- Confirmar introdução: o TNC guarda o programa de contorno no directório onde está também guardado o ficheiro DXF

CANCELAR ELEMENTOS SELECC.

- Se se desejar seleccionar ainda outras posições de maquinagem para as guardar num outro ficheiro: premir a softkey ELIMINAR ELEMENTOS SELECCIONADOS e seleccionar conforme descrito acima



Ajustes de filtragem

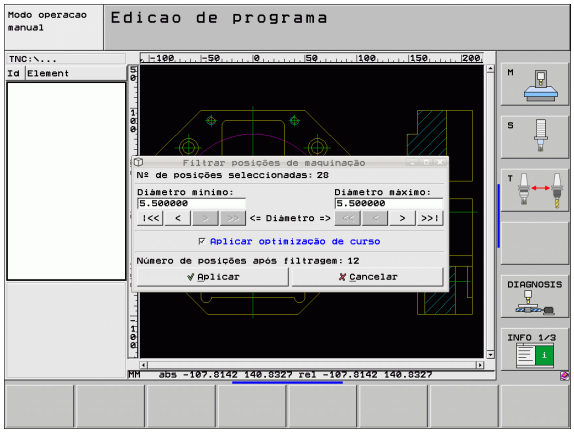
Depois de ter marcado as posições de furação através da selecção rápida, o TNC mostra uma janela sobreposta em que, à esquerda, é apresentado o menor diâmetro de furação encontrado e, à direita, o maior. Com os botões no ecrã por baixo da indicação de diâmetro, é possível ajustar o diâmetro menor no lado esquerdo e o maior no lado direito, de modo a que possa aceitar os diâmetros de furação desejados.

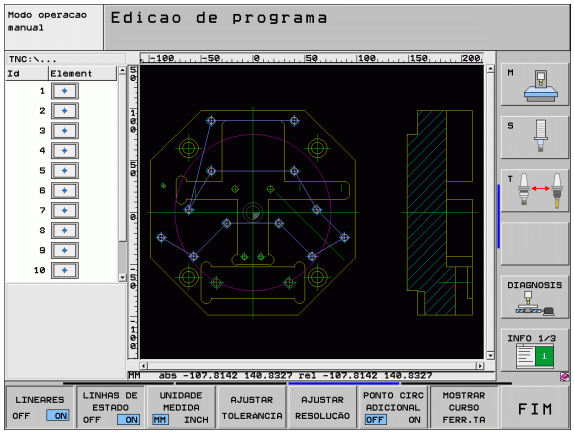
Estão à disposição os seguintes botões no ecrã:

Ajuste de filtragem dos menores diâmetros	Softkey
Mostrar o menor diâmetro encontrado (ajuste básico)	!<<
Mostrar o menor diâmetro mais próximo encontrado	<
Mostrar o maior diâmetro mais próximo encontrado	>
Mostrar o maior diâmetro encontrado. O TNC define o filtro para o menor diâmetro para o valor que está definido para o maior diâmetro.	>>

Ajuste de filtragem dos maiores diâmetros	Softkey
Mostrar o menor diâmetro encontrado. O TNC define o filtro para o maior diâmetro para o valor que está definido para o menor diâmetro.	<<
Mostrar o menor diâmetro mais próximo encontrado	<
Mostrar o maior diâmetro mais próximo encontrado	>
Mostrar o maior diâmetro encontrado (ajuste básico)	>>!

Com a opção **Aplicar optimização de percurso** (o ajuste básico é Aplicar optimização de percurso), o TNC ordena as posições de maquinagem de forma a que, se possível, não se formem percursos em vazio desnecessários. Pode fazer realçar a trajectória da ferramenta através da softkey MOSTRAR TRAJECTÓRIA DA FERRAMENTA (ver "Ajustes básicos" na página 250).





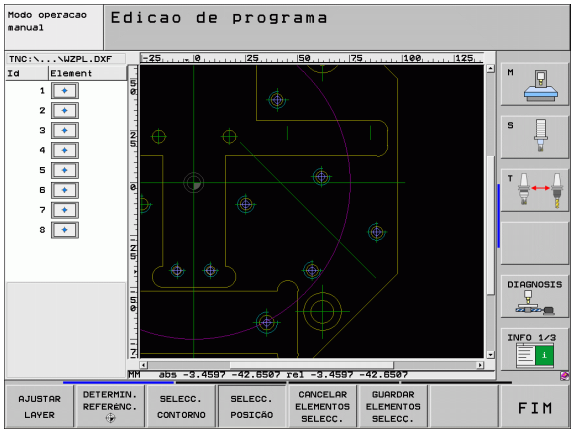
Informações dos elementos

Em baixo, à esquerda, o TNC mostra no ecrã as coordenadas da posição de maquinagem que seleccionou em último lugar com um clique do rato na janela esquerda ou direita.

Anular acções

É possível anular as últimas quatro acções que tenham sido executadas no modo de selecção de posições de maquinagem. Para isso, estão à disposição as seguintes softkeys na última barra de softkeys:

Função	Softkey
Anular a acção executada em último lugar	UNDO ACTION
Repetir a acção executada em último lugar	REPEAT THE ACTION



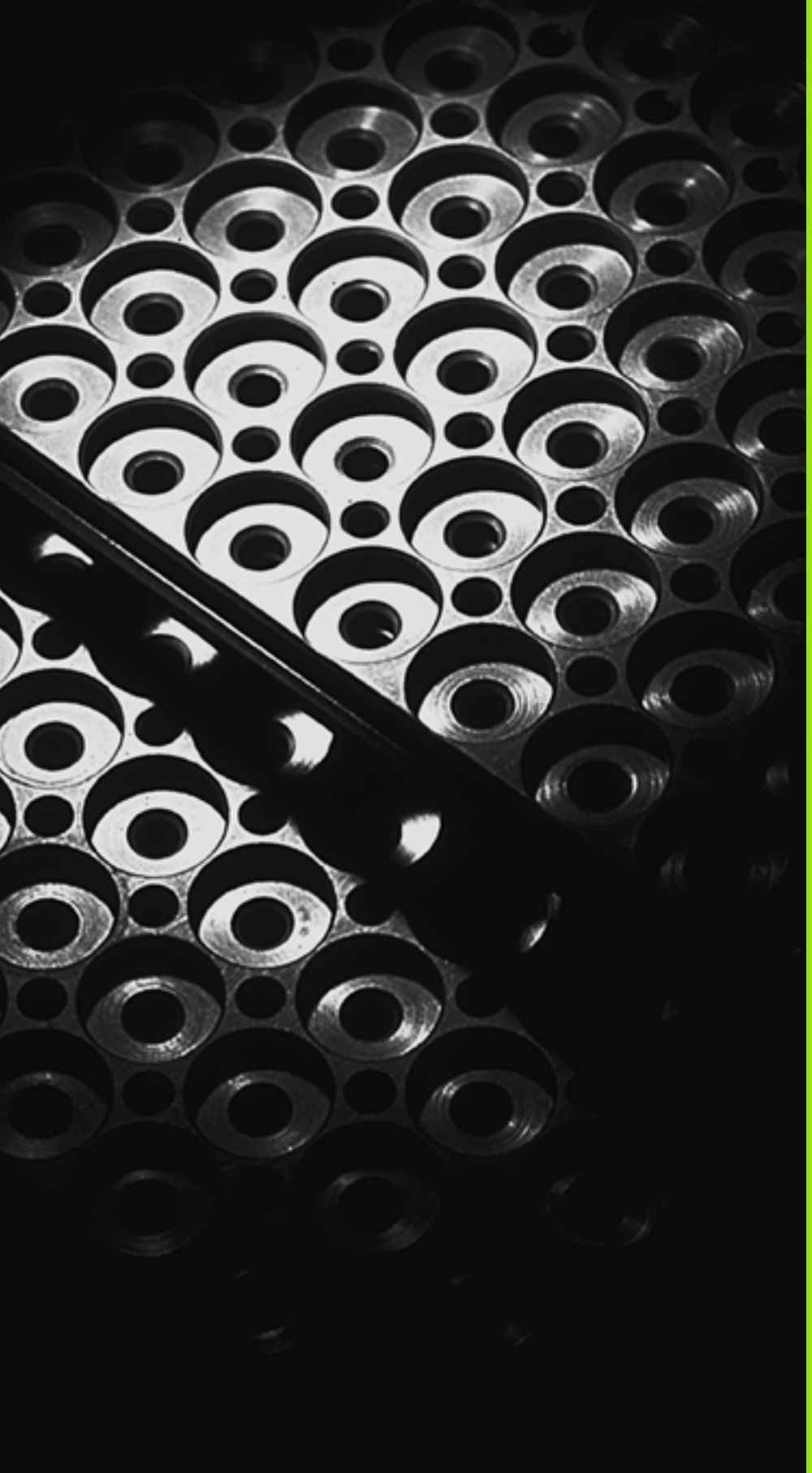
Função Zoom

Para poder reconhecer facilmente pequenos pormenores na selecção de contornos ou de pontos, o TNC coloca à disposição uma potente função de zoom:



Função	Softkey
Ampliar a peça de trabalho. O TNC amplia de forma a que o centro da secção apresentada no momento seja sempre ampliado. Se necessário, posicionar o desenho na janela com a régua de sequência de imagem, de forma a que o pormenor pretendido seja visível directamente por accionamento das softkeys.	
Reduzir a peça de trabalho	
Mostrar a peça de trabalho no tamanho original	
Deslocar a área de zoom para cima	
Deslocar a área de zoom para baixo	
Deslocar a área de zoom para a esquerda	
Deslocar a área de zoom para a direita	

Se utilizar um rato com roda, poderá activar ou desactivar o zoom rodando a referida roda. O centro do zoom está situado no local onde se encontra o ponteiro do rato.



8

Programação: sub-programas e repetições parciais dum programa

8.1 Caracterizar sub-programas e repetições parciais dum programa

É possível executar repetidas vezes com sub-programas e repetições parciais dum programa os passos de maquinagem programados uma vez.

Label

Os sub-programas e as repetições parciais de um programa começam num programa de maquinagem com a marca **LBL**, que é a abreviatura de LABEL (em inglês, marca).

Os LABEL recebem um número entre 1 e 999 ou um nome possível de ser definido pelo utilizador. Só se pode atribuir uma vez cada número LABEL ou cada nome LABEL no programa, premindo a tecla LABEL SET. A quantidade de nomes Label possível de introduzir apenas é limitada pela memória interna.



Se se atribuir um número Label ou um Nome LABEL mais do que uma vez, o TNC emite uma mensagem de erro no final do bloco **LBL**. Em programas muito extensos, com MP7229 você pode limitar a verificação a um número programável de blocos.

Label 0 (**LBL 0**) caracteriza o final de um sub-programa e, por isso, pode ser utilizado quantas vezes se pretender.

8.2 Sub-programas

Funcionamento

1 O TNC executa o programa de maquinagem até à chamada dum sub-programa **CALL LBL**

2 A partir daqui, o TNC executa o sub-programa chamado até ao fim do sub-programa **LBL 0**

3 Depois, o TNC continua com o programa de maquinagem com o bloco a seguir à chamada do sub-programa **CALL LBL**

Indicações sobre a programação

- Um programa principal pode conter até 254 sub-programas
- Pode chamar-se sub-programas em qualquer sequência quantas vezes se pretender
- Um sub-programa não pode chamar-se a si mesmo
- Os sub-programas programam-se no fim de um programa principal (a seguir ao bloco com M2 ou M30)
- Se houver sub-programas dentro do programa de maquinagem antes do bloco com M2 ou M30, estes executam-se, pelo menos uma vez, sem chamada

Programar um sub-programa

LBL SET

- Assinalar o início: premir a tecla LBL SET
- Introduzir o número do sub-programa. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla LBL-NAME para mudar para introdução de texto
- Assinalar o fim: premir a tecla LBL SET e introduzir o número Label „0“

Chamar um sub-programa

LBL CALL

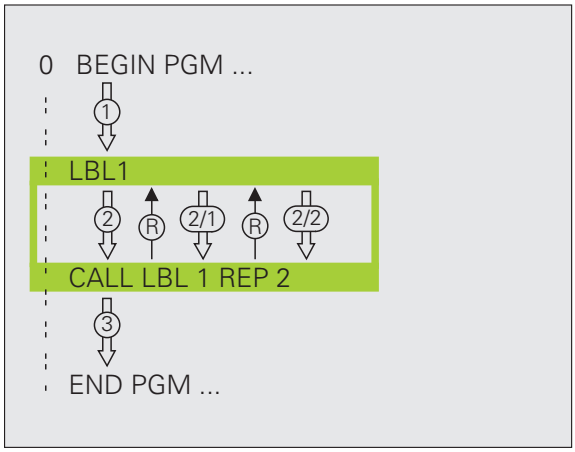
- Chamar um sub-programa: premir a tecla LBL CALL
- **Número Label**: introduzir o número Label do sub-programa a chamar. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla LBL-NAME para mudar para introdução de texto
- **Repetições REP**: omitir o diálogo com a tecla NO ENT. As repetições REP só se usam nas repetições parciais de um programa

CALL LBL 0 não é permitido, pois corresponde à chamada do fim de um sub-programa.

8.3 Repetições parciais de um programa

Label LBL

As repetições de programas parciais começam com a marca **LBL**. Uma repetição parcial de um programa termina com **CALL LBL n REPn**.



Funcionamento

1. O TNC executa o programa de maquinagem até ao fim do programa parcial (**CALL LBL n REPn**
2. A seguir, o TNC repete a parte do programa entre o LABEL chamado e a chamada de Label **CALL LBL n REPn** tantas vezes quantas se tiver indicado em **REP**
3. Depois, o TNC continua com o programa de maquinagem

Indicações sobre a programação

- Você pode repetir uma parte de programa até 65 534 vezes sucessivamente
- As repetições parciais de um programa realizam-se sempre uma vez mais do que as repetições programadas

Programar uma repetição de um programa parcial

LBL SET

- Assinalar o começo: premir a tecla LBL SET e introduzir um número LABEL para repetir a parte do programa. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla LBL-NAME para mudar para introdução de texto
- Introduzir um programa parcial

Chamar uma repetição de um programa parcial

LBL CALL

- Premir a tecla LBL CALL
- **Abrir sub-programa/repetição**: Introduzir o número label do programa parcial que se pretende repetir, e confirmar com a tecla ENT. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla ", para mudar para introdução de texto
- **Repetição REP**: introduzir a quantidade de repetições e confirmar com a tecla ENT

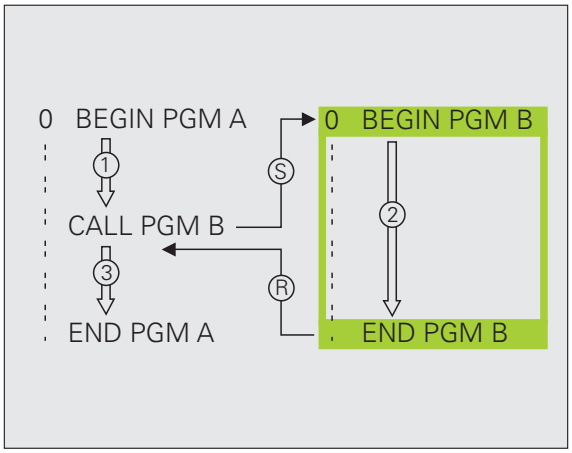
8.4 Um programa qualquer como sub-programa

Funcionamento

1 O TNC executa o programa de maquinagem até se chamar um outro programa com **CALL PGM**

2 A seguir, o TNC executa o programa chamado até ao seu fim

3 Depois, o TNC executa o programa de maquinagem (chamado) com o bloco a seguir à chamada do programa



Indicações sobre a programação

- O TNC não precisa de LABELs para poder utilizar um programa qualquer como sub-programa
- O programa chamado não pode conter a função auxiliar M2 ou M30 Se se tiverem definido subprogramas com label no programa chamado, então é possível utilizar M2 ou M30 com a função de salto **FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL 99**, para saltar obrigatoriamente este programa parcial.
- O programa chamado não pode conter nenhuma chamada **CALL PGM** no programa que se pretende chamar (laço fechado)

Chamar um programa qualquer como sub-programa

PGM CALL

▶ Seleccionar as funções para a chamada do programa: premir a tecla PGM CALL

PROGRAMA

▶ Premir a softkey PROGRAMA

▶ Introduzir o nome completo do caminho do programa que se pretende chamar e confirmar com a tecla END

O programa chamado tem que estar memorizado no disco duro do TNC.

Se você introduzir só o nome do programa, o programa chamado tem que estar no mesmo directório do programa que você pretende chamar.

Se o programa do ciclo não estiver no mesmo directório que o programa chamado, deve-se introduzir o nome do caminho de procura completo, p.ex.
TNC:\ZW35\DESBASTE\PGM1.H

Se você quiser chamar um programa DIN/ISO, deve introduzir o tipo de ficheiro .I por trás do nome do programa.

Também se pode chamar um programa qualquer com o ciclo **12 PGM CALL**.

Os parâmetros Q numa **PGM CALL** actuam, em princípio, de forma global. Tenha atenção a que as modificações em parâmetros Q no programa chamado, actuem também, se necessário, no programa que se pretende chamar.

A conversão de coordenadas que definiu e não desligou no programa chamado e não anulou, mantêm-se basicamente activos também para o programa chamado. A regulação do parâmetro da máquina MP7300 não tem aqui qualquer influência.

8.5 Sobreposições

Tipos de sobreposições

- Sub-programas dentro de um sub-programa
- Repetições parciais dentro de uma repetição parcial do programa
- Repetir sub-programas
- Repetições parciais no programa

Profundidade de sobreposição

A profundidade de sobreposição determina quantas vezes os programas parciais ou sub-programas podem conter outros sub-programas ou repetições parciais de um programa.

- Máxima profundidade de sobreposição para sub-programas: 8
- Máxima profundidade de sobreposição para chamada do programa principal: 6, onde **CYCL CALL** actua como chamada de um programa principal
- Você pode sobrepor quantas vezes quiser repetições parciais de um programa

Sub-programa dentro de um sub-programa

Exemplo de blocos NC

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
...	
17 CALL LBL "UP1"	Chamar sub-programa em caso de LBL UP1
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	Último bloco do
	programa principal (com M2)
36 LBL "UP1"	Início do sub-programa UP1
...	
39 CALL LBL 2	Chamada do sub-programa em LBL2
...	
45 LBL 0	Fim do sub-programa 1
46 LBL 2	Início do sub-programa 2
...	
62 LBL 0	Fim do sub-programa 2
63 END PGM UPGMS MM	

Execução do programa

1. O programa principal UPGMS é executado até ao bloco 17.
2. É chamado o sub-programa UP1 e é executado até ao bloco 39
3. É chamado o sub-programa 2 e é executado até ao bloco 62. Fim do sub-programa 2 e retrocesso ao sub-programa de onde foi chamado
4. O sub-programa 1 é executado do bloco 40 até ao bloco 45. Fim do sub-programa 1 e retrocesso ao programa principal UPGMS
5. O programa principal UPGMS é executado do bloco 18 até ao bloco 35. Retrocesso ao bloco 1 e fim do programa

Repetir repetições parciais de um programa

Exemplo de blocos NC

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Início da repetição do programa parcial 1
...	
20 LBL 2	Início da repetição do programa parcial 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Programa parcial entre este bloco e LBL 2
...	(Bloco 20) é repetido 2 vezes
35 CALL LBL 1 REP 1	Programa parcial entre este bloco e LBL 1
...	(Bloco 15) é repetido 1 vezes
50 END PGM REPS MM	

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Início da repetição do programa parcial 1
...	
N20 G98 L2 *	Início da repetição do programa parcial 2
...	
N27 L2,2 *	Programa parcial entre este bloco e G98 L2
...	(Bloco N200) é repetido 2 vezes
N35 L1,1 *	Programa parcial entre este bloco e G98 L1
...	(Bloco N150) é repetido 1 vez
N99999999 %REPS G71 *	

Execução do programa

1. O programa principal REPS é executado até ao bloco 27
2. O programa parcial é repetido 2 vezes entre o bloco 27 e o bloco 2
3. O programa principal REPS é executado do bloco 28 até ao bloco 35
4. O programa parcial entre o bloco 35 e o bloco 15 é repetido 1 vez (contém a repetição de programa parcial entre o bloco 20 e o bloco 27)
5. É executado o programa principal REPS desde o bloco 36 até ao bloco 50 (fim do programa)

Repetição do sub-programa

Exemplo de blocos NC

`0 BEGIN PGM UPGREP MM`	
`...`	
`10 LBL 1`	Início da repetição do programa parcial 1
`11 CALL LBL 2`	Chamada do sub-programa
`12 CALL LBL 1 REP 2`	Programa parcial entre este bloco e LBL 1
`...`	(Bloco 10) é repetido 2 vezes
`19 L Z+100 R0 FMAX M2`	Último bloco do programa principal com M2
`20 LBL 2`	Início do sub-programa
`...`	
`28 LBL 0`	Fim do sub-programa
`29 END PGM UPGREP MM`	

Execução do programa

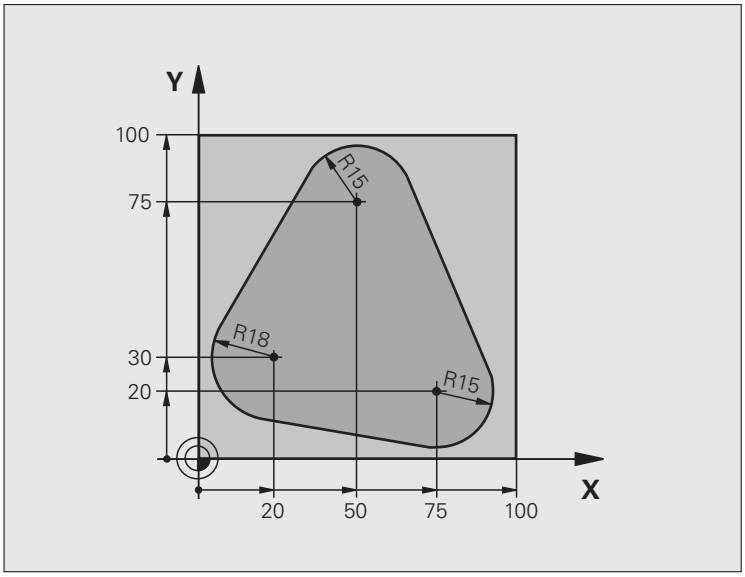
1. O programa principal UPGREP é executado até ao bloco 11.
2. O sub-programa 2 é chamado e executado
3. O programa parcial entre o bloco 12 e o bloco 10 é repetido 2 vezes: o sub-programa 2 é repetido 2 vezes
4. É executado o programa principal UPGREP desde o bloco 13 até ao bloco 19 fim do programa

8.6 Exemplos de programação

Exemplo: fresar um contorno em várias aproximações

Execução do programa

- Posicionamento prévio da ferrta. sobre o lado superior da peça de trabalho
- Introduzir passo em incremental
- Fresar contorno
- Repetir passo e fresar contorno



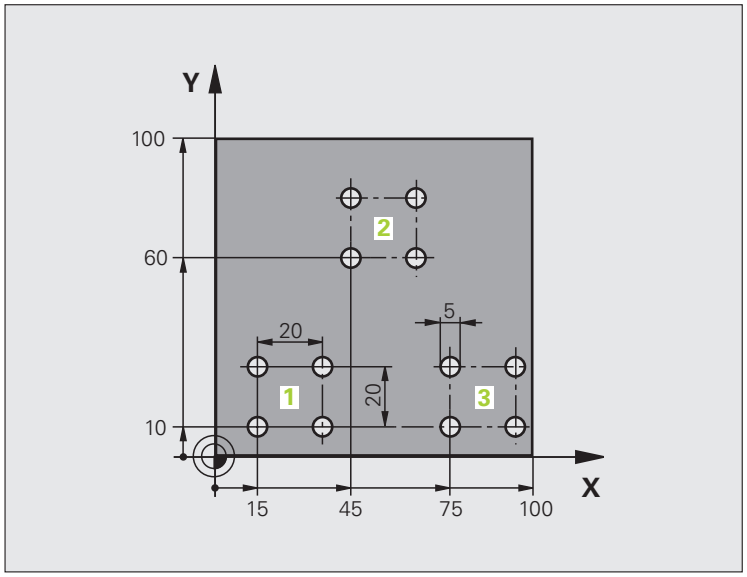
`0 BEGIN PGM PGMWDH MM`	
`1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40`	
`2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`3 TOOL DEF 1 L+0 R+10`	Definição da ferramenta
`4 TOOL CALL 1 Z S500`	Chamada da ferramenta
`5 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta
`6 L X-20 Y+30 R0 FMAX`	Posicionamento prévio no plano de maquinagem
`7 L Z+0 R0 FMAX M3`	Posicionamento prévio sobre o lado superior da peça de trabalho

8 LBL 1	Marca para a repetição parcial do programa
9 L IZ-4 R0 FMAX	Aprofundamento em incremental (em vazio)
10 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Chegada ao contorno
11 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Contorno
12 FLT	
13 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
14 FLT	
15 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
16 FLT	
17 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
18 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Saída do contorno
19 L X-20 Y+0 R0 FMAX	Retirar
20 CALL LBL 1 REP 4	Retrocesso a LBL 1; quatro vezes no total
21 L Z+250 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
22 END PGM PGMWDH MM	

Exemplo: grupos de furos

Execução do programa

- Aproximação de grupos de furos no programa principal
- Chamada de grupo de furos (sub-programa 1)
- Programar grupo de furos só uma vez no sub-programa 1



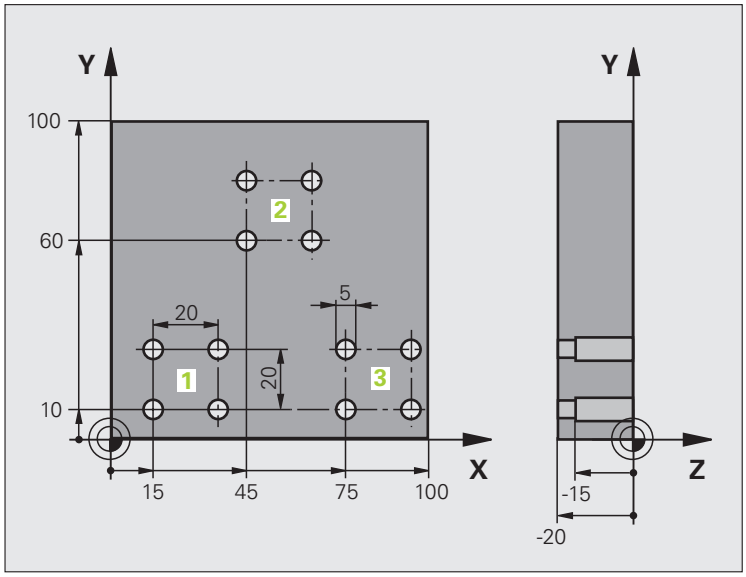
0 BEGIN PGM UP1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Definição da ferramenta
4 TOOL CALL 1 Z S5000	Chamada da ferramenta
5 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
6 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo de Furar
Q200=2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q201=-10 ;PROFUNDIDADE	
Q206=250 ;ALIMENTAÇÃO F AO APROFUNDAR	
Q202=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q210=0 ;TEMPO ESPERA EM CIMA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=10 ;2ª DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q211=0.25 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	

`7 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3`	Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 1
`8 CALL LBL 1`	Chamada do sub-programa para o grupo de furos
`9 L X+45 Y+60 R0 FMAX`	Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 2
`10 CALL LBL 1`	Chamada do sub-programa para o grupo de furos
`11 L X+75 Y+10 R0 FMAX`	Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 3
`12 CALL LBL 1`	Chamada do sub-programa para o grupo de furos
`13 L Z+250 R0 FMAX M2`	Fim do programa principal
`14 LBL 1`	Início do sub-programa 1: grupo de furos
`15 CYCL CALL`	Furo 1
`16 L IX+20 R0 FMAX M99`	Chegada ao 2º furo, chamada do ciclo
`17 L IY+20 R0 FMAX M99`	Chegada ao 3º furo, chamada do ciclo
`18 L IX-20 R0 FMAX M99`	Chegada ao 4º furo, chamada do ciclo
`19 LBL 0`	Fim do sub-programa 1
`20 END PGM UP1 MM`	

Exemplo: grupo de furos com várias ferramentas

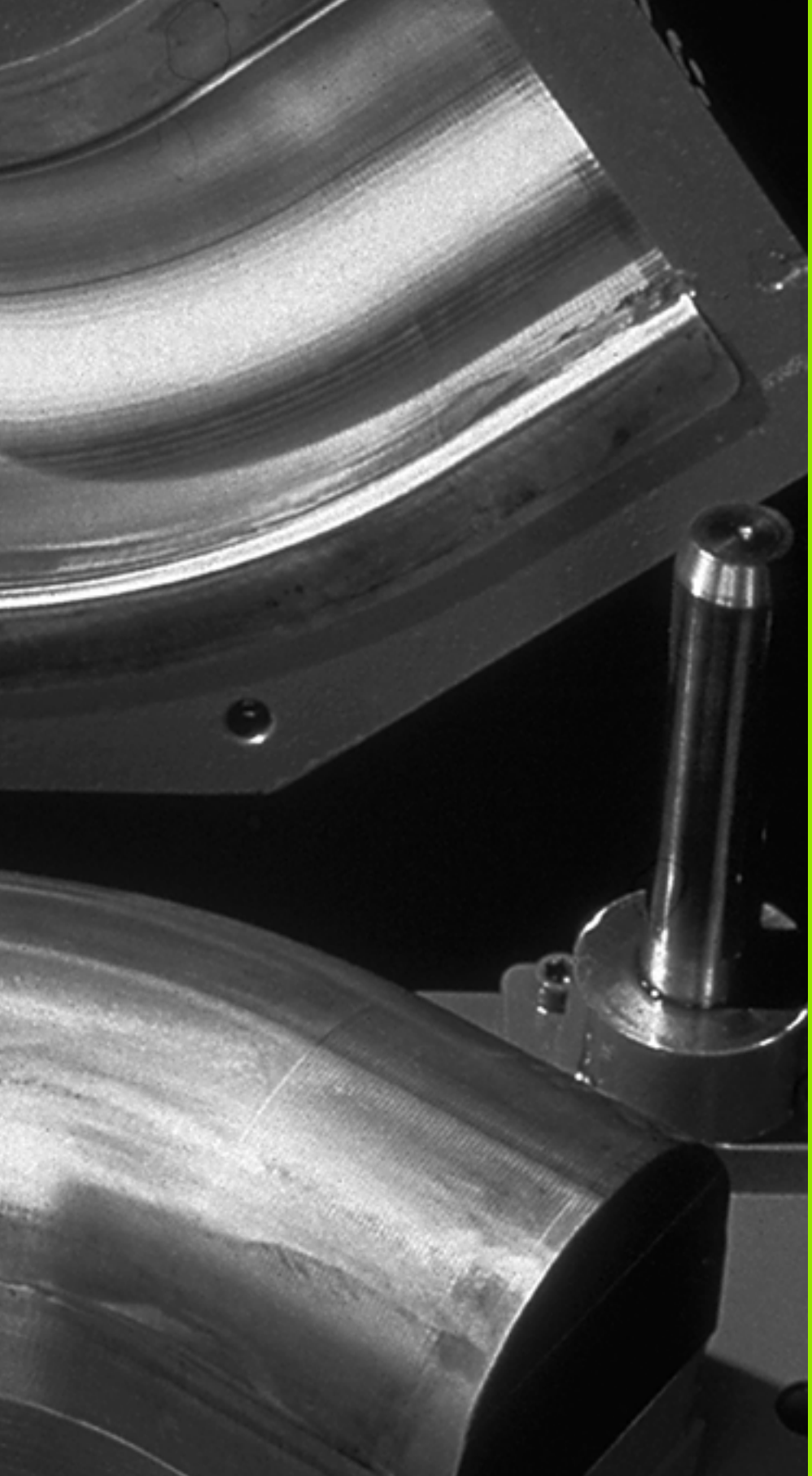
Execução do programa

- Programar ciclos de maquinagem no programa principal
- Chamar figura de furos completa (sub-programa 1)
- Chegada aos grupos de furos no sub-programa 1. Chamar grupo de furos (sub-programa 2)
- Programar grupo de furos só uma vez no sub-programa 2



0 BEGIN PGM UP2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+4	Definição da ferr.ta broca
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Definição da ferramenta broca
5 TOOL DEF 2 L+0 R+3.5	Definição da ferr.ta escariador
6 TOOL CALL 1 Z S5000	Chamada da ferr.ta broca de centragem
7 L Z+250 R0 FMAX	Retirar a ferramenta
8 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo Centrar
Q200=2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q202=-3 ;PROFUNDIDADE	
Q206=250 ;ALIMENTAÇÃO F AO APROFUNDAR	
Q202=3 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	
Q210=0 ;TEMPO ESPERA EM CIMA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=10 ;2ª DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q211=0.25 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	
9 CALL LBL 1	Chamada do sub-programa 1 para figura de furos completa

10 L Z+250 R0 FMAX M6	Troca de ferramenta
11 TOOL CALL 2 Z S4000	Chamada da ferrta. para o ciclo de furar
12 FN 0: Q201 = -25	Nova profundidade para furar
13 FN 0: Q202 = +5	Nova aproximação para furar
14 CALL LBL 1	Chamada do sub-programa 1 para figura de furos completa
15 L Z+250 R0 FMAX M6	Troca de ferramenta
16 TOOL CALL 3 Z S500	Chamada da ferrta. escariador
17 CYCL DEF 201 ALARGAR FURO	Definição do ciclo alargar furo
Q200=2 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
Q201=-15 ;PROFUNDIDADE	
Q206=250 ;ALIMENTAÇÃO F AO APROFUNDAR	
Q211=0.5 ;TEMPO ESPERA EM BAIXO	
Q208=400 ;RETROCESSO F	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFÍCIE	
Q204=10 ;2ª DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	
18 CALL LBL 1	Chamada do sub-programa 1 para figura de furos completa
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Fim do programa principal
20 LBL 1	Início do sub-programa 1: figura de furos completa
21 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 1
22 CALL LBL 2	Chamada do sub-programa 2 para grupo de furos
23 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 2
24 CALL LBL 2	Chamada do sub-programa 2 para grupo de furos
25 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 3
26 CALL LBL 2	Chamada do sub-programa 2 para grupo de furos
27 LBL 0	Fim do sub-programa 1
28 LBL 2	Início do sub-programa 2: grupo de furos
29 CYCL CALL	1.º furo com ciclo de maquinagem activado
30 L IX+20 R0 FMAX M99	Chegada ao 2º furo, chamada do ciclo
31 L IY+20 R0 FMAX M99	Chegada ao 3º furo, chamada do ciclo
32 L IX-20 R0 FMAX M99	Chegada ao 4º furo, chamada do ciclo
33 LBL 0	Fim do sub-programa 2
34 END PGM UP2 MM	



9

Programação:
Parâmetros Q

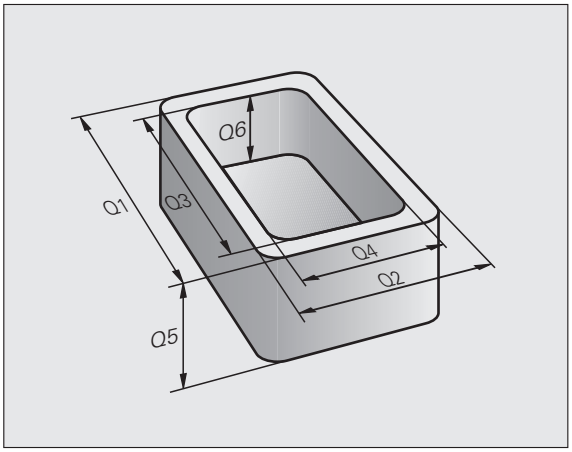
9.1 Princípio e resumo de funções

Com parâmetros, é possível definir num programa de maquinagem uma família completa de peças de trabalho. Para isso, em vez de valores numéricos, introduza valores de posição: os parâmetros Q.

Os parâmetros Q utilizam-se por exemplo para

- Valores de coordenadas
- Alimentações
- Velocidades
- Dados do ciclo

Além disso, com os parâmetros Q podem-se programar contornos determinados através de funções matemáticas, ou executar os passos da maquinagem que dependem de condições lógicas. Em conjunto com a programação FK, também se podem combinar com parâmetros Q os contornos que não se adequam a ser medidos com o cálculo NC.



Os parâmetros Q são assinalados por letras e um número entre 0 e 1999. Estão disponíveis parâmetros com diferentes formas de actuação, ver a tabela seguinte:

Significado	Campo
Parâmetros de livre utilização, desde que não possam surgir sobreposições com ciclos SL, com acção global para todos os programas existentes na memória do TNC	**Q0** a **Q99**
Parâmetros para funções especiais do TNC	**Q100** a **Q199**
Parâmetros que são utilizados de preferência para ciclos, que actuam globalmente para todos os programas existentes na memória do TNC	**Q200** a **Q1199**
Parâmetros que são utilizados de preferência para ciclos de fabricante, que actuam globalmente para todos os programas existentes na memória do TNC. Se necessário, deverá existir consonância com o fabricante da máquina ou vendedor	**Q1200** a **Q1399**
Parâmetros que são utilizados de preferência para ciclos de fabricante activos **Call**, que actuam globalmente para todos os programas existentes na memória do TNC	**Q1400** a **Q1499**
Parâmetros que são utilizados de preferência para ciclos de fabricante activos **Def**, que actuam globalmente para todos os programas existentes na memória do TNC	**Q1500** a **Q1599**
Parâmetros de livre utilização, com acção global para todos os programas existentes na memória do TNC	**Q1600** a **Q1999**

Significado	Campo
Parâmetros **QL** utilizáveis livremente, só actuantes no interior de um programa	**QL0** a **QL499**
Parâmetros **QR** utilizáveis livremente, actuantes em permanência (**r**emanescentes), mesmo durante uma falha de corrente	**QR0** a **QR499**

Existem ainda parâmetros **QS** à sua disposição (**S** equivale a String), com os quais poderá trabalhar também textos no TNC. Em princípio, são válidos para os parâmetros **QS** os mesmos campos válidos para os parâmetros Q (ver tabela acima).

Tenha em atenção que também para os parâmetros **QS** os campos **QS100** a **QS199** estão reservados para textos internos.

Avisos sobre a programação

Não se podem introduzir parâmetros Q misturados com valores numéricos num programa.

Poderá atribuir valores numéricos entre –999 999 999 e +999 999 999 aos parâmetros Q. No total são aceites 10 posições, incluindo o dígito antes da vírgula. A vírgula decimal pode ser colocada em qualquer posição. Internamente o TNC pode calcular valores numéricos até uma largura de 57 bits antes e até 7 bits depois do ponto decimal (32 bits de largura numérica correspondem a um valor decimal de 4 294 967 296).

Podem atribuir-se, no máximo, 254 caracteres aos parâmetros **QS**.

O TNC atribui a certos parâmetros Q e QS sempre os mesmos dados, p.ex., ao parâmetro **Q108** atribui o raio actual da ferramenta, ver "Parâmetros Q previamente colocados", página 332.

Se você utilizar os parâmetros de **Q60** a **Q99** nos ciclos do fabricante, determine com o parâmetro de máquina MP7251 se estes parâmetros actuam só a nível local no ciclo do fabricante (.CYC-File) ou se actuam de forma global para todos os programas.

Com o parâmetro da máquina 7300, determinará se o parâmetro Q deve ser anulado no final do programa, ou se os valores devem permanecer guardados. Tenha em atenção que este ajuste não tem quaisquer efeitos no seu programa de parâmetros Q!

Chamar as funções dos parâmetros Q

Quando estiver a introduzir um programa de maquinagem, prima a tecla "Q" (no campo de introdução numérica e selecção de eixos, sob a tecla –/+). O TNC mostra as seguintes softkeys:

Grupo de funções	Softkey	Página
Funções matemáticas básicas	FUNCOES BASICAS	Página 287
Funções angulares	TRIGO-NOMETRIA	Página 289
Função para o cálculo de um círculo	CALCULO CIRCULO	Página 291
Funções se/então, saltos	DESVIOS	Página 292
Funções especiais	FUNCOES DIVERSAS	Página 295
Introduzir directamente fórmulas	FORMULA	Página 317
Função para a maquinagem de contornos complicados	CONTORNO FORMULA	Manual do Utilizador Ciclos
Função para processamento de Strings	FÓRMULA STRING	Página 321

Se se accionar a tecla Q no teclado ASCII, o TNC abre directamente o diálogo de introdução de fórmulas.

Para definir ou atribuir parâmetros **QI** locais, accionar primeiro a tecla Q num diálogo qualquer e, em seguida, a tecla L no teclado ASCII.

Para definir ou atribuir parâmetros **QR** remanescentes, accionar primeiro a tecla Q num diálogo qualquer e, em seguida, a tecla R no teclado ASCII.

9.2 Tipos de funções – Parâmetros Q em vez de valores numéricos

Aplicação

Com a função paramétrica Q **FN 0: ATRIBUIÇÃO**, é possível atribuir valores numéricos aos parâmetros Q. No programa de maquinagem fixa-se então um parâmetro Q em vez de um valor numérico.

Exemplo de blocos NC

`15 FN 0: Q10=25`	Atribuição
`...`	Q10 recebe o valor 25
`25 L X +Q10`	corresponde a L X +25

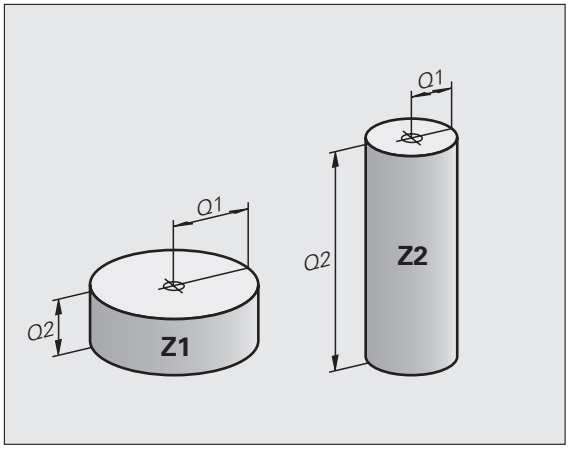
Para os tipos de funções, programam-se, p.ex., as dimensões características de uma peça de trabalho como parâmetros Q.

Para a maquinagem dos diferentes tipos de peças de trabalho, atribua a cada um destes parâmetros um valor numérico correspondente.

Exemplo

Cilindro com parâmetros Q

Raio do cilindro	R = Q1
Altura do cilindro	H = Q2
Cilindro Z1	Q1 = +30 Q2 = +10
Cilindro Z2	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Descrever contornos através de funções matemáticas

Aplicação

Com parâmetros Q podem-se programar no programa de maquinagem funções matemáticas básicas:

- Seleccionar parâmetros Q: premir a tecla Q (situada no campo para introdução de valores numéricos, à direita). A barra de softkeys indica as funções dos parâmetros Q.
- Seleccionar funções matemáticas básicas: premir a softkey FUNÇÃO BÁSICA. O TNC mostra as seguintes softkeys:

Resumo

Função	Softkey
FN 0: ATRIBUIÇÃO p.ex., **FN 0: Q5 = +60** Atribuir valor directamente	FN0 X = Y
FN 1: ADIÇÃO p.ex., **FN 1: Q1 = -Q2 + -5** Determinar e atribuir a soma de dois valores	FN1 X + Y
FN 2: SUBTRACÇÃO p.ex., **FN 2: Q1 = +10 - +5** Determinar e atribuir a diferença entre dois valores	FN2 X - Y
FN 3: MULTIPLICAÇÃO p.ex., **FN 3: Q2 = +3 * +3** Determinar e atribuir o produto de dois valores	FN3 X * Y
FN 4: DIVISÃO p.ex., **FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2** Determinar e atribuir o produto de dois valores **Proibido:** Divisão por 0!	FN4 X / Y
FN 5: RAIZ QUADRADA p.ex., **FN 5: Q20 = SQRT 4** Determinar e atribuir a raiz quadrada de um número **Proibido:** raiz quadrada de um valor negativo!	FN5 RAIZ QUAD

À direita do sinal "=", pode introduzir:

- dois números
- dois parâmetros Q
- um número e um parâmetro Q

Os parâmetros Q e os valores numéricos nas comparações podem ser com ou sem sinal

Programar tipos de cálculo básicos

Exemplo:

Q	Seleccionar parâmetros Q: premir a tecla Q
FUNCOES BASICAS	Seleccionar funções matemáticas básicas: premir a softkey FUNÇÃO BÁSICA
FN0 X = Y	Seleccionar parâmetros Q ATRIBUIÇÃO: premir a softkey FN0 X = Y
N.º DE PARÂMETRO PARA RESULTADO?	
5 ENT	Introduzir o número do parâmetro Q: 5
1. VALOR OU PARÂMETRO?	
10 ENT	Atribuir o valor numérico 10 a Q5
Q	Seleccionar parâmetros Q: premir a tecla Q
FUNCOES BASICAS	Seleccionar funções matemáticas básicas: premir a softkey FUNÇÃO BÁSICA
FN3 X * Y	Seleccionar parâmetros Q MULTIPLICAÇÃO: premir a softkey FN3 X * Y
N.º DE PARÂMETRO PARA RESULTADO?	
12 ENT	Introduzir o número do parâmetro Q: 12
1. VALOR OU PARÂMETRO?	
Q5 ENT	Introduzir Q5 como primeiro valor
2. VALOR OU PARÂMETRO?	
7 ENT	Introduzir 7 como segundo valor

Exemplo: Blocos de programa no TNC

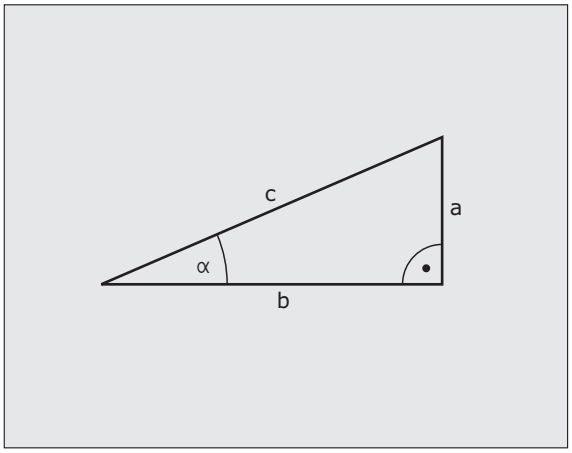
```
16 FN 0: Q5 = +10
17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7
```

9.4 Funções angulares (Trigonometria)

Definições

O seno, o co-seno e a tangente correspondem às proporções de cada lado de um triângulo rectângulo. Sendo:

Seno: seno α = a / c
Co-seno: co-seno α = b / c
Tangente: tan α = a / b = seno α / co-seno α



Sendo

- c o lado oposto ao ângulo recto
- a o lado oposto ao ângulo α
- b o terceiro lado

Através da tangente, o TNC pode calcular o ângulo:

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Exemplo:

a = 25 mm

b = 50 mm

α = arctan (a / b) = arctan 0.5 = 26.57°

E também:

$a^2 + b^2 = c^2$ (mit $a^2 = a \times a$)

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Programar funções angulares

Premindo a softkey FUNÇ. ANGULAR, aparecem as funções angulares O TNC mostra as softkeys na tabela em baixo.

Programação: comparar "Exemplo: programar tipos de cálculo básicos"

Função	Softkey
FN 6: SENO p.ex., **FN 6: Q20 = SIN-Q5** Determinar e atribuir o seno dum ângulo em graus (°)	FN6 SIN(X)
FN 7: CO-SENO p.ex., **FN 7: Q21 = COS-Q5** Determinar e atribuir o co-seno de um ângulo em graus (°)	D7 COS(X)
FN 8: RAIZ QUADRADA DA SOMA DOS QUADRADOS p.ex., **FN 8: Q10 = +5 LEN +4** Determinar e atribuir o comprimento a partir de dois valores	FN8 X LEN Y
FN 13: ÂNGULO p.ex., **FN 13: Q20 = +25 ANG-Q1** Determinar e atribuir o ângulo com arctan a partir de dois lados, ou sen e cos do ângulo (0 < ângulo < 360°)	FN13 X ANG Y

9.5 Cálculos de círculos

Aplicação

Com as funções para o cálculo de um círculo, você pode calcular o ponto central do círculo a partir de três ou quatro pontos do círculo. O cálculo de um círculo a partir de quatro pontos é mais exacto.

Emprego: você pode usar estas funções p.ex. quando quiser determinar a posição e o tamanho de um furo ou de um círculo original recorrendo à função de apalpação programada.

Função	Softkey
FN 23: calcular DADOS DO CÍRCULO a partir de três pontos do círculo p.ex., **FN 23: Q20 = CDATA Q30**	FN23 3 PONTOS CIRC. DE

Os pares de coordenadas de três pontos de círculo também têm que estar guardados no parâmetro Q30 e nos cinco parâmetros seguintes – aqui também até Q35.

O TNC memoriza então o ponto central do círculo do eixo principal (X em caso de eixo do mandril Z) no parâmetro Q20, o ponto central do círculo do eixo secundário (Y em caso de eixo do mandril Z) no parâmetro Q21 e no raio do círculo no parâmetro Q22.

Função	Softkey
FN 24: calcular DADOS DO CÍRCULO a partir de quatro pontos do círculo p.ex., **FN 24: Q20 = CDATA Q30**	FN24 CIRC. DE 4 PONTOS

Os pares de coordenadas de quatro pontos de círculo também têm que estar guardados no parâmetro Q30 e nos sete parâmetros seguintes – aqui também até Q37.

O TNC memoriza então o ponto central do círculo do eixo principal (X em caso de eixo do mandril Z) no parâmetro Q20, o ponto central do círculo do eixo secundário (Y em caso de eixo do mandril Z) no parâmetro Q21 e no raio do círculo no parâmetro Q22.

Lembre-se que **FN 23** e **FN 24** perto do parâmetro de resultado escrevem automaticamente também por cima dos dois parâmetros seguintes.

9.6 Funções se/então com parâmetros Q

Aplicação

Ao determinar a função se/então, o TNC compara um parâmetro Q com um outro parâmetro Q ou com um valor numérico. Quando se cumpre a condição, o TNC continua com o programa de maquinagem no Label programado a seguir à condição (Label ver "Caracterizar sub-programas e repetições parciais dum programa", página 266). Se a condição não for cumprida, o TNC executa o bloco a seguir.

Se se quiser chamar um outro programa como sub-programa, programe a seguir ao label uma chamada de programa com **PGM CALL**.

Saltos incondicionais

Saltos incondicionais são saltos cuja condição é sempre (=incondicionalmente) cumprida.

```
FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1
```

Programar funções se/então

Premindo a softkey SALTAR, aparecem as funções se/então. O TNC mostra as seguintes softkeys:

Função	Softkey
FN 9: SE É IGUAL, SALTO p.ex., **FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25"** Se são iguais dois valores ou parâmetros, salto para o Label indicado	FN9 IF X EQ Y GOTO
FN 10: SE É DIFERENTE, SALTO p.ex., **FN 10: IF +10 NE –Q5 GOTO LBL 10** Se ambos os valores ou parâmetros são diferentes, salto para o Label indicado	FN10 IF X NE Y GOTO
FN 11: SE É MAIOR, SALTO p.ex., **FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL 5** Se o primeiro valor ou parâmetro é maior do que o segundo valor ou parâmetro, salto para o Label indicado	FN11 IF X GT Y GOTO
FN 12: SE É MENOR, SALTO p.ex., **FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME"** Se o primeiro valor ou parâmetro é menor do que o segundo valor ou parâmetro, salto para o Label indicado	FN12 IF X LT Y GOTO

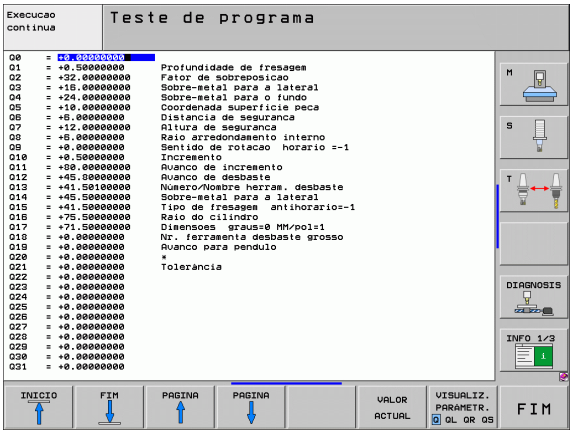
Abreviaturas e conceitos utilizados

IF	(ingl.)	Se
EQU	(em ingl. equal):	Igual
NE	(em ingl. not equal):	Não igual
GT	(em ingl. greater than):	Maior do que
LT	(em ingl. less than):	Menor do que
GOTO	(em ingl. go to):	Ir para

9.7 Controlar e modificar parâmetros Q

Procedimento

Ao criar, testar e executar no modo de funcionamento memorização/edição do programa, teste do programa, execução contínua do programa e execução bloco a bloco, é possível controlar e também modificar parâmetros Q.



- Se necessário, interrompa a execução do programa (por ex. premir tecla externa de STOPP e a softkey PARAGEM INTERNA) ou parar o teste de programa
- Chamar as funções de parâmetros Q: premir a tecla Q ou a softkey Q INFO no modo de funcionamento memorização/edição do programa
- O TNC faz a lista de todos os parâmetros respectivos valores actuais. Com as teclas de seta ou com as softkeys, seleccione o parâmetro pretendido para folhear por página
- Se pretender modificar o valor, introduza um novo valor e confirme com a tecla ENT
- Se não quiser modificar o valor, então prima a softkey VALOR ACTUAL ou termine o diálogo com a tecla END

Os parâmetros utilizados pelo TNC em ciclos ou internamente dispõem de comentários.

Quando pretender controlar ou alterar parâmetros locais, globais ou de strings, prima a softkey MOSTRAR PARÂMETRO Q QL QR QS. O TNC apresenta então todos os parâmetros para os quais são válidas respectivamente as funções anteriormente descritas.

9.8 Funções auxiliares

Resumo

Premindo a softkey FUNÇ. ESPEC, aparecem as funções auxiliares. O TNC mostra as seguintes softkeys:

Função	Softkey	Página
FN 14:ERROR Emitir mensagens de erro	FN14 ERRO=	Página 296
FN 15:PRINT Emitir textos ou valores de parâmetro Q não formatados	FN15 PRINT	Página 301
FN 16:F-PRINT Emitir textos ou valores de parâmetro Q formatados	FN16 F-IMPRIME	Página 302
FN 18:SYS-DATUM READ Ler dados do sistema	FN18 LER DADOS SISTEMA	Página 307
FN 19:PLC Transmitir valores para o PLC	FN19 PLC=	Página 313
FN 20:WAIT FOR Sincronizar NC e PLC	FN20 ESPERAR A	Página 314
FN 25:PRESET Memorizar o ponto de referência durante a execução do programa	FN25 FIXAR PTO. REF.	Página 316
FN 26:TABOPEN Abrir uma tabela livremente definida	FN26 ABRIR TABELA	Página 432
FN 27:TABWRITE Escrever numa tabela de definição livre	FN27 ESCREVER TABELA	Página 432
FN 28:TABREAD Ler a partir de uma tabela de definição livre	FN28 LER TABELA	Página 433

FN 14: ERROR: emitir mensagens de erro

Com a função **FN14: ERROR**, é possível mandar emitir mensagens comandadas num programa, que estão pré-programadas pelo fabricante da máquina ou pela HEIDENHAIN: quando o TNC atinge um bloco com **FN 14** na execução ou no teste de um programa, interrompe-os e emite uma mensagem de erro. A seguir, deverá iniciar de novo o programa. Números de erro: ver tabela em baixo.

Campo dos números de erro	Diálogo standard
0 ... 299	FN 14: Número de erro 0 299
300 ... 999	Diálogo dependente da máquina
1000 ... 1099	Mensagens de erro internas (ver tabela à direita)

Exemplo de blocos NC

O TNC deve emitir uma mensagem de erro memorizada com o número de erro 254

```
180 FN 14: ERROR = 254
```

Mensagem de erro previamente atribuída pela HEIDENHAIN

Número de erro	Texto
1000	Mandril?
1001	Falta o eixo da ferramenta
1002	Raio da ferramenta demasiado pequeno
1003	Raio da ferramenta demasiado grande
1004	Campo foi excedido
1005	Posição de início errada
1006	ROTAÇÃO não permitida
1007	FACTOR DE ESCALA não permitido
1008	ESPELHO não permitido
1009	Deslocação não permitida
1010	Falta alimentação
1011	Valor de introdução errado
1012	Sinal errado
1013	Ângulo não permitido
1014	Ponto de apalpação não atingível

Número de erro	Texto
1015	Demasiados pontos
1016	Introdução controversa
1017	CYCL incompleto
1018	Plano mal definido
1019	Programado um eixo errado
1020	Rotações erradas
1021	Correcção do raio indefinida
1022	Arredondamento não definido
1023	Raio de arredondamento demasiado grande
1024	Tipo de programa indefinido
1025	Sobreposição demasiado elevada
1026	Falta referência angular
1027	Nenhum ciclo de maquinagem definido
1028	Largura da ranhura demasiado pequena
1029	Caixa demasiado pequena
1030	Q202 não definido
1031	Q205 não definido
1032	Introduzir Q218 maior do que Q219
1033	CYCL 210 não permitido
1034	CYCL 211 não permitido
1035	Q220 demasiado grande
1036	Introduzir Q222 maior do que Q223
1037	Introduzir Q244 maior do que 0
1038	Introduzir Q245 diferente de Q246
1039	Introduzir campo angular < 360°
1040	Introduzir Q223 maior do que Q222
1041	Q214: 0 não permitido

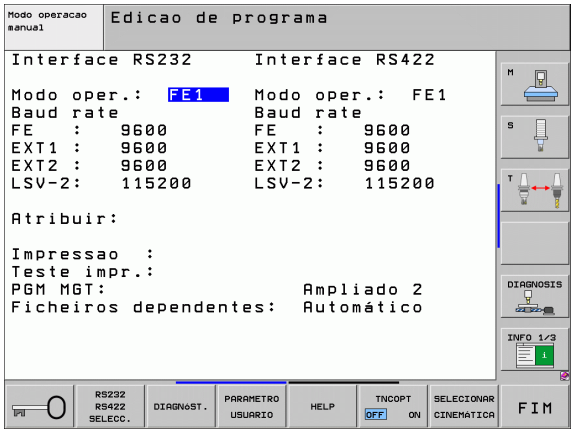
Número de erro	Texto
1042	Sentido de deslocação não definido
1043	Nenhuma tabela de pontos zero activada
1044	Erro de posição: centro 1.º eixo
1045	Erro de posição: centro 2.º eixo
1046	Furo demasiado pequeno
1047	Furo demasiado grande
1048	Ilha demasiado pequena
1049	Ilha demasiado grande
1050	Caixa demasiado pequena: acabamento 1.A.
1051	Caixa demasiado pequena: acabamento 2.A.
1052	Caixa demasiado grande: desperdício 1.A.
1053	Caixa demasiado grande: desperdício 2.A.
1054	Ilha demasiado pequena: desperdício 1.A.
1055	Ilha demasiado pequena: desperdício 2.A.
1056	Ilha demasiado grande: acabamento 1.A.
1057	Ilha demasiado grande: acabamento 2.A.
1058	TCHPROBE 425: erro dimensão máxima
1059	TCHPROBE 425: erro dimensão mínima
1060	TCHPROBE 426: erro dimensão máxima
1061	TCHPROBE 426: erro dimensão mínima
1062	TCHPROBE 430: diâmetro demasiado grande
1063	TCHPROBE 430: diâmetro demasiado pequeno
1064	Nenhum eixo de medição definido
1065	Excedida tolerância de rotura da ferr.ta
1066	Introduzir Q247 diferente de 0
1067	Introduzir valor Q247 maior do que 5
1068	Tabela de pontos zero?
1069	Introduzir tipo de fresagem Q351 diferente de 0

Número de erro	Texto
1070	Reduzir a profundidade de rosca
1071	Executar a calibração
1072	Exceder tolerância
1073	Processo de bloco activo
1074	ORIENTAÇÃO não permitida
1075	3DROT não permitido
1076	Activar 3DROT
1077	Introduzir profundidade negativa
1078	Q303 indefinido no ciclo de medição!
1079	Eixo da ferramenta não permitido
1080	Valores calculados errados
1081	Pontos de medição controversos
1082	Introduzir erradamente a altura segura
1083	Modo de penetração controverso
1084	Ciclo de maquinagem não permitido
1085	Linha está protegida contra escrita
1086	Medida excedente maior que a profundidade
1087	Nenhum ângulo de ponta definido
1088	Dados controversos
1089	Não é permitida posição da ranhura 0
1090	Introduzir passo diferente de 0
1091	Comutação Q399 não permitida
1092	Ferramenta não definida
1093	Número de ferramenta não permitido
1094	Nome de ferramenta não permitido
1095	Opção de software inactiva
1096	Impossível restaurar Cinemática
1097	Função não permitida
1098	Dimensões de bloco contraditórias

Número de erro	Texto
1099	Posição medição não permitida
1100	Acesso à cinemática impossível
1101	Posição de medição fora da área de deslocação
1102	Compensação de preset impossível

FN15: PRINT: emitir textos ou valores de parâmetros Q

Ajustar a interface de dados: em PRINT ou PRINT-TEST existentes no menu você determina o caminho onde o TNC deve memorizar os textos ou os valores de parâmetros Q. Ver "Atribuição", página 600.



Com a função **FN15: PRINT**, é possível transmitir valores de parâmetros Q e mensagens de erro para uma interface de dados, por exemplo, para uma impressora. Se memorizar os valores internamente ou se os transmitir para uma calculadora, o TNC memoriza os dados no ficheiro %FN15RUN.A (emissão durante o teste do programa)

A tarefa realiza-se com memória intermédia e é resolvida no máximo no fim do PGM ou quando o PGM é parado. No modo de funcionamento de bloco individual, a transmissão de dados começa no fim do bloco.

Emitir diálogos e mensagem de erro com FN 15: PRINT "valor numérico"

Valor numérico de 0 a 99:	Diálogos para os ciclos do fabricante
a partir de 100:	Mensagens de erro do PLC

Exemplo: emitir número de diálogo 20

```
67 FN 15: PRINT 20
```

Emitir diálogos e parâmetros Q com FN15: IMPRIMIR "Parâmetros Q"

Exemplo de aplicação: registar a medição de uma peça de trabalho.

Você pode emitir ao mesmo tempo até seis parâmetros Q e valores numéricos. O TNC separa-os com traços

Exemplo: emitir diálogo 1 e valor numérico Q1

```
70 FN 15: PRINT1/Q1
```

FN 16: F-PRINT: Emitir textos e valores de parâmetros Q formatados

Ajustar a interface de dados: no item de menu PRINT ou PRINT-TEST determine o caminho onde o TNC deve memorizar o ficheiro de texto. Ver "Atribuição", página 600.

Com o **FN 16** pode, a partir do programa NC, mostrar igualmente no ecrã quaisquer mensagens. Essas mensagens são mostradas pelo TNC numa janela sobreposta.

Com a função **FN16: F-PRINT**, é possível transmitir valores de parâmetros Q e textos formatados através da interface de dados, por exemplo, para uma impressora. Se se emitirem os valores internamente ou se se emitirem para uma calculadora, o TNC memoriza os dados no ficheiro que foi definido no bloco **FN 16**.

Para emitir um texto formatado e os valores dos parâmetros Q, com o editor de texto do TNC crie um ficheiro de texto onde determina os formatos e os parâmetros Q que pretende emitir.

Exemplo para um ficheiro de texto que determina o formato da emissão:

"REGISTO DE MEDIÇÕES CENTRO DE GRAVIDADE DA RODA DE PALETES";

```
"DATA: %2d-%2d-%4d",,DIA,MÊS,ANO4;
"HORA: %2d:%2d:%2d",HORA,MIN,SEG;
"QUANTIDADE DE VALORES DE MEDIÇÃO: = 1";
"X1 = %9.3LF", Q31;
"Y1 = %9.3LF", Q32;
"Z1 = %9.3LF", Q33;
```

Para criar ficheiros de texto, utilize as seguintes funções de formatação:

Sinal especial	Função
"....."	Determinar em cima o formato de emissão para o texto e as opções entre aspas
%9.3LF	Determinar o formato para parâmetros Q: 9 posições no total (incl. ponto decimal), das quais 3 posições depois da vírgula, Long, Floating (número decimal)
%S	Formato para opção de texto
,	Sinal de separação entre o formato de emissão e o parâmetro
;	sinal de fim de bloco, linha finalizada

Para se poder emitir diferentes informações no ficheiro de registo, estão à disposição as seguintes funções:

Palavra passe	Função
CALL_PATH	Emite o nome do caminho do programa NC, onde está a função FN16. Exemplo: "Programa de medição: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Fecha o ficheiro onde você escreve com FN16. Exemplo: M_CLOSE;
ALL_DISPLAY	Efectuar a emissão de valores de parâmetros Q independentemente da regulação MM/POL da função MOD
MM_DISPLAY	Fornecer os valores do parâmetro Q em MM, se for ajustada a visualização em MM na função MOD
INCH_DISPLAY	Fornecer os valores do parâmetro Q em POL, se for ajustada a visualização em POL na função MOD
L_ENGLISH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em inglês
L_GERMAN	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em alemão
L_CZECH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em checo
L_FRENCH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em francês
L_ITALIAN	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em italiano
L_SPANISH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em espanhol
L_SWEDISH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em sueco
L_DANISH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em dinamarquês
L_FINNISH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em finlandês
L_DUTCH	Emitir texto só em caso de idioma de diálogo holandês
L_POLISH	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em polaco
L_PORTUGUE	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em português

Palavra passe	Função
L_HUNGARIA	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em húngaro
L_RUSSIAN	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em russo
L_SLOVENIAN	Texto só em caso de idioma de diálogo Emitir em esloveno
L_ALL	Emitir texto dependente do idioma de diálogo
HOUR	Número de horas do tempo real
MIN	Número de minutos do tempo real
SEC	Número de segundos do tempo real
DAY	Dia do tempo real
MONTH	Mês como número do tempo real
STR_MONTH	Mês como abreviatura a partir do tempo real
YEAR2	Quantidade de anos duas posições a partir do tempo real
YEAR4	Quantidade de anos quatro posições a partir do tempo real

No programa de maquinagem, programe FN16: F-PRINT para activar a emissão:

```
96 FN 16:  F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/RS232:\PROT1.A
```

O TNC emite então o ficheiro PROT1.A por meio da interface serial:

```
REGISTO DE MEDIÇÃO CENTRO DE GRAVIDADE RODA DE PALETES
DATA: 27:11:2001
HORA: 8:56:34
QUANTIDADE DE VALORES DE MEDIÇÃO : = 1
X1 = 149,360
Y1 = 25,509
Z1 = 37,000
```

Se utilizar **FN 16** diversas vezes no programa, o TNC memoriza todos os textos no ficheiro que tiver determinado por ocasião da primeira função **FN 16**. Só se efectua a emissão do ficheiro se o TNC ler o bloco **END PGM**, se premir a tecla de Stopp do NC ou se fechar o ficheiro com **M_CLOSE**.

Programar no bloco **FN16** o ficheiro de formato e o ficheiro de registo, respectivamente com a extensão.

Se indicar simplesmente o nome do ficheiro como nome de caminho do ficheiro de registo, o TNC memoriza o ficheiro de registo no directório onde está o programa NC, com a função **FN 16**.

Pode-se emitir um máximo de 32 parâmetros Q por linha no ficheiro de descrição do formato.

Emitir mensagens no ecrã

Também pode utilizar a função **FN 16** para editar quaisquer mensagens a partir do programa NC numa janela sobreposta no ecrã do TNC. Isto permite que possam ser mostrados textos de aviso mais longos em qualquer ponto do programa de forma fácil, de modo a que o utilizador possa reagir às mensagens. Pode igualmente mostrar conteúdos de parâmetros Q, se o ficheiro de descrição do protocolo possuir indicações correspondentes.

Para que o aviso apareça no ecrã TNC apenas tem que introduzir como nome do ficheiro de protocolo **SCREEN:**.

```
96 FN 16:  F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Se o aviso tiver mais linhas do que as apresentadas na janela sobreposta, pode navegar na janela sobreposta com as teclas de setas.

Para fechar a janela sobreposta: premir a tecla CE Para fechar a janela comandada num programa, programar o seguinte bloco NC:

```
96 FN 16:  F-PRINT TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```



Ao ficheiro de descrição do protocolo aplicam-se todas as convenções anteriormente descritas.

Se mostrar várias vezes no programa textos no ecrã, o TNC coloca todos os textos por trás de textos já mostrados. Para mostrar um texto no ecrã de cada vez, programe no final do ficheiro de descrição do protocolo a função **M_CLOSE**.

Emitir mensagens externamente

Também é possível utilizar a função **FN 16** para memorizar externamente os ficheiros do programa NC criados com **FN 16**. Para isso, estão disponíveis duas possibilidades:

Indicar na totalidade o nome do caminho de destino na função **FN 16**:

```
96 FN 16:  F-PRINT TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

Definir o nome do caminho de destino na função MOD em **Print** ou **Print-Test**, se desejar memorizar sempre no mesmo directório do servidor (ver também "Atribuição" na página 600):

```
96 FN 16:  F-PRINT TNC:\MSK\MSK1.A / PRO1.TXT
```



Ao ficheiro de descrição do protocolo aplicam-se todas as convenções anteriormente descritas.

Se se emitir repetidamente o mesmo ficheiro no programa, então o TNC coloca todos os textos dentro do ficheiro de destino a seguir a textos já emitidos.

FN 18: SYS-DATUM READ: Ler dados do sistema

Com a função **FN 18: SYS-DATUM READ**, é possível ler dados do sistema e memorizá-los em parâmetros Q. A selecção da data do sistema faz-se por um número de grupo (N.º ID), um número e se necessário por um índice.

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
Info. sobre programa, 10	1	-	Estado em mm/poleg.
	2	-	Factor de sobreposição em fresagem de caixas
	3	-	Número de ciclo de maquinagem activado
	4	-	Número do ciclo de maquinagem activado (para ciclos com números superiores a 200)
Estado da máquina, 20	1	-	Número de ferramenta activado
	2	-	Número de ferramenta preparado
	3	-	Eixo de ferramenta activado 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Velocidade programada do mandril
	5	-	Estado activo do mandril: -1=indefinido, 0=M3 aktiv, 1=M4 activo, 2=M5 depois de M3, 3=M5 depois de M4
	8	-	Estado do refrigerante: 0=desligado, 1=ligado
	9	-	Alimentação activa
	10	-	Índex da ferramenta preparada
	11	-	Índex da ferramenta activada
	15	-	Número dos eixos de lógica 0=X, 1=Y, 2=Z, 3=A, 4=B, 5=C, 6=U, 7=V, 8=W
	17	-	Número da área de deslocação actual (0, 1, 2)
Parâmetro de ciclo, 30	1	-	Distância de segurança ciclo de maquinagem activado
	2	-	Profundidade de furar/profundidade de fresar ciclo de maquinagem activado
	3	-	Profundidade de passo ciclo de maquinagem activado
	4	-	Alimentação de corte em profundidade de ciclo de maquinagem activada
	5	-	Primeiro comprimento lateral do ciclo de caixa rectangular
	6	-	Segundo comprimento lateral do ciclo de caixa rectangular
	7	-	Primeiro comprimento lateral do ciclo de ranhura

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
	8	-	Segundo comprimento lateral do ciclo de ranhura
	9	-	Raio ciclo caixa circular
	10	-	Alimentação de fresagem do ciclo de maquinagem activo
	11	-	Sentido de rotação do ciclo de maquinagem activo
	12	-	Tempo de espera do ciclo de maquinagem activo
	13	-	Passo de rosca ciclo 17, 18
	14	-	Medida excedente de acabamento do ciclo de maquinagem activo
	15	-	Ângulo de desbaste do ciclo de maquinagem activo
Dados da tabela de ferramentas, 50	1	Nº ferrta.	Comprimento da ferramenta
	2	Nº ferrta.	Raio da ferramenta
	3	Nº ferrta.	Raio da ferramenta R2
	4	Nº ferrta.	Medida excedente do comprimento da ferramenta DL
	5	Nº ferrta.	Medida excedente do raio da ferrta. DR
	6	Nº ferrta.	Medida excedente do raio da ferrta. DR2
	7	Nº ferrta.	Bloqueio da ferrta. (0 ou 1)
	8	Nº ferrta.	Número da ferramenta gémea
	9	Nº ferrta.	Máximo tempo de vida TIME1
	10	Nº ferrta.	Máximo tempo de vida TIME2
	11	Nº ferrta.	Tempo de vida actual CUR. TIME
	12	Nº ferrta.	Estado do PLC
	13	Nº ferrta.	Comprimento máximo da lâmina LCUTS
	14	Nº ferrta.	Máximo ângulo de aprofundamento ANGLE
	15	Nº ferrta.	TT: Nº de navalhas CUT
	16	Nº ferrta.	TT: Tolerância de desgaste do comprimento LTOL
	17	Nº ferrta.	TT: Tolerância de desgaste do raio RTOL
	18	Nº ferrta.	TT: Sentido de rotação DIRECT (0=positivo/-1=negativo)
	19	Nº ferrta.	TT: Desvio do plano R-OFFS
	20	Nº ferrta.	TT: Desvio do comprimento L-OFFS

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
	21	Nº ferrta.	TT: Tolerância de rotura do comprimento LBREAK
	22	Nº ferrta.	TT: Tolerância de rotura do raio RBREAK
	23	Nº ferrta.	Valor PLC
	24	Nº ferrta.	TS: Desvio central do apalpador do eixo principal
	25	Nº ferrta.	TS: Desvio central do apalpador do eixo secundário
	26	Nº ferrta.	TS: Ângulo do mandril ao calibrar
	27	Nº ferrta.	Tipo de ferramenta para a tabela de posições
	28	Nº de ferramenta	Velocidade máxima
	Sem índex: dados da ferr.ta activada		
Dados da Tabela de Posições, 51	1	Nº posição	Número da ferramenta
	2	Nº posição	Ferramenta especial: 0=não, 1=sim
	3	Nº posição	Posição fixa: 0=não, 1=sim
	4	Nº posição	posição fixa: 0=não, 1=sim
	5	Nº posição	Estado do PLC
	6	Nº posição	Tipo de ferramenta
	7 a 11	Nº posição	Valor da coluna P1 até P5
	12	Nº posição	Posição reservada: 0=não, 1=sim
	13	Nº posição	Carregador de superfícies: Posição reservada por cima (0=não, 1=sim)
	14	Nº posição	Carregador de superfícies: Posição reservada por baixo (0=não, 1=sim)
	15	Nº posição	Carregador de superfícies: Posição reservada à esquerda (0=não, 1=sim)
	16	Nº posição	Carregador de superfícies: Posição reservada à direita (0=não, 1=sim)
Posição da ferramenta, 52	1	Nº ferrta.	Número de posição P
	2	Nº ferrta.	Número do armazém de ferramentas
Informações de ficheiro, 56	1	-	Número de linhas da tabela de ferramentas TOOL.T
	2	-	Número de linhas da tabela de ponto zero activa

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
	3	Número de parâmetro Q, desde que o estado dos eixos tenha sido memorizado. +1: Eixo activo, -1: Eixo inactivo	Número dos eixos activos que estão programados na tabela de ponto zero activa
Posição programada directamente depois de **TOOL CALL**, 70	1	-	Posição válida/inválida (1/0)
	2	1	Eixo X
	2	2	Eixo Y
	2	3	Eixo Z
	3	-	Alimentação programada (-1: sem alimentação programada)
Correcção da ferramenta activa, 200	1	-	Raio da ferr.ta (incl. valores delta)
	2	-	Comprimento da ferramenta (incl. valores delta)
Transformações activas, 210	1	-	Rotação básica em funcionamento manual
	2	-	Rotação programada com o ciclo 10
	3	-	Eixo espelho activado
			0: Espelho não activado
			+1: Eixo X reflectido
			+2: Eixo Y reflectido
			+4: Eixo Z reflectido
			+64: Eixo U reflectido
			+128: Eixo V reflectido
			+256: Eixo W reflectido
			Combinações = soma dos diferentes eixos
	4	1	Factor de escala eixo X activado
	4	2	Factor de escala eixo Y activado
	4	3	Factor de escala eixo Z activado
	4	7	Factor de escala eixo U activado
	4	8	Factor de escala eixo V activado

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
	4	9	Factor de escala eixo W activado
	5	1	3D-ROT eixo A
	5	2	3D-ROT eixo B
	5	3	3D-ROT eixo C
	6	-	Inclinação do plano de maquinagem activa/não activa (-1/0) no modo de funcionamento da execução de um programa
	7	-	Inclinação do plano de maquinagem activa/não activa (-1/0) no modo de funcionamento manual
Tolerância de trajectória, 214	8	-	Tolerância programada através do ciclo 32 ou MP1096
Deslocamento do ponto zero activado, 220	2	1	Eixo X
		2	Eixo Y
		3	Eixo Z
		4	Eixo A
		5	Eixo B
		6	Eixo C
		7	Eixo U
		8	Eixo V
		9	Eixo W
Campo de deslocação, 230	2	1 a 9	Interruptor de fim-de-curso de software negativo de eixo 1 a 9
	3	1 a 9	Interruptor de fim-de-curso de software negativo de eixo 1 a 9
Posição nominal no sistema REF, 240	1	1	Eixo X
		2	Eixo Y
		3	Eixo Z
		4	Eixo A
		5	Eixo B
		6	Eixo C
		7	Eixo U
		8	Eixo V

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
		9	Eixo W
Posição actual no sistema de coordenadas activado, 270	1	1	Eixo X
		2	Eixo Y
		3	Eixo Z
		4	Eixo A
		5	Eixo B
		6	Eixo C
		7	Eixo U
		8	Eixo V
		9	Eixo W
Estado de M128, 280	1	-	0: M128 desactivado, -1: M128 activado
	2	-	Alimentação que foi programada com M128
Estado de M116, 310	116	-	0: M116 inactivo, -1: M116 activo
	128	-	0: M128 desactivado, -1: M128 activado
	144	-	0: M144 inactivo, -1: M144 activo
Hora actual do sistema do TNC, 320	1	0	A hora do sistema em segundos é o tempo que passou desde 1.1.1970 às 0:00 horas.
Apalpador digital TS, 350	10	-	Eixo do apalpador
	11	-	Raio da esfera efectivo
	12	-	Comprimento efectivo
	13	-	Raio do anel de ajuste
	14	1	Desvio central do eixo principal
		2	Desvio central do eixo secundário
	15	-	Direcção do desvio central em relação à posição 0°
Apalpador de mesa TT	20	1	Ponto central do eixo X (sistema de REF)
		2	Ponto central do eixo Y (sistema de REF)
		3	Ponto central do eixo Z (sistema de REF)
	21	-	Raio de disco

Nome do grupo, N.º de Ident.	Número	Índice	Significado
Último ponto de apalpação TCH PROBE- Ciclo 0 ou último ponto de apalpação a partir do modo de funcionamento manual, 360	1	1 a 9	Posição no sistema de coordenadas activado, de eixo 1 a 9
	2	1 a 9	Posição no sistema REF, eixo 1 a 9
Valor da tabela de pontos zero activada no sistema de coordenadas activado,	Número NP	1 a 9	De eixo X até eixo W
Valor REF a partir da tabela de pontos zero activada, 501	Número NP	1 a 9	De eixo X até eixo W
Ler valor da tabela de preset tendo em conta a cinemática da máquina, 502	Número de preset	1 a 9	De eixo X até eixo W
Ler directamente o valor da tabela de preset, 503	Número de preset	1 a 9	De eixo X até eixo W
Ler a rotação básica da tabela de preset, 504	Número de preset	-	Rotação básica da coluna ROT
Tabela de pontos zero seleccionada, 505	1	-	Valor de retorno = 0: sem tabela de pontos zero activada Valor de retorno = 1: tabela de pontos zero activada
Dados da tabela de paletes activada, 510	1	-	Linha activada
	2	-	Número de palete do campo PAL/PGM
	3	-	Linha actual da tabela de paletes
	4	-	Última linha do programa NC da palete actual
Parâmetros de máquina existentes, 1010	Número de PM	Índex de PM	Valor de retorno = 0: PM não existente Valor de retorno = 1: PM existente

Exemplo: atribuir o valor do factor de escala activo ao eixo Z a Q25

```
55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3
```

FN 19: PLC: transmitir valores para o PLC

Com a função **FN19: PLC**, é possível transmitir até dois valores numéricos ou parâmetros Q para o PLC.

Valores e unidades: 0,1 µm ou 0,0001°

Exemplo: transmitir o valor numérico 10 (corresponde a 1µm ou 0,001°) para o PLC

```
56 FN 19: PLC=+10/+Q3
```

FN 20: WAIT FOR: sincronizar NC e PLC

Você só pode usar esta função em consonância com o fabricante da máquina!

Com a função **FN20: WAIT FOR** é possível realizar, durante a execução do programa, uma sincronização entre o NC e o PLC. O TNC pára a maquinagem enquanto não se tiver cumprido a condição programada no bloco FN 20. Para isso, o TNC pode verificar os seguintes operandos do PLC:

Operando de PLC	Abreviatura	Margem de direcção
Marca	**M**	0 a 4999
Entrada	**I**	0 a 31, 128 a 152 64 a 126 (primeira PL 401 B) 192 a 254 (segunda PL 401 B)
Saída	**O**	0 a 30 32 a 62 (primeira PL 401 B) 64 a 94 (segunda PL 401 B)
Contador	**C**	48 a 79
Temporizador	**T**	0 a 95
Byte	**B**	0 a 4095
Palavra	**W**	0 a 2047
Dupla palavra	**D**	2048 bis 4095

No bloco FN 20 permitem-se as seguintes condições:

Condição	Abreviatura
Igual	==
Menor do que	<
Maior do que	>
Menor-igual	<=
Maior-igual	>=

Além disso, está disponível a função **FN20: WAIT FOR SYNC**. Utilizar **WAIT FOR SYNC** sempre que, por exemplo, se leiam dados do sistema através de **FN18** necessitando de uma sincronização em tempo real. O TNC realiza então o cálculo prévio e só executa o bloco NC seguinte, se também o programa NC tiver efectivamente alcançado este bloco.

Exemplo: parar a execução do programa enquanto o PLC não fixar a marca 4095 em 1

```
32 FN 20: WAIT FOR M4095==1
```

Exemplo: Parar cálculo prévio interno, ler posição actual do eixo X

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

FN 25: PRESET: Memorizar um novo ponto de referência

Você só pode programar esta função se tiver introduzido o código numérico 555343, ver "Introduzir o código", página 597.

Com a função **FN 25: PRESET**, é possível, durante a execução do programa, memorizar um novo ponto de referência num eixo seleccionável.

- Seleccionar parâmetros Q: premir a tecla Q (situada no campo para introdução de valores numéricos, à direita). A barra de softkeys indica as funções dos parâmetros Q.
- Seleccionar Funções Auxiliares: premir a softkey FUNÇ. AUXILIARES
- **SELECCIONAR FN 25**: Comutar a barra de softkeys para o segundo plano, premir a softkey FN 25 MEMORIZ.P.REF.
- **Eixo?** : introduza o eixo onde quer memorizar um novo ponto de referência; confirmar com a tecla ENT
- **Valor a converter?**: introduzir a coordenada no sistema de coordenadas activado onde você quer memorizar o novo ponto de referência
- **Novo ponto de referência?**: introduzir a coordenada que o valor a converter deve ter no novo sistema de coordenadas

Exemplo: memorizar na coordenada actual X+100 o novo ponto de referência

```
56 FN 25: PRESET = X/+100/+0
```

Exemplo: a coordenada actual Z+50 deve ter no novo sistema de coordenadas o valor -20

```
56 FN 25: PRESET = Z/+50/-20
```

Com a função auxiliar M104, você pode restabelecer o último ponto de referência memorizado no modo de funcionamento manual (ver "Activar o último ponto de referência memorizado: M104" na página 350).

9.9 Introduzir directamente fórmulas

Introduzir a fórmula

Com as softkeys, podem-se introduzir directamente no programa de maquinagem fórmulas matemáticas com várias operações de cálculo:

As funções de combinação matemática aparecem, premindo a softkey FORMULA. O TNC mostra as seguintes softkeys em várias barras:

Função de relação	Softkey
Adição p. ex. **Q10 = Q1 + Q5**	+
Subtracção p.ex. **Q25 = Q7 – Q108**	-
Multiplicação p. ex. **Q12 = 5 * Q5**	*
Divisão p. ex. **Q25 = Q1 / Q2**	/
Parêntese aberto p.ex. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	(
Parêntese fechado p.ex. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	)
Elevar um valor ao quadrado (em inglês square, quadrado) p. ex. **Q15 = SQ 5**	SQ
Tirar a raiz quadrada (em inglês square root) p. ex. **Q22 = SQRT 25**	SQRT
Seno de um ângulo p. ex. **Q44 = SIN 45**	SIN
Co-seno de um ângulo p.ex. **Q45 = COS 45**	COS
Tangente de um ângulo p.ex. **Q46 = TAN 45**	TAN
Arco-seno Função inversa do seno; determinar o ângulo a partir da relação contra-cateto/hipotenusa p. ex. **Q10 = ASIN 0,75**	ASIN
Arco-co-seno Função inversa do co-seno; determinar o ângulo a partir da relação ancateto/hipotenusa p. ex. **Q11 = ACOS Q40**	ACOS

Função de relação	Softkey
Arco-tangente Função inversa da tangente; determinar o ângulo a partir da relação contra-cateto/ancateto p. ex. **Q12 = ATAN Q50**	ATAN
potenciar valores p. ex. **Q15 = 3^3**	^
Constante PI (3,14159) p. ex. **Q15 = PI**	PI
Determinar o logaritmo natural (LN) de um número Número base 2,7183 p. ex. **Q15 = LN Q11**	LN
Formar o logaritmo de um número, número base 10 p. ex. **Q33 = LOG Q22**	LOG
Função exponencial, elevada a 2.7183 n p. ex. **Q1 = EXP Q12**	EXP
Negar valores (multiplicação por -1) p. ex. **Q2 = NEG Q1**	NEG
cortar posições depois de vírgula Determinar número íntegro p. ex. **Q3 = INT Q42**	INT
Formar valor absoluto de um número p. ex. **Q4 = ABS Q22**	ABS
Cortar posições antes da vírgula de um número Fraccionar p. ex. **Q5 = FRAC Q23**	FRAC
Verificar o sinal de um número p. ex. **Q12 = SGN Q50** Quando valor de devolução Q12 = 1, então Q50 >= 0 Quando valor de devolução Q12 = -1, então Q50 <= 0	SGN
Calcular valor de módulo (resto de divisão) p.ex. **Q12 = 400 % 360** Resultado: Q12 = 40	%

Regras de cálculo

Para a programação de fórmulas matemáticas, há as seguintes regras:

Os cálculos de multiplicação efectuam-se antes dos de somar e subtrair

```
12  Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1. Passo de cálculo 5 * 3 = 15
2. Passo de cálculo 2 * 10 = 20
3. Passo de cálculo 15 + 20 = 35

ou

```
13  Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

1. Elevar ao quadrado passo 10 = 100
2 Elevar ao cubo passo de cálculo 3 = 27
3. Passo de cálculo 100 – 27 = 73

Lei da distribuição

Lei da distribuição em cálculos entre parênteses

a * (b + c) = a * b + a * c

Exemplo de introdução

Calcular o ângulo com o arctan como cateto oposto (Q12) e cateto contíguo (Q13); atribuir o resultado a Q25:

Q FORMULA	Seleccionar introdução de fórmula: premir a tecla Q e a softkey FÓRMULA, ou utilizar o acesso rápido:
Q	Premir a tecla Q no teclado ASCII
N.º DE PARÂMETRO PARA RESULTADO?	
ENT 25	Introduzir o número do parâmetro
▷ ATAN	Comutar a barra de softkeys e seleccionar a função Arco-Tangente
◁ (	Comutar a barra de softkeys e abrir parênteses
Q 12	Introduzir o número 12 de parâmetro Q
/	Seleccionar divisão
Q 13	Introduzir o número 13 de parâmetro Q
) END	Fechar parênteses e finalizar a introdução da fórmula

Exemplo de blocos NC

```
37  Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.10 Parâmetro String

Funções do processamento de strings

Pode utilizar o processamento de strings (inglês "string" = cadeia de caracteres) através do parâmetro **QS** para criar cadeias de caracteres variáveis. Essas cadeias de caracteres podem ser emitidas, por exemplo, através da função **FN 16:F-PRINT** para efectuar protocolos variáveis.

Poderá atribuir um string de caracteres a um parâmetro String (letras, algarismos, sinais especiais, sinais de comando e espaços) com um comprimento de até 256 caracteres. Os valores a atribuir ou lidos podem ser ainda trabalhados e testados com as funções descritas em seguida. Tal como na programação de parâmetros Q, estão à disposição 2.000 parâmetros QS (ver também "Princípio e resumo de funções" na página 282).

Nas funções de parâmetro Q FÓRMULA DE STRING e FÓRMULA estão contidas diferentes funções para processamento dos parâmetros String.

Funções da FÓRMULA DE STRING	Softkey	Página
Atribuir parâmetro String	STRING	Página 322
Encadear parâmetro string		Página 322
Converter valores numéricos num parâmetro String	TOCHAR	Página 324
Copiar string parcial a partir de um parâmetro String	SUBSTR	Página 325
Copiar dados do sistema num parâmetro String	SYSSTR	Página 326

Funções de String na função FÓRMULA	Softkey	Página
Converter parâmetro String num valor numérico	TONUMB	Página 328
Verificar um parâmetro String	INSTR	Página 329
Emitir o comprimento de um parâmetro string	STRLEN	Página 330
Comparar sequência alfabética	STRCOMP	Página 331

Quando utilizar a função FÓRMULA DE STRING, o resultado da operação de cálculo efectuada é sempre uma String. Quando utilizar a função FÓRMULA, o resultado da operação de cálculo efectuada é sempre um valor numérico.

Atribuir parâmetro String

Antes de utilizar variáveis de String, deverá atribuir estes primeiro. Para isso utilize o comando **DECLARE STRING**.

SPEC FCT

▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais

FUNÇÕES PROGRAMA

▶ Seleccionar o menu de funções para a definição das diferentes funções de texto claro

FUNÇÕES STRING

▶ Seleccionar funções de String

DECLARE STRING

▶ Seleccionar a função **DECLARE STRING**

Exemplo de blocos NC:

```
37 DECLARE STRING QS10 = "FERRAMENTA"
```

Encadear parâmetro String

Com o operador de encadeamento (Parâmetro String || Parâmetro String) poderá ligar vários parâmetros String entre si.

SPEC FCT

- Mostrar barra de softkeys com funções especiais

FUNCÕES PROGRAMA

- Seleccionar o menu de funções para a definição das diferentes funções de texto claro

FUNCÕES STRING

- Seleccionar funções de String

FÓRMULA STRING

- Seleccionar a função FÓRMULA DE STRING
- Introduzir o número do parâmetro de String no qual o TNC deve memorizar a String encadeada e confirmar com a tecla ENT
- Introduzir o número do parâmetro de String onde é memorizada a **primeira** string parcial e confirmar com a tecla ENT: o TNC mostra o símbolo de encadeamento ||
- Confirmar com a tecla ENT
- Introduzir o número do parâmetro de String onde é memorizada a **segunda** string parcial e confirmar com a tecla ENT:
- Repetir o processo até ter escolhido todas as strings parciais a encadear e concluir com a tecla END

Exemplo: QS10 deverá conter o texto completo de QS12, QS13 e QS14

```
37 QS10 =  QS12 || QS13 || QS14
```

Conteúdo de parâmetros:

- **QS12**: **Peça de trabalho**
- **QS13**: **Estado:**
- **QS14**: **Desperdícios**
- **QS10**: **Estado da peça de trabalho: desperdícios**

Converter valores numéricos num parâmetro String

Com a função **TOCHAR** o TNC converte um valor numérico num parâmetro String. Desta forma os valores numéricos podem ser encadeados com variáveis de String.



- Seleccionar funções de parâmetros Q



- Seleccionar a função FÓRMULA DE STRING



- Seleccionar uma função para converter um valor numérico num parâmetro de String
- Introduzir número ou parâmetro Q desejado que o TNC deve emitir e confirmar com a tecla ENT
- Quando desejar, introduza o número de casas decimais que o TNC deve converter e confirme com a tecla ENT
- Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END

Exemplo: Converter o parâmetro Q50 no parâmetro String QS11 e utilizar 3 casas decimais

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Copiar string parcial a partir de um parâmetro String

Com a função **SUBSTR** poderá copiar a partir de um parâmetro String, uma área definida.



▶ Seleccionar funções de parâmetros Q



▶ Seleccionar a função FÓRMULA DE STRING

▶ Introduzir o número do parâmetro no qual o TNC deve memorizar a sequência de caracteres copiada e confirmar com a tecla ENT



▶ Escolher uma função para corte de uma string parcial

▶ Introduzir o número do parâmetro QS, a partir do qual deseja copiar a string parcial, e confirmar com a tecla ENT

▶ Introduzir o número do local para onde deseja copiar a string parcial e confirmar com a tecla ENT

▶ Introduzir o número de caracteres que deseja copiar e confirmar com a tecla ENT

▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END



Ter em atenção que o primeiro caracter de uma sequência de texto começa internamente no lugar 0.

Exemplo: a partir do parâmetro String QS10 é lida uma string parcial com 4 caracteres (BEG2) a partir da terceira posição (LEN4).

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Copiar dados do sistema num parâmetro String

Com a função **SYSSTR** você pode copiar dados do sistema num parâmetro String. No momento, só está disponível a leitura da hora do sistema actual:



- Seleccionar funções de parâmetros Q



- Seleccionar a função FÓRMULA DE STRING
- Introduzir o número do parâmetro no qual o TNC deve memorizar a sequência de caracteres copiada e confirmar com a tecla ENT



- Seleccionar a função para a cópia de dados do sistema
- Introduzir o **número de código do sistema** para a hora do sistema **ID321** que pretende copiar e confirmar com a tecla ENT
- Introduzir o **índex do código do sistema**. Define o formato da hora do sistema a ler, confirmar com a tecla ENT (ver descrição mais abaixo)
- **0 número ou nome da fonte a ler** não tem qualquer função no momento, confirmar com a tecla NO ENT
- **0 número a transformar em texto** não tem qualquer função no momento, confirmar com a tecla NO ENT
- Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END



Esta função está preparada para futuras extensões. Os parâmetros **IDX** e **DAT** não têm momentaneamente qualquer função.

Para a formatação da data, pode utilizar os seguintes formatos:

- 0: DD.MM.AAAA hh:mm:ss
- 1: D.MM.AAAA h:mm:ss
- 2: D.MM.AAAA h:mm
- 3: D.MM.AA h:mm
- 4: AAAA-MM-DD-hh:mm:ss
- 5: AAAA-MM-DD hh:mm
- 6: AAAA-MM-DD h:mm
- 7: AA-MM-DD h:mm
- 8: DD.MM.AAAA
- 9: D.MM.AAAA
- 10: D.MM.AA
- 11: AAAA-MM-DD
- 12: AA-MM–DD
- 13: hh:mm:ss
- 14: h:mm:ss
- 15: h:mm

Exemplo: ler a hora dos sistema actual no formato DD.MM.AAAA hh:mm:ss e memorizar no parâmetro QS13.

```
37 QS13 = SYSSTR ( ID321 NR0)
```

Converter parâmetro String num valor numérico

A função **TONUMB** converte um parâmetro String num valor numérico. O valor a converter deve ser constituído apenas por valores numéricos.



O parâmetro QS a converter só pode conter um valor numérico, caso contrário o TNC emite uma mensagem de erro.



- Seleccionar funções de parâmetros Q



- Seleccionar a função FÓRMULA
- Introduzir o número do parâmetro no qual o TNC deve memorizar o valor numérico e confirmar com a tecla ENT



- Comutação de barra de softkeys



- Seleccionar uma função para converter um parâmetro String num valor numérico
- Introduzir o número do parâmetro QS que o TNC deve converter e confirmar com a tecla ENT
- Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END

Exemplo: Converter parâmetro String QS11 num parâmetro numérico Q82

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```




Verificar um parâmetro String

Com a função **INSTR** poderá verificar se ou onde um parâmetro String é mantido num outro parâmetro String.



▶ Seleccionar funções de parâmetros Q



▶ Seleccionar a função FÓRMULA

▶ Introduzir o número do parâmetro Q, no qual o TNC deve memorizar o local onde tem início o texto a procurar e confirmar com a tecla ENT



▶ Comutação de barra de softkeys



▶ Seleccionar a função para verificar um parâmetro String

▶ Introduzir o número do parâmetro QS onde o texto a procurar é memorizado e confirmar com a tecla ENT

▶ Introduzir o número do parâmetro QS que o TNC deve procurar e confirmar com a tecla ENT

▶ Introduzir o número do local onde o TNC deve procurar a string parcial e confirmar com a tecla ENT

▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END



Ter em atenção que o primeiro caracter de uma sequência de texto começa internamente no lugar 0.

Se o TNC não encontrar a string parcial a procurar, então guarda o comprimento total da string a procurar (aqui a contagem começa em 1) no parâmetro de resultado.

Se surgir várias vezes a string parcial procurada, o TNC informa qual o primeiro local onde poderá encontrar a string parcial.

Exemplo: Procurar QS10 no texto memorizado no parâmetro QS13. Iniciar a procura a partir do terceiro local

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Emitir o comprimento de um parâmetro string

A função **STRLEN** informa qual o comprimento do texto que está memorizado num parâmetro string a seleccionar.



- Seleccionar funções de parâmetros Q



- Seleccionar a função FÓRMULA
- Introduzir o número do parâmetro Q no qual o TNC deve memorizar o comprimento do string calculado e confirmar com a tecla ENT



- Comutação de barra de softkeys



- Seleccionar a função para calcular o comprimento de um texto de um parâmetro string
- Introduzir o número do parâmetro QS que o TNC deve calcular e confirmar com a tecla ENT
- Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END

Exemplo: Calcular o comprimento de QS15

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Comparar sequência alfabética

Com a função **STRCOMP** poderá comparar a sequência alfabética de parêmtros String.



- Seleccionar funções de parâmetros Q



- Seleccionar a função FÓRMULA
- Introduzir o número do parâmetro Q no qual o TNC deve memorizar o resultado da comparação e confirmar com a tecla ENT



- Comutação de barra de softkeys



- Seleccionar a função para comparação de parâmetros String
- Introduzir o número do parâmetro QS que o TNC deve comparar e confirmar com a tecla ENT
- Introduzir o número do segundo parâmetro QS que o TNC deve comparar e confirmar com a tecla ENT
- Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla ENT e concluir a introdução com a tecla END



O TNC informa os seguintes resultados:

- **0**: Os parâmetros QS comparados são idênticos
- **+1**: O primeiro parâmetro QS está alfabeticamente colocado **após** o segundo parâmetro QS
- **-1**: O primeiro parâmetro QS está alfabeticamente colocado **atrás** do segundo parâmetro QS

Exemplo: Comparar a sequência alfabética de QS12 e QS14

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```




9.11 Parâmetros Q previamente colocados

O TNC memoriza valores nos parâmetros Q de Q100 a Q199. Aos parâmetros Q são atribuídos:

- Valores do PLC
- Indicações sobre a ferramenta e o mandril
- Indicações sobre o estado de funcionamento
- Resultados de medição dos ciclos de apalpação, etc.



Não poderá utilizar o parâmetro Q predefinidos (parâmetro QS) entre **Q100** e **Q199** (**QS100** e **QS199**) como parâmetros de cálculo nos programas NC, caso contrário poderão surgir efeitos indesejados.

Valores do PLC: de Q100 a Q107

O TNC utiliza os parâmetros de Q100 a Q107 para poder aceitar valores do PLC num programa NC.

Bloco WMAT: QS100

O TNC coloca o material definido no bloco WMAT no parâmetro **QS100**.

Raio actual da ferramenta.: Q108

O valor actual do raio da ferrta. é atribuído a Q108. Q108 é composto por:

- Raio da ferramenta R (tabela de ferramentas ou bloco **TOOL DEF**)
- Valor delta DR da tabela de ferrtas.
- Valor delta DR do bloco **TOOL CALL**



O TNC memoriza o raio de ferramenta activo também em caso de uma interrupção de corrente.

Eixo da ferrta.: Q109

O valor do parâmetro Q109 depende do eixo actual da ferrta.:

Eixo da ferramenta	Valor de parâmetro
Nenhum eixo da ferrta. definido	Q109 = –1
Eixo X	Q109 = 0
Eixo Y	Q109 = 1
Eixo Z	Q109 = 2
Eixo U	Q109 = 6
Eixo V	Q109 = 7
Eixo W	Q109 = 8

Estado do mandril: Q110

O valor do parâmetro depende da última função M programada para o mandril:

Função M	Valor de parâmetro
Nenhum estado do mandril definido	Q110 = –1
M3: mandril LIGADO, sentido horário	Q110 = 0
M4: mandril LIGADO, sentido anti-horário	Q110 = 1
M5 após M3	Q110 = 2
M5 após M4	Q110 = 3

Abastecimento de refrigerante: Q111

Função M	Valor de parâmetro
M8: agente refrigerante LIGADO	Q111 = 1
M9: agente refrigerante DESLIGADO	Q111 = 0

factor de sobreposição: Q112

O TNC atribui a Q112 o factor de sobreposição em caso de fresagem de caixa (MP7430)

Indicações de cotas no programa: Q113

O valor do parâmetro Q113 em sobreposições com PGM CALL depende das indicações de cotas do programa que como primeiro chama outros programas.

Indicações de cotas no programa principal	Valor de parâmetro
Sistema métrico (mm)	Q113 = 0
Sistema em polegadas (poleg.)	Q113 = 1

Comprimento da ferramenta: Q114

O valor actual do comprimento da ferramenta é atribuído a Q114.



O TNC memoriza o comprimento de ferramenta activo também em caso de uma interrupção de corrente.

Coordenadas depois da apalpação durante a execução do programa

Depois de uma medição programada com o apalpador 3D, os parâmetros de Q115 a Q119 contêm as coordenadas da posição do mandril no momento da apalpação. As coordenadas referem-se ao ponto de referência que está activado no modo de funcionamento manual.

Para estas coordenadas, não se tem em conta o comprimento da haste e o raio da esfera de apalpação.

Eixo de coordenadas	Valor de parâmetro
Eixo X	Q115
Eixo Y	Q116
Eixo Z	Q117
IV Eixo depende de MP100	Q118
Eixo V depende de MP100	Q119

Desvio do valor real em caso de medição automática da ferramenta com o apalpador TT 130

Desvio real/nominal	Valor de parâmetro
Comprimento da ferramenta	Q115
Raio da ferramenta	Q116

Inclinação do plano de maquinagem com ângulos da peça de trabalho: coordenadas para eixos rotativos calculadas pelo TNC

Coordenadas	Valor de parâmetro
Eixo A	Q120
Eixo B	Q121
Eixo C	Q122

Resultados de medição de ciclos de apalpação (ver também manual do utilizador dos ciclos de apalpação)

Valor real medido	Valor de parâmetro
Ângulo duma recta	Q150
Centro no eixo principal	Q151
Centro no eixo auxiliar	Q152
Diâmetro	Q153
Comprimento da caixa	Q154
Largura da caixa	Q155
Comprimento no eixo seleccionado no ciclo	Q156
Posição do eixo central	Q157
Ângulo do eixo A	Q158
Ângulo do eixo B	Q159
Coordenada do eixo seleccionado no ciclo	Q160

Desvio obtido	Valor de parâmetro
Centro no eixo principal	Q161
Centro no eixo auxiliar	Q162
Diâmetro	Q163
Comprimento da caixa	Q164
Largura da caixa	Q165
Comprimento medido	Q166
Posição do eixo central	Q167

Ângulo sólido calculado	Valor de parâmetro
Rotação em volta do eixo A	Q170
Rotação em volta do eixo B	Q171
Rotação em volta do eixo C	Q172

Estado da peça de trabalho	Valor de parâmetro
Bom	Q180
Acabamento	Q181
Desperdícios	Q182

Desvio medido com o ciclo 440	Valor de parâmetro
Eixo X	Q185
Eixo Y	Q186
Eixo Z	Q187
Marca para ciclos	Q188

Medição da ferramenta com laser BLUM	Valor de parâmetro
Reservado	Q190
Reservado	Q191
Reservado	Q192
Reservado	Q193

Reservado para uso interno	Valor de parâmetro
Marca para ciclos	Q195
Marca para ciclos	Q196
Marca para ciclos (imagens de maquinagem)	Q197
Número do último ciclo de medição activado	Q198

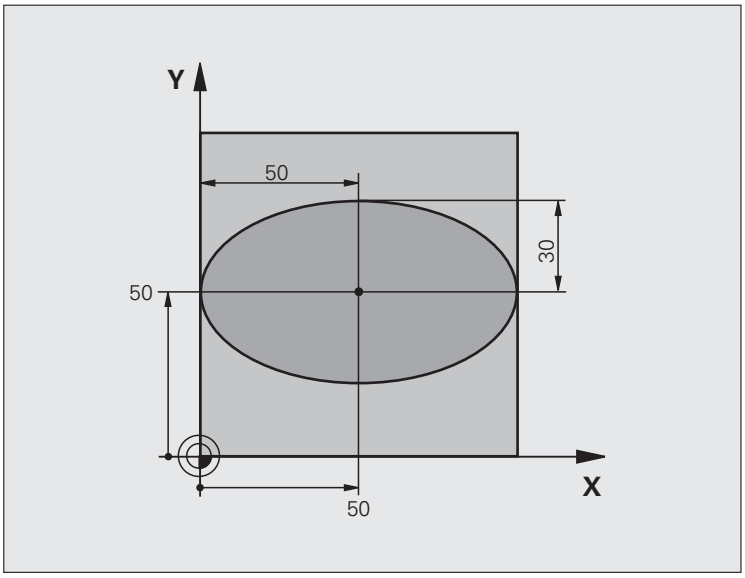
Estado medição da ferramenta com TT	Valor de parâmetro
Ferramenta dentro da tolerância	Q199 = 0,0
Ferramenta está gasta (passado LTOL/RTOL)	Q199 = 1,0
Ferramenta está quebrada (passado LBREAK/RBREAK)	Q199 = 2,0

9.12 Exemplos de programação

Exemplo: elipse

Execução do programa

- Faz-se a aproximação ao contorno de elipse por meio de muitos segmentos de recta pequenos (podem definir-se com Q7). Quantos mais passos de cálculo estiverem definidos, mais liso fica o contorno
- Você determina a direcção de fresagem com o ângulo inicial e o ângulo final no plano:
  Direcção da maquinagem no sentido horário:
  Ângulo inicial > ângulo final
  Direcção da maquinagem em sentido anti-horário:
  Ângulo inicial < ângulo final
- Não se tem em conta o raio da ferrta.



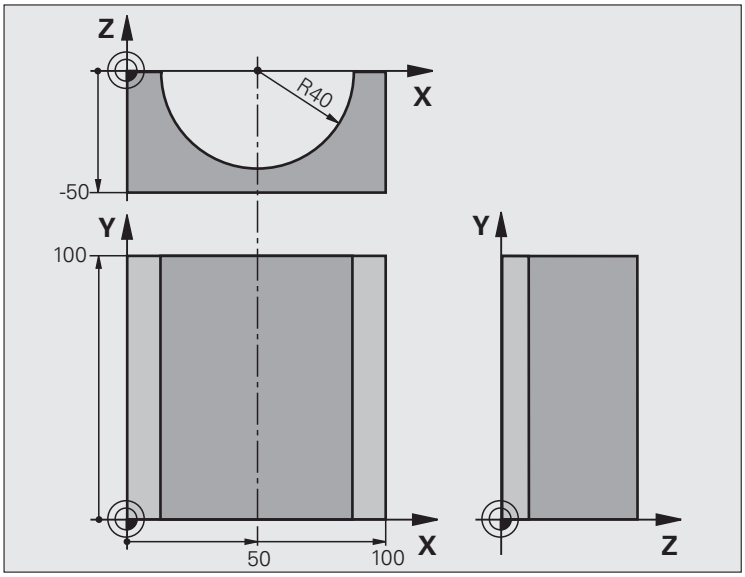
`0 BEGIN PGM ELLIPSE MM`	
`1 FN 0: Q1 = +50`	Centro do eixo X
`2 FN 0: Q2 =+50`	Centro do eixo Y
`3 FN 0: Q3 = +50`	Semieixo X
`4 FN 0: Q4 = +30`	Semieixo Y
`5 FN 0: Q5 = +0`	Ângulo inicial no plano
`6 FN 0: Q6 = +360`	Ângulo final no plano
`7 FN 0: Q7 = +40`	Quantidade de passos de cálculo
`8 FN 0: Q8 = +0`	Posição angular da elipse
`9 FN 0: Q9 = +5`	Profundidade de fresagem
`10 FN 0: Q10 = +100`	Alimentação em profundidade
`11 FN 0: Q11 = +350`	Alimentação de fresagem
`12 FN 0: Q12 = +2`	Distância de segurança para posicionamento prévio
`13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20`	Definição do bloco
`14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`15 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5`	Definição da ferramenta
`16 TOOL CALL 1 Z S4000`	Chamada da ferramenta
`17 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta

18 CALL LBL 10	Chamada de maquinagem
19 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
20 LBL 10	Sub-programa 10: maquinagem
21 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Deslocar o ponto zero para o centro da elipse
22 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
23 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
24 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Calcular a posição angular no plano
25 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
26 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Calcular o passo angular
27 Q36 = Q5	Copiar o ângulo inicial
28 Q37 = 0	Fixar o contador de cortes
29 Q21 = Q3 * COS Q36	Calcular a coordenada X do ponto inicial
30 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calcular a coordenada Y do ponto inicial
31 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	Chegada ao ponto inicial no plano
32 L Z+Q12 R0 FMAX	Posicionamento prévio à distância de segurança no eixo do mandril
33 L Z-Q9 R0 FQ10	Deslocação à profundidade de maquinagem
34 LBL 1	
35 Q36 = Q36 + Q35	Actualização do ângulo
36 Q37 = Q37 + 1	Actualização do contador de cortes
37 Q21 = Q3 * COS Q36	Calcular a coordenada X actual
38 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calcular a coordenada Y actual
39 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	Chegada ao ponto seguinte
40 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	Pergunta se está terminado, em caso afirmativo salto para o LBL 1
41 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Anular a rotação
42 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
43 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Anular a deslocação do ponto zero
44 CYCL DEF 7.1 X+0	
45 CYCL DEF 7.2 Y+0	
46 L Z+Q12 R0 FMAX	Chegada à distância de segurança
47 LBL 0	Fim de sub-programa
48 END PGM ELLIPSE MM	

Exemplo: cilindro côncavo com fresa esférica

Execução do programa

- O programa só funciona com a fresa esférica, o comprimento da ferramenta refere-se ao centro da esfera
- Faz-se a aproximação ao contorno de cilindro por meio de muitos segmentos de recta pequenos (podem definir-se com Q13). Quantos mais cortes estiverem definidos, mais liso fica o contorno
- O cilindro é fresado nos cortes longitudinais (aqui: paralelamente ao eixo Y)
- Você determina a direcção de fresagem com o ângulo inicial e o ângulo final no espaço:
  Direcção da maquinagem no sentido horário:
  Ângulo inicial > ângulo final
  Direcção da maquinagem em sentido anti-horário:
  Ângulo inicial < ângulo final
- O raio da ferrta. é corrigido automaticamente



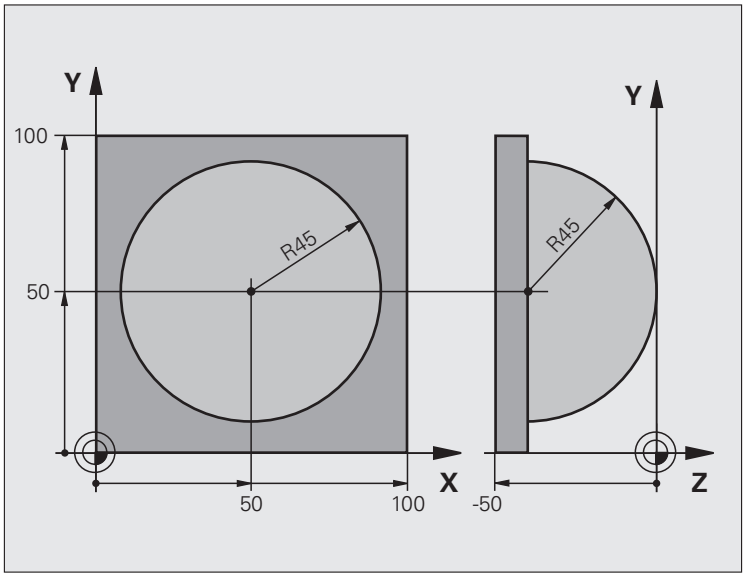
`0 BEGIN PGM ZYLIN MM`	
`1 FN 0: Q1 = +50`	Centro do eixo X
`2 FN 0: Q2 =+0`	Centro do eixo Y
`3 FN 0: Q3 = +0`	Centro do eixo Z
`4 FN 0: Q4 = +90`	Ângulo inicial no espaço (plano Z/X)
`5 FN 0: Q5 = +270`	Ângulo final no espaço (plano Z/X)
`6 FN 0: Q6 = +40`	Raio do cilindro
`7 FN 0: Q7 = +100`	Comprimento do cilindro
`8 FN 0: Q8 = +0`	Posição angular no plano X/Y
`9 FN 0: Q10 = +5`	Medida excedente do raio do cilindro
`10 FN 0: Q11 = +250`	Alimentação de corte em profundidade
`11 FN 0: Q12 = +400`	Alimentação de fresagem
`12 FN 0: Q13 = +90`	Quantidade de cortes
`13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50`	Definição do bloco
`15 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`15 TOOL DEF 1 L+0 R+3`	Definição da ferramenta
`16 TOOL CALL 1 Z S4000`	Chamada da ferramenta
`17 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta
`18 CALL LBL 10`	Chamada de maquinagem
`19 FN 0: Q10 = +0`	Anular a medida excedente

20 CALL LBL 10	Chamada de maquinagem
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
22 LBL 10	Sub-programa 10: maquinagem
23 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Calcular a medida excedente e a ferrta. referentes ao raio do cilindro
24 FN 0: Q20 = +1	Fixar o contador de cortes
25 FN 0: Q24 = +Q4	Copiar ângulo inicial no espaço (plano Z/X)
26 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Calcular o passo angular
27 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Deslocação do ponto zero para o centro do cilindro (eixo X)
28 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
29 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
30 CYCL DEF 7.3 Z+Q3	
31 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Calcular a posição angular no plano
32 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
33 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Posicionamento prévio no plano no centro do cilindro
34 L Z+5 R0 F1000 M3	Posicionamento prévio no eixo do mandril
35 LBL 1	
36 CC Z+0 X+0	Fixar o pólo no plano Z/X
37 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Chegada à posição inicial sobre o cilindro, aprofundamento inclinado na peça de trabalho
38 L Y+Q7 R0 FQ12	Corte longitudinal na direcção Y+
39 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Actualização do contador de cortes
40 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Actualização do ângulo no espaço
41 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	Pergunta se está terminado, em caso afirmativo salto para o fim
42 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Aproximação ao "arco" para o corte longitudinal seguinte
43 L Y+0 R0 FQ12	Corte longitudinal na direcção Y–
44 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Actualização do contador de cortes
45 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Actualização do ângulo no espaço
46 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	Pergunta se está terminado, em caso afirmativo salto para o LBL 1
47 LBL 99	
48 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Anular a rotação
49 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
50 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Anular a deslocação do ponto zero
51 CYCL DEF 7.1 X+0	
52 CYCL DEF 7.2 Y+0	
53 CYCL DEF 7.3 Z+0	
54 LBL 0	Fim de sub-programa
55 END PGM CILIN	

Exemplo: esfera convexa com fresa cónica

Execução do programa

- O programa só funciona com fresa cónica
- A aproximação ao contorno da esfera faz-se por meio de muitos segmentos de recta de pequena dimensão (plano Z/X, possível de definir com Q14). Quanto mais pequeno o passo angular estiver definido, mais liso fica o contorno
- Você determina a quantidade de cortes do contorno com o passo angular no plano (com Q18)
- A esfera é fresada no corte 3D de baixo para cima
- O raio da ferrta. é corrigido automaticamente



`0 BEGIN PGM ESFERA MM`	
`1 FN 0: Q1 = +50`	Centro do eixo X
`2 FN 0: Q2 =+50`	Centro do eixo Y
`3 FN 0: Q4 = +90`	Ângulo inicial no espaço (plano Z/X)
`4 FN 0: Q5 = +0`	Ângulo final no espaço (plano Z/X)
`5 FN 0: Q14 = +5`	Passo angular no espaço
`6 FN 0: Q6 = +45`	Raio da esfera
`7 FN 0: Q8 = +0`	Ângulo inicial posição angular no plano X/Y
`8 FN 0: Q9 = +360`	Ângulo final posição angular no plano X/Y
`9 FN 0: Q18 = +10`	Passo angular no plano X/Y para o desbaste
`10 FN 0: Q10 = +5`	Medida excedente raio da esfera para o desbaste
`11 FN 0: Q11 = +2`	Distância de segurança para posicionamento prévio no eixo do mandril
`12 FN 0: Q12 = +350`	Alimentação de fresagem
`13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50`	Definição do bloco
`14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0`	
`15 TOOL DEF 1 L+0 R+7.5`	Definição da ferramenta
`16 TOOL CALL 1 Z S4000`	Chamada da ferramenta
`17 L Z+250 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta

18 CALL LBL 10	Chamada de maquinagem
19 FN 0: Q10 = +0	Anular a medida excedente
20 FN 0: Q18 = +5	Passo angular no plano X/Y para o acabamento
21 CALL LBL 10	Chamada de maquinagem
22 L Z+100 R0 FMAX M2	Retirar ferramenta, fim do programa
23 LBL 10	Sub-programa 10: maquinagem
24 FN 1: Q23 = +Q11 + +Q6	Calcular a coordenada Z para posicionamento prévio
25 FN 0: Q24 = +Q4	Copiar ângulo inicial no espaço (plano Z/X)
26 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	Corrigir o raio da esfera para posicionamento prévio
27 FN 0: Q28 = +Q8	Copiar posição angular no plano
28 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	Ter em conta a medida excedente para raio da esfera
29 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Deslocar o ponto zero para o centro da esfera
30 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
31 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
32 CYCL DEF 7.3 Z-Q16	
33 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Calcular o ângulo inicial da posição angular no plano
34 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
35 LBL 1	Posicionamento prévio no eixo do mandril
36 CC X+0 Y+0	Fixar o pólo no plano X/Y para posicionamento prévio
37 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	Posicionamento prévio no plano
38 CC Z+0 X+Q108	Fixar o pólo no plano Z/X para raio da ferrta. desviado
39 L Y+0 Z+0 FQ12	Deslocação para a profundidade pretendida

40 LBL 2	
41 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	Aproximação ao „arco" para cima
42 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	Actualização do ângulo no espaço
43 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	Pergunta se o arco está terminado, senão retrocesso para LBL2
44 LP PR+Q6 PA+Q5	Chegada ao ângulo final no espaço
45 L Z+Q23 R0 F1000	Retrocesso segundo o eixo do mandril
46 L X+Q26 R0 FMAX	Posicionamento prévio para o arco seguinte
47 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	Actualização da posição de rotação no plano
48 FN 0: Q24 = +Q4	Anular o ângulo no espaço
49 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Activar a nova posição de rotação
50 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28	
51 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1	
52 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1	Pergunta se não está terminado, em caso afirmativo salto para o LBL 1
53 CYCL DEF 10.0 ROTAÇÃO	Anular a rotação
54 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
55 CYCL DEF 7.0 PONTO ZERO	Anular a deslocação do ponto zero
56 CYCL DEF 7.1 X+0	
57 CYCL DEF 7.2 Y+0	
58 CYCL DEF 7.3 Z+0	
59 LBL 0	Fim de sub-programa
60 END PGM ESFERA MM	



10

Programação: funções auxiliares

10.1 Introduzir funções auxiliares M e STOPP

Princípios básicos

Com as funções auxiliares do TNC, também chamadas M, você comanda

- a execução do programa, p.ex. uma interrupção da execução
- funções da máquina, como p.ex. ligar e desligar a rotação do mandril e o agente refrigerante
- o comportamento da ferramenta na trajectória



O fabricante da máquina pode validar certas funções auxiliares que não estão descritas neste manual. Consulte o manual da sua máquina.

É possível introduzir até duas funções auxiliares M no fim de um bloco de posicionamento ou introduzir num bloco separado. O TNC mostra então o diálogo: **Função auxiliar M?**

Normalmente, no diálogo indica-se o número da função auxiliar. Em algumas funções auxiliares, continua-se com o diálogo para se poder indicar parâmetros dessa função.

Nos modos de funcionamento manual e volante electrónico, as funções auxiliares introduzem-se com a softkey M .



Repare que algumas funções auxiliares actuam no início, e outras no fim dum bloco de posicionamento, independentemente da sequência na qual se encontram no respectivo bloco NC.

As funções auxiliares activam-se a partir do bloco onde são chamadas.

Algumas funções auxiliares actuam somente no bloco onde estão programadas. Se a função auxiliar não actuar apenas por blocos, tem que a anular num bloco seguinte com uma função M separada ou então é anulada automaticamente pelo TNC no fim do programa.

Introduzir uma função auxiliar no bloco STOPP

Um bloco de STOPP programado interrompe a execução do programa ou do teste de programa, p.ex., para verificar uma ferramenta. Num bloco de STOPP, pode programar-se uma função auxiliar M:

STOP

- Programar uma interrupção na execução do programa: premir a tecla STOP
- Introduzir a Função Auxiliar M

Exemplo de blocos NC

```
87 STOP M6
```

10.2 Funções auxiliares para o controlo da execução do programa, mandril e agente refrigerante

Resumo

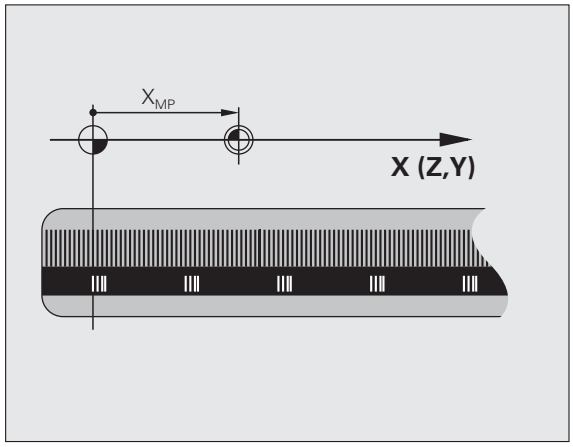
M	Activação	Actuação no bloco -	No início	No fim
M0	PARAGEM da execução do pgm PARAGEM do mandril Agente refrigerante DESLIGADO			■
M1	PARAGEM facultativa da execução do programa PARAGEM do mandril Agente refrigerante DESLIGADO			■
M2	PARAGEM da execução do programa PARAGEM do mandril Agente refrigerante desligado Salto para o bloco 1 Apagar apresentação de estados (depende do parâmetro de máquina 7300)			■
M3	Mandril LIGADO no sentido horário		■	
M4	Mandril LIGADO no sentido anti-horário		■	
M5	PARAGEM do mandril			■
M6	Troca de ferramenta PARAGEM do mandril PARAGEM da execução do programa (depende do parâmetro de máquina 7440)			■
M8	Refrigerante LIGADO		■	
M9	Refrigerante DESLIGADO			■
M13	Mandril LIGADO no sentido horário Agente refrigerante LIGADO		■	
M14	Mandril LIGADO no sentido anti-horário Agente refrigerante ligado		■	
M30	como M2			■

10.3 Funções auxiliares para indicação de coordenadas

Programar coordenadas referentes à máquina: M91/M92

Ponto zero da régua

Numa régua, a marca de referência indica a posição do ponto zero dessa régua.



Ponto zero da máquina

O ponto zero da máquina é necessário para:

- fixar os limites de deslocação (finais de carreira)
- chegar a posições fixas da máquina (p.ex. posição para a troca de ferramenta)
- fixar um ponto de referência na peça de trabalho

O fabricante da máquina introduz para cada eixo a distância desde o ponto zero da máquina e o ponto zero da régua num parâmetro da máquina.

Comportamento standard

As coordenadas referem-se ao ponto zero da peça de trabalho, ver "Memorização do ponto de referência sem apalpador 3D", página 518.

Comportamento com M91 – Ponto zero da máquina

Quando num bloco de posicionamento as coordenadas se referem ao ponto zero da máquina, introduza nesse bloco M91.

Quando programar coordenadas incrementais num bloco M91, estas coordenadas referem-se à última posição M91 programada. Se no programa NC não estiver programada nenhuma posição M91, então estas coordenadas referem-se à posição actual da ferramenta.

O TNC indica os valores de coordenadas referentes ao ponto zero da máquina. Na apresentação de estados a visualização de coordenadas é comutada para REF, ver "Apresentar estados", página 81 .

Comportamento com M92 – Ponto de referência da máquina

Além do ponto zero da máquina, o fabricante da máquina também pode determinar outra posição fixa da máquina (ponto de refª da máquina).

O fabricante da máquina determina para cada eixo a distância do ponto de refª da máquina ao ponto zero da mesma (ver manual da máquina).

Quando nos blocos de posicionamento as coordenadas se devem referir ao ponto de referência da máquina, introduza nesses blocos M92.

Também com M91 ou M92 o TNC realiza correctamente a correcção de raio. No entanto, **não** se tem em conta o comprimento da ferramenta.

Activação

M91 e M92 só funcionam nos blocos de programa/posicionamento onde estiver programado M91 ou M92.

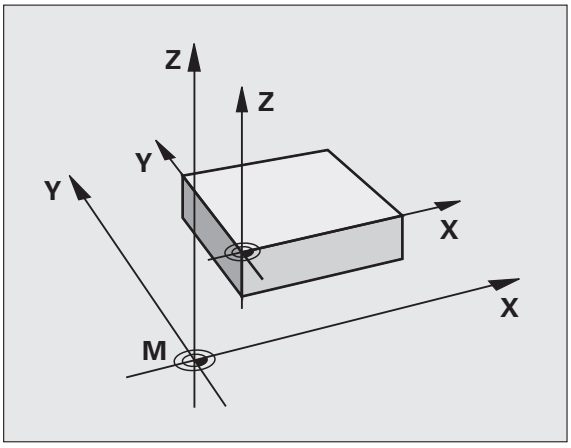
M91 e M92 activam-se no início do bloco.

Ponto de referência da peça de trabalho

Quando se pretende que as coordenadas se refiram sempre ao ponto zero da máquina, pode-se bloquear a memorização do ponto de referência para um ou vários eixos.

Quando a memorização do ponto de referência está bloqueada para todos os eixos, o TNC já não mostra a softkey DATUM SET no modo de funcionamento Manual.

A figura mostra sistemas de coordenadas com pontos zero da máquina e da peça de trabalho.



M91/M92 no modo de funcionamento Teste do Programa

Para poder simular também graficamente movimentos M91/M92, tem de se activar a supervisão do espaço de trabalho e mandar visualizar o bloco referido ao ponto de referência memorizado, ver "Representação gráfica do bloco no espaço de trabalho", página 616.

Activar o último ponto de referência memorizado: M104

Função

Na elaboração de tabelas de paletes o TNC escreve por cima, se necessário, o último ponto de referência memorizado por si, com valores retirados da tabela de paletes. Com a função M104, reactiva-se o último ponto de referência memorizado por si.

Activação

M104 só actua nos blocos de programa onde estiver programado M104.

M104 actua no fim do bloco.

O TNC não altera a rotação básica activa quando se executa a função M104.

Aproximação às posições num sistema de coordenadas com um plano inclinado de maquinagem: M130

Comportamento standard num plano de maquinagem inclinado

As coordenadas nos blocos de posicionamento referem-se ao sistema de coordenadas inclinado.

Comportamento com M130

As coordenadas de blocos lineares, quando está activado o plano de maquinagem inclinado, referem-se ao sistema de coordenadas da peça de trabalho sem inclinar

O TNC posiciona então a ferramenta (inclinada) sobre a coordenada programada no sistema sem inclinar.

Atenção, perigo de colisão!

Os blocos de posição seguintes ou os ciclos de maquinagem são outra vez executados no sistema de coordenadas inclinado, podendo originar problemas em ciclos de maquinagem com posicionamento prévio absoluto.

A função M130 só é permitida quando está activada a função plano de maquinagem inclinado.

Activação

M130 está activado em forma de bloco em blocos lineares sem correcção do raio da ferramenta.

10.4 Funções auxiliares para o tipo de trajectória

Maquinar cantos: M90

Comportamento standard

Nos blocos de posicionamento sem correcção de raio da ferramenta, o TNC detém brevemente a ferramenta nos cantos (paragem de precisão).

Nos blocos do programa com correcção de raio (RR/RL), o TNC acrescenta automaticamente um círculo de transição nos cantos exteriores.

Comportamento com M90

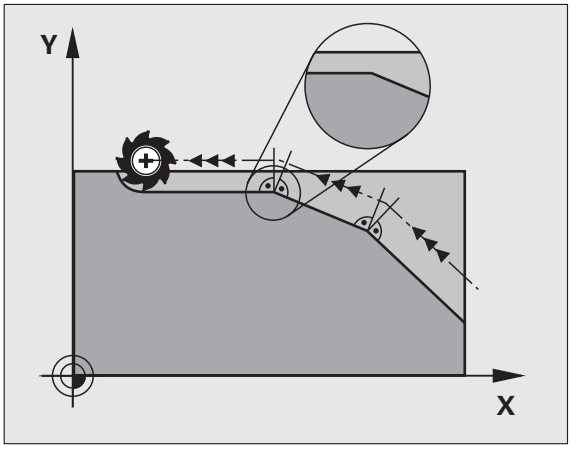
A ferramenta desloca-se nas transições angulares com velocidade constante: os cantos são maquinados e a superfície da peça de trabalho fica mais lisa. Para além disso, reduz-se o tempo de maquinagem.

Exemplo de utilização: superfícies de pequenas rectas.

Activação

N90 actua só nos blocos de programa onde se tiver programado M90.

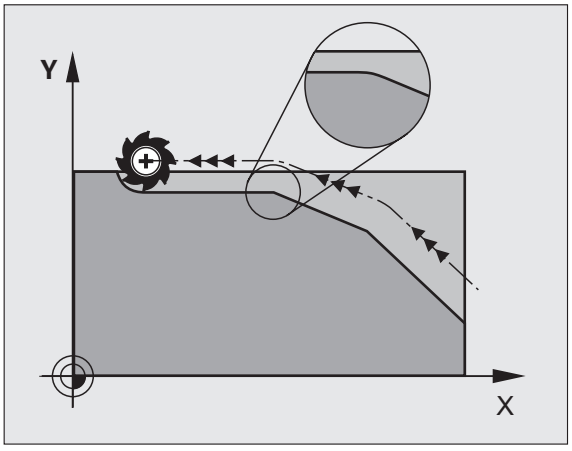
M90 actua no início do bloco. Tem que estar seleccionado o funcionamento com distância de arrasto.



Acrescentar um círculo definido de arredondamento entre duas rectas: M112

Compatibilidade

Por razões de compatibilidade, a função M112 continua disponível. Para se determinar a tolerância em fresagens de contorno rápidos, a HEIDENHAIN recomenda, no entanto, que se utilize o ciclo TOLERÂNCIA (ver o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo 32 TOLERÂNCIA)



Não ter em conta os pontos ao trabalhar blocos lineares não corrigidos: M124

Comportamento standard

O TNC elabora todos os blocos lineares que estejam introduzidos no programa activado.

Comportamento com M124

Ao elaborar **blocos lineares não corrigidos** com distâncias entre pontos muito pequenas, pode definir-se com o parâmetro **T** uma distância entre pontos mínima, até onde o TNC não deve ter em conta os pontos na execução.

Activação

M124 actua no início do bloco.

O TNC anula M124 automaticamente quando se selecciona um novo programa.

Introduzir M124

Quando se introduz M124 num bloco de posicionamento, o TNC continua com o diálogo para este bloco e pede a distância mínima entre pontos **T**.

Também pode determinar **T** com parâmetros Q (ver "Princípio e resumo de funções" na página 282).

Maquinar pequenos desníveis de contorno: M97

Comportamento standard

O TNC acrescenta um círculo de transição nos cantos exteriores. Em desníveis demasiado pequenos, a ferramenta iria danificar o contorno.

O TNC interrompe nestas posições a execução do programa e emite a mensagem de erro „Raio da ferramenta grande demais“.

Comportamento com M97

O TNC calcula um ponto de intersecção na trajectória para os elementos de contorno – como em cantos interiores – e desloca a ferramenta para esse ponto.

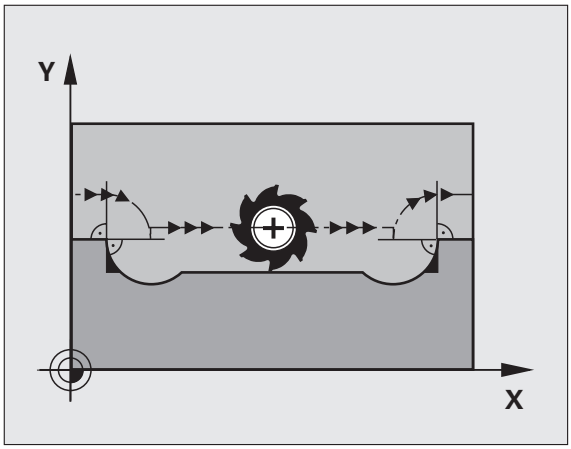
Programe M97 no bloco onde é programado o ponto do canto exterior.

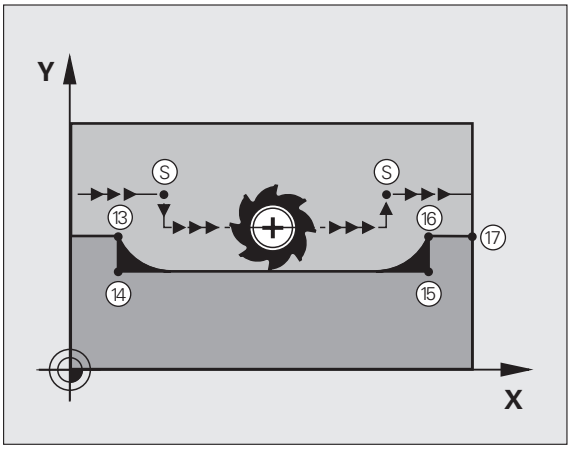
Em vez de **M97** deve utilizar a função **M120 LA** com mais capacidade(ver "Cálculo prévio do contorno com correcção de raio (LOOK AHEAD): M120" na página 358)!

Activação

M97 actua só no bloco de programa onde se tiver programado M97.

O canto do contorno não é completamente maquinado com M97. Talvez tenham que se maquinar posteriormente os cantos do contorno com uma ferramenta mais pequena.





Exemplo de blocos NC

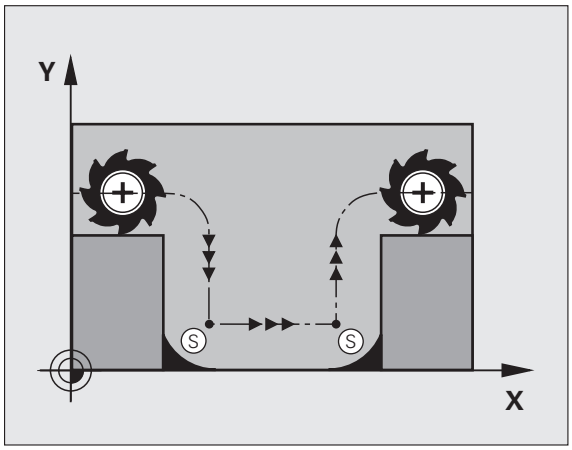
`5 TOOL DEF L ... R+20`	Raio da ferramenta grande
`...`	
`13 L X... Y... R... F... M97`	Chegada ao ponto do contorno 13
`14 L IY-0.5 ... R... F...`	Maquinar pequenos desníveis no contorno 13 e 14
`15 L IX+100 ...`	Chegada ao ponto do contorno 15
`16 L IY+0.5 ... R... F... M97`	Maquinar pequenos desníveis no contorno 15 e 16
`17 L X... Y...`	Chegada ao ponto do contorno 17

Maquinar completamente cantos abertos do contorno: M98

Comportamento standard

O TNC calcula nos cantos interiores o ponto de intersecção das trajectórias de fresagem, e desloca a ferramenta a partir desse ponto, numa nova direcção.

Quando o contorno está aberto nos cantos, a maquinagem não é completa:



Comportamento com M98

Com a função auxiliar M98, o TNC desloca a ferramenta até ficarem efectivamente maquinados todos os pontos do contorno:

Activação

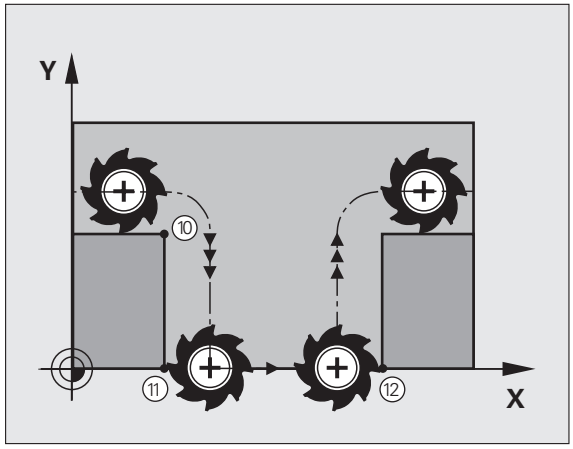
M98 só funciona nos blocos de programa onde estiver programado M98.

M98 actua no fim do bloco.

Exemplo de blocos NC

Chegar sucessivamente aos pontos de contorno 10, 11 e 12:

```
10 L X... Y... RL F
11 L X... IY... M98
12 L IX+ ...
```



Factor de alimentação para movimentos de aprofundamento: M103

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta com a última alimentação programada independentemente da direcção de deslocação.

Comportamento com M103

O TNC reduz a alimentação quando a ferramenta se desloca na direcção negativa do eixo da ferramenta. A alimentação ao aprofundar FZMAX calcula-se a partir da última alimentação programada FPROGR e do factor F%:

FZMAX = FPROG x F%

Introduzir M103

Quando se introduz M103 num bloco de posicionamento, o diálogo do TNC pede o factor F.

Activação

M103 fica activado no início do bloco.
Para eliminar M103: programar de novo M1033 sem factor



M103 também actua com o plano de maquinagem inclinado activo. A redução da alimentação actua na deslocação na direcção negativa do eixo da ferramenta **inclinado**.

Exemplo de blocos NC

A alimentação ao aprofundar é 20% da alimentação no plano.

`...`	Alimentação efectiva da trajectória (mm/min):
`17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20`	500
`18 L Y+50`	500
`19 L IZ-2.5`	100
`20 L IY+5 IZ-5`	141
`21 L IX+50`	500
`22 L Z+5`	500

Alimentação em milímetros/rotação do mandril: M136

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta com a alimentação F em mm/min. determinada no programa.

Comportamento com M136

Nos programas com polegadas não é permitida a combinação de M136 com a nova alternativa introduzida de alimentação FU.

Com a combinação M136 activa o mandril não deve estar regulado.

Com M136 o TNC não desloca a ferramenta em mm/min mas sim com a alimentação F determinada no programa em milímetros/rotação do mandril. Se se alterar a velocidade com o override do mandril, o TNC ajusta automaticamente a alimentação.

Activação

M136 actua no início do bloco.

Anula M136 ao programar M137.

Velocidade de alimentação em arcos de círculo: M109/M110/M111

Comportamento standard

O TNC relaciona a velocidade de alimentação programada em relação à trajectória do ponto central da ferramenta.

Comportamento em arcos de círculo com M109

O TNC mantém constante a alimentação da lâmina da ferramenta nas maquinagens interiores e exteriores dos arcos de círculo.

Comportamento em arcos de círculo com M110

O TNC mantém constante a alimentação na maquinagem interior de arcos de círculo. Numa maquinagem exterior de arcos de círculo, não actua nenhum ajuste da alimentação.

M110 actua também na maquinagem interior de arcos de círculo com ciclos de contorno (caso especial).

Se se definir M 109 ou M110 antes da chamada dum ciclo de maquinagem com um número maior que 200, a adaptação à alimentação actua também em caso de arcos de círculo dentro de ciclos de maquinagem. No fim ou após interrupção dum ciclo de maquinagem, é de novo estabelecido o estado de saída.

Activação

M109 e M110 actuam no início do bloco. Você anula M109 e M110 com M111.

Cálculo prévio do contorno com correcção de raio (LOOK AHEAD): M120

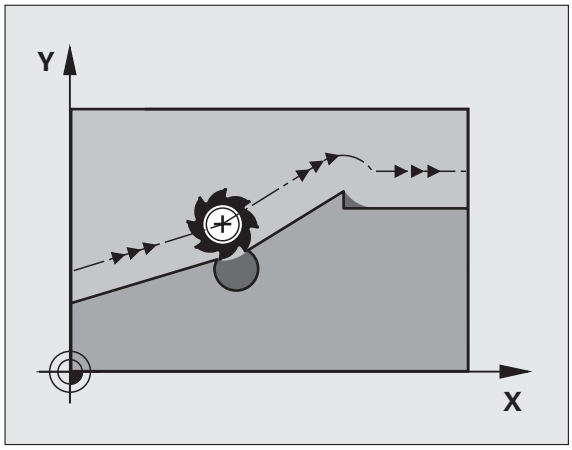
Comportamento standard

Quando o raio da ferramenta é maior do que um desnível de contorno com correcção de raio, o TNC interrompe a execução do programa e emite uma mensagem de erro. M97 (ver "Maquinar pequenos desníveis de contorno: M97" na página 353) impede a mensagem de erro, mas ocasiona uma marca na peça de trabalho e, além disso, desloca o canto.

Nos rebaixamentos, o TNC pode produzir danos no contorno.

Comportamento com M120

O TNC verifica os rebaixamentos e saliências de um contorno com correcção de raio, e faz um cálculo prévio da trajectória da ferramenta a partir do bloco actual. As posições em que a ferramenta iria danificar o contorno ficam por maquinar (apresentado a escuro na figura). Também se pode usar M120 para dotar os dados de digitalização ou os dados elaborados por um sistema de programação externo com correcção do raio da ferramenta. Desta forma, é possível compensar os desvios do raio teórico da ferramenta.



A quantidade de blocos (máx. 99) que o TNC calcula previamente é definida com LA (em ingl. **L**ook **A**head: ver antes) a seguir a M120. Quanto maior for a quantidade de blocos pré-seleccionados por si, para o TNC calcular previamente, mais lento será o processamento dos blocos.

Introdução

Quando se introduz M120 num bloco de posicionamento, o TNC continua com o diálogo para esse bloco e pede a quantidade de blocos pré-calculadas LA.

Activação

M120 tem que estar num bloco NC que tenha também a correcção de raio **RL** ou **RR**. M120 actua a partir desse bloco até

- que se elimine a correcção de raio com **R0**
- que se programe M120 LA0
- que se programe M120 sem LA
- se chame um outro programa com **PGM CALL**
- se incline o plano de maquinagem com o ciclo **19** ou com a função PLANE

M120 actua no início do bloco.

Limitações

- Só se pode efectuar a reentrada num contorno depois de uma paragem externa/interna com a função AVANÇO PARA O BLOCO N. Antes de iniciar o processo a partir de um bloco, necessita anular a combinação M120, caso contrário o TNC emite uma mensagem de erro
- Se utilizar as funções de trajectória **RND** e **CHF**, os blocos antes e depois de **RND** ou **CHF** só podem conter coordenadas do plano de maquinagem
- Quando se chega tangencialmente ao contorno, deve-se utilizar a função APPR LCT; o bloco com APPR LCT só pode conter coordenadas do plano de maquinagem
- Quando sair tangencialmente do contorno, utilize a função DEP LCT; o bloco com DEP LCT só pode conter coordenadas do plano de maquinagem
- Antes da utilização das funções produzidas seguintes, deverá anular M120 e a correcção do raio:
  - Ciclo **32** Tolerância
  - Ciclo **19** Plano de maquinagem
  - Função PLANE
  - M114
  - M128
  - M138
  - M144
  - FUNÇÃO TCPM
  - ESCREVA A KINEMATIC

Sobreposicionar posicionamentos do volante durante a execução de um programa: M118

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta nos modos de funcionamento de execução do programa, tal como se determina no programa de maquinagem.

Comportamento com M118

Com M118, podem efectuar-se correcções manualmente com o volante durante a execução do programa. Para isso, programe M118 e introduza uma valor específico em mm para cada eixo (eixo linear ou eixo rotativo).

Introdução

Quando se introduz M118 num bloco de posicionamento, o TNC continua com o diálogo e pede os valores específicos de cada eixo. Para introduzir as coordenadas, utilize as teclas de cor laranja dos eixos ou o teclado ASCII.

Activação

O posicionamento do volante é eliminado, programando de novo M118 sem a introdução de coordenadas.

M118 actua no início do bloco.

Exemplo de blocos NC

Durante a execução do programa, ao mover-se o volante, deve poder produzir-se uma deslocação no plano de maquinagem X/Y de ±1 mm e no eixo rotativo B de ±5° do valor programado:

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```



M118 actua sempre no sistema de coordenadas original inclusive quando está activada a função do plano inclinado!

M118 também actua no modo de funcionamento Posicionamento com Introdução Manual!

Quando está activado M118 numa interrupção do programa, não se dispõe da função OPERAÇÃO MANUAL!

A combinação M118 é possível de executar em conjunto com a supervisão de colisão DCM apenas em posição de paragem (STIB pisca). Se se tentar deslocar o volante sobreposto, o TNC emite uma mensagem de erro.

Retrocesso do contorno no sentido dos eixos da ferramenta: M140

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta nos modos de funcionamento de execução do programa, tal como se determina no programa de maquinagem.

Comportamento com M140

Com M140 MB (move back) pode-se distanciar do contorno um caminho possível de introduzir no sentido do eixo da ferramenta.

Introdução

Quando se introduz M140 num bloco de posicionamento, o TNC continua o diálogo e pede o caminho para que a ferramenta se distancie do contorno. Introduza o caminho pretendido que a ferramenta deve percorrer a partir do contorno, ou prima a softkey MB MÁX, para deslocar até à margem da área de deslocação.

Além disso, é possível programar uma alimentação com que a ferramenta percorre o caminho introduzido. Se não se introduzir nenhuma alimentação, o TNC percorre em movimento rápido o caminho programado.

Activação

M140 actua só no bloco de programa onde está programado M140.

M140 fica activo no início do bloco.

Exemplo de blocos NC

Bloco 250: afastar a ferramenta 50 mm do contorno

Bloco 251: deslocar a ferramenta até à margem da área de deslocação

```
250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750
251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX
```

M140 actua mesmo com a função plano de maquinagem inclinado, estando activado M114 ou M128. Em máquinas com cabeças inclinadas, o TNC desloca a ferramenta no sistema inclinado.

Com a função **FN18: SYSREAD ID230 NR6**, pode obter-se a distância desde a posição actual até à margem de deslocação do eixo positivo da ferramenta.

Com **M140 MB MAX** só se pode deslocar livremente em direcção positiva.

Definir antes de **M140**, em princípio, uma chamada de ferramenta com eixos de ferramenta, caso contrário a direcção da deslocação não é determinada.

Atenção, perigo de colisão!

Na supervisão de colisão activa DCM, o TNC desloca a ferramenta eventualmente apenas até quando for conhecida uma colisão, trabalhando o programa NC a partir desse momento sem mensagem de erro. Assim podem existir movmentos que não foram programados!

Suprimir o supervisionamento do apalpador: M141

Comportamento standard

Estando deflectida a haste de apalpação, o TNC emite uma mensagem de erro logo que se quiser deslocar um eixo da máquina.

Comportamento com M141

O TNC desloca os eixos da máquina mesmo se o apalpador estiver deflectido. Esta função é necessária se se escrever um ciclo de medição próprio em ligação com o ciclo de medição 3, para voltar a retirar o apalpador depois de uma deflexão com um bloco de posicionamento.

Atenção, perigo de colisão!

Se utilizar a função M141, ter atenção a que o apalpador se retire no sentido correcto.

M141 só actua em movimentos de deslocação com blocos lineares.

Activação

M141 actua só no bloco de programa em que está programado M141.

M141 fica activo no início do bloco.

Apagar informações de programa modais: M142

Comportamento standard

O TNC anula informações de programa modais nas seguintes situações:

- Seleccionar novo programa
- Executar as funções auxiliares **M2**, **M30** ou o bloco **END PGM** (depende do parâmetro da máquina 7300)
- Definir outra vez o ciclo com valores para o comportamento básico

Comportamento com M142

São anuladas todas as informações do programa modais até à rotação básica, rotação 3D e parâmetros Q.

Em caso de processo a partir dum bloco, não é permitida a função **M128**.

Activação

M142 só actua no bloco de programa onde está programado M142.

M142 fica activado no início do bloco.

Apagar rotação básica: M143

Comportamento standard

A rotação básica permanece activa até ser anulada ou se escrever por cima um novo valor.

Comportamento com M143

O TNC apaga uma rotação básica programada no programa NC.

Em caso de processo a partir dum bloco, não é permitida a função **M143**.

Activação

M143 só actua no bloco de programa onde está programado M143.

M143 fica activado no início do bloco.

Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148

Comportamento standard

Numa paragem NC o TNC pára todos os movimentos de deslocação. A ferramenta fica parada no ponto de interrupção.

Comportamento com M148



A função M148 tem que ser activada pelo fabricante da máquina. O fabricante da máquina define o percurso num parâmetro da máquina, o qual o TNC deverá deslocar através de um **LIFTOFF** .

O TNC afasta a ferramenta 30 mm na direcção do eixo da ferramenta a partir do contorno, se tiver memorizado na tabela das ferramentas na coluna **LIFTOFF**, para a ferramenta activa, o parâmetro **Y** (ver "Tabela de ferramentas: dados standard da ferramenta" na página 164).

LIFTOFF actua nas seguintes situações:

- Numa paragem NC efectuada pelo utilizador
- Numa paragem NC efectuada pelo software, por exemplo, quando é produzido um erro no sistema de accionamento
- Numa interrupção de fornecimento de corrente eléctrica



Atenção, perigo de colisão!

Tenha em conta que, na reentrada no contorno e especialmente em superfícies curvas, podem ocorrer danos nos contornos. Libertar a ferramenta antes da reentrada!

Activação

O M148 actua até que a função é desactivada com M149.

M148 actua no início do bloco, e M149 no fim do bloco.

Suprimir o aviso do interruptor de fim-de-curso: M150

Comportamento standard

O TNC pára a execução do programa com uma mensagem de erro, quando a ferramenta foi deixada no espaço de trabalho activo num bloco de posicionamento. A mensagem de erro é emitida antes que o bloco de posicionamento seja executado.

Comportamento com M150

Se o ponto final de um bloco de posicionamento com M150 se encontrar fora do espaço de trabalho activo, o TNC desloca a ferramenta até ao limite do espaço de trabalho e prossegue a execução do programa sem mensagem de erro.



Atenção, perigo de colisão!

Tenha em atenção que o percurso de aproximação pode alterar-se consideravelmente para a posição programada com o bloco M150!

O M150 actua também em limites do campo de deslocação, que definiu através da função MOD.

M150 também actua se a função de sobreposição de volante estiver activa. O TNC desloca então a ferramenta na direcção do interruptor de fim de curso encurtando o percurso no valor de sobreposição de volante máximo definido

Na supervisão de colisão activa DCM, o TNC desloca a ferramenta eventualmente apenas até quando for conhecida uma colisão, trabalhando o programa NC a partir desse momento sem mensagem de erro. Assim podem existir movmentos que não foram programados!

Activação

M150 actua só em blocos lineares e no bloco de programa em que está programado M150.

M150 fica activo no início do bloco.

10.5 Funções auxiliares para máquinas laser

Princípio

Para comandar a potência de laser, o TNC emite valores de tensão através da saída analógica S. Com as funções M200 a M204, pode-se alterar a potência do laser durante a execução do programa.

Introduzir funções auxiliares para máquinas laser

Quando se introduz uma função M num bloco de posicionamento para uma máquina laser, o TNC continua com o diálogo e pede os respectivos parâmetros da função auxiliar.

Todas as funções auxiliares para máquinas laser actuam no início do bloco.

Emitir directamente a tensão programada: M200

Comportamento com M200

O NC emite o valor programado antes de M200 como tensão V.

Campo de introdução: 0 até 9.999 V

Activação

M200 actua até se emitir uma nova tensão através de M200, M201, M202, M203 ou M204.

Tensão em função do percurso: M201

Comportamento com M201

M201 emite uma tensão que depende do caminho percorrido. O TNC aumenta ou reduz a tensão actual de forma linear até ao valor V programado.

Campo de introdução: 0 até 9.999 V

Activação

M201 actua até se emitir uma nova tensão através de M200, M201, M202, M203 ou M204.

Tensão em função da velocidade: M202

Comportamento com M202

O TNC emite a tensão em função da velocidade. O fabricante da máquina determina nos parâmetros da máquina até três linhas características FNR, nas quais se atribuem velocidades de alimentação a determinadas tensões. Com M202, selecciona-se a linha característica FNR. da qual o TNC calcula a tensão a emitir.

Campo de introdução: de 1 a 3

Activação

M202 actua até se emitir uma nova tensão através de M200, M201, M202, M203 ou M204.

Emitir a tensão em função do tempo (depende do impulso): M203

Comportamento com M203

O TNC emite a tensão V em função do tempo TIME. O TNC aumenta ou reduz a tensão actual linearmente num tempo programado TIME para o valor V programado da tensão.

Campo de introdução

Tensão V: 0 a 9.999 Volts
Tempo TIME: De 0 a 1.999 segundos

Activação

M203 actua até se emitir uma nova tensão através de M200, M201, M202, M203 ou M204.

Emitir a tensão como função do tempo (impulso depende do tempo): M204

Comportamento com M204

O TNC emite uma tensão como impulso com uma duração programada TIME.

Campo de introdução

Tensão V: 0 a 9.999 Volts
Tempo TIME: De 0 a 1.999 segundos

Activação

M204 actua até se emitir uma nova tensão através de M200, M201, M202, M203 ou M204.



11

Programação: funções especiais

11.1 Resumo das funções especiais

O TNC põe à disposição as potentes funções especiais seguintes para as mais diversas aplicações:

Função	Descrição
Supervisão dinâmica de colisão DCM com gestão de dispositivos tensores integrada (opção de software)	Página 373
Ajustes de programa globais GS (opção de software)	Página 388
Regulação da alimentação adaptável AFC (opção de software)	Página 399
Trabalhar com ficheiros de texto	Página 418
Trabalhar com tabelas de dados de corte	Página 423
Trabalhar com tabelas de definição livre	Página 429

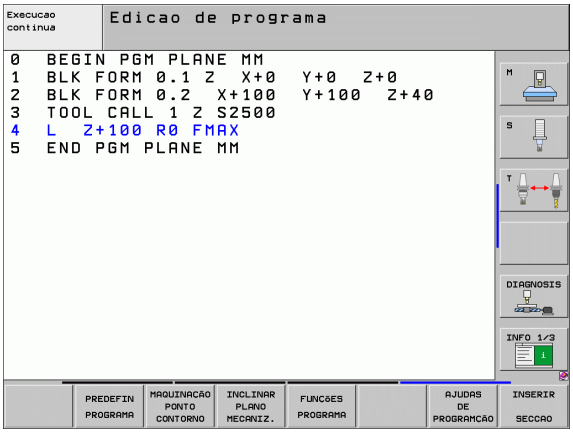
Através da tecla SPEC FCT e as respectivas softkeys, tem-se acesso a mais funções especiais do TNC. As tabelas seguintes contêm um resumo das funções que estão disponíveis.

Menu principal das funções especiais SPEC FCT

SPEC FCT

▶ Seleccionar as funções especiais

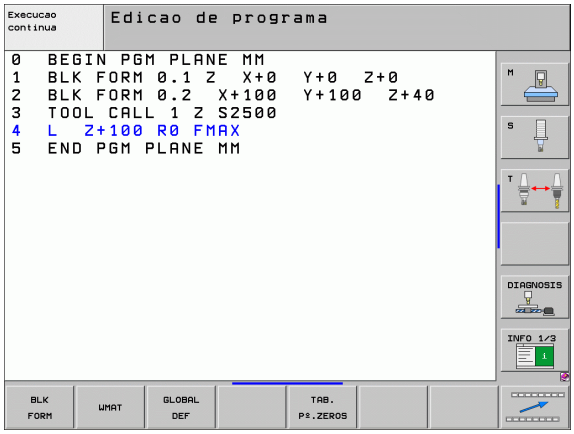
Função	Softkey	Descrição
Definir as indicações do programa	PREDEFIN PROGRAMA	Página 371
Funções para maquinagens de contorno e de pontos	MAQUINAÇÃO PONTO CONTORNO	Página 371
Definir a função **PLANE**	INCLINAR PLANO MECANIZ.	Página 439
Definir diversas funções em texto claro	FUNÇÕES PROGRAMA	Página 372
Utilizar os auxílios à programação	AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO	Página 372
Definir o ponto de estruturação	INSERIR SECÇÃO	Página 140



Menu de indicações do programa

PREDEFIN PROGRAMA

▶ Seleccionar o menu de indicações do programa

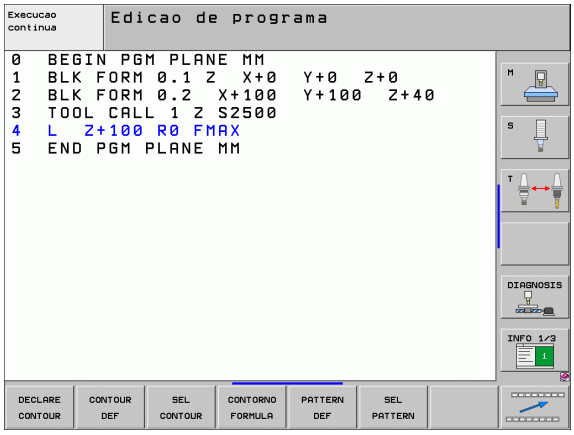


Função	Softkey	Descrição
Definir o bloco	BLK FORM	Página 99
Definir os utensílios de trabalho	WMAT	Página 424
Definir os parâmetros de ciclos globais	GLOBAL DEF	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos
Seleccionar a tabela de pontos zero	TAB. Pz.ZEROS	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos

Menu de funções para maquinagens de contorno e de pontos

MAQUINACAO PONTO CONTORNO

▶ Seleccionar o menu de funções para a maquinagem de contorno e de pontos



Função	Softkey	Descrição
Atribuir descrição de contorno	DECLARE CONTOUR	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos
Definir fórmula simples de contorno	CONTOUR DEF	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos
Seleccionar a definição do contorno	SEL CONTOUR	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos
Definir fórmula complexa de contorno	CONTORNO FORMULA	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos
Definir modelos de maquinagem regulares	PATTERN DEF	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos
Seleccionar ficheiros de pontos com posições de maquinagem	SEL PATTERN	Consultar o Manual do Utilizador Ciclos

Menu Definir diversas funções em texto claro

FUNÇÕES PROGRAMA

▶ Seleccionar o menu para a definição de diferentes funções de texto claro

Função	Softkey	Descrição
Definir o comportamento de posições de eixos rotativos	FUNCTION TCPM	Página 460
Definir as funções dos ficheiros	FUNCTION FILE	Página 415
Definir as transformações de coordenadas	TRANSFORM	Página 416
Definir as funções de String	FUNÇÕES STRING	Página 321



Menu de ajudas à programação

AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO

▶ Menu para a selecção de auxílios à programação

CONVERTER PROGRAMA

▶ Seleccionar o menu para a transformação/conversão de ficheiros

Função	Softkey	Descrição
Conversão estruturada do programa de FK para H	CONVERTER FK->H ESTRUT.	Página 232
Conversão não estruturada do programa de FK para H	CONVERTER FK->H LINEARES	Página 232
Criar programa de retrocesso	CONVERTER PGM .FWD .REV	Página 410
Filtrar contornos	CONVERTER	Página 413



11.2 Supervisão dinâmica de colisão (opção de software)

Função



A supervisão dinâmica de colisão **DCM** (inglês: **D**ynamic **C**ollision **M**onitoring) deve ser ajustada ao TNC e à máquina pelo fabricante. Consulte o manual da sua máquina.

O fabricante da máquina pode definir quais os objectos a serem supervisionados pelo TNC em todos os movimentos da máquina e também no teste de programas. Se dois objectos sob supervisão de colisão ultrapassarem uma determinada distância mínima entre si, o TNC emite uma mensagem de erro durante o teste do programa e a maquinagem.

O TNC pode representar graficamente os corpos de colisão definidos em todos os modos de funcionamento da máquina e no modo de funcionamento Teste do programa (ver "Representação gráfica do espaço de protecção (Função FCL4)" na página 378).

O TNC supervisiona também a ferramenta activa com o comprimento introduzido na tabela de ferramentas e o raio de colisão introduzido (desde que se trate de uma ferramenta cilíndrica). Tendo-se definido uma cinemática de suporte incluindo uma descrição de corpos de colisão para cada ferramenta, atribuída à ferramenta na coluna CINEMÁTICA da tabela de ferramentas, o TNC supervisiona também este suporte de ferramenta (ver "Cinemática do suporte da ferramenta" na página 171).

Além disso, também é possível integrar dispositivos tensores simples na supervisão de colisão (ver "Supervisão do dispositivo tensor (opção de software DCM)" na página 380).

Observe as seguintes limitações:

- A DCM ajuda a reduzir o perigo de colisão. No entanto, o TNC pode não ter em conta todas as configurações no funcionamento.
- As colisões de componentes de máquinas definidos e a ferramenta com a peça não serão reconhecidos pelo TNC.
- A DCM pode somente proteger da colisão os componentes da máquina que o fabricante definiu correctamente no que respeita às dimensões e à posição no sistema de coordenadas da máquina.
- O TNC só pode supervisionar a ferramenta, se na tabela de ferramenta estiver definido um **raio de ferramenta positivo**. O TNC não pode supervisionar ferramentas com raio 0 (utilizado frequentemente em ferramentas de furação), pelo que emite a correspondente mensagem de erro.
- O TNC só pode supervisionar ferramentas para as quais se tenham definido **comprimentos de ferramenta positivos**.
- Deve ter-se em atenção que, em determinadas ferramentas (por exemplo, cabeças porta-lâminas), o diâmetro originado pela colisão pode ser maior do que as dimensões definidas pelos dados de correcção da ferramenta.
- É possível executar a função de "sobreposição de volante" (M118 e regulações de programa globais) em conjunto com a supervisão de colisão apenas em posição de paragem (STIB pisca). Para poder utilizar M118 sem limitação, deve seleccionar a DCM através da softkey no menu **`supervisão de colisão (DCM)`** ou da activação de uma cinemática sem corpo e colisão (CMOs)
- Nos ciclos para "Roscagem rígida sem embraiagem", a DCM só funciona quando a interpolação exacta do eixo da ferramenta com o mandril é activada através de MP7160

Supervisão de colisão no modo de funcionamento manual

No modo de funcionamento **Manual** ou **Volante electrónico**, o TNC pára o movimento quando a distância entre dois objectos sob supervisão de colisão é inferior a entre 3 e 5 mm. Neste caso, o TNC apresenta uma mensagem de erro em que são mencionados os dois corpos causadores de colisão.

Se tiver sido seleccionada uma divisão do ecrã em que à esquerda são apresentadas posições e à direita corpos de colisão, então o TNC assinala adicionalmente a vermelho os corpos de colisão em risco de colisão.



Atenção, perigo de colisão!

Após visualização do aviso de colisão, só é possível um movimento da máquina com a tecla de direcção ou com o volante, se o movimento aumentar a distância entre os corpos de colisão, ou seja, por exemplo, através da pressão da tecla de direcção do eixo do lado oposto.

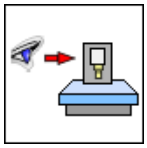
Não são permitidos movimentos que reduzam a distância ou a deixem igual enquanto a supervisão de colisão estiver activa.

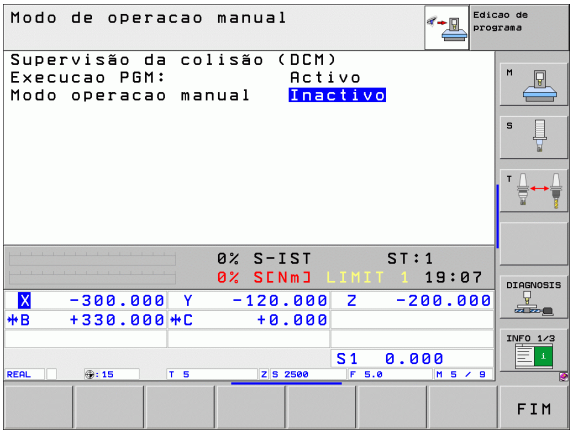
Desactivar a supervisão de colisão

Se, por razões de espaço, for necessário reduzir a distância entre dois objectos sob supervisão de colisão, a supervisão de colisão deve ser desactivada.

Atenção, perigo de colisão!

Se tiver desactivado a supervisão de colisão, o símbolo respectivo pisca na linha de modos de funcionamento (consultar a tabela seguinte).

Função	Símbolo
Símbolo que pisca na linha de modos de funcionamento quando a supervisão de colisão não está activa.	





▶ Se necessário, comutar a barra de softkeys



▶ Seleccionar o menu para desactivar a supervisão de colisão



▶ Seleccionar o item de menu **Funcionamento Manual**

▶ Desactivar a supervisão de colisão: ao premir a tecla ENT, o símbolo da supervisão de colisão, localizado na linha de modos de funcionamento, começa a piscar

▶ Deslocar os eixos manualmente, tendo em atenção a direcção de deslocação

▶ Activar novamente a supervisão de colisão: premir a tecla ENT

Supervisão de colisão em modo de funcionamento automático

É possível executar a função de sobreposição de volante com M118 em conjunto com a supervisão de colisão apenas em posição de paragem (STIB pisca).

Se estiver activada a supervisão de colisão, o TNC mostra o símbolo na visualização de posições.

Se tiver desactivado a supervisão de colisão, o símbolo respectivo pisca na linha de modos de funcionamento.

Atenção, perigo de colisão!

As funções M140 (ver "Retrocesso do contorno no sentido dos eixos da ferramenta: M140" na página 361) e M150 (ver "Suprimir o aviso do interruptor de fim-de-curso: M150" na página 365) conduzem, eventualmente, a movimentos não programados, se no processamento destas funções pelo TNC for reconhecida uma colisão!

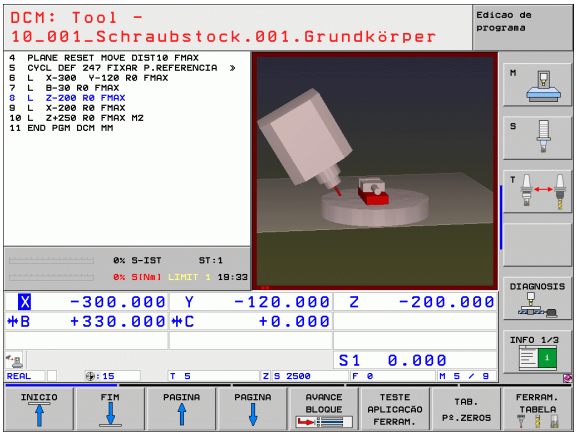
O TNC supervisiona os movimentos bloco a bloco, emitindo, portanto, um aviso de colisão no bloco que originou a colisão e interrompendo a execução do programa. De uma forma geral, não é executada uma redução da alimentação, como no modo de funcionamento manual.

Representação gráfica do espaço de protecção (Função FCL4)

Através da tecla Divisão de ecrã, pode visualizar de forma tridimensional os corpos de colisão e dispositivos tensores medidos definidos na sua máquina (ver "Execução contínua de programa e execução de programa frase a frase" na página 80).

Ao premir o botão direito do rato, pode girar a vista total do corpo de colisão. Através das softkeys pode também escolher entre diferentes modos de vizualização:

Função	Softkey
Alternar entre a representação em modo transparente e a visualização em volume	
Alternar entre a vizualização em volume e a visualização transparente	
Iluminar/ocultar os sistemas de coordenadas criados na descrição da cinemática através das transformações	
Funções para girar, rodar e de zoom	



Supervisão de colisão no modo de funcionamento Teste do programa

Aplicação

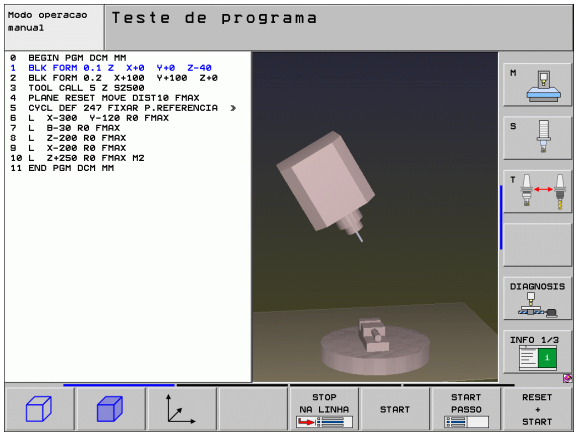
Com esta função, é possível efectuar uma verificação de colisão ainda antes da execução.

Condições

Para poder realizar um teste de simulação gráfica, o fabricante da sua máquina deverá ter activado esta função.

Realizar teste de colisão

O ponto de referência para o teste de colisão é definido na função MOD Bloco no espaço de trabalho (ver "Representação gráfica do bloco no espaço de trabalho" na página 616)!



- Seleccionar o modo de funcionamento Teste do programa
- Seleccionar o programa que deseja testar relativamente a colisões
- Seleccionar a divisão de ecrã PROGRAMA+CINEMÁTICA ou CINEMÁTICA
- Comutar a barra de softkeys duas vezes
- Colocar a verificação de colisão em LIGADO
- Reduzir a comutação da barra de softkeys duas vezes
- Iniciar teste do programa

Ao premir o botão direito do rato, pode girar a vista total do corpo de colisão. Através das softkeys pode também escolher entre diferentes modos de vizualização:

Função	Softkey
Alternar entre a representação em modo transparente e a visualização em volume	
Alternar entre a vizualização em volume e a visualização transparente	
Iluminar/ocultar os sistemas de coordenadas criados na descrição da cinemática através das transformações	
Funções para girar, rodar e de zoom	

11.3 Supervisão do dispositivo tensor (opção de software DCM)

Princípios básicos

Para poder utilizar a supervisão do dispositivo tensor, o fabricante da sua máquina deverá ter definido na descrição cinemática os pontos de posicionamento permitidos. Consultar o Manual da Máquina!

A sua máquina deverá estar equipada com um apalpador 3D digital para medição da peça de trabalho, senão não será possível colocar o dispositivo tensor na máquina.



Através da gestão de dispositivos tensores no modo de funcionamento manual, é possível colocar dispositivos tensores simples na área de trabalho da máquina, para efectuar uma verificação de colisão entre a ferramenta e o dispositivo tensor.

Para colocar dispositivos tensores, são necessários vários passos de trabalho:

- **Formar o modelo de dispositivo tensor**
  A HEIDENHAIN disponibiliza na sua página na internet modelos de dispositivo tensor como tornos de aperto ou mandris de garras numa biblioteca de dispositivos tensores (ver "Modelos de dispositivo tensor" na página 381) criados com um software de PC (KinematicsDesign). O fabricante da sua máquina pode formar mais modelos de dispositivos tensores e disponibilizar-lhos. Os modelos de dispositivos tensores têm a extensão de ficheiro **`cft`**
- **Parametrizar dispositivos tensores: FixtureWizard**
  Com o FixtureWizard (fixture = dispositivo tensor em inglês), definem-se as dimensões exactas do dispositivo tensor mediante parametrização do modelo do dispositivo tensor. O FixtureWizard apresenta-se como uma ferramenta de PC própria e também está disponível na gestão de dispositivos tensores do TNC, criando dispositivos tensores colocáveis com as dimensões concretas a definir por si (ver "Parametrizar dispositivos tensores: FixtureWizard" na página 382). Os dispositivos tensores colocáveis têm a extensão de ficheiro **`cft`**
- **Colocar dispositivos tensores na máquina**
  O TNC guia-o com um menu interactivo através do processo de medição efectivo. O processo de medição consiste, basicamente, na execução de várias funções de apalpação no dispositivo tensor e na introdução de grandezas variáveis como, por exemplo, a distância das maxilas de um torno de aperto (ver "Colocar dispositivos tensores na máquina" na página 384)
- **Verificar a posição do dispositivo tensor medido**
  Depois de se ter colocado o dispositivo tensor, é possível, se necessário, mandar o TNC criar um programa de medição com o qual se pode verificar a posição real do dispositivo tensor colocado com a posição nominal. Em caso de desvios demasiado grandes entre a posição nominal e a real, o TNC emite uma mensagem de erro (ver "Verificar a posição do dispositivo tensor medido" na página 386)

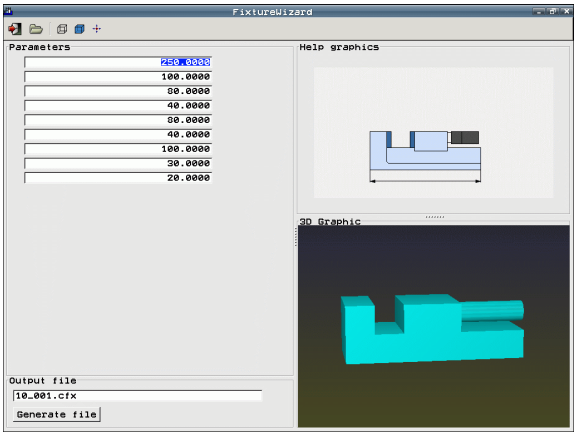
Modelos de dispositivo tensor

A HEIDENHAIN ou o fabricante da sua máquina disponibilizam-lhe modelos de dispositivos tensores. Estes modelos devem ser copiados para o directório **TNC:\system\fixture\JH**.

A HEIDENHAIN amplia continuamente a sua biblioteca de dispositivos tensores. Se não encontra o modelo de dispositivo tensor que lhe convém, agradecemos que nos informe por e-mail. Endereço de e-mail: **service.nc-pgm@heidenhain.de**.

Parametrizar dispositivos tensores: FixtureWizard

Com o FixtureWizard, cria-se um dispositivo tensor com dimensões exactas a partir de um modelo de dispositivo tensor. A HEIDENHAIN disponibiliza-lhe modelos de dispositivo tensor na sua página na internet, também o fabricante da sua máquina lhe facilitará eventualmente modelos de dispositivo tensor.



Antes de iniciar o FixtureWizard, deverá ter copiado o modelo de dispositivo tensor a parametrizar para o TNC!

O FixtureWizard também está à disposição, em alternativa, como ferramenta de PC separada, se não desejar parametrizar o seu dispositivo tensor directamente no comando.



- Abrir a gestão de dispositivos tensores



- Iniciar o FixtureWizard: o TNC abre o menu para parametrização de modelos de dispositivos tensores



- Seleccionar o modelo de dispositivo tensor: o TNC abre a janela para seleccionar um modelo de dispositivo tensor (ficheiros com a extensão **CFT**)
- Seleccionar com o rato o modelo de dispositivo tensor que deseja parametrizar, confirmar com a tecla **Abrir**
- Introduzir todos os parâmetros de dispositivo tensor apresentados na janela da esquerda, deslocar o cursor com as teclas de seta para o campo de introdução seguinte. Após a introdução dos valores, o TNC actualiza a vista 3D do dispositivo tensor na janela em baixo à direita. Desde que disponível, o TNC mostra na janela em cima à direita uma figura de ajuda representando graficamente os parâmetros de dispositivo tensor a introduzir.
- Introduzir o nome do dispositivo tensor a parametrizar no campo de introdução **Ficheiro de saída** e confirmar **Gerar ficheiro** com o botão no ecrã. Não é necessário introduzir uma extensão de ficheiro (**CFX** para dispositivos tensores parametrizados)



- Fechar o FixtureWizard

Utilização do FixtureWizard

O FixtureWizard é comandado, principalmente, com o rato. É possível ajustar a divisão do ecrã, puxando as linhas de separação, de forma a que os **parâmetros**, a **figura de ajuda** e o **gráfico 3D** sejam apresentados pelo TNC no seu tamanho preferido.

É possível modificar a apresentação do **gráfico 3D** da seguinte forma:

- Ampliar/reduzir modelo:
  O modelo amplia-se ou reduz-se, girando a roda do rato
- Deslocar modelo:
  Desloca-se o modelo, premindo a roda do rato e movimentando simultaneamente o rato
- Rodar o modelo:
  Para rodar o modelo, manter o botão direito do rato pressionado, movendo-o simultaneamente

Além disso, estão disponíveis ícones, que executam as funções seguintes ao clicar:

Função	Ícone
Fechar o FixtureWizard	
Seleccionar o modelo de dispositivo tensor (ficheiros com a extensão **CFT**)	
Alternar entre a representação em modo transparente e a visualização em volume	
Alternar entre a vizualização em volume e a visualização transparente	
Restaurar a posição de saída da vista 3D	

Colocar dispositivos tensores na máquina

Antes de colocar um dispositivo tensor, troque de apalpador!

SPANNMIT. VERWALTUNG

▶ Abrir a gestão de dispositivos tensores

COLOCAR

▶ Seleccionar o dispositivo tensor: o TNC abre o menu para selecção do dispositivo tensor e mostra, na janela à esquerda, todos os dispositivos tensores disponíveis no directório activo. Os dispositivos tensores têm a extensão de ficheiro **CFX**

▶ Seleccionar um dispositivo tensor com o rato ou as teclas de seta na janela à esquerda. Na janela da direita, o TNC mostra uma pré-visualização de cada dispositivo tensor seleccionado

CONTINUAR

▶ Aceitar dispositivo tensor: o TNC determina a **sequência de medição** necessária e apresenta-a na janela à esquerda. Na janela do lado direito, o TNC mostra o dispositivo tensor. Os pontos de medição estão marcados no dispositivo tensor com um símbolo colorido de ponto de referência

INICIAR MEDIÇÃO MANUAL

▶ Iniciar processo de medição: o TNC mostra uma barra de softkeys com as funções de apalpação permitidas em cada processo de medição

APALPADOR

▶ Seleccionar a função de apalpação necessária: o TNC encontra-se no menu de apalpação manual. Descrição das funções de apalpação: Ver "Resumo", página 537

▶ No final do processo de apalpação, o TNC mostra no ecrã os valores de medição determinados

CONTINUAR

▶ Aceitar valores de medição: o TNC termina o processo de medição, marca-o na sequência de medição e desloca o cursor para a tarefa seguinte

CONFIRMAR VALOR

▶ Se for necessário introduzir um valor para cada dispositivo tensor, o TNC ilumina um campo de introdução na parte inferior do ecrã. Introduzir o valor pedido, p.ex., a abertura de um torno de aperto, e confirmar com a softkey ACEITAR VALOR

FERTIG-STELLEN

▶ Quando todas as tarefas de medição estiverem marcadas pelo TNC: concluir o processo de medição com a softkey TERMINAR

A sequência de medição está definida no modelo de dispositivo tensor. Deve-se executar a sequência de medição passo a passo de cima para baixo.

No caso de fixações múltiplas, deve-se colocar cada dispositivo tensor separadamente.

Modificar o dispositivo tensor

Perigo de colisão!

Apenas as introduções de valores podem ser modificadas. Não é possível modificar posteriormente a posição do dispositivo tensor na mesa da máquina. Se a posição do dispositivo tensor for alterada, este deve ser retirado e colocado de novo!

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Abrir a gestão de dispositivos tensores
- Seleccionar com o rato ou as teclas de seta o dispositivo tensor que se deseja modificar: o TNC marca a cores o dispositivo tensor seleccionado na vista da máquina

ALTERAR

- Modificar o dispositivo tensor seleccionado: o TNC mostra na janela **Sequência de medição** os parâmetros do dispositivo tensor que podem ser alterados
- Confirmar Remover com a softkey SIM ou cancelar com a softkey NÃO

Remover dispositivo tensor

Perigo de colisão!

Quando se remove um dispositivo tensor, o TNC deixa de supervisionar o dispositivo tensor, mesmo que este ainda se encontre fixado à mesa da máquina! Prestar atenção a eventuais colisões!

SPANNMIT. VERWALTUNG

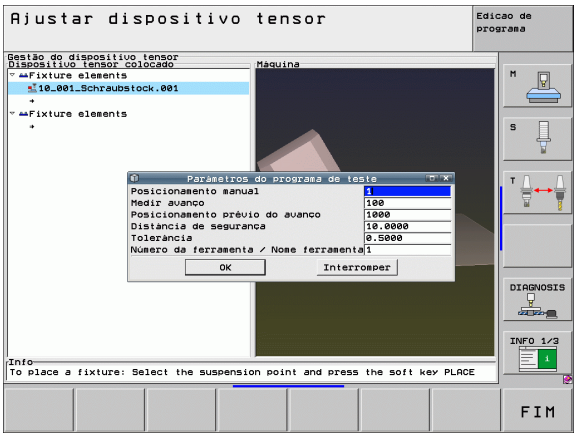
- Abrir a gestão de dispositivos tensores
- Seleccionar com o rato ou as teclas de seta o dispositivo tensor que se deseja remover: o TNC marca a cores o dispositivo tensor seleccionado na vista da máquina

REMOVER

- Remover o dispositivo tensor seleccionado
- Confirmar Remover com a softkey SIM ou cancelar com a softkey NÃO

Verificar a posição do dispositivo tensor medido

Para verificar dispositivos tensores medidos, é possível fazer com que o TNC crie um programa de verificação. O programa de verificação deve ser executado no modo de funcionamento Execução contínua. O TNC apalpa os pontos de verificação definidos pelo desenhador do dispositivo tensor no modelo de dispositivo tensor e avalia-os. O resultado da verificação é apresentado como protocolo no ecrã e como ficheiro de protocolo.



Em princípio, o TNC memoriza os programas de verificação sempre no directório **TNC:\system\FixtureMes**.

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Abrir a gestão de dispositivos tensores
- Na janela **Dispositivos tensores colocados**, marcar o dispositivo tensor a verificar com o rato: o TNC apresenta o dispositivo tensor marcado com outras cores na vista 3D

CREATE TEST PROGRAM

- Iniciar o diálogo para criar o programa de verificação: o TNC abre a janela de introdução dos **Parâmetros de programa de verificação**
- **Posicionamento manual**: determinar se se deseja posicionar o apalpador de forma manual ou automática entre os vários pontos de verificação:
  1: Posicionar manualmente: deve fazer a aproximação a cada ponto de verificação com as teclas de direcção de eixo e confirmar cada processo de medição com NC-Start
  0: O programa de verificação é executado de forma totalmente automática depois de se ter pré-posicionado manualmente o apalpador em altura segura
- **Medir alimentação**:
  Alimentação do apalpador em mm/min para o processo de medição. Campo de introdução 0 a 3000
- **Alimentação de posicionamento prévio**:
  Alimentação de posicionamento em mm/min para aproximação às várias posições de medição. Campo de introdução 0 a 99999,999

- **Distância de segurança**:
  Distância de segurança do ponto de medição que o TNC deve respeitar ao pré-posicionar. Campo de introdução 0 a 99999.9999
- **Tolerância**:
  Desvio máximo permitido entre a posição nominal e a real de cada ponto de verificação. Campo de introdução 0 a 99999,999. Se um ponto de verificação exceder a tolerância, o TNC emite uma mensagem de erro
- **Número da ferramenta / Nome ferramenta**:
  Número ou nome da ferramenta do apalpador. Campo de introdução 0 a 32767,9 na introdução numérica, 16 caracteres, no máximo, na introdução do nome. Ao introduzir o nome, indicar o nome da ferramenta entre aspas altas

ENT

- Confirmar introduções: o TNC cria o programa de verificação, mostra o nome do programa de verificação numa janela sobreposta e pergunta se se deseja executar o programa de verificação
- Responder com NÃO, caso se deseje executar o programa de verificação mais tarde, ou com SIM, quando se queira executar o programa de verificação imediatamente
- Se se confirmou com SIM, o TNC muda para o modo de funcionamento Execução contínua e selecciona automaticamente o programa de verificação criado

I

- Iniciar programa de verificação: o TNC pede que se pré-posicione manualmente o apalpador, de modo a que este fique em altura segura. Seguem-se as instruções na janela sobreposta

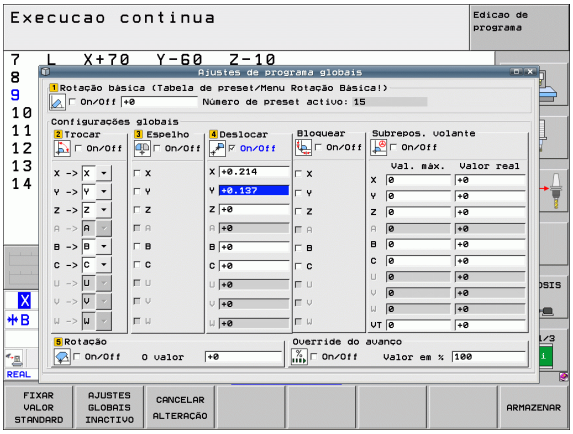
I

- Iniciar processo de medição: o TNC aproxima-se sequencialmente a cada ponto de verificação. A estratégia de posicionamento é determinada por softkey. Confirmar de cada vez com NC-Start
- No final do programa de verificação, o TNC mostra uma janela sobreposta com os desvios da posição nominal. Se um ponto de verificação se encontrar fora da tolerância, o TNC mostra um texto de erro na janela sobreposta

11.4 Ajustes de programa globais (opção de software)

Aplicação

A função **ajustes de programa globais**, que são aplicados em especial em construções de formato grande, está disponível nos modos de funcionamento de execução do programa e no funcionamento MDI. Poderá assim definir diferentes transformações de coordenadas e ajustes, que são globais e de sobreposição para o programa NC seleccionado sem ter de, para isso, alterar o programa NC.



Poderá também activar ou desactivar no programa os ajustes globais do mesmo, desde que tenha interrompido a execução do programa (ver "Interromper a maquinagem" na página 578). O TNC considera imediatamente os valores definidos por si, depois de se iniciar novamente o programa NC, eventualmente, o comando aproxima-se à nova posição através do menu de reentrada (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

Estão disponíveis os seguintes ajustes globais do programa:

Funções	Ícone	Página
Rotação básica		Página 393
Trocar eixos		Página 394
Deslocação auxiliar do ponto zero adicional		Página 395
Espelhamento sobreposto		Página 395
Rotação sobreposta		Página 396
Bloqueio de eixos		Página 396
Definição de uma sobreposição do volante, também em direcção do eixo virtual		Página 397
Definição de uma factor de deslocação válido global		Página 396

Se tiver utilizado a função **M91**/**M92** (Deslocação para posições fixas na máquina) no seu programa NC, as seguintes regulações de programa globais não podem ser utilizadas:

- Trocar eixos
- Bloquear o eixo

A função Look Ahead **M120** poderá ser utilizada se os ajustes globais do programa tiverem sido activados antes do início do programa. Desde que os ajustes globais do programa tenham sido alterados com a função **M120** activa no programa, o TNC transmite uma mensagem de erro e bloqueia a continuação da execução.

Com supervisão de colisão DCM activa, a deslocação com sobreposição do volante só é possível, se se tiver interrompido o programa de maquinagem com uma paragem externa.

O TNC apresenta a cinzento todos os eixos que não estiverem activos na sua máquina, no formulário.

Condições técnicas

A função **Regulações de programa globais** é uma opção de software e deve ser activada pelo fabricante da sua máquina.

Para poder utilizar comodamente a função de sobreposição do volante, a HEIDENHAIN recomenda a utilização do volante HR 420 (ver "Volante electrónico HR 420" na página 511). A selecção do eixo de ferramenta virtual é possível com o HR 420.

Em princípio, também se pode utilizar o volante HR 410, mas o fabricante da sua máquina deve então destinar uma tecla de função do volante à selecção do eixo virtual e programá-la no seu programa PLC.

Para poder utilizar ilimitadamente todas as funções, devem estar definidos os seguintes parâmetros de máquina:

- **MP7641, Bit 4 = 1:**
  Permitir a selecção do eixo virtual no HR 420
- **MP7503 = 1:**
  Deslocação activa na direcção do eixo da ferramenta activo no modo de funcionamento Manual e em caso de interrupção de programa
- **MP7682, Bit 9 = 1:**
  Aceitar automaticamente estado da inclinação do modo de funcionamento Automático no modo de funcionamento Manual
- **MP7682, Bit 10 = 1:**
  Permitir correcção 3D com plano de maquinagem inclinado activo e M128 (TCPM) activo

Activar/desactivar função

Os ajustes globais do programa permanecem activos desde que sejam redefinidos manualmente.

O TNC mostra na visualização de posições o símbolo , se estiver activo um ajuste global do programa.

Se seleccionar um programa através da gestão de ficheiros, o TNC transmite um aviso se estiverem activos os ajustes globais do programa. O aviso poderá ser facilmente eliminado por softkey ou chamar directamente o formulário para efectuar alterações.

Os ajustes globais do programa não actuam, em geral, no modo de funcionamento smarT.NC.

- Seleccionar o modo de funcionamento execução do programa ou MDI
- Comutação de barra de softkeys
- Chamar o formulário de ajustes globais do programa
- Activar as funções desejadas com os respectivos valores

Se activar mais ajustes globais de programa ao mesmo tempo, o TNC calcula as transformações internamente na seguinte sequência:

- **1**: rotação básica
- **2**: trocar eixo
- **3**: espelhamento
- **4**: deslocação
- **5**: rotação sobreposta

As restantes funções de bloqueio de eixos, sobreposição de volante e factor de alimentação trabalham independentemente.

Para poder navegar no formulário, estão disponíveis as seguintes funções. Além disso, poderá utilizar o formulário ainda com o rato.

Funções	Tecla/Softkey
Saltar para a função anterior	
Saltar para a função seguinte	
Seleccionar elemento seguinte	
Seleccionar elemento anterior	
Função Trocar eixos: desdobrar a lista dos eixos disponíveis	
Ligar/desligar função, se o foco estiver sobre a caixa de verificação	
Repor os ajustes globais de programa da função: ■ Desactivar todas as funções ■ Definir todos os valores introduzidos = 0, definir o factor de alimentação = 100. Definir a rotação básica = 0, se não estiver nenhuma rotação básica activa no menu de rotações básicas ou na coluna ROT do ponto de referência activo na tabela de preset. **De outro modo, o TNC define como activa a rotação básica aí registada**	
Todas as alterações efectuadas após a última chamada do formulário são rejeitadas	
Desactivar todas as funções activas se os valores introduzidos ou definidos se mantiverem	
Memorizar todas as alterações e fechar o formulário	

Rotação básica

Com a função rotação básica poderá compensar uma inclinação da peça. A actuação corresponde à função rotação básica, que poderá registar no funcionamento manual através das funções de apalpação. Em consequência, o TNC sincroniza valores que estão registados no menu de rotações básicas ou na coluna ROT da tabela de preset com o formulário.

É possível modificar os valores de rotação básica no formulário, embora o TNC não escreva esses valores de volta no menu de rotações básicas ou na tabela de preset.

Se se pressionar a softkey MEMORIZAR VALOR STANDARD, então o TNC repõe a rotação básica que está atribuída ao ponto de referência activo (preset).



Ter em atenção que após a activação desta função, poderá tornar-se necessária uma reentrada no contorno. O TNC chama então o menu de reentrada automaticamente após o fecho do formulário (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

Trocar eixos

Com a função Trocar Eixos, poderá adequar um eixo programado num programa NC, na configuração de eixos da sua máquina ou na situação de fixação:



Após activação da função, os eixos trocam-se segundo todas as transformações efectuadas em seguida sobre os eixos trocados.

De notar que a troca de eixo deve ser realizada com sentido, caso contrário o TNC emite mensagens de erro.

Ter em atenção que após a activação desta função, poderá tornar-se necessária uma reentrada no contorno. O TNC chama então o menu de reentrada automaticamente após o fecho do formulário (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

- No formulário de regulações de programa globais colocar o foco sobre **Trocar ligado/desligado**, activar a função com a tecla SPACE
- Colocar o foco sobre a linha com a tecla de seta virada para baixo, à esquerda do eixo a trocar
- Premir a tecla GOTO, para mostrar a lista de eixos para onde deseja efectuar a troca
- Com a tecla de seta para baixo escolher o eixo para o qual deseja trocar e aceitar com a tecla ENT

Se trabalhar com um rato, poderá clicar no menu pendente respectivo para seleccionar directamente o eixo pretendido.

Espelhamento sobreposto

Com a função espelhamento sobreposto poderá espelhar todos os eixos activos.

Os eixos de espelhamento definidos no formulário actuam adicionalmente aos valores já definidos no programa através do ciclo 8 (espelhamento).

Ter em atenção que após a activação desta função, poderá tornar-se necessária uma reentrada no contorno. O TNC chama então o menu de reentrada automaticamente após o fecho do formulário (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

- No formulário de regulações de programa globais colocar o foco sobre **espelhamento ligado/desligado**, activar a função com a tecla SPACE
- Com a tecla de seta para baixo, colocar o foco sobre o eixo que pretende espelhar
- Premir a tecla SPACE para espelhar o eixo. Se premir novamente na tecla SPACE anula a função

Se trabalhar com um rato, clicando sobre os diversos eixos poderá activar directamente os eixos pretendidos.

Deslocação auxiliar do ponto zero adicional

Com a função de deslocação do ponto zero adicional poderá compensar os diversos desvios em todos os eixos activos.

Os valores definidos no formulário actuam adicionalmente aos valores já definidos no programa através do ciclo 7 (deslocação do ponto zero).

Tenha em atenção que as deslocações actuam com o plano de maquinagem inclinado activo no sistema de coordenadas da máquina.

Ter em atenção que após a activação desta função, poderá tornar-se necessária uma reentrada no contorno. O TNC chama então o menu de reentrada automaticamente após o fecho do formulário (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

Bloqueio de eixos

Com esta função poderá bloquear todos os eixos activos. O TNC não executa qualquer movimento durante o processamento do programa no eixo por si bloqueado.

Perigo de colisão!

Ter em atenção que aquando da activação desta função a posição do eixo bloqueado não provoque qualquer colisão.

- No formulário de regulações de programa globais colocar o foco sobre **espelhamento ligado/desligado**, activar a função com a tecla SPACE
- Com a tecla de seta para baixo, colocar o foco sobre o eixo que pretende espelhar
- Premir a tecla SPACE para bloquear o eixo. Se premir novamente na tecla SPACE anula a função

Se trabalhar com um rato, clicando sobre os diversos eixos poderá activar directamente os eixos pretendidos.

Rotação sobreposta

Com a função rotação sobreposta, poderá definir uma rotação qualquer do sistema de coordenadas no plano de maquinagem activo no momento.

A rotação sobreposta definida no formulário actua adicionalmente ao valor já definido no programa através do ciclo 10 (rotação).

Ter em atenção que após a activação desta função, poderá tornar-se necessária uma reentrada no contorno. O TNC chama então o menu de reentrada automaticamente após o fecho do formulário (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

Override da alimentação

Com a função override da alimentação, pode-se reduzir ou aumentar percentualmente a alimentação programada. O TNC permite introduções entre 1 e 1000%.

Ter em atenção que o TNC considera sempre o factor de alimentação como sendo relativo à alimentação actual, que já se aumentou ou reduziu, se necessário, através da alteração do override da alimentação.

Sobreposição de volante

Com a função de sobreposição do volante, permite a deslocação sobreposta com o volante enquanto o TNC processa um programa.

Na coluna **Valor máx** poderá definir o curso permitido máximo, que poderá deslocar pelo volante. O TNC aceita o valor de deslocamento real em cada eixo na coluna **Valor real**, logo que a execução do programa for interrompida (STIB=OFF). O valor real ficará memorizado até ser apagado ou existir uma interrupção no fornecimento de energia. Pode-se também editar o **Valor real**, o TNC reduz o valor introduzido por si, se necessário, para o respectivo **Valor máx.**



Se for introduzido um **Valor real** ao activar-se a função, o TNC chama a função Reentrada no Contorno aquando do fecho da janela, para deslocar o valor definido (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

O TNC sobreescreve um percurso máximo já definido com **M118** no programa NC com o valor registado no formulário. O valor já deslocado com o volante utilizando a **M118** é introduzido pelo TNC de novo na coluna **Valor real** do formulário, para que na activação não exista qualquer salto para visualização. Se o curso já percorrido utilizando a **M118** for superior ao valor máximo permitido no formulário, o TNC chama a função Reentrada no Contorno através do encerramento da janela, para percorrer o valor da diferença (ver "Reentrada no contorno" na página 585).

Se procurar introduzir um **valor real** que seja superior ao **valor máx.**, o TNC emite uma mensagem de erro. Por norma, deve-se introduzir um **valor real** que não seja superior ao **valor máx.**.

Não introduzir um **Valor Máximo** muito alto. O TNC reduz a margem de deslocação útil através do valor introduzido por si numa direcção positiva e negativa.

Eixo virtual VT

Você pode executar uma sobreposição do volante na direcção do eixo da ferramenta activo no momento. Para a activação desta função está disponível a linha **VT** (**V**irtual **T**oolaxis).

Através do volante HR 420 pode seleccionar o eixo VT para conseguir deslocar a sobreposição na direcção virtual do eixo (ver "Seleccionar o eixo a deslocar" na página 512).

Ainda na visualização de estado adicional (Separador **POS**) o TNC mostra o valor deslocado para o eixo virtual numa visualização de posição **VT** própria.



O TNC desactiva o valor deslocado para a direcção virtual do eixo assim que você chamar uma nova ferramenta.

Na direcção virtual do eixo só poderá deslocar o volante sobreposto quando o DCM se encontrar inactivo.

O TNC reduz a alimentação em caso de movimentos de eixo rotativo sobrepostos dependendo do valor máximo introduzido no eixo virtual VT. De outro modo, podem ocorrer movimentos rápidos excessivos nos eixos X, Y ou Z, ao deslocarem-se os eixos rotativos.

11.5 Regulação de alimentação adaptável AFC (opção de software)

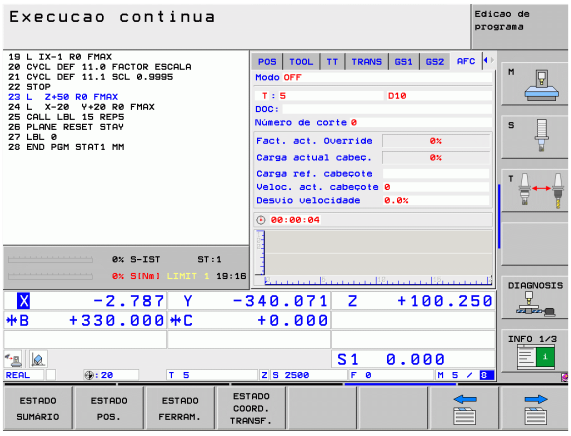
Aplicação

A função **AFC** deve ser fornecida e ajustada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Em especial, o fabricante da sua máquina pode também ter determinado se o TNC deve utilizar a potência do mandril ou outro valor qualquer como valor de entrada para a regulação de alimentação.

Para ferramentas com diâmetro inferior a 5 mm, a regulação de alimentação adaptável não tem qualquer sentido. O diâmetro limite pode também ser superior se a potência nominal do mandril for muito alta.

Em maquinagens cuja alimentação e velocidade do mandril devem ser correspondentes (por exemplo, em roscagem) não deverá trabalhar com o ajuste da alimentação adaptável.



No ajuste de alimentação adaptável, o TNC regula automaticamente, dependendo da potência actual do mandril, a alimentação da trajectória aquando da execução de um programa. A potência do mandril pertencente a cada secção de maquinagem deverá ser calculada num corte de conhecimento e é memorizada pelo TNC num ficheiro pertencente a um programa de maquinagem. No início da secção de maquinagem respectiva, executada normalmente através da ligação do mandril com **M3**, o TNC regula a alimentação de forma a que esta se inclua nos limites definidos.

Desta forma evitam-se efeitos negativos sobre a ferramenta, a peça e a máquina que poderiam surgir noutras condições de corte. As condições de corte podem ser alteradas especialmente por:

- Desgaste da ferramenta
- Podem surgir profundidades de corte irregulares que aumentam em peças de fundição
- Irregularidades de dureza que existem por inclusão de material

A aplicação da regulação de alimentação adaptável AFC possui as seguintes vantagens:

- Optimização do tempo de maquinagem
  Através da regulação da alimentação, o TNC procura manter a potência máxima já conhecida durante o tempo total de maquinagem. O tempo total de maquinagem é reduzido através do aumento da alimentação na zona de maquinagem com pouca perda de material
- Supervisão da ferramenta
  Se a potência do mandril ultrapassar o valor máximo conhecido, o TNC reduz a alimentação até que seja alcançada de novo a potência do mandril de referência. Se, durante o processamento, for ultrapassada a potência máxima do mandril e, ao mesmo tempo, for reduzida a alimentação mínima por si definido, o TNC desliga-se. Assim evitam-se danos por fissuras ou desgaste na fresagem.
- Manutenção da mecânica da máquina
  Através da redução atempada da alimentação ou através de reacções de comutação respectivas, poderão reduzir-se danos provocados por sobrecarga na máquina

Definir ajustes básicos AFC

Na tabela **AFC.TAB**, que deve ser memorizada no directório **TNC:**, determine os ajustes normais que o TNC deve utilizar para executar o ajuste da alimentação.

Os dados contidos nesta tabela apresentam valores predefinidos, copiados para um ficheiro dependente pertencente a um programa de maquinagem aquando do corte de conhecimento e que servem de princípios básicos para a regulação. Os dados seguintes estão definidos nesta tabela:

Coluna	Função
NR	Número de linhas actuais na tabela (não têm qualquer outra função)
AFC	Nome do ajuste de regra. Este nome deve ser introduzido na coluna **AFC** da tabela de ferramentas. Ele determina a correspondência do parâmetro de regulação para a ferramenta
FMIN	Alimentação com a qual o TNC deve executar uma reacção de sobrecarga. Introduzir valor percentual relativo à alimentação programada. Campo de introdução: 50 até 100%
FMAX	A alimentação máxima no material pode chegar ao valor que o TNC pode aumentar automaticamente. Introduzir valor percentual relativo à alimentação programada
FIDL	Alimentação com que o TNC deve deslocar-se se a ferramenta não cortar (alimentação no ar). Introduzir valor percentual relativo à alimentação programada
FENT	Alimentação com que TNC deve deslocar-se se a ferramenta penetrar ou sair da ferramenta. Introduzir valor percentual relativo à alimentação programada. Máximo valor de introdução: 100%
OVLD	Reacção realizada pelo TNC em sobrecarga: ■ **M**: Processamento de uma macro definida pelo fabricante da máquina ■ **S**: Executar imediatamente a paragem do NC ■ **F**: Executar a paragem do NC se a ferramenta for retirada ■ **E**: Mostrar apenas uma mensagem de erro no ecrã ■ **-**: Não executar uma reacção de sobrecarga O TNC executa uma reacção de sobrecarga se, quando a regulação estiver activada, a potência do mandril for ultrapassada em 1 segundo e ao mesmo tempo a alimentação mínima definida for reduzida. Introduzir a função desejada através do teclado ASCII

Coluna	Função
POUT	Potência do cabeçote através da qual o TNC deve reconhecer uma retirada de ferramenta. Introduzir valor percentual relativo à carga de referência conhecida. Valor recomendado: 8%
SENS	Sensibilidade (agressividade) da regulação. Pode ser introduzido um valor entre 50 e 200. 50 corresponde a uma regulação lenta, 200 a uma regulação agressiva. Uma regulação agressiva reage rapidamente e com alterações de valores elevadas, mas tende para uma inclinação exagerada. Valor recomendado: 100
PLC	Valor que o TNC deve transmitir ao PLC para início de uma secção de maquinagem. Função determinada pelo frabricante da máquina, consultar o manual da máquina



É possível definir na tabela **AFC.TAB** bastantes ajustes de regulação (linhas).

Se não for apresentada qualquer tabela AFC.TAB no directório **TNC:**, o TNC utiliza ajustes definidos internamente para o corte de conhecimento. É recomendado que se trabalhe basicamente com a tabela AFC.TAB.

Proceda da seguinte forma, para criar o ficheiro AFC.TAB (necessário apenas se o ficheiro ainda não existir):

- Seleccionar o modo de funcionamento **Memorização/Edição de programas**
- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Seleccionar directório **TNC:**
- Abrir o novo ficheiro **AFC.TAB**, confirmar com a tecla ENT: o TNC abre uma lista com formatos de tabela
- Seleccionar o formato de tabela **AFC.TAB** e confirmar com a tecla ENT: o TNC apresenta a tabela com o ajuste de regulação **Standard**

Executar corte de conhecimento

Num corte de conhecimento o TNC copia, em seguida, para cada secção de maquinagem, os ajustes básicos definidos na tabela AFC.TAB para o ficheiro **<nome>.H.AFC.DEP**. **<nome>** corresponde ao nome do programa NC para o qual executou o corte de conhecimento. Adicionalmente o TNC regista a potência máxima do cabeçote surgida durante o corte de conhecimento e memoriza este valor também na tabela.

Cada linha do ficheiro de **<nome>.H.AFC.DEP** corresponde a uma secção de maquinagem, que começa com **M3** (ou **M4**) e termina com **M5**. Todos os dados do ficheiro de **<nome>.H.AFC.DEP** podem ser editados, desde que pretenda efectuar optimizações. Se tiver efectuado optimizações em comparação com os valores introduzidos na tabela AFC.TAB, o TNC inclui um ***** antes do ajuste de regra na coluna AFC. Juntamente com os dados da tabela AFC.TAB (ver "Definir ajustes básicos AFC" na página 401), o TNC memoriza ainda as seguintes informações adicionais no ficheiro de **<nome>.H.AFC.DEP**:

Coluna	Função
NR	Número da secção a maquinar
TOOL	Número ou nome da ferramenta, com a qual seria realizada a secção de maquinagem (não editável)
IDX	Número ou nome da ferramenta, com a qual seria realizada a secção de maquinagem (não editável)
N	Diferença para chamada da ferramenta: ■ **0**: a ferramenta foi chamada com o respectivo número de ferramenta ■ **1**: a ferramenta foi chamada com o respectivo nome de ferramenta
PREF	Carga de referência do cabeçote. O TNC mostra o valor percentual, correspondente à potência nominal do cabeçote
ST	Estado da secção de maquinagem: ■ **I**: Na próxima execução tem lugar um corte de conhecimento para esta secção de maquinagem, o TNC escreve por cima dos valores já introduzidos nessa linha ■ **C**: O corte de conhecimento foi executado com sucesso. Na próxima execução pode realizar-se um ajuste automático da alimentação
AFC	Nome do ajuste de regra

Antes de executar um corte de conhecimento, ter em atenção os seguintes requisitos:

- Se necessário, consultar os ajustes de regra na tabela AFC.TAB
- Introduzir os ajustes de regra pretendidos para todas as ferramentas na coluna **AFC** da tabela de ferramentas TOOL.T
- Seleccionar o programa que pretende conhecer
- Activar por softkey a função de ajuste de alimentação adaptável (ver "Activar/desactivar AFC" na página 406)



Quando efectua um corte de conhecimento, o TNC mostra numa janela sobreposta a potência de referência do cabeçote calculada até à data.

Você pode em qualquer altura anular a potência de referência, premindo a softkey PREF RESET. O TNC recomeça então a fase de conhecimento.

Se executar um corte de conhecimento, o TNC define internamente o override do cabeçote para 100%. Não poderá alterar mais o número de rotações do cabeçote.

Durante o corte de conhecimento pode alterar a alimentação de maquinagem através do override de alimentação e, assim, retirar influência à carga de referência calculada.

Não deverá executar todo o passo de maquinagem em modo de conhecimento. Se não alterar as condições de corte actuais, poderá mudar imeditamente para a regra de Modo. Para isso, prima a softkey TERMINAR CONHECIMENTO, o estado muda de **L** para **C**.

Se necessário, poderá rever quando quiser um corte de conhecimento. Volte a colocar o estado **ST** manualmente em **L**. Pode ser executada uma repetição do corte de conhecimento, se a alimentação programada tiver sido programada com um valor muito alto e se durante o passo de maquinagem tiver de se reduzir fortemente o override de alimentação.

O TNC muda o estado de conhecimento (**L**) para regra (**C**) apenas quando a carga de referência calculada for superior a 2%. Em valores pequenos não é possível efectuar um ajuste de alimentação adaptável.

Poderá conhecer bastantes passos de maquinagem para uma ferramenta. Para tal, o fabricante da sua máquina disponibiliza uma função ou integra esta possibilidade nas funções **M3**/**M4** e **M5**. Consulte o manual da máquina.

Um fabricante da máquina poderá disponibilizar uma função, com a qual o corte de conhecimento termina automaticamente após um tempo seleccionado. Consulte o manual da máquina.

Além disso, o fabricante da sua máquina pode integrar uma função com a qual é possível pré-definir directamente a potência de referência do mandril, desde que esta seja conhecida. Neste caso, não é necessário um corte de conhecimento.

Proceda da seguinte forma para seleccionar e, senecessário, editar o **<o nome do ficheiro>.H.AFC2.DEP**:

- **Seleccionar execução contínua do programa**
- Comutar a barra de softkeys
- Seleccionar a tabela das regulações AFC
- Se necessário realizar optimização

Softkey: AFC AJUSTES

Tenha em atenção que o ficheiro **<nome>.H.AFC.DEP** está bloqueado para edição enquanto se executar o programa do NC **<nome>.H**. O TNC mostra os dados na tabela a vermelho.

O TNC anula o bloqueio de edição se tiver sido executada uma das seguintes funções:

- **M02**
- **M30**
- **END PGM**

Você pode modificar o **<nome>.H.AFC.DEP** do ficheiro também no modo de funcionamento Memorização/Edição de programa. Se necessário, também pode, no mesmo modo, apagar uma secção de maquinagem (linha completa).

Para poder editar o **<nome>.H.AFC.DEP** do ficheiro, precisa regular a gestão de ficheiros de forma a que o TNC deva mostrar ficheiros dependentes (ver "Configurar PGM MGT" na página 613).

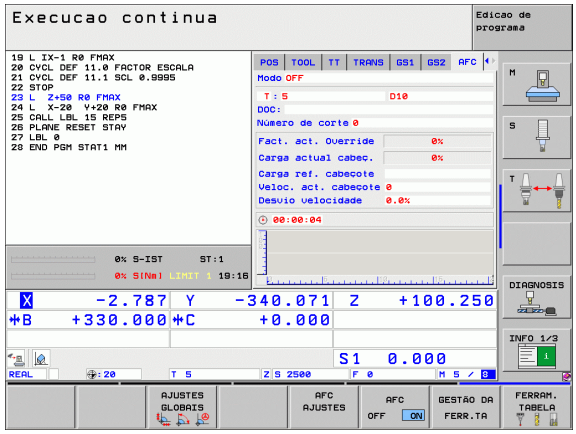
Activar/desactivar AFC







- **Seleccionar execução contínua do programa**
- Comutar a barra de softkeys
- Activar a regulação de alimentação adaptável: colocar a softkey em LIGADO, o TNC mostra na visualização de posições o símbolo AFC (ver "Apresentar estados" na página 81)
- Desactivar a regulação de alimentação adaptável: colocar a softkey em DESLIGADO



O ajuste de alimentação adaptável permanece activo até o desactivar novamente utilizando a softkey. O TNC memoriza a posição da softkey também em caso de uma interrupção de corrente.

Se o ajuste de alimentação adaptável estiver activado no modo **Regra**, o TNC define internamente o overide do mandril em 100%. Não poderá alterar mais o número de rotações do mandril.

Se o ajuste de alimentação adaptável estiver activado no modo **Regra**, o TNC aceita a função de override da alimentação:

- Se aumentar o override da alimentação, isso não terá qualquer influência sobre a regulação.
- Se reduzir o override da alimentação em mais de **10%** relativamente à posição máxima, o TNC interrompe o ajuste de alimentação adaptável. Neste caso, o TNC acende uma janela com o correspondente texto de aviso

Nos blocos NC em que é programado **FMAX**, o ajuste de alimentação adaptável **não está activo**.

É permitido o processo a partir de um bloco por ajuste de alimentação activo, o TNC tem em consideração o número de corte do local de entrada.

O TNC mostra várias informações nas visualizações de estado adicionais, se o ajuste de alimentação adaptável estiver activo (ver "Regulação de alimentação adaptável AFC (Separador AFC, opção de software)" na página 89). O TNC mostra ainda na visualização de posição o símbolo .

Ficheiro de protocolo

Durante um corte de conhecimento, o TNC memoriza para cada secção de maquinagem várias informações no ficheiro **<nome>.H.AFC2.DEP**. **<nome>** corresponde ao nome do programa NC para o qual executou o corte de conhecimento. Em regra o TNC actualiza os dados e executa diferentes avaliações. Os dados seguintes estão memorizados nesta tabela:

Coluna	Função
NR	Número da secção a maquinar
TOOL	Número ou nome da ferramenta, com a qual foi realizada a secção de maquinagem
IDX	Número ou nome da ferramenta, com a qual foi realizada a secção de maquinagem
SNOM	Número de rotações nominal do cabeçote [U/min]
SDIF	Diferença máxima do número de rotações do cabeçote em % do número de rotações teóricas
LTIME	Tempo de maquinagem para o corte de conhecimento
CTIME	Tempo de maquinagem para o corte normal
TDIFF	Diferença temporal entre o tempo de maquinagem em Conhecimento e Regra em %
PMAX	Potência máxima do mandril surgida durante a maquinagem. O TNC mostra o valor percentual correspondente à potência nominal do mandril
PREF	Carga de referência do cabeçote. O TNC mostra o valor percentual, correspondente à potência nominal do cabeçote
FMIN	Factor de alimentação mínimo ocorrido. O TNC mostra o valor percentual, correspondente à alimentação programada
OVLD	Reacção realizada pelo TNC em sobrecarga: ■ **M**: Foi utilizada uma macro definida pelo fabricante da máquina ■ **S**: Foi efectuada uma paragem directa do NC ■ **F**: Foi efectuada uma paragem do NC após o que a ferramenta foi retirada ■ **E**: Foi mostrada uma mensagem de erro no ecrã ■ **-**: Não foi executada qualquer reacção de excesso de carga
BLOCO	Número de bloco onde começa a secção de maquinagem

O TNC calcula o tempo de maquinagem total para todos os corte de conhecimento (**LTIME**), todos os cortes normais (**CTIME**) e da diferença total de tempo (**TDIFF**) e introduz estes dados atrás da palavra-chave **TOTAL** na última linha do ficheiro de protocolo.

O TNC só pode determinar a diferença de tempo (**TDIFF**) quando se executa completamente o corte de conhecimento. De outro modo, a coluna fica vazia.

Proceda da seguinte forma para seleccionar o **<o nome do ficheiro>.H.AFC2.DEP**:



▶ **Seleccionar execução contínua do programa**



▶ Comutar a barra de softkeys

AFC AJUSTES

▶ Seleccionar a tabela das regulações AFC

AVALIAC. TABELA

▶ Mostrar ficheiro de protocolo

Supervisionar rotura de ferramenta/desgaste de ferramenta



Esta função deve ser activada e ajustada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Com a função supervisão de rotura/desgaste, é possível efectuar um reconhecimento de rotura de ferramenta relativamente ao corte com AFC activa.

Através de funções que podem ser definidas pelo fabricante da máquina, é possível determinar os valores percentuais de reconhecimento de desgaste ou rotura relativamente às prestações nominais.

Caso se excedam ou não se alcancem as prestações limite do mandril definidas, o TNC executa uma paragem de NC.

Supervisionar a carga do mandril



Esta função deve ser activada e ajustada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Com a função Supervisão da carga do mandril, é possível vigiar facilmente a carga do mandril para, por exemplo, detectar sobrecargas relativamente às prestações do mandril.

A função é independente de AFC, pelo que não se refere ao corte e não depende de cortes de conhecimento. Através de uma função programável pelo fabricante da máquina, deve-se somente definir o valor percentual das prestações limite do mandril relativamente às prestações nominais.

Caso se excedam ou não se alcancem as prestações limite do mandril definidas, o TNC executa uma paragem de NC.

11.6 Criar programa de retrocesso

Função

Com esta função TNC pode inverter a direcção de maquinagem de um contorno.

Tenha em atenção que o TNC pode necessitar de uma grande quantidade de espaço no disco duro, devido ao tamanho do ficheiro do programa a converter.

PGM MGT

- Seleccionar o programa cuja direcção de maquinagem deseja inverter

SPEC FCT

- Seleccionar as funções especiais

AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO

- Seleccionar auxílios de programação

CONVERTER PROGRAMA

- Seleccionar a barra de softkeys com funções para a conversão de programas

CONVERTER PGM .FWD .REV

- Criar programa de avanço e retrocesso

O nome do ficheiro do ficheiro novo gerado pelo TNC compõe-se do nome do ficheiro antigo mais a extensão **_rev**. Exemplo:

- O nome do ficheiro do programa cuja direcção de maquinagem deve ser invertida: **CONT1.H**
- O nome do ficheiro do programade retrocesso criado pelo TNC: **CONT1_rev.h**

Para poder criar um programa de retrocesso, o TNC tem primeiro que criar um programa de avanço linearizado, isto é criar um programa em que todos os elementos de contorno estão definidos. Este programa é igualmente executável e possui as extensões de nome de ficheiro **_fwd.h**.

Requisitos do programa a ser convertido

O TNC inverte a sequência de todos os **blocos de deslocação** que aparecem no programa. As seguintes funções não são transferidas para o **programa de retrocesso**:

- Definição do bloco
- Chamadas de ferramenta
- Ciclos para a conversão de coordenadas
- Ciclos de maquinagem e de apalpação
- Chamadas de ciclos **CYCL CALL**, **CYCL CALL PAT**, **CYCL CALL POS**
- Funções auxiliares **M**

Por isso a HEIDENHAIN recomenda que apenas sejam convertidos os programas que contenham uma descrição de contornos pura. São permitidas todas as funções de trajectória programáveis no TNC, inclusive blocos FK. O TNC desloca os blocos **RND** e **CHF** de modo a que estes sejam novamente executados no local correcto do contorno.

O TNC também calcula a correcção do raio correspondentemente na direcção oposta.



Quando o programa contém funções de aproximação e de saída (**APPR**/**DEP**/**RND**), controlar o programa de retrocesso com o gráfico de programação. Em certas condições geométricas poderão ocorrer contornos incorrectos.

O programa a converter não pode conter qualquer bloco NC com **M91** ou **M92**.

Exemplo de aplicação

O contorno **CONT1.H** deve ser fresado em vários passos. Para isso foram criados juntamente com o TNC o ficheiro de avanço **CONT1_fwd.h** e o ficheiro de retrocesso **CONT1_rev.h**.

Blocos NC

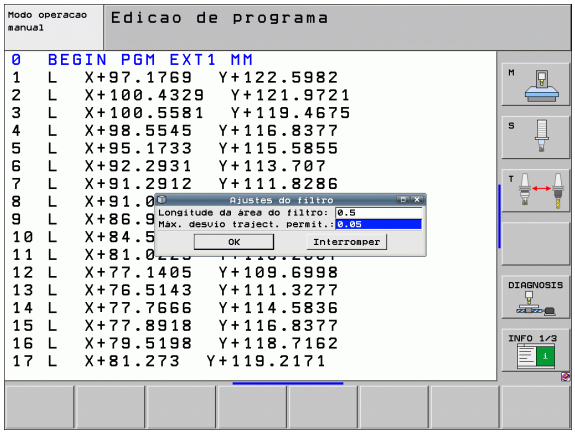
`...`	
`5 TOOL CALL 12 Z S6000`	Chamada da ferramenta
`6 L Z+100 R0 FMAX`	Deslocação livre no eixo da ferramenta.
`7 L X-15 Y-15 R0 F MAX M3`	Posicionamento prévio no plano, ferramenta ligada
`8 L Z+0 R0 F MAX`	Aproximação ao ponto de partida no eixo da ferramenta
`9 LBL 1`	Colocar marca
`10 L IZ-2.5 F1000`	Aprofundamento em incremental
`11 CALL PGM CONT1_FWD.H`	**Chamar Programa de avanço**
`12 L IZ-2.5 F1000`	Aprofundamento em incremental
`13 CALL PGM CONT1_REV.H`	**Chamar programa de retrocesso**
`14 CALL LBL 1 REP3`	Repetir três vezes a parte do programa a partir do bloco 9
`15 L Z+100 R0 F MAX M2`	Deslocação livre, fim do programa

11.7 Filtrar os contornos (Função FCL 2)

Função

Com esta função do TNC poderá filtrar contornos que tenham sido gerados a partir de sistemas de programação externos e que consistam essencialmente em blocos lineares. O filtro alisa o contorno e permite assim uma execução, em geral, rápida e livre de solavancos.

Partindo do programa original, o TNC cria um programa independente com o contorno filtrado, após terem sido introduzidos os ajustes de filtro.



PGM MGT

▶ Seleccionar o programa que deseja filtrar

SPEC FCT

▶ Seleccionar as funções especiais

AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO

▶ Seleccionar auxílios de programação

CONVERTER PROGRAMA

▶ Seleccionar a barra de softkeys com funções para a conversão de programas

CONVERTER

▶ Seleccionar a função Filtro: o TNC mostra uma janela sobreposta para definição dos ajustes de filtro

▶ Introduzir comprimento da zona de filtro em mm (programa em polegadas: polegadas). A zona de filtro define, fora do ponto respectivamente considerado, o comprimento efectivo no contorno (à frente e atrás do ponto), dentro do qual o TNC deve filtrar os pontos, confirmando com a tecla ENT

▶ Introduzir o desvio de trajectória máximo permitido em mm (programa em polegadas: polegadas): valor de tolerância máximo com que o contorno filtrado pode divergir do contorno original, confirmar com a tecla ENT

Você pode filtrar apenas programas de diálogo de texto claro. O TNC não suporta a filtragem de programas DIN/ISO.

O novo dado originado pode, depedendo dos ajustes de filtro, conter muitos mais pontos (blocos lineares) do que os dados originais.

O desvio máximo permitido da trajectória não deve ultrapassar a distância efectiva entre pontos, caso contrário o TNC torna o contorno demasiado linear.

O programa a filtrar não pode conter qualquer bloco NC com **M91** ou **M92**.

O nome do ficheiro novo gerado pelo TNC compõe-se do nome do ficheiro antigo mais a extensão **_flt**. Exemplo:

- Nome de ficheiro do programa cuja direcção de maquinagem deve ser filtrada: **CONT1.H**
- Nome do ficheiro do programa filtrado criado pelo TNC: **CONT1_flt.h**

11.8 Funções do ficheiro

Aplicação

Com as funções **FUNCTION FILE** pode copiar, deslocar e apagar as operações do ficheiro do programa NC.



Não é possível aplicar as funções **FILE** a programas ou ficheiros em que se fez referência anteriormente com funções como **CALL PGM** ou **CYCL DEF 12 PGM CALL**.

Definir as operações do ficheiro

SPEC FCT

▶ Seleccionar as funções especiais

FUNÇÕES PROGRAMA

▶ Seleccionar as funções do programa

FUNCTION FILE

▶ Seleccionar operações de ficheiros: o TNC mostra as funções disponíveis

Função	Significado	Softkey
FILE COPY	Copiar ficheiro: Introduzir o nome do caminho do ficheiro a copiar e o nome do caminho do ficheiro de destino.	FILE COPY
FILE MOVE	Deslocar o ficheiro: Introduzir o nome do caminho do ficheiro a deslocar e o nome do caminho do ficheiro de destino.	FILE MOVE
FILE DELETE	Apagar ficheiro: Introduzir o nome do caminho do ficheiro a ser apagado	FILE DELETE

11.9 Definir as transformações de coordenadas

Resumo

Em alternativa da utilização do ciclo 7 de transformação de coordenadas **NULLPUNKT-VERSCHIEBUNG**, pode também utilizar a função de texto claro **TRANS DATUM**. Tal como com o ciclo 7 pode também com **TRANS DATUM** programar directamente valores de sobreposição ou activar uma linha de uma tabela de ponto zero seleccionável. Adicionalmente, tem à sua disposição a função **TRANS DATUM RESET**, através da qual pode anular uma sobreprosição de ponto zero de uma forma simples.

TRANS DATUM AXIS

Com a função **TRANS DATUM AXIS** você define uma deslocação de ponto zero através da introdução de valores em cada eixo. Pode definir até 9 coordenadas num bloco, sendo possível a introdução incremental. Proceda da seguinte forma para a definição:



- Mostrar barra de softkeys com funções especiais



- Seleccionar o menu de funções para a definição das diferentes funções de texto claro



- Seleccionar transformações



- Seleccionar a deslocação de ponto zero **TRANS DATUM**
- Introduzir a deslocação de ponto zero nos eixos pretendidos e confirmar com a tecla ENT



Os valores absolutos introduzidos referem-se ao ponto zero da peça que é determinado através da memorização do ponto de referência ou através de um preset da tabela de preset.

Os valores incrementais referem-se sempre ao último ponto zero válido – este já pode ter sido deslocado.

Exemplo: Bloco NC

```
13 TRANS DATUM AXIS X+10 Y+25 Z+42
```

TRANS DATUM TABLE

Com a função **TRANS DATUM TABLE** você define uma deslocação de ponto zero através da selecção de um número de ponto zero de uma tabela de ponto zero. Proceda conforme a definição da seguinte forma:

Exemplo: Bloco NC

```
13 TRANS DATUM TABLE TABLINE25
```



- Mostrar barra de softkeys com funções especiais



- Seleccionar o menu de funções para a definição das diferentes funções de texto claro



- Seleccionar transformações



- Seleccionar a deslocação de ponto zero **TRANS DATUM**



- Voltar a por o cursor em **TRANS AXIS**



- Seleccionar a deslocação de ponto zero **TRANS DATUM TABLE**
- Quando pretendido, introduzir o nome da tabela de ponto zero, da qual consta o número de ponto zero que quer activar e confirmar com a tecla ENT. Se não quiser definir qualquer tabela, confirmar com a tecla NO ENT
- Introduzir o número de linha que o TNC deve activar, confirmar com a tecla ENT



Se não tiver definido nenhuma tabela de ponto zero em **TRANS DATUM TABLE**, então o TNC utiliza a tabela de ponto zero já seleccionada no programa NC com **SEL TABLE** ou a tabela de ponto zero com estado M seleccionada num modo de funcionamento de execução do programa.

TRANS DATUM RESET

Com a função **TRANS DATUM RESET** você pode anular uma deslocação de ponto zero. Assim não é importante a forma em que definiu o ponto zero. Proceda conforme a definição da seguinte forma:

Exemplo: Bloco NC

```
13 TRANS DATUM RESET
```



- Mostrar barra de softkeys com funções especiais



- Seleccionar o menu de funções para a definição das diferentes funções de texto claro



- Seleccionar transformações



- Seleccionar a deslocação de ponto zero **TRANS DATUM**



- Voltar a por o cursor em **TRANS AXIS**



- Seleccionar a deslocação de ponto zero **TRANS DATUM RESET**

11.10 Elaborar ficheiros de texto

Aplicação

No TNC, tem a possibilidade de elaborar e retocar textos com um editor de textos. As aplicações típicas são:

- Memorizar valores práticos
- Documentar processos de maquinagem
- Criar colecções de fórmulas

Os ficheiros de textos são ficheiros do tipo .A (ASCII). Se desejar processar outros ficheiros, converta primeiro esses ficheiros em ficheiros do tipo .A.



Abrir e fechar ficheiro de texto

- Seleccionar modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa
- Chamar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Visualizar os ficheiros do tipo .A: premir sucessivamente as softkeys SELECCIONARTIPO e MOSTRAR.A
- Seleccionar o ficheiro e abri-lo com a softkey SELECCIONAR ou a tecla ENT ou abrir um ficheiro novo: introduzir o nome novo, e confirmar com a tecla ENT

Quando quiser sair do editor de textos, chame a Gestão de Ficheiros e seleccione um ficheiro de outro tipo, p.ex. um programa de maquinagem.

Movimentos do cursor	Softkey
Cursor uma palavra para a direita	MOVER PALAVRA →
Cursor uma palavra para a esquerda	ULTIMA PALAVRA ←
Cursor para a página seguinte do ecrã	PAGINA ↓
Cursor para a página anterior do ecrã	PAGINA ↑
Cursor para o início do ficheiro	INICIO ↑
Cursor para o fim do ficheiro	FIM ↓

Funções de edição	Tecla
Iniciar a nova linha	RET
Apagar o caractere à esquerda do cursor	X
Acrescentar caractere vazio	SPACE
Comutar entre maiúsculas/minúsculas	SHIFT + SPACE

Editar textos

Na primeira linha do editor de textos, há uma coluna de informação onde se visualiza o nome do ficheiro, a sua localização e o modo de escrita do cursor (inglês: marca de inserção):

Ficheiro: Nome do ficheiro de texto
Linha: Posição actual do cursor sobre a linha
Coluna: Posição actual do cursor sobre a coluna
INSERT: Acrescentam-se os novos caracteres
OVERWRITE: Os novos caracteres são escritos sobre o texto já existente, na posição do cursor

O texto é acrescentado na posição em que se encontrar actualmente o cursor. Com as teclas de setas, desloque o cursor para qualquer posição do ficheiro de texto.

A linha onde se encontra o cursor é destacada com uma cor diferente. Uma linha pode ter no máximo 77 caracteres, e muda-se de linha premindo a tecla RET (Return) ou ENT.

Apagar e voltar a acrescentar caracteres, palavras e linhas

Com o editor de textos, podem-se apagar palavras ou linhas inteiras e voltar a acrescentá-las noutras posições.

- Deslocar o cursor para a palavra ou linha que deve ser apagada ou acrescentada numa outra posição
- Premir a softkey APAGAR PALAVRA ou APAGAR FRASE: o texto é retirado e fica em memória temporária
- Deslocar o cursor para a posição onde se quer acrescentar o texto, e premir a softkey ACRESCENTAR FRASE/PALAVRA

Função	Softkey
Apagar e memorizar uma linha	APAGAR LINHA
Apagar e memorizar uma palavra	APAGAR PALAVRA
Apagar e memorizar um caractere	APAGAR CARACTER
Voltar a acrescentar uma linha ou palavra depois de a ter apagado	INSERIR LINHA/ PALAVRA

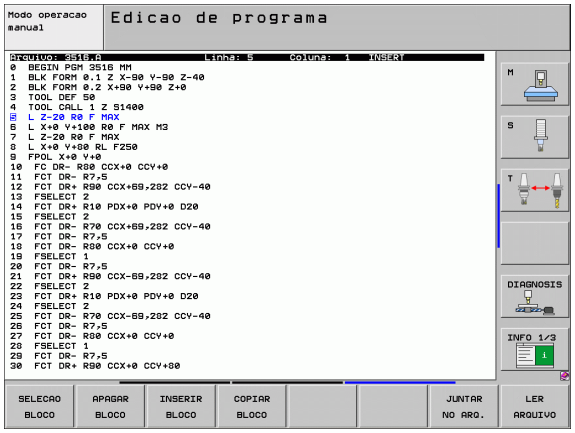
Processar blocos de texto

É possível copiar, apagar e voltar a acrescentar blocos de texto de qualquer tamanho noutra posição. Para qualquer destes casos, marque primeiro o bloco de texto pretendido:

- Marcar o bloco de texto: deslocar o cursor sobre o sinal em que se deve começar a marcar o texto

SELECAO BLOCO

- Premir a softkey SELECCIONAR BLOCO
- Deslocar o cursor sobre o caractere em que se deve finalizar a marcação do texto. Se se mover o cursor com as teclas de setas directamente para cima e para baixo, as linhas de texto intermédias ficam completamente marcadas – o texto marcado fica destacado com uma cor diferente



Depois de marcar o bloco de texto pretendido, continue a elaborar o texto com as seguintes softkeys:

Função	Softkey
Apagar o texto marcado e memorizá-lo	APAGAR BLOCO
Memorizar o texto marcado, mas sem o apagar (copiar)	INSERIR BLOCO

Se quiser acrescentar o bloco memorizado noutra posição, execute os seguintes passos:

- Deslocar o cursor para a posição onde se quer acrescentar o bloco de texto memorizado

INSERIR BLOCO

- Premir a softkey INSERIR BLOCO: é acrescentado o texto

Enquanto o texto estiver memorizado, pode inseri-lo quantas vezes quiser.

Passar o texto marcado para outro ficheiro

- Marcar o bloco de texto como já descrito

JUNTAR NO ARQ.

- Premir a softkey SUSPENDER NO FICHEIRO. O TNC visualiza o diálogo **Ficheiro de destino=**
- Introduzir caminho e nome do ficheiro de destino. O TNC situa o bloco de texto marcado no ficheiro de destino. Se não existir nenhum ficheiro de destino com o nome indicado, o TNC situa o texto marcado num ficheiro novo.

Acrescentar outro ficheiro na posição do cursor

- Desloque o cursor para a posição do texto onde pretende acrescentar outro ficheiro de texto.

LER ARQUIVO

- Premir a softkey INSERIR FICHEIRO. O TNC visualiza o diálogo **Nome do ficheiro=**
- Introduza o caminho e o nome do ficheiro que pretende acrescentar

Encontrar partes de texto

A função de procura do editor de texto encontra palavras ou caracteres no texto. O TNC coloca duas possibilidades à disposição.



Encontrar o texto actual

A função de procura deve encontrar uma palavra que corresponda à palavra marcada com o cursor

- Deslocar o cursor para a palavra pretendida
- Seleccionar a função de procura: premir a softkey PROCURAR
- Premir a softkey PROCURAR PALAVRA ACTUAL
- Sair da função de procura: premir a softkey FIM

Encontrar um texto qualquer

- Seleccionar a função de procura: premir a softkey PROCURAR. O TNC visualiza o diálogo **Procurar texto:**
- Introduzir o texto procurado
- Procurar texto: premir a softkey EXECUTAR
- Sair da função de procura: premir a softkey FIM

11.11 Trabalhar com tabelas de dados de intersecção

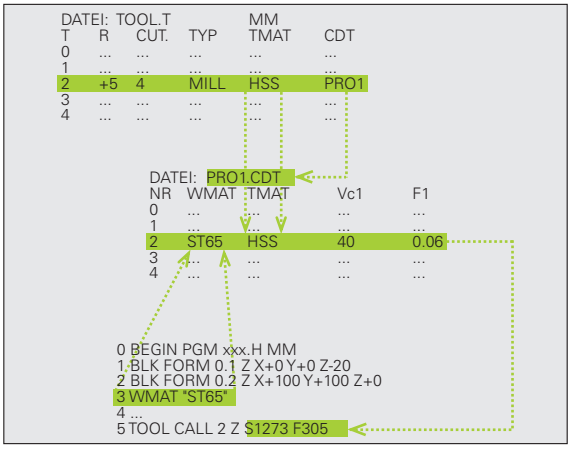
Aviso

O fabricante da máquina tem que preparar o TNC para se trabalhar com tabelas de dados de intersecção.

É provável que a sua máquina não disponha de todas as funções aqui descritas ou de funções adicionais. Consulte o manual da sua máquina.

Possibilidades de aplicação

Com as tabelas de dados de corte, onde estão determinadas combinações de utensílios de trabalho/utensílios de corte, o TNC pode, a partir da velocidade de corte V_C e do avanço dos dentes f_Z calcular as rotações S e a alimentação F. Para o cálculo, é indispensável que se tenha determinado no programa o material da peça de trabalho, e numa tabela de ferramentas as diferentes características específicas da ferramenta.



Antes de mandar calcular automaticamente os dados de intersecção, já deve estar activada, no modo de funcionamento teste do programa, a tabela de ferramentas (estado S) a que o TNC vai buscar os dados específicos da ferramenta.

Funções de edição para tabelas de dados de intersecção	Softkey
Acrescentar linha	INSERIR LINHA
Apagar linha	APAGAR LINHA
Seleccionar o início da linha seguinte	PROXIMA LINHA
Escolher a tabela	CLASIF. NÚMERO DE FRASE
Copiar o campo realçado (2ª barra de softkeys)	COPIAR VALOR ACTUAL
Acrescentar o campo copiado (2º plano de softkeys)	INSERIR VALOR COPIADO
Editar formato de tabela (2ª barra de softkeys)	EDITAR FORMATO

Tabela para materiais da peça

Os materiais da peça são definidos na tabela WMAT.TAB (ver figura). WMAT.TAB é memorizado de forma standard no directório TNC:\ e pode conter os nomes de materiais que se quiser. O nome do material pode ter no máximo 32 sinais (também sinais vazios). O TNC visualiza o conteúdo da coluna NOME quando se determina o material da peça no programa (ver próximo parágrafo).



Se se modificar a tabela standard de materiais, esta terá que se copiar para um outro directório. Se não o fizer, as suas modificações são sobrescritas com os dados standard da HEIDENHAIN por ocasião de um update do software. Defina agora o caminho no ficheiro TNC.SYS com a palavra-chave WMAT=(ver "Ficheiro de configuração TNC.SYS", página 428)

Para evitar perder dados, guarde o ficheiro TAB.MATPEÇ. em intervalos regulares de tempo.

Determinar o material da peça no programa NC

Seleccione no programa NC o material de trabalho com a softkey WMAT da tabela WMAT.TAB.:

SPEC FCT

- Mostrar barra de softkeys com funções especiais

WMAT

- Programar o material da peça: premir a tecla WMAT no modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa.

SELECÇÃO JANELA

- Acender a tabela WMAT:TAB.: premir a tecla SELECT WORKMAT.; o TNC abre numa janela acima os materias de trabalho memorizados em WMAT.TAB.
- Seleccionar o material da peça: mova o cursor com as teclas de setas para o material pretendido, e confirme com a tecla ENT. O TNC aceita o material de trabalho no bloco WMAT
- Finalizar o diálogo: premir a tecla END

Se se modificar num programa o bloco WMAT, o TNC emite um aviso. Verifique se os dados de corte memorizados no bloco TOOL CALL ainda estão válidos.

Tabela para materiais de corte da ferramenta

Os materiais de corte da ferramenta são definidos na tabela TMAT.TAB. TMAT.TAB. é memorizado de forma standard no directório TNC:\ e pode conter muitos nomes de materiais de corte (ver figura). O nome do material de corte pode ter no máximo 16 sinais (também sinais vazios). O TNC visualiza o conteúdo da coluna NOME quando se determina o material de corte da ferramenta na tabela de ferramentas TOOL.T



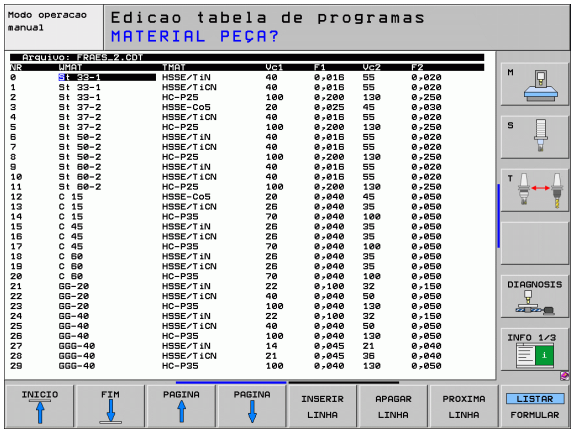
Se se modificar a tabela standard de materiais de intersecção, está terá que se copiar para um outro directório. Se não o fizer, as suas modificações são sobrescritas com os dados standard da HEIDENHAIN por ocasião de um update do software. Defina agora o caminho no ficheiro TNC.SYS com a palavra-chave TMAT=(ver "Ficheiro de configuração TNC.SYS", página 428).

Para evitar perder dados, guarde o ficheiro TMAT.TAB em intervalos regulares de tempo.

Tabela para dados de intersecção

As combinações de material de trabalho/material de corte com os respectivos dados de corte são definidas numa tabela com a extensão .CDT (em ingl. cutting data file: tabela de dados de corte; ver figura). As introduções na tabela de dados de corte podem ser livremente configuradas por si. Além das colunas absolutamente necessárias NR, WMAT e TMAT, o TNC pode gerir até quatro combinações de velocidade de corte (V_C)/alimentação (F).

No directório TNC:\ está memorizada a tabela de dados de corte FRAES_2 .CDT. Você pode editar e ampliar FRAES_2.CDT como quiser ou acrescentar como quiser grande quantidade de tabelas de dados de corte.



Se se modificar a tabela standard de dados de corte, esta terá que se copiar para um outro directório. Se não o fizer, as suas modificações são sobrescritas com os dados standard da HEIDENHAIN por ocasião de um update do software (ver "Ficheiro de configuração TNC.SYS", página 428).

As tabelas de dados de intersecção devem ser todas memorizadas no mesmo directório. Se o directório não for o directório TNC:\, no ficheiro TNC.SYS depois da palavra passe PCDT= deve-se introduzir o caminho onde estão memorizadas as tabelas de dados de corte.

Para evitar a perda de dados, guarde as suas tabelas com intervalos regulares de tempo.

Juntar uma nova tabela de dados de corte

- Seleccionar modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa
- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Seleccionar o directório onde devem estar memorizadas as tabelas de dados de corte (standard: TNC:\)
- Introduzir um nome qualquer e o tipo de ficheiro .CDT, e confirmar com a tecla ENT
- O TNC abre uma tabela de dados de intersecção standard ou mostra na metade direita do ecrã diferentes formatos de tabelas (dependente da máquina) que se diferenciam pela quantidade das combinações de velocidade de corte/alimentação. Neste caso, mova o cursor com as teclas de setas para o formato de tabela pretendido, e confirme com a tecla ENT. O TNC produz uma nova tabela vazia de dados de corte.

Indicações necessárias na tabela de ferramentas

- Raio da ferramenta – Coluna R (DR)
- Quantidade de dentes (só com ferramentas de fresar) – Coluna CUT
- Tipo de ferramenta – Coluna TIPO
- O tipo de ferramenta influencia o cálculo da alimentação de trajectória:
  Ferramentas de fresar: $F = S \cdot f_Z \cdot z$
  Todas as outras ferramentas: $F = S \cdot f_U$
  S: rotações da ferramenta
  f_Z: alimentação por dente
  f_U: alimentação por rotação
  z: quantidade de dentes
- Material de corte da ferramenta – Coluna TMAT
- Nome da tabela de dados de intersecção que deve utilizar-se para esta ferramenta – Coluna CDT
- Na tabela de ferramentas seleccionam-se o tipo de ferramenta, o material da lâmina da ferramenta e o nome da tabela de dados de intersecção com uma softkey (ver "Tabela de ferramentas: dados da ferramenta suplementares para o cálculo automático da velocidade/alimentação", página 167).

Procedimento ao trabalhar com cálculo automático de rotações/de alimentação

1. Se ainda não tiver sido registado: introduzir o material da peça no ficheiro WMAT.TAB
2. Se ainda não tiver sido registado: introduzir o material da lâmina no ficheiro TMAT.TAB
3. Se ainda não tiver sido registado: introduzir na Tabela de Ferramentas todos os dados específicos da ferramenta, necessários para o cálculo dos dados de corte:
   - Raio da ferramenta
   - Quantidade de dentes
   - Tipo de ferramenta
   - Agente de corte da ferramenta
   - Tabela de dados de corte relativa à ferramenta
4. Se ainda não tiver sido registado: introduzir dados de corte de uma Tabela de Intersecção qualquer (ficheiro CDT)
5. Teste do modo de funcionamento: activar a tabela de ferramentas à qual o TNC vai buscar os dados específicos da ferramenta (estado S)
6. No programa NC: com a softkey WMAT determinar o material da peça
7. No programa NC: no bloco **TOOL CALL**, mandar calcular automaticamente com uma softkey a velocidade do mandril e a alimentação

Transmissão de dados de Tabelas de Dados de Corte

Se se passar um ficheiro do tipo .TAB ou .CDT para uma interface externa, o TNC memoriza a definição de estrutura da tabela. A definição da estrutura começa com a linha #STRUCTBEGIN e acaba com a linha #STRUCTEND. Retire o significado de cada uma das palavra passe da tabela "Instrução da estrutura" (ver "Tabelas de definição livre", página 429). Antes de #STRUCTEND o TNC memoriza o verdadeiro conteúdo da tabela.

Ficheiro de configuração TNC.SYS

Deve-se utilizar o ficheiro de configuração TNC.SYS se as tabelas de dados de corte não estiverem memorizadas no directório standard TNC:\. Depois, determine em TNC.SYS os caminhos onde estão memorizadas as suas tabelas de dados de corte.



O ficheiro TNC.SYS tem que estar memorizado no directório de raiz TNC:\ .

Introduções em TNC.SYS	Significado
WMAT=	Caminho para a tabela de materiais de trabalho
TMAT=	Caminho para a tabela de materiais de corte
PCDT=	Caminho para tabelas de dados de corte

Exemplo de TNC.SYS

```
WMAT=TNC:\CUTTAB\WMAT_GB.TAB
TMAT=TNC:\CUTTAB\TMAT_GB.TAB
PCDT=TNC:\CUTTAB\
```

11.12 Tabelas de definição livre

Princípios básicos

Nas tabelas de definição livre, é possível memorizar e ler quaisquer informações do programa NC Para esse efeito, estão disponíveis as funções de parâmetros Q **FN 26** a **FN 28**.

O formato das tabelas de definição livre, ou seja, as colunas contidas e as suas características, pode ser modificado com o editor de estrutura. Deste modo, é possível criar tabelas talhadas exactamente para a sua aplicação.

É possível alternar entre uma visualização de tabela (definição padrão) e uma visualização de formulário.



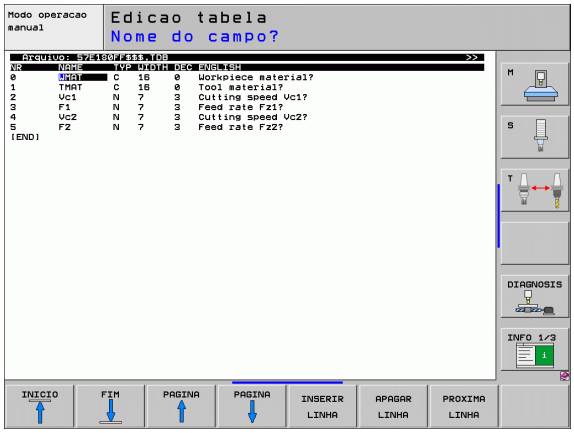
Criar tabelas de definição livre

- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Introduzir um nome de ficheiro qualquer com a extensão TAB, confirmar com a tecla ENT: o TNC mostra uma janela sobreposta com formatos de tabela fixos.
- Seleccionar o formato da tabela **EXAMPLE.TAB** com a tecla de seta, confirmar com a tecla ENT: o TNC abre uma nova tabela, que só tem uma linha e uma coluna
- Para adequar a tabela às suas necessidades, deve modificar o formato da tabela (ver "Modificar o formato da tabela" na página 430)

Se, ao abrir um novo ficheiro TAB, o TNC não mostrar nenhuma janela sobreposta, é necessário, primeiro, criar os formatos de tabela com a função COPY SAMPLE FILES. Contacte, a este respeito, o fabricante da sua máquina ou a HEIDENHAIN.

Modificar o formato da tabela

▶ Prima a softkey EDITAR FORMATO (2º nível de softkeys): o TNC abre a janela do editor, onde a estrutura da tabela está „rodada a 90°". Uma linha na janela do editor define uma coluna na tabela respectiva. Consulte as instruções sobre estruturas (registo da linha de topo) da tabela seguinte.



Comando de estrutura	Significado
NR	Número de coluna
NOME	Escrita sobre a coluna
TIPO	**N**: Introdução numérica **C**: Introdução alfanumérica **L**: Valor de introdução Long **X**: Formato definido fixo para a data e hora: **hh:mm:ss dd.mm.aaaa**
WIDTH =	Largura da coluna De tipo **N** , incluindo o sinal, vírgula e casas decimais. No tipo **X**, poderá decidir, relativamente à largura das colunas, se o TNC deve memorizar a data completa ou apenas a hora
DEC	Quantidade máx. de casas decimais 4, activadas apenas em caso de tipo **N**)
INGLÊS até HÚNGARO	Diálogo dependente do idioma (máx. 32 caracteres)

O TNC pode processar um máximo de 200 sinais por linha e um máximo de 30 colunas.

Se se acrescentar posteriormente uma coluna a uma tabela já existente, o TNC deixa de deslocar automaticamente os valores introduzidos.

Encerrar o editor de estrutura

▶ Prima a tecla END. O TNC converte no novo formato os dados que já estavam memorizados na tabela. O elementos que o TNC não pôde converter na nova estrutura são assinalados com **#** (p.ex. se se tiver reduzido a largura da coluna).

Alternar entre vista de tabela e de formulário

Todas as tabelas com a extensão **.TAB** podem ser mostradas na vista de listas ou na vista de formulário.

- Prima a softkey LISTA FORMULÁRIO. O TNC muda para a vista que não estiver iluminada por trás, em dado momento, na softkey.

Na vista de formulário, o TNC apresenta, na metade esquerda do ecrã, uma lista dos números de linhas com o conteúdo da primeira coluna.

Na metade direita do ecrã podem ser alterados os dados.

- Para isso, prima a tecla ENT ou clique com o ponteiro do rato num campo de introdução
- Para guardar os dados alterados, prima a tecla END ou a softkey GUARDAR
- Para rejeitar as alterações, prima a tecla DEL ou a softkey INTERROMPER



O TNC apresenta os campos de introdução na página direita alinhados à esquerda junto do diálogo mais extenso. Quando um campo de introdução ultrapassa a largura máxima visualizada, surge na extremidade inferior da janela uma barra de deslocamento. A barra de deslocamento pode ser utilizada através do rato ou por softkey.

FN 26: TABOPEN: abrir tabelas de definição livre

Com a função **FN 26: TABOPEN**, abre-se uma tabela qualquer de definição livre para descrever esta tabela com FN27, ou para ler a partir desta tabela com **FN 28**.

Num programa NC, só pode ser aberta uma tabela. Um novo bloco com TABOPEN fecha automaticamente a última tabela aberta.

A tabela que se pretende abrir deve ter a extensão .TAB.

Exemplo: abrir a tabela TAB1.TAB que está memorizada no directório TNC:\DIR1

```
56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

FN 27: TABWRITE: descrever uma tabela de livre definição

Com a função **FN 27: TABWRITE**, descreve-se a tabela aberta anteriormente com **FN 26 TABOPEN**.

Podem-se definir, isto é, descrever até 8 nomes de coluna num bloco TABWRITE. Os nomes de coluna têm que estar entre aspas e separados por uma vírgula. Você define nos parâmetros Q o valor que o TNC deve escrever na respectiva coluna.

Você só pode descrever campos de tabelas numéricos

Se você quiser descrever várias colunas numa frase, tem que memorizar os valores a escrever em numeração seguida de parâmetros Q.

Exemplo:

descrever na linha 5 da tabela aberta actualmente as colunas Raio, Profundidade e D. Os valores que se pretende escrever na tabela têm que estar memorizados nos parâmetros Q5, Q6 e Q7.

```
53 FN0: Q5 = 3,75
54 FN0: Q6 = -5
55 FN0: Q7 = 7,5
56 FN 27: TABWRITE 5/"RADIUS,TIEFE,D" = Q5
```

FN 28: TABREAD: ler tabela de definição livre

Com a função **FN 28: TABREAD**, lê-se a tabela aberta anteriormente com **FN 26 TABOPEN**.

Você pode definir, isto é, ler até 8 nomes de coluna numa frase TABREAD. Os nomes de coluna têm que estar entre aspas de citação e separados por uma vírgula. Define na frase **FN 28** o número de parâmetro Q onde o TNC deve escrever o primeiro valor lido.



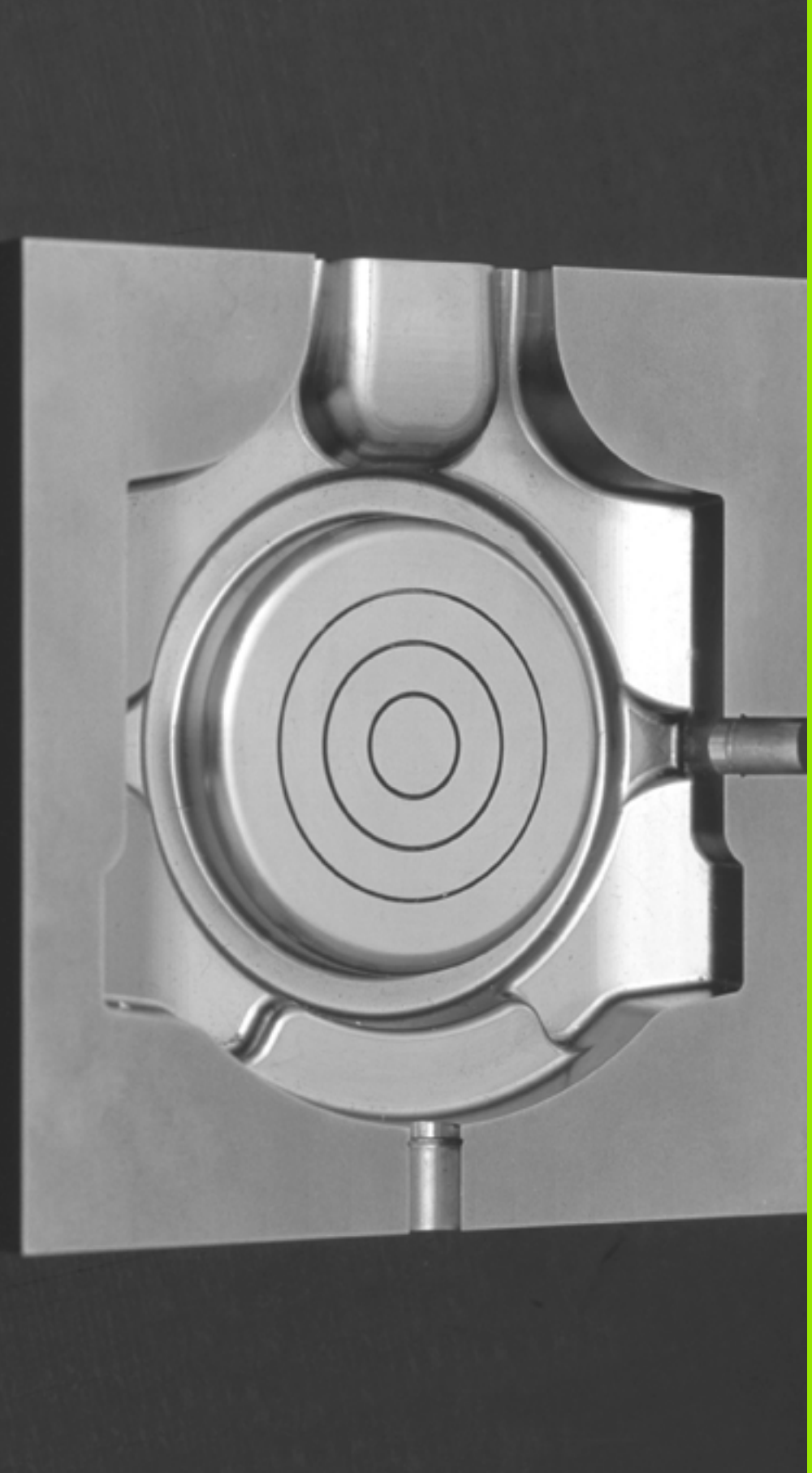
Você só pode descrever campos de tabelas numéricos

Se você quiser ler várias colunas numa frase, o TNC memoriza os valores lidos em numeração seguida de parâmetros Q.

Exemplo:

Ler na linha 6 da tabela aberta actualmente os valores das colunas Raio, Profundidade e D. Memorizar o primeiro valor no parâmetro Q Q10 (segundo valor em Q11, terceiro valor em Q12).

```
56 FN 28: TABREAD Q10 = 6/"RAIO, PROFUNDIDADE, D"
```



12

Programação: maquinagem de eixos múltiplos

12.1 Funções para a maquinagem de eixos múltiplos

Neste capítulo resumem-se as funções do TNC relacionadas com a maquinagem de eixos múltiplos:

Função do TNC	Descrição	Página
PLANE	Definir maquinagens no plano de maquinagem inclinado	Página 437
PLANE/M128	Fresagem inclinada	Página 458
FUNÇÃO TCPM	Determinar o comportamento do TNC ao posicionar eixos rotativos (desenvolvimento de M128)	Página 460
M116	Alimentação de eixos rotativos	Página 465
M126	Deslocar os eixos rotativos pelo curso mais curto	Página 466
M94	Reduzir o valor de visualização de eixos rotativos	Página 467
M114	Determinar o comportamento do TNC ao posicionar eixos rotativos	Página 468
M128	Determinar o comportamento do TNC ao posicionar eixos rotativos	Página 469
M134	Paragem de precisão em posicionamento com eixos rotativos	Página 472
M138	Selecção de eixos basculantes	Página 472
M144	Calcular cinemática da máquina	Página 473
Blocos **LN**	Correcção tridimensional da ferramenta	Página 474
Blocos **SPL**	Interpolação de splines	Página 481

12.2 A função PLANE: inclinação do plano de maquinagem (opção de software 1)

Introdução



As funções para a inclinação do plano de maquinagem têm que ser autorizadas pelo fabricante da máquina!

A função **PLANE** apenas pode ser utilizada em máquinas que dispõem de pelo menos dois eixos de rotação (mesa ou/e cabeça). Excepção: poderá utilizar também a função **PLANE AXIAL** quando na sua máquina existe ou está activo apenas um eixo de rotação.

Com a função **PLANE** (em inglês plane = plano) dispõe de uma potente função, com a qual pode definir, de formas diferentes, planos de maquinagem inclinados.

Todas as funções **PLANE** disponíveis no TNC descrevem o plano de maquinagem pretendido, independentemente dos eixos rotativos que existem, efectivamente, na sua máquina. Dispõe-se das seguintes possibilidades:

Função	Parâmetros necessários	Softkey	Página
SPATIAL	Três ângulos no espaço **SPA**, **SPB**, **SPC**		Página 441
PROJECTED	Dois ângulos de projecção **PROPR** e **PROMIN** assim como um ângulo de rotação **ROT**		Página 443
EULER	Precisão Três ângulos de Euler (**EULPR**), Nutação (**EULNU**) e Rotação (**EULROT**),		Página 445
VECTOR	Vector normal para a definição do plano e vector base para a definição do plano e vector base para a definição da direcção do eixo X inclinado		Página 447
PONTOS	Coordenadas de três pontos quaisquer do plano que se pretende inclinar		Página 449
RELATIVO	Ângulo no espaço, actuante de forma individual, incremental		Página 451

Função	Parâmetros necessários	Softkey	Página
AXIAL	Até três ângulos de eixo absolutos ou incrementais **A**, **B**, **C**		Página 452
REPOR	Anular a função PLANE		Página 440

Para esclarecer as diferenças entre cada possibilidade de definição, ainda antes de seleccionar a função, você pode iniciar uma animação por meio de softkey.

A definição de parâmetro da função **PLANE** está estruturada em duas partes:

- A definição geométrica do plano, que é diferente para cada uma das funções **PLANE** disponíveis
- O comportamento de posição da função **PLANE**, que tem que ser vista independente da definição de plano e que é idêntica para todas as funções **PLANE** (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)

Não é possível aceitar a função Posição real com o plano de maquinagem inclinado.

Quando se utiliza a função **PLANE** com o **M120** activo, o TNC anula automaticamente a correcção do raio e também a função **M120**.

Por norma, repor sempre as funções **PLANE** com **PLANE RESET**. Introduzir 0 em todos os parâmetros **PLANE** não reinicia completamente a função.

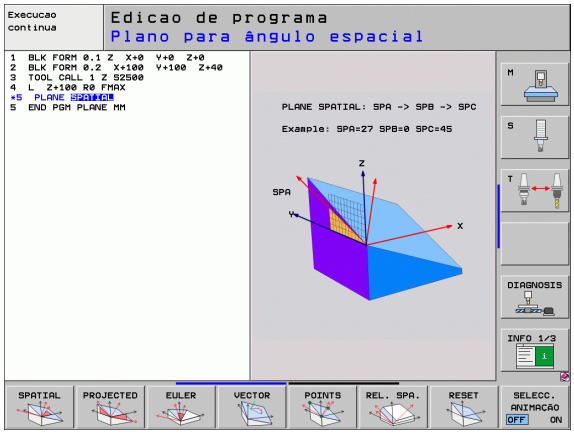
Definir a função PLANE

SPEC FCT

▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais

INCLINAR PLANO MECANIZ.

▶ Seleccionar a função **PLANE**: premir a softkey INCLINAR PLANO DE MAQUINAGEM: o TNC visualiza na barra de softkeys as possibilidades de definição disponíveis



Seleccionar a função com a animação activada

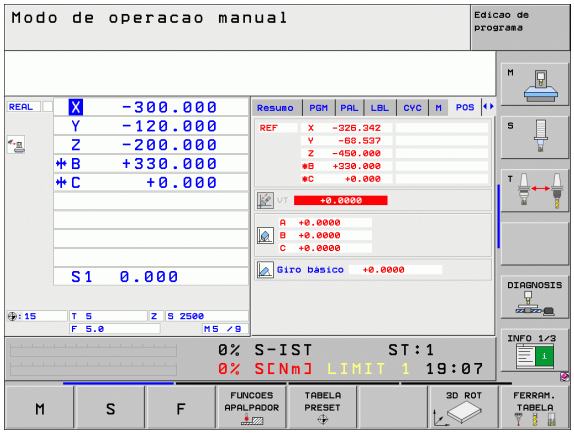
- Ligar animação: colocar em LIGADA a softkey ANIMAÇÃO LIGADA/DESLIGADA
- Iniciar a animação para as diferentes possibilidades de definição: premir uma das softkeys disponíveis; o TNC dá uma outra cor à softkey premida e inicia a animação respectiva
- Para aceitar a função momentaneamente activada: premir a tecla ENT ou premir de novo a softkey da função activada: o TNC continua a executar o diálogo e pede os parâmetros necessários

Seleccionar a função com a animação inactivada

- Seleccionar directamente a função pretendida por meio de softkey: o TNC continua a executar o diálogo e pede os parâmetros necessários

Visualização de posição

Logo que é activada uma função qualquer **PLANE**, o TNC mostra na visualização de estados suplementar o ângulo no espaço calculado (ver figura). Por norma, e independentemente da função **PLANE** utilizada, o TNC calcula internamente sempre de regresso ao ângulo no espaço.



Anular a função PLANE

SPEC FCT

▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais

FUNÇÕES ESPECIAIS DO TNC

▶ Seleccionar funções especiais do TNC: premir a softkey FUNÇÕES ESPECIAIS DO TNC

INCLINAR PLANO MECANIZ.

▶ Seleccionar a função PLANE: premir a softkey INCLINAR PLANO DE MAQUINAGEM: o TNC visualiza na barra de softkeys as possibilidades de definição disponíveis



▶ Seleccionar a função para anular: a função **PLANE** está anulada de forma interna; nas posições de eixos actuais, nada é modificado

MOVE

▶ Determinar se o TNC deve deslocar os eixos basculantes automaticamente em posição básica (**MOVE** ou **TURN**) ou não (**STAY**), (ver "Inclinação automática: MOVE/TURN/STAY (introdução obrigatoriamente necessária)" na página 454)

END

▶ Finalizar a introdução: premir a tecla END

A função **PLANE RESET** anula por completo a função **PLANE** ou um ciclo **19** activo (Ângulo = 0 e função inactiva). Não é necessária uma definição múltipla.

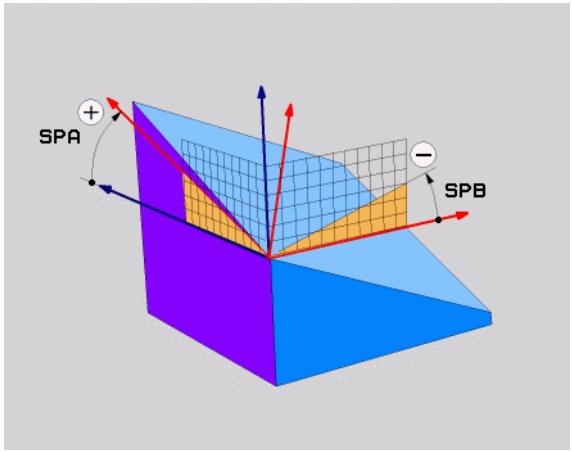
Exemplo: Bloco NC

```
25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000
```

Definir plano de maquinagem por meio de ângulo no espaço: PLANE SPATIAL

Aplicação

Os ângulos no espaço definem um plano de maquinagem até três **rotações em redor do sistema de coordenadas fixas da máquina**. A sequência das rotações está ajustada de forma fixa e realiza-se primeiramente em redor do eixo A, depois em redor do B, e finalmente em redor do C (a forma de funcionamento corresponde à do ciclo 19, desde que as introduções no ciclo 19 estivessem colocadas no ângulo no espaço).



Antes da programação, deverá ter em conta

Você tem que definir sempre os três ângulos no espaço **SPA**, **SPB** e **SPC**, mesmo quando um dos ângulos é 0.

A sequência já descrita das rotações é válida, independentemente do eixo da ferramenta activado.

Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

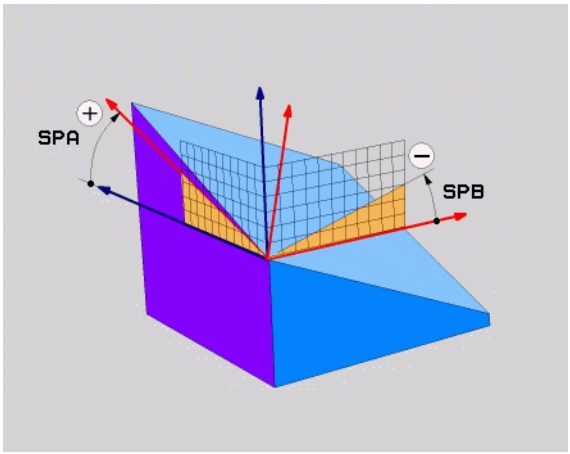
Parâmetros de introdução

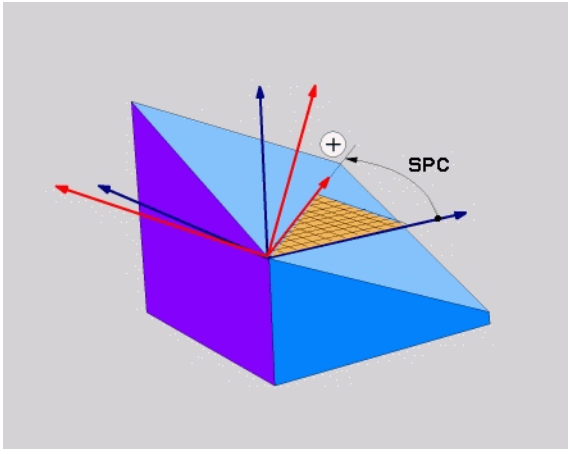


- **Ângulo no espaço A?**: ângulo de rotação **SPA** no eixo X fixo da máquina (ver figura em cima, à direita). Campo de introdução de -359.9999° a +359.9999°.
- **Ângulo no espaço B?**: ângulo de rotação **SPB** no eixo Y fixo da máquina (ver figura em cima, à direita). Campo de introdução de -359.9999° a +359.9999°.
- **Ângulo no espaço C?**: ângulo de rotação **SPC** no eixo Z fixo da máquina (ver figura no meio, à direita). Campo de introdução de -359.9999° a +359.9999°.
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
SPATIAL	Inglês **spatial** = espacial
SPA	**sp**atial **A**: rotação em redor do eixo X
SPB	**sp**atial **A**: rotação em redor do eixo Y
SPC	**sp**atial **A**: rotação em redor do eixo Z





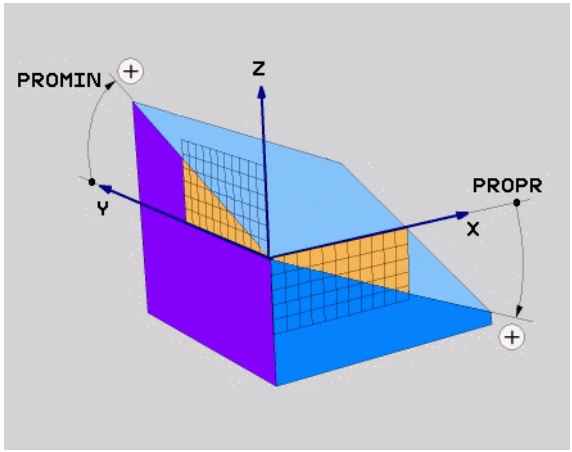
Exemplo: Bloco NC

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45 .....
```

Definir plano de maquinagem por meio de ângulo de projecção: PLANE PROJECTED

Aplicação

Os ângulos de projecção definem um plano de maquinagem, indicando-se dois ângulos que se podem determinar por meio da projecção do 1º plano de coordenadas (Z/X com eixo da ferramenta Z) e do 2º plano de maquinagem (Y/Z com eixo da ferramenta Z) no plano de maquinagem.



Antes da programação, deverá ter em conta

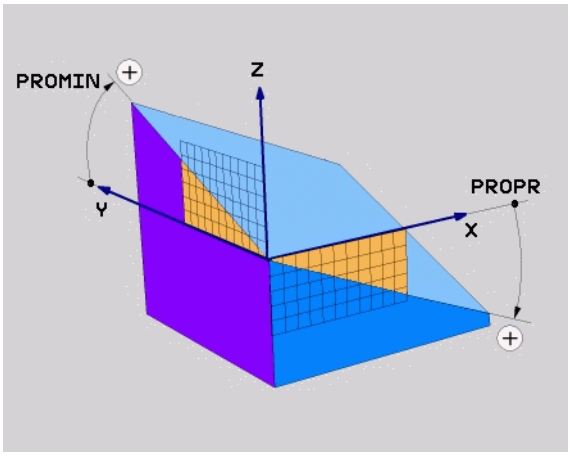
O ângulo de projecção só poderá então ser utilizado quando as definições de ângulo se referem a um paralelipípedo rectângulo. Caso contrário, surgem distorções na peça.

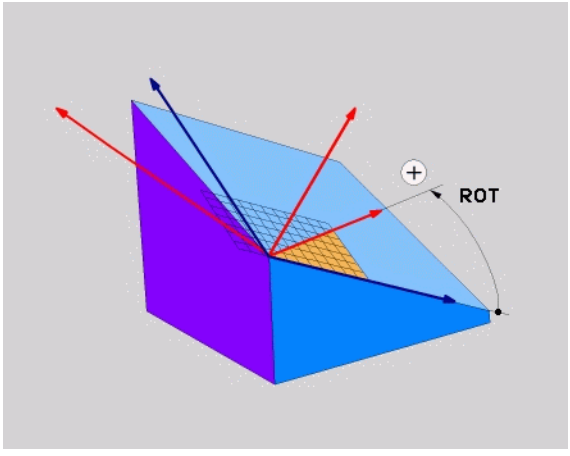
Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

Parâmetros de introdução



- **Ângulo projecç. 1º plano de coordenadas?**: ângulo projectado do plano de maquinagem inclinado no 1º plano de coordenadas do sistema de coordenadas fixo da máquina (Z/X no eixo da ferramenta Z, ver figura em cima, à direita). Campo de introdução de -89.9999° a +89.9999°. O eixo 0° é o eixo principal do plano de maquinagem activado (para X com eixo da ferramenta Z, sentido positivo, ver figura em cima, à direita)
- **Ângulo projecç. 2º plano de coordenadas?**: ângulo projectado do plano de maquinagem inclinado no 2º plano de coordenadas do sistema de coordenadas fixo da máquina (Y/Z no eixo da ferramenta Z, ver figura em cima, à direita). Campo de introdução de -89.9999° a +89.9999°. O eixo 0° é o eixo secundário do plano de maquinagem activado (Y com eixo da ferramenta Z)
- **Ângulo ROT do plano inclin.?**: rotação do sistema de coordenadas inclinado em redor do eixo da ferramenta inclinado (corresponde respectivamente a uma rotação com ciclo 10 ROTAÇÃO). Com o ângulo de rotação, pode-se determinar facilmente o sentido do eixo principal do plano de maquinagem (para X com eixo da ferramenta Z, Z com eixo da ferramenta Y, ver figura no meio, à direita). Campo de introdução de 0° a +360°.
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)





Bloco NC

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

Abreviaturas utilizadas

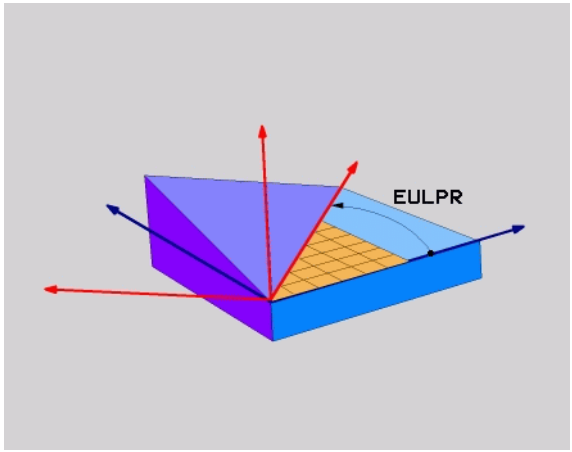
Abreviatura	Significado
PROJECTED	Inglês **projected** = projectado
PROPR	**pr**inciple plane: plano principal
PROMIN	**min**or plane: plano secundário
PROROT	Inglês **rot**ation: rotação

Definir plano de maquinagem por meio de ângulo Euler: PLANE EULER

Aplicação

Os ângulos Euler definem um plano de maquinagem até três **rotações em redor do respectivo sistema de coordenadas inclinado**. Os três ângulos Euler foram definidos pelo matemático suíço Euler. Transmissão para o sistema de coordenadas da máquina, realizam-se os seguintes significados:

Ângulo de precisão **EULPR**	Rotação do sistema de coordenadas em redor do eixo Z
Ângulo de nutação **EULNU**	Rotação do sistema de coordenadas em redor do eixo X rodado no ângulo de precisão
Ângulo de rotação **EULROT**	Rotação do plano de maquinagem inclinado em redor do eixo Z inclinado



Antes da programação, deverá ter em conta

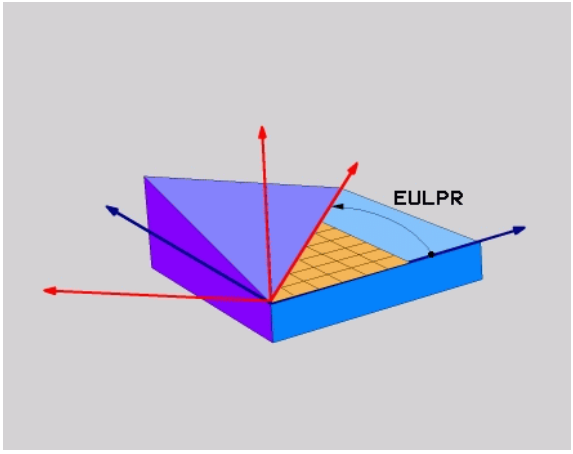
A sequência já descrita das rotações é válida, independentemente do eixo da ferramenta activado.

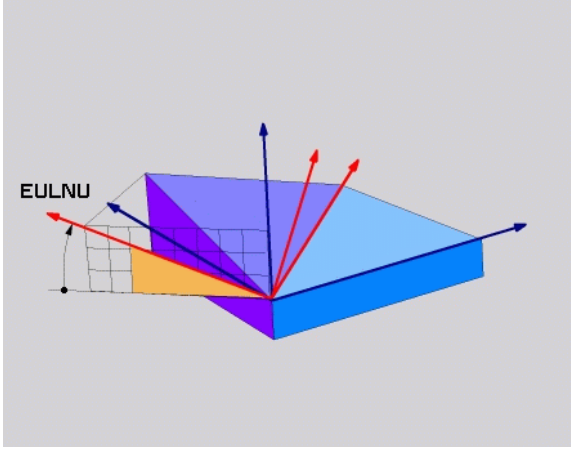
Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

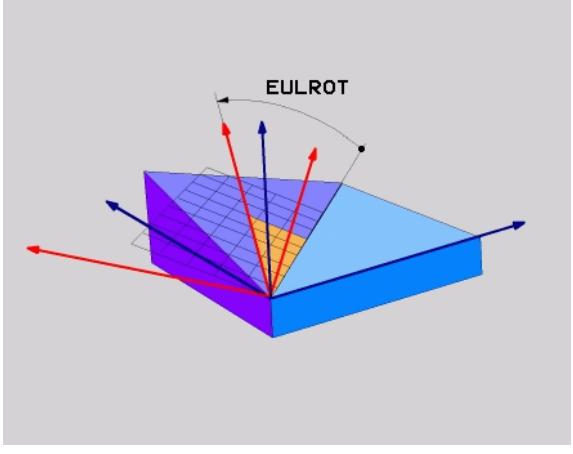
Parâmetros de introdução



- **Ângulo rotaç. Plano de coordenadas principal?**: ângulo de rotação **EULPR** em redor do eixo Z (ver figura em cima, à direita). Tenha atenção:
  - O campo de introdução vai de -180,0000° a 180,0000°
  - Eixo 0° é o eixo X
- **Ângulo de inclinação eixo da ferramenta?**: ângulo de inclinação **EULNUT** do sistema de coordenadas em redor do eixo X rodado por meio do ângulo de precisão (ver figura no meio, à direita). Tenha atenção:
  - O campo de introdução vai de 0° a 180,0000°
  - O eixo 0° é o eixo Z
- **Ângulo ROT do plano inclin.?**: rotação **EUL ROT** do sistema de coordenadas inclinado em redor do eixo Z inclinado (corresponde respectivamente a uma rotação com ciclo 10 ROTAÇÃO). Com o ângulo de rotação, pode-se determinar facilmente o sentido do eixo X no plano de maquinagem inclinado (ver figura em baixo, à direita). Tenha atenção:
  - O campo de introdução vai de 0° a 360,0000°
  - Eixo 0° é o eixo X
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)







Bloco NC

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

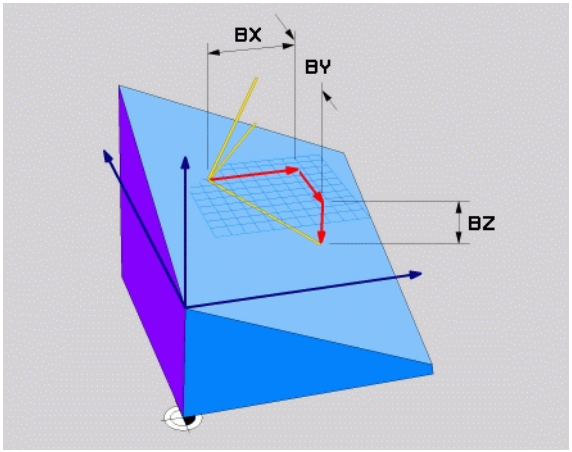
Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
EULER	Matemático suíço, que definiu o ângulo chamado de Euler
EULPR	Ângulo de **Pr**ecisão: ângulo que descreve a rotação do sistema de coordenadas em redor do eixo Z
EULNU	Ângulo de **Nu**tação: ângulo que descreve a rotação do sistema de coordenadas em redor do eixo X rodado por meio do ângulo de precisão
EULROT	Ângulo de **Rot**ação: ângulo que descreve a rotação do sistema de coordenadas inclinado, em redor do eixo Z inclinado

Definir plano de maquinagem por meio de dois vectores: PLANE VECTOR

Aplicação

Pode-se utilizar a definição de um plano de maquinagem por meio de **dois vectores**, se o seu sistema CAD puder calcular o vector base e o vector normal do plano de maquinagem inclinado. Não é necessária uma introdução normalizada. O TNC calcula a normalização internamente para que possa introduzir valores entre -99,999999 e +99,999999.



O vector base necessário para a definição do plano de maquinagem é definido pelos componentes **BX**, **BY** e **BZ** (ver figura em cima, à direita). O vector normal é definido pelos componentes **NX**, **NY** e **NZ**.

O vector base define o sentido do eixo X no plano de maquinagem inclinado; o vector normal determina o sentido do plano de maquinagem, ficando perpendicular.

Antes da programação, deverá ter em conta

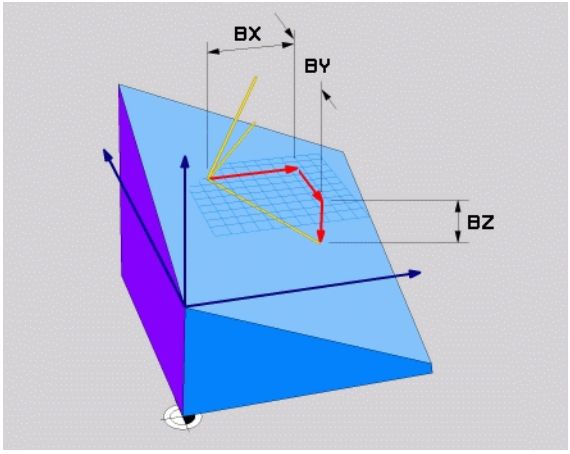
O TNC calcula internamente, a partir dos valores que introduziu, respectivamente os vectores normalizados.

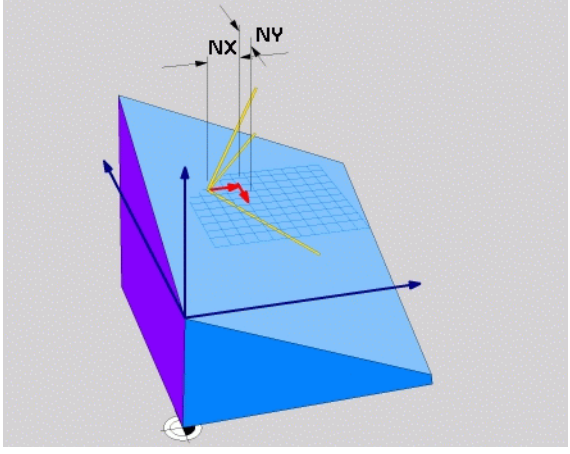
Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

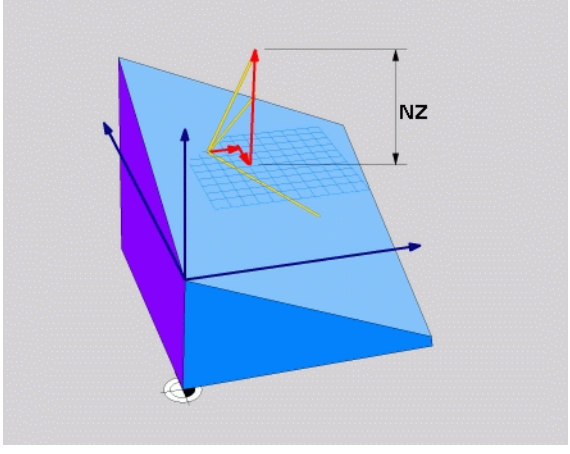
Parâmetros de introdução



- **Vector base componente X?**: componente X **BX** do vector base B (ver figura em cima, à direita). Campo de introdução: de -99.9999999 a +99.9999999
- **Vector base componente Y?**: componente Y **BY** do vector base B (ver figura em cima, à direita). Campo de introdução: de -99.9999999 a +99.9999999
- **Vector base componente Z?**: componente Z **BZ** do vector base B (ver figura em cima, à direita). Campo de introdução: de -99.9999999 a +99.9999999
- **Vector normal componente X?**: componente X **NX** do vector normal N (ver figura no meio, à direita). Campo de introdução: de -99.9999999 a +99.9999999
- **Vector normal componente Y?**: componente Y **NY** do vector normal N (ver figura no meio, à direita). Campo de introdução: de -99.9999999 a +99.9999999
- **Vector normal componente Z?**: componente Z **NZ** do vector normal N (ver figura em baixo, à direita). Campo de introdução: de -99.9999999 a +99.9999999
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)







Bloco NC

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-
0.4472 NX0.2 NY0.2 NZ0.9592 .....
```

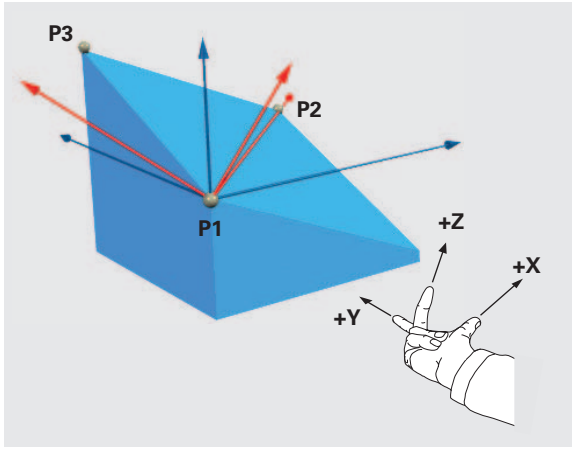
Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
VECTOR	Inglês vector = vector
BX, BY, BZ	Vector **B**ase: componentes **X**, **Y** e **Z**
NX, NY, NZ	Vector **N**ormal: componentes **X**, **Y** e **Z**

Definir plano de maquinagem por meio de três pontos: PLANE POINTS

Aplicação

Pode definir claramente um plano de maquinagem, indicando **três pontos P1 a P3 quaisquer deste plano**. Esta possibilidade realiza-se na função **PLANE POINTS**.



Antes da programação, deverá ter em conta

A ligação do ponto 1 ao ponto 2 determina o sentido do eixo principal inclinado (X com eixo da ferramenta Z).

Você determina o sentido do eixo da ferramenta inclinado por meio da posição do 3º ponto referente à linha de ligação entre o ponto 1 e o ponto 2. Recorrendo à regra da mão direita, (polegar = eixo X, indicador eixo Y, dedo médio = eixo Z, ver figura em cima, à direita), é válido o seguinte: polegar (eixo X) indica do ponto 1 para o ponto 2, o indicador (eixo Y) indica paralelamente ao eixo Y inclinado no sentido do ponto 3. Depois, o dedo médio no sentido do eixo da ferramenta inclinado.

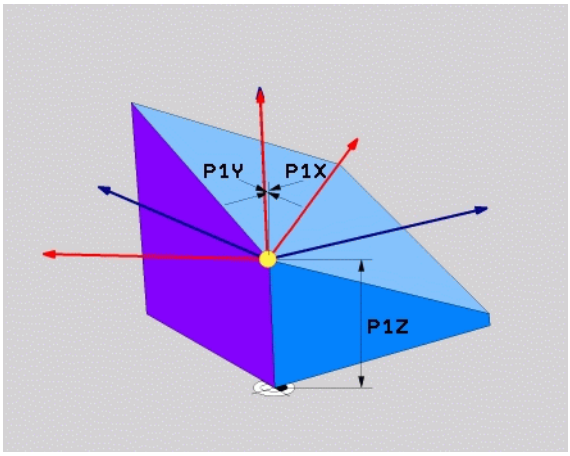
Os três pontos definem a inclinação do plano. A posição do ponto zero activado não é modificada pelo TNC.

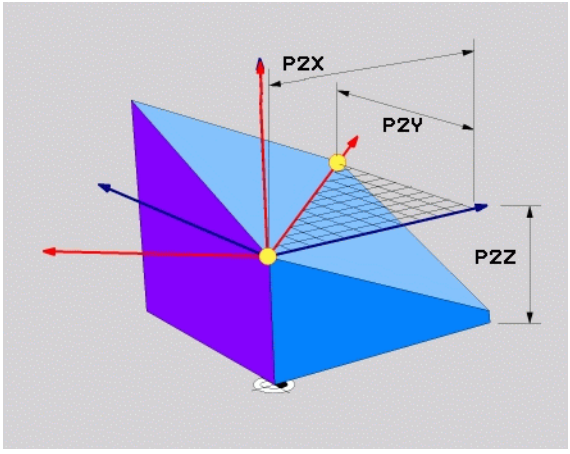
Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

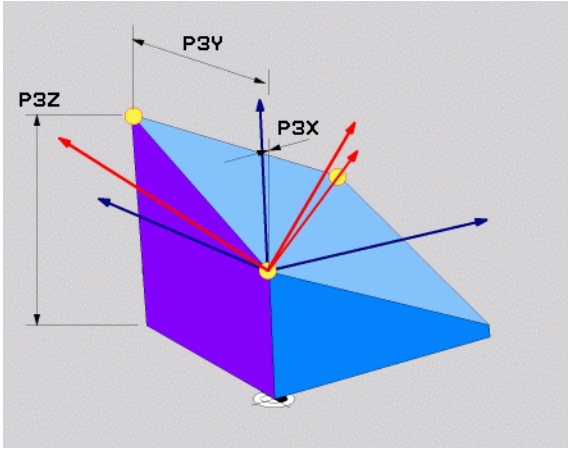
Parâmetros de introdução



- **Coordenada X 1º ponto do plano?**: coordenada X **P1X** do 1º ponto do plano (ver figura em cima, à direita)
- **Coordenada Y 1º ponto do plano?**: coordenada Y **P1Y** do 1º ponto do plano (ver figura em cima, à direita)
- **Coordenada Z 1º ponto do plano?**: coordenada Z **P1Z** do 1º ponto do plano (ver figura em cima, à direita)
- **Coordenada X 2º ponto do plano?**: coordenada X **P2X** do 2º ponto do plano (ver figura em cima, ao centro)
- **Coordenada Y 2º ponto do plano?**: coordenada Y **P2Y** do 2º ponto do plano (ver figura em cima, ao centro)
- **Coordenada Z 2º ponto do plano?**: coordenada Z **P2Z** do 2º ponto do plano (ver figura em cima, ao centro)
- **Coordenada X 3º ponto do plano?**: coordenada X **P3X** do 3º ponto do plano (ver figura em baixo, à direita)
- **Coordenada Y 3º ponto do plano?**: coordenada Y **P3Y** do 3º ponto do plano (ver figura em baixo, à direita)
- **Coordenada Z 3º ponto do plano?**: coordenada Z **P3Z** do 3º ponto do plano (ver figura em baixo, à direita)
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)







Bloco NC

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

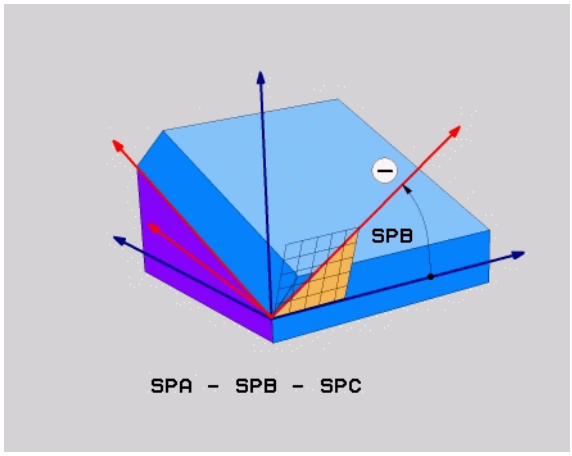
Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
PONTOS	Inglês **points** = pontos

Definir plano de maquinagem por meio de um único ângulo no espaço incremental: PLANE RELATIVE

Aplicação

Utiliza-se o ângulo no espaço incremental, quando se pretende inclinar um plano de maquinagem inclinado, já activado por meio de **mais uma rotação**. Exemplo 45° aplicar chanfre num plano inclinado.



Antes da programação, deverá ter em conta

O ângulo definido actua sempre referente ao plano de maquinagem activado, seja qual for a função com que tenha sido activado.

Pode programar uma após outra, a quantidade de funções **PLANE RELATIVE** que quiser.

Se quiser regressar ao plano de maquinagem que estava activado antes da função **PLANE RELATIVE**, defina **PLANE RELATIVE** com o mesmo ângulo, mas com o sinal oposto.

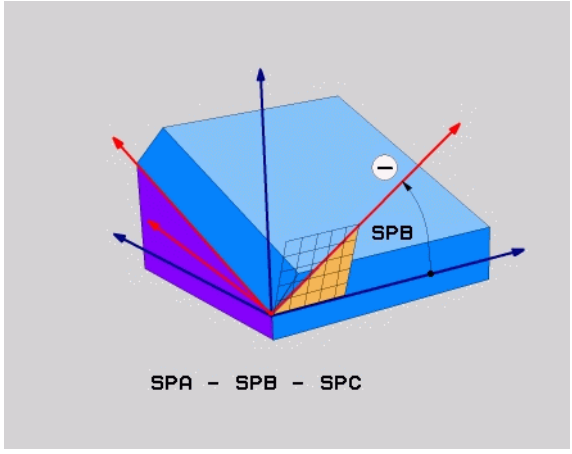
Se utilizar **PLANE RELATIVE** num plano de maquinagem não inclinado, rode o plano não inclinado simplesmente no ângulo no espaço definido na função **PLANE**.

Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

Parâmetros de introdução



- **Ângulo incremental?**: ângulo no espaço em que se pretende continuar a inclinar o plano de maquinagem activado (ver figura em cima, à direita). Seleccionar por softkey, o eixo em redor do qual se pretende inclinar. Campo de introdução: de -359,9999° a +359,9999°
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)



Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
RELATIVO	Inglês **relative** = referente a

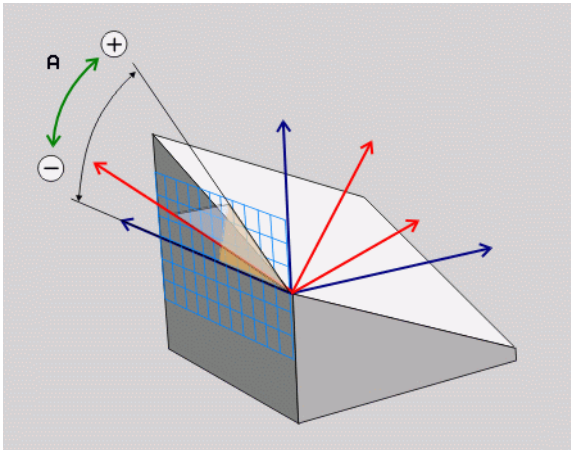
Exemplo: Bloco NC

```
5 PLANE RELATIV SPB-45 .....
```

Plano de maquinagem através do ângulo de eixo: PLANE AXIAL (Função FCL 3)

Aplicação

A função **PLANE AXIAL** define tanto a situação do plano de maquinagem como também as coordenadas nominais do eixo de rotação. Em especial em máquinas com cinemática rectangular e com cinemática em que apenas um eixo de rotação está activado, esta função é fácil de utilizar.



A função **PLANE AXIAL** pode também ser utilizada quando existe apenas um eixo de rotação activo na máquina.

A função **PLANE RELATIV** pode ser utilizada após **PLANE AXIAL** quando a máquina permite definições de ângulo no espaço. Consulte o manual da máquina.

Antes da programação, deverá ter em conta

Introduzir apenas o ângulo de eixo que existem realmente na máquina, caso contrário o TNC emitirá uma mensagem de erro.

Com **PLANE AXIAL** as coordenadas do eixo de rotação são activadas de forma modal. Sobrepõem-se assim definições múltiplas, pelo que são permitidas introduções incrementais.

Para anulação da função **PLANE AXIAL**, utilizar a função **PLANE RESET**. A anulação através da introdução de 0 não desactiva **PLANE AXIAL**.

As funções **SEQ**, **TABLE ROT** e **COORD ROT** não têm qualquer função quando ligadas a **PLANE AXIAL**.

Descrição de parâmetros para o comportamento de posição: Ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE", página 454.

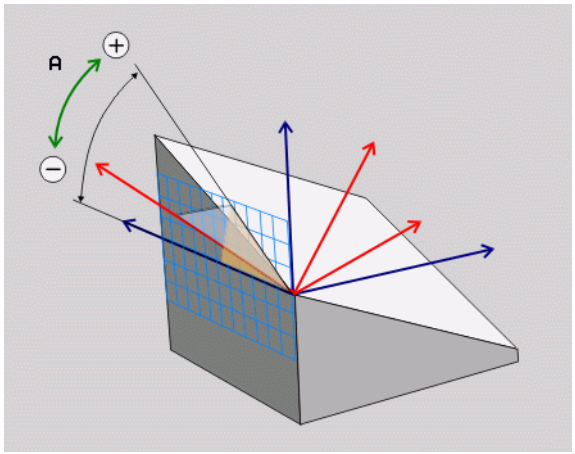
Parâmetros de introdução



- **Ângulo do eixo A?**: ângulo do eixo, **sobre o qual** o eixo A deve ser inclinado. Se foram introduzidos valores incrementais, o ângulo deve continuar a ser inclinado, **em volta** do eixo A da posição actual. Campo de introdução: de -99999,9999° a +99999,9999°
- **Ângulo do eixo B?**: ângulo do eixo, **sobre o qual** o eixo B deve ser inclinado. Se foram introduzidos valores incrementais, o ângulo deve continuar a ser inclinado, **em volta** do eixo B da posição actual. Campo de introdução: de -99999,9999° a +99999,9999°
- **Ângulo do eixo C?**: ângulo do eixo, **sobre o qual** o eixo C deve ser inclinado. Se foram introduzidos valores incrementais, o ângulo deve continuar a ser inclinado, **em volta** do eixo C da posição actual. Campo de introdução: de -99999,9999° a +99999,9999°
- Continuar com as características de posição (ver "Determinar o comportamento de posição da função PLANE" na página 454)

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
AXIAL	Englisch **axial** = forma do eixo



Exemplo: Bloco NC

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```

Determinar o comportamento de posição da função PLANE

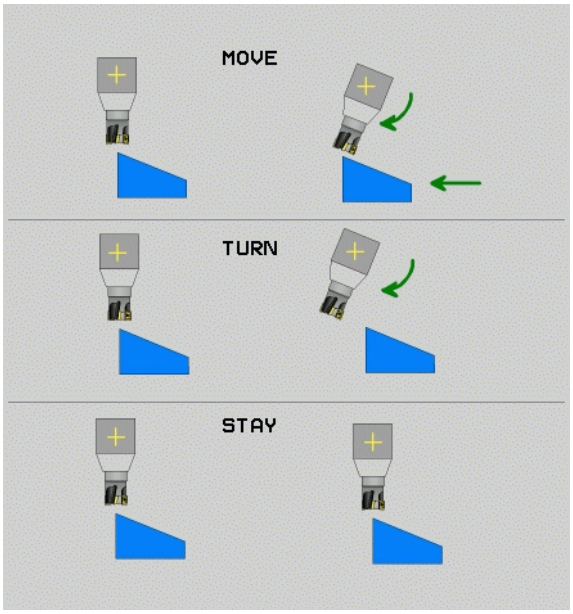
Resumo

Independentemente da função PLANE que se utiliza para definir o plano de maquinagem inclinado, estão sempre disponíveis as seguintes funções para o comportamento de posição:

- Inclinação automática
- Selecção de possibilidades de inclinação alternativas
- Selecção de tipo de transformação

Inclinação automática: MOVE/TURN/STAY (introdução obrigatoriamente necessária)

Depois de você ter introduzido todos os parâmetros para a definição de plano, tem que determinar nos valores de eixos calculados, como devem ser inclinados os eixos rotativos:



MOVE

- A função PLANE deve inclinar os eixos rotativos automaticamente de acordo com os valores de eixos calculados, na qual a posição relativa entre peça e ferramenta não se altera. A TNC executa um movimento compensatório nos eixos lineares

TURN

- A função PLANE deve inclinar os eixos rotativos automaticamente de acordo com os valores de eixos calculados, na qual apenas os eixos rotativos são posicionados. A TNC **não** executa movimento compensatório nos eixos lineares

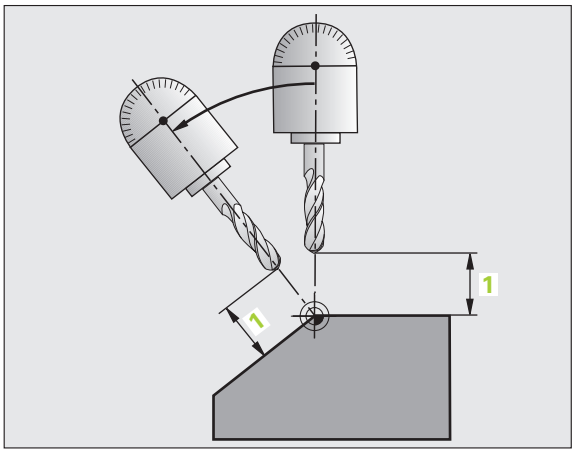
STAY

- Inclina os eixos rotativos num bloco de posição seguinte e separado

Se se tiver seleccionado a opção **MOVE** (a função **PLANE** deve inclinar-se automaticamente com movimento de compensação), é preciso ainda definir os dois seguintes parâmetros **Distância do ponto de rotação da extremidade da ferramenta**e**Alimentação? Definir F=** . Se se tiver seleccionado a opção **TURN** (a função **PLANE** deve inclinar-se automaticamente sem movimento de compensação), é preciso ainda definir o seguinte parâmetro **Alimentação? Definir F=** . Em alternativa a uma alimentação definida directamente por valor numérico **F**, o movimento de inclinação poderá ser executado também com **FMAX** (movimento rápido) ou **FAUTO** (alimentação a partir do bloco **TOOL CALL**).

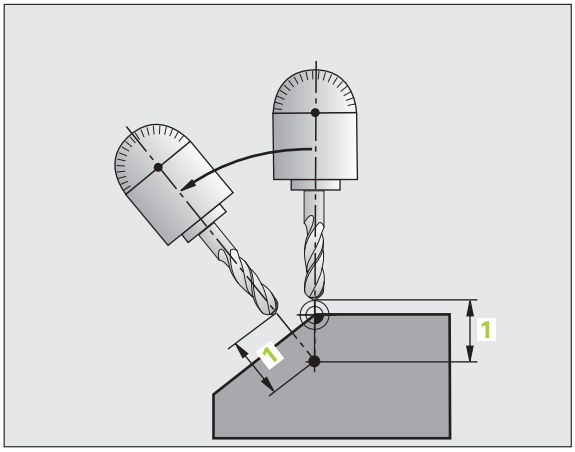
Se utilizar a função **PLANE AXIAL** em ligação com **STAY**, então deverá inclinar o eixo de rotação num bloco de posicionamento separado segundo a função **PLANE**.

- **Distância ponto de rotação da extremidade da ferramenta** (valor incremental): o TNC roda a ferramenta (a mesa) em redor da extremidade da ferramenta. Por meio do parâmetro **DIST** você determina o ponto de rotação do movimento de inclinação, referente à posição actual da extremidade da ferramenta



Tenha atenção!

- Quando a ferramenta, antes da inclinação, se encontra na distância à peça indicada , a ferramenta encontra-se também, depois da inclinação, visto relativamente na mesma posição (ver figura no meio, à direita, 1 = DIST)
- Quando a ferramenta, antes da inclinação, não se encontra na distância à peça indicada, a ferramenta, depois da inclinação, encontra-se, visto relativamente, deslocada para a posição original (ver figura em baixo, à direita, 1 = DIST)



- **Alimentação? F=**: velocidade da trajectória a que se pretende inclinar a ferramenta

Inclinar eixos rotativos num bloco separado

Se quiser alinhar os eixos rotativos num bloco de posicionamento separado (seleccionada a opção **STAY**), proceda da seguinte forma:

Perigo de colisão!

Posicionar previamente a ferramenta de forma a que, ao alinhar, não se possa produzir nenhuma colisão entre a ferramenta e a peça (dispositivo de fixação).

- Seleccionar uma função **PLANE** qualquer; definir alinhamento automático com **STAY**. Na execução, o TNC calcula os valores de posição dos eixos rotativos existentes na sua máquina e deposita-os nos parâmetros de sistema Q120 (eixo A), Q121 (eixo B) e Q122 (eixo C)
- Definir bloco de posição com os valores angulares calculados pelo TNC

Exemplo de blocos NC: alinhar a máquina com mesa redonda C e mesa basculante A num ângulo no espaço B+45°.

`...`	
`12 L Z+250 R0 FMAX`	Posicionar na altura segura
`13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY`	Definir e activar função PLANE
`14 L A+Q120 C+Q122 F2000`	Posicionar eixo rotativo com os valores calculados pelo TNC
`...`	Definir maquinagem no plano inclinado

Selecção de possibilidades de inclinação alternativas: SEQ +/– (introdução opcional)

A partir da posição do plano de maquinagem definida por si, o TNC tem que calcular a respectiva posição adequada dos eixos rotativos existentes na sua máquina. Em regra, obtêm-se sempre duas possibilidades de solução.

Com o comutador **SEQ** defina qual a possibilidade de solução que o TNC deve usar:

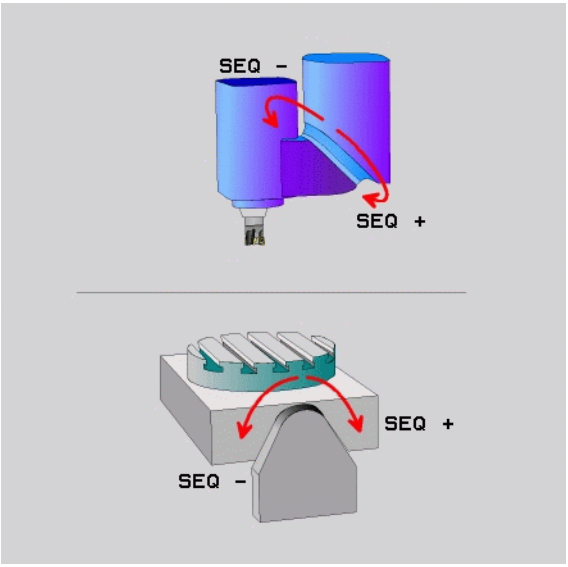
- **SEQ+** posiciona o eixo mestre, de forma a este assumir um ângulo positivo. O eixo mestre é o 2º eixo rotativo a contar da mesa ou o 1º eixo rotativo a contar da ferramenta (depende da configuração da máquina; ver também figura em cima, à direita)
- **SEQ-** posiciona o eixo mestre, de forma a este assumir um ângulo negativo

Se a solução escolhida por si por meio de **SEQ** não estiver na margem de deslocação da máquina, o TNC emite a mensagem de erro **Ângulo não permitido**.

Aquando da utilização da função **PLANE AXIS** o sensor **SEQ** não tem qualquer função.

Se você não definir **SEQ**, o TNC determina a solução da seguinte forma:

1. Primeiro, o TNC verifica se ambas as possibilidades de solução se encontram na margem de deslocação dos eixos rotativos
2. Se isto acontecer, o TNC escolhe a solução que se atinge no caminho mais curto
3. Se houver só uma solução na margem de deslocação, o TNC utiliza essa solução
4. Se não houver nenhuma solução na margem de deslocação, o TNC emite a mensagem de erro **Ângulo não permitido**



Exemplo de uma máquina com mesa redonda C e mesa basculante.
Função programada: **PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0**

Interruptor de fim de curso	Posição inicial	SEQ	Resultado posição de eixo
Sem função	A+0, C+0	não progr.	A+45, C+90
Sem função	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Sem função	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Sem função	A+0, C-105	não progr.	A–45, C–90
Sem função	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Sem função	A+0, C-105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	não progr.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Mensagem de erro
Sem função	A+0, C–135	+	A+45, C+90

Selecção do modo de transformação (introdução opcional)

Para máquinas que têm uma mesa rotativa C, está disponível uma função, com a qual você pode determinar o modo de transformação:



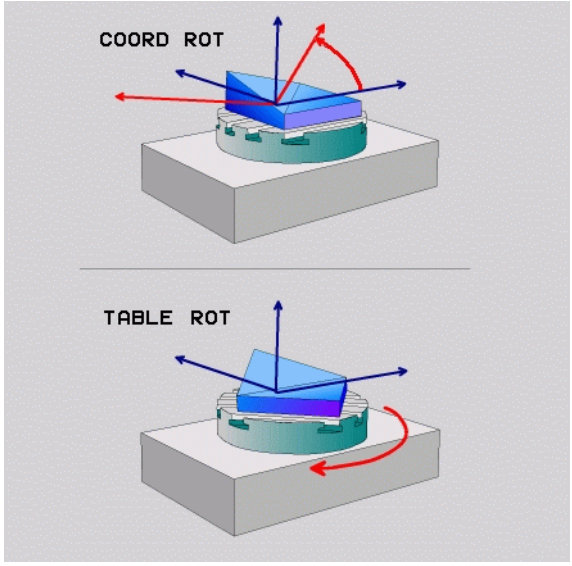
- **COORD ROT** determina que a função PLANE deve rodar o sistema de coordenadas apenas no ângulo de rotação definido. A mesa rotativa não é deslocada, a compensação da rotação realiza-se de forma calculada



- **TABLE ROT** determina que a função PLANE deve posicionar a mesa rotativa no ângulo de rotação definido. A compensação realiza-se por uma rotação da peça

Aquando da utilização da função **PLANE AXIS** as funções **COORD ROT** e **TABLE ROT** não têm qualquer função.

Sempre que utiliza a função **TABLE ROT** em conjunto com uma rotação básica e o ângulo de rotação 0, o TNC inclina a mesa no ângulo definido na rotação básica.

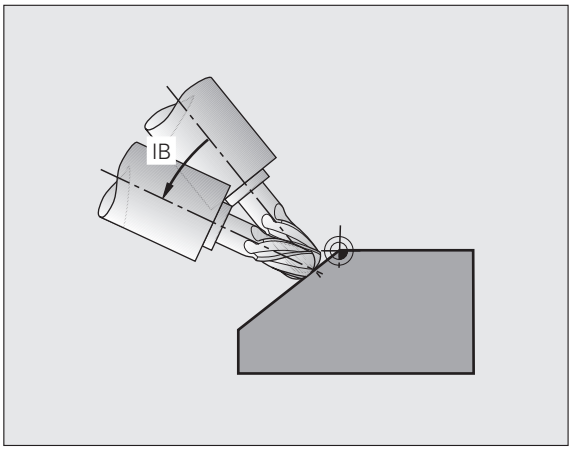


12.3 Fresagem inclinada no plano inclinado

Função

Em conexão com as novas funções **PLANE** e **M128**, é possível **fresar inclinado** num plano de maquinagem inclinado. Para isso, estão disponíveis duas possibilidades de definição:

- Fresagem inclinada por meio de deslocação incremental dum eixo rotativo
- Fresagem inclinada por meio de vectores normais



A fresagem inclinada no plano inclinado só funciona com fresas esféricas.

Com cabeças basculantes/mesas basculantes de 45°, você pode definir o ângulo inclinado também como ângulo no espaço. Utilize para isso a função **FUNCTION TCPM** (ver "FUNÇÃO TCPM (opção de software 2)" na página 460).

Fresagem inclinada por meio de deslocação incremental dum eixo rotativo

- Retirar a ferramenta
- Activar M128
- Definir uma função PLANE qualquer, ter atenção ao comportamento de posicionamento
- Mediante um bloco de rectas, deslocar de forma incremental, no respectivo eixo, o ângulo inclinado pretendido

Exemplo de blocos NC:

`...`	
`12 L Z+50 R0 FMAX M128`	Posicionar na altura segura, activar M128
`13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000`	Definir e activar função PLANE
`14 L IB-17 F1000`	Ajustar ângulo inclinado
`...`	Definir maquinagem no plano inclinado

Fresagem inclinada por meio de vectores normais

No bloco **LN**, só pode estar definido um vector de direcção, com o qual está definido o ângulo inclinado (vector normal **NX**, **NY**, **NZ** ou vector de direcção da ferramenta **TX**, **TY**, **TZ**).

- Retirar a ferramenta
- Activar M128
- Definir uma função PLANE qualquer, ter atenção ao comportamento de posicionamento
- Executar o programa com blocos LN, onde está definido por vector o sentido da ferramenta

Exemplo de blocos NC:

`...`	
`12 L Z+50 R0 FMAX M128`	Posicionar na altura segura, activar M128
`13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE ABST50 F1000`	Definir e activar função PLANE
`14 LN X+31.737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ+0,9539 F 1000 M3`	Ajustar ângulo inclinado por meio de vector normal
`...`	Definir maquinagem no plano inclinado

12.4 FUNÇÃO TCPM (opção de software 2)

Função

O fabricante da máquina tem que determinar a geometria da máquina no parâmetro ou em tabelas cinemáticas.

Perigo de colisão com eixos basculantes com dentes Hirth!

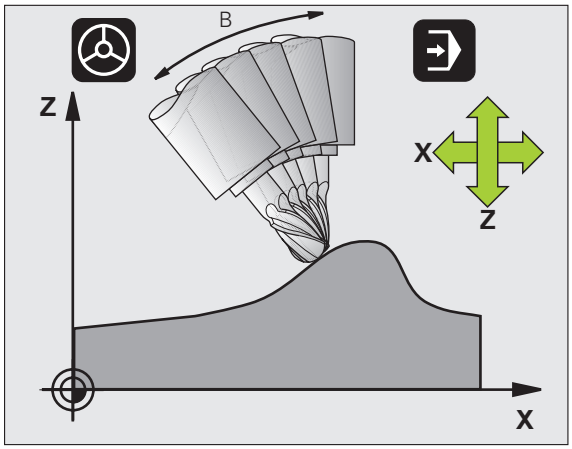
Modificar a posição do eixo basculante só depois de ter retirado a ferramenta. Se não o fizer, podem surgir estragos no contorno ao retirar-se os dentes.

Antes de posicionamentos com **M91** ou **M92** e antes de uma **TOOL CALL**: anular **FUNCTION TCPM**.

Para evitar estragos no contorno, com **FUNCTION TCPM** você só pode utilizar fresas esféricas.

O comprimento da ferramenta deve referir-se ao centro da esfera da fresa esférica.

Se estiver activado **FUNCTION TCPM**, o TNC mostra o símbolo na visualização de posições .



FUNCTION TCPM é um desenvolvimento da função **M128**, com a qual pode determinar o comportamento do TNC durante o posicionamento de eixos rotativos. Ao contrário de **M128** com a **FUNCTION TCPM** pode definir autonomamente a actuação de várias funcionalidades:

- Actuação da alimentação programada: **F TCP** / **F CONT**
- Interpretação das coordenadas do eixos rotativos programadas no programa NC: **AXIS POS** / **AXIS SPAT**
- Modo de interpolação entre a posição de partida e a posição de destino: **PATHCTRL AXIS** / **PATHCTRL VECTOR**

Definir FUNCTION TCPM

SPEC FCT

▶ Seleccionar as funções especiais

FUNÇÕES PROGRAMA

▶ Seleccionar auxílios de programação

FUNCTION TCPM

▶ Seleccionar a função FUNCTION TCPM

Actuação da alimentação programada

Para a definição da actuação da alimentação programada, o TNC disponibiliza duas funções:

F TCP

▶ **F TCP** determina que a alimentação programada seja interpretada como a velocidade relativa efectiva entre a extremidade da ferramenta (**t**ool **c**enter **p**oint) a e peça de trabalho

F CONTOUR

▶ **F CONT** determina que a alimentação programada seja interpretada como alimentação de trajectória dos eixos programados nos respectivos blocos NC

Exemplo de blocos NC:

`...`	
`13 FUNCTION TCPM F TCP ...`	A alimentação refere-se à extremidade da ferramenta
`14 FUNCTION TCPM F CONT ...`	A alimentação é interpretada como alimentação da trajectória
`...`	

Interpretação das coordenadas programadas dos eixos rotativos

As máquinas com cabeças basculantes de 45° ou mesas basculantes de 45° não tinham até agora a possibilidade de ajustar de forma fácil o ângulo inclinado ou uma orientação de ferramenta relativa ao sistema de coordenadas activo no momento (ângulo sólido). Esta funcionalidade apenas podia ser realizada através de programas criados externamente com vectores normais de superfície (blocos LN).

O TNC dispõe agora da seguinte funcionalidade:

AXIS POSITION

- **AXIS POST** determina que o TNC interpreta as coordenadas dos eixos rotativos como posição real do respectivo eixo

AXIS SPATIAL

- **AXIS SPAT** determina que o TNC interpreta as coordenadas dos eixos rotativos como ângulo sólido

AXIS POS, apenas deve ser utilizada quando a sua máquina dispõe de eixos rotativos rectangulares. No caso de cabeças/mesas basculantes de 45° **AXIS POS** pode eventualmente conduzir a posições do eixo incorrectas.

AXIS SPAT: As coordenadas do eixo rotativo introduzidas no bloco de posicionamento são ângulos sólidos, que se referem ao sistema de coordenadas (talvez inclinado) activo de momento (ângulos sólidos incrementais).

Depois de accionar **FUNCTION TCPM** juntamente com **AXIS SPAT**, deve programar no primeiro bloco de deslocação todos os três ângulos sólidos na definição de ângulo inclinado. Isto também é válido quando um ou mais ângulos sólidos forem de 0º.

Exemplo de blocos NC:

`...`	
`13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...`	As coordenadas dos eixos rotativos são ângulos de eixo
`...`	
`18 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...`	As coordenadas dos eixos rotativos são ângulos sólidos
`20 L A+0 B+45 C+0 F MAX`	Ajustar a orientação da ferr.ta para B+45 graus (ângulo sólido) Definir o ângulo sólido A e C com 0
`...`	

Modo de interpolação entre a posição de partida e a posição de destino

Para a definição do modo de interpolação entre a posição de partida e a posição de destino, o TNC disponibiliza duas funções:

PATH CONTROL AXIS

- **PATHCTRL AXIS** determina que a extremidade da ferramenta entre a posição de partida e a posição de destino do respectivo bloco NC se desloque numa recta (**Face Milling**). A direcção do eixo da ferramenta na posição de partida e na posição de destino corresponde respectivamente aos valores programados, no entanto o tipo de ferramenta não descreve uma trajectória definida entre a posição de partida e de destino. A superfície resultante através da fresagem com o tipo de ferramenta (**Peripheral Milling**), depende da geometria da máquina

PATH CONTROL VECTOR

- **PATHCTRL VECTOR** determina que a extremidade da ferramenta entre a posição de partida e a posição de destino do respectivo bloco NC se desloque numa recta e que também a direcção do eixo da ferramenta entre a posição de partida e da posição de destino seja interpolada de forma a que numa maquinagem no tipo de ferramenta surja um plano (**Peripheral Milling**)

A ter em conta no PATHCTRL VECTOR:

Normalmente é possível alcançar uma determinada orientação da ferramenta definida através de duas posições diferentes de eixo inclinado. O TNC utiliza a solução que é possível atingir no percurso mais curto (a partir da posição actual). Assim, em programas de 5 eixos, pode acontecer que o TNC se aproxime de posições finais do eixo rotativo que não estão programadas.

Para obter um movimento de eixos múltiplos o mais possível contínuo, deve definir o ciclo 32 com uma **Tolerância para eixos rotativos** (consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo 32 TOLERÂNCIA). A tolerância dos eixos rotativos deve ter o mesmo valor da tolerância de desvio da trajectória igualmente definida no ciclo 32. Quanto maior for a definição da tolerância para os eixos rotativos tanto maior serão os desvios de contorno no Peripheral Milling.

Exemplo de blocos NC:

`...`	
`13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS`	A extremidade da ferramenta movimenta-se numa recta
`14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL VECTOR`	A extremidade da ferramenta e o vector de direcção da ferramenta movimentam-se num plano
`...`	

Anular FUNCTION TCPM

RESET TCPM

▶ Utilizar **FUNCTION RESET TCPM** quando quiser anular especificamente a função dentro de um programa

Exemplo de blocos NC:

...	
25 FUNCTION RESET TCPM	Anular FUNCTION TCPM
...	

O TNC anula automaticamente **FUNCTION TCPM** quando num modo de funcionamento de execução do programa seleccionar um programa novo.

Apenas pode anular **FUNCTION TCPM** quando a função **PLANE** estiver inactiva. Eventualmente, executar **PLANE RESET** antes de **FUNCTION RESET TCPM**.

12.5 Funções auxiliares para eixos rotativos

Alimentação em mm/min em eixos rotativos A, B, C: M116 (opção de software 1)

Comportamento standard

O TNC interpreta a alimentação programada num eixo rotativo em graus/min (em programas em mm e também em programas em polegadas). Portanto, a alimentação de trajectória depende da distância do ponto central da ferramenta ao centro do eixo rotativo.

Quanto maior for a distância, maior é a alimentação da trajectória.

Alimentação em mm/min em eixos rotativos com M116



A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.

M116 actua só em mesas redondas e rotativas. No caso de cabeças basculantes o M116 não pode ser utilizado. Se a sua máquina estiver equipada com um combinação mesa/cabeça, o TNC ignora os eixos rotativos da cabeça basculante.

M116 também actua com o plano de maquinagem inclinado e em combinação com M128.

O TNC interpreta a alimentação programada num eixo rotativo em mm/min (ou 1/10 poleg/min). Assim, o TNC calcula em cada início de bloco a alimentação para esse bloco. A alimentação não se modifica enquanto o bloco é executado, mesmo quando a ferramenta se dirige ao centro do eixo rotativo.

Activação

M116 actua no plano de maquinagem. Com M117 você anula M116; no fim do programa, M116 também fica inactivado.

M116 actua no início do bloco.

Deslocar eixos rotativos de forma optimizada: M126

Comportamento standard

O comportamento standard do TNC ao posicionar eixos rotativos, com a visualização reduzida inferior a 360º, depende do parâmetro da máquina 7682. Aí está determinado se o TNC deve aproximar-se da diferença de posição nominal – posição real, ou se o TNC em princípio deve aproximar-se sempre (mesmo sem M126) da posição programada sobre o curso mais curto. Exemplos:

Posição real	Posição nominal	Percurso
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Comportamento com M126

Com M126, o TNC desloca um eixo rotativo cuja visualização está reduzida a valores inferiores a 360°, pelo caminho mais curto. Exemplos:

Posição real	Posição nominal	Percurso
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Activação

M126 actua no início do bloco.

Você anula M126 com M127; no fim do programa, M126 deixa também de actuar.

Reduzir a visualização do eixo rotativo a um valor inferior a 360°: M94

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta desde o valor angular actual para o valor angular programado.

Exemplo:

Valor angular actual:	538°
Valor angular programado:	180°
Curso de deslocação efectivo:	-358°

Comportamento com M94

No início do bloco, o TNC reduz o valor angular actual para um valor inferior a 360°, e a seguir desloca-se sobre o valor programado. Quando estiverem activados vários eixos rotativos, M94 reduz a visualização de todos os eixos rotativos. Como alternativa, pode-se introduzir um eixo rotativo atrás de M94. Assim, o TNC reduz só a visualização deste eixo.

Exemplo de blocos NC

Reduzir os valores de visualização de todos os eixos rotativos activados:

```
L M94
```

Reduzir apenas o valor de visualização do eixo C:

```
L M94 C
```

Reduzir a visualização de todos os eixos rotativos activados e a seguir deslocar o eixo C para o valor programado.

```
L C+180 FMAX M94
```

Activação

M94 actua só no bloco de programa onde estiver programado M94.

M94 actua no início do bloco.

Correcção automática da geometria da máquina ao trabalhar com eixos basculantes: M114 (opção de software 2)

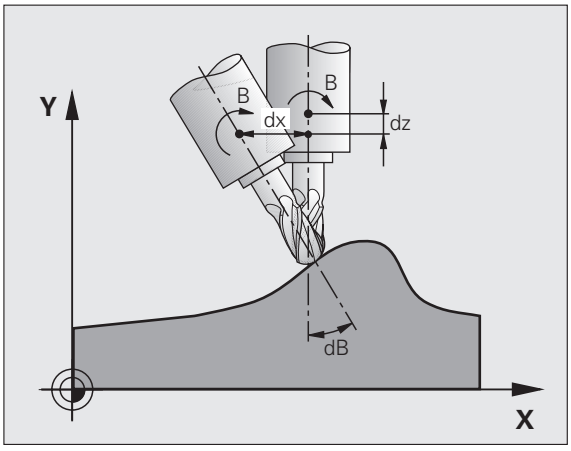
Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta para as posições determinadas no programa de maquinagem. Se a posição dum eixo basculante se modificar no programa, é necessário um processador para se calcular o desvio daí resultante nos eixos lineares e fazer a deslocação num bloco de posicionamento. Como aqui também a geometria da máquina desempenha o seu papel, o programa NC tem que ser calculado separadamente para cada máquina.

Comportamento com M114

A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.

Se no programa se modificar a posição de um eixo basculante comandado, o TNC compensa automaticamente o desvio da ferramenta com uma correcção de comprimento 3D. Visto a geometria da máquina se apresentar em parâmetros da máquina, o TNC compensa automaticamente também os desvios específicos da máquina. Os programas devem ser calculados só uma vez pelo processador posterior, inclusive se forem elaborados em diferentes máquinas com comando TNC.



Se a sua máquina não tiver nenhum eixo basculante comandado (inclinação manual da ferramenta, a ferramenta é posicionada pelo PLC), pode-se introduzir a respectiva posição válida de ferramenta basculante (p.ex. M114 B+45, permitido parâmetro Q) a seguir a M114.

A correcção do raio da ferramenta deve ser tida em conta pelo sistema CAD ou pelo processador. Uma correcção de raio programada RL/RR provoca uma mensagem de erro.

Quando o TNC efectua a correcção de comprimento da ferramenta, a alimentação programada refere-se ao extremo da ferramenta, ou pelo contrário ao ponto de referência da mesma.

Se a sua máquina tiver uma ferramenta basculante controlada, pode-se interromper a execução do programa e modificar a posição do eixo basculante (p.ex. com o volante).

Com a função AVANÇO PARA O BLOCO N, pode-se continuar com o programa de maquinagem na posição onde tinha sido interrompido. Com M114 activado, o TNC tem automaticamente em conta a nova posição do eixo basculante.

Para modificar a posição do eixo basculante com o volante, durante a execução do programa, utilize M118 em conjunto com M128.

Activação

M114 actua no início do bloco, e M115 no fim do bloco. M114 não actua se estiver activada a correcção de raio da ferramenta.

Elimina M114 com M115. M114 também deixa de actuar no fim do programa.

Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (opção de software 2)

Comportamento standard

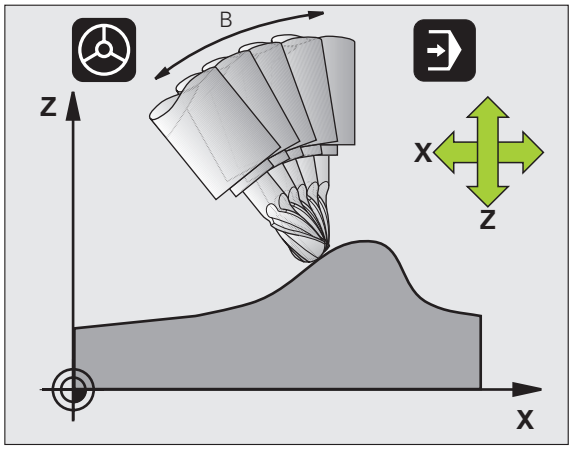
O TNC desloca a ferramenta para as posições determinadas no programa de maquinagem. Se no programa se modificar a posição dum eixo basculante, tem que se calcular o desvio daí resultante nos eixos lineares e deslocar-se para um bloco de posicionamento.

Comportamento com M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.

Se no programa se modificar a posição de um eixo basculante comandado, durante o processo de basculação a posição da extremidade da ferramenta permanece sem se modificar em relação à peça.

Utilize **M128** em conjunto com **M118** se durante a execução do programa quiser modificar a posição do eixo basculante com o volante. A sobreposição de um posicionamento do volante efectua-se com **M128** activado, no sistema de coordenadas fixas da máquina.



Perigo de colisão com eixos basculantes com dentes Hirth!

Modificar a posição do eixo basculante só depois de ter retirado a ferramenta. Se não o fizer, podem surgir estragos no contorno ao retirar-se os dentes.

A seguir a **M128** pode-se introduzir ainda mais uma alimentação com que o TNC executa os movimentos de compensação nos eixos lineares. Se não se introduzir nenhuma alimentação, ou se se introduzir uma alimentação superior ao determinado no parâmetro de máquina 7471, actua a alimentação a partir do parâmetro de máquina 7471.

Antes de posicionamentos com **M91** ou **M92** e antes de um bloco **TOOL CALL**: anular **M128**.

Para evitar danos no contorno, com **M128** só se podem utilizar fresas esféricas.

O comprimento da ferramenta deve referir-se ao centro da esfera da fresa esférica.

Se **M128** estiver activado, o TNC mostra o símbolo  na visualização.

M128 em mesas basculantes

Se, com **M128** activado, se programar um movimento da mesa basculante, o TNC roda da forma respectiva o sistema de coordenadas. Rode p.ex. o eixo C em 90° (por posicionamento ou por deslocação do ponto zero) e programe a seguir um movimento no eixo X; o TNC executa então o movimento no eixo Y da máquina.

O TNC também transforma o ponto de referência memorizado que se desloca através do movimento da mesa redonda .

M128 em correcção tridimensional da ferr.ta.

Quando, com **M128** activado e a correcção do raio **RL**/**RR** activada, se executa uma correcção tridimensional da ferramenta, em determinadas geometrias o TNC posiciona automaticamente os eixos rotativos (Peripheral Milling, ver "Correcção tridimensional da ferramenta (opção de software 2)", página 474).

Activação

M128 actua no início do bloco, e **M129** no fim do bloco. **M128** também actua nos modos de funcionamento manuais e permanece activado depois de uma troca de modo de funcionamento. A alimentação para o movimento de compensação permanece activa até se programar um movimento novo, ou anular **M128** com **M129**.

Anula **M128** com **M129**. Se se seleccionar um novo programa num modo de funcionamento de execução do programa, o TNC também anula **M128**.

Exemplo de blocos NC

Executar movimentos de compensação com uma alimentação de 1000 mm/min:

```
L X+0 Y+38.5 IB-15 RL F125 M128 F1000
```

Fresagem inclinada com eixos rotativos não comandados

Quando existirem na máquina eixos rotativos não comandados (os chamados eixos de contador), é possível efectuar também com estes eixos as maquinagens utilizadas, em conjunto com M128.

Proceda da seguinte forma:

1. Colocar manualmente os eixos rotativos na posição pretendida. O M128 não pode, neste caso, estar activo
2. Activar M128: o TNC lê o valor real de todos os eixos rotativos já existentes, calcula a partir dos mesmos a nova posição do ponto central da ferramenta e actualiza a visualização da posição
3. O TNC executa o movimento de compensação necessário com o bloco de posicionamento seguinte
4. Executar maquinagem
5. No final do programa, anular M128 com M129 e colocar os eixos rotativos de novo na posição inicial

Enquanto o M128 estiver activo, o TNC supervisiona a posição real dos eixos rotativos não comandados. Se a posição real se desviar do valor definido para a posição nominal pelo fabricante da máquina, o TNC emite uma mensagem de erro e interrompe a execução do programa.

Sobreposição M128 e M114

A M128 é um desenvolvimento da função M114.

A M114 calcula os movimentos de compensação necessários na geometria, **antes** da execução de cada bloco NC. O TNC adiciona o movimento de compensação de forma a este ser executado até ao final de cada bloco NC

A M128 calcula todos os movimentos de compensação em tempo real, o TNC executa directamente os movimentos de compensação necessários, depois destes se tornarem necessários através de um movimento de eixo rotativo.

A **M114** e a **M128** não deve estar activados ao mesmo tempo, caso contrário ocorrem sobreposições em ambas as funções, as quais poderão danificar a peça. O TNC emite a correspondente mensagem de erro.

Paragem de precisão em cantos com transições não tangenciais: M134

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta, em posicionamentos com eixos rotativos, de forma a que seja acrescentado um elemento de transição em transições de contorno não tangenciais. A transição de contorno depende da aceleração, do solavanco e da tolerância memorizada do desvio do contorno.

O comportamento standard do TNC pode ser alterado com o parâmetro de máquina 7440, de forma a activar automaticamente M 134 ao seleccionar-se um programa M134, ver "Parâmetros geraisdo utilizador", página 632.

Comportamento com M134

O TNC desloca a ferramenta, em posicionamentos com eixos rotativos, de forma a que seja efectuada uma paragem de precisão em transições de contorno não tangenciais.

Activação

M134 actua no início do bloco, e M135 no fim do bloco.

M134 é anulado com M135. Quando num modo de funcionamento de execução do programa se selecciona um novo programa, o TNC também anula M134.

Selecção de eixos basculantes: M138

Comportamento standard

Nas funções M114, M128 e inclinação do plano de maquinagem, o TNC considera os eixos rotativos que estão determinados em parâmetros de máquina pelo fabricante da sua máquina.

Comportamento com M138

Nas funções acima apresentadas, o TNC só considera os eixos basculantes que tenham sido definidos com M138.

Activação

M138 actua no início do bloco.

M138 é anulado programando de novo M138 sem indicação de eixos basculantes.

Exemplo de blocos NC

Para as funções acima apresentadas, considerar só o eixo basculante C:

```
L Z+100 R0 FMAX M138 C
```

Consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim do bloco: M144 (opção de software 2)

Comportamento standard

O TNC desloca a ferramenta para as posições determinadas no programa de maquinagem. Se no programa se modificar a posição dum eixo basculante, tem que se calcular o desvio daí resultante nos eixos lineares e deslocar-se para um bloco de posicionamento.

Comportamento com M144

O TNC considera haver uma modificação da cinemática da máquina na visualização de posições, como p.ex. por troca de um mandril acessório. Se acaso se modificar a posição dum eixo basculante comandado, durante o processo de basculação também se modifica a posição da extremidade da ferramenta em relação à peça. O valor resultante é calculado na visualização de posição.

São permitidos posicionamentos com M91/M92 com M144 activado.

A visualização de posição nos modos de funcionamento EXECUÇÃO SEQUENCIAL e BLOCO A BLOCO modifica-se só depois de os eixos basculantes terem alcançado a sua posição final.

Activação

M144 fica activo no início do bloco. M144 não actua na ligação com M114, M128 ou inclinação do plano de maquinagem.

M144 é anulado ao programar M145.

A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.

O fabricante da máquina determina a forma de actuação no modo automático e no modo manual. Consulte o manual da sua máquina.

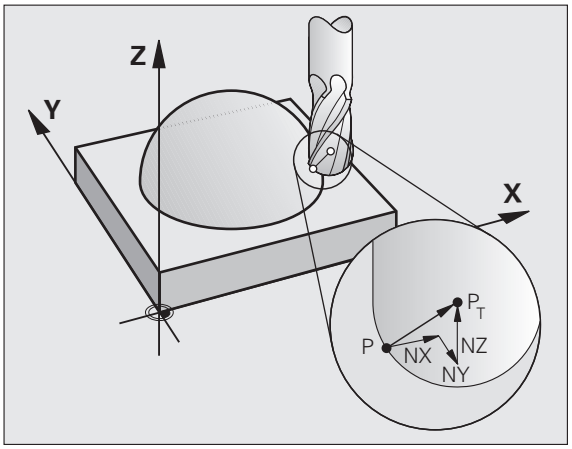
12.6 Correcção tridimensional da ferramenta (opção de software 2)

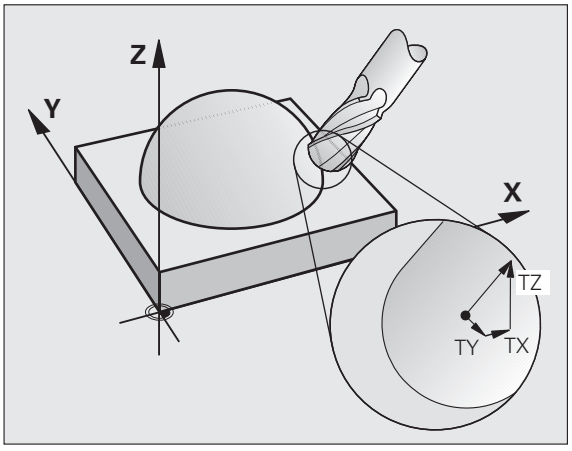
Introdução

O TNC pode executar uma correcção tridimensional (correcção 3D) da ferramenta para blocos lineares. Para além das coordenadas X, Y e Z do ponto final da recta, estes blocos devem conter também os componentes NX, NY e NZ do vector normal da superfície(ver "Definição de um vector normalizado" na página 475).

Se, além disso, ainda quiser executar uma orientação da ferramenta ou uma correcção tridimensional do raio, estes blocos têm ainda que conter um vector normalizado com os componentes TX, TY e TZ, e que determina a orientação da ferramenta (ver "Definição de um vector normalizado" na página 475).

O ponto final da recta, os componentes da normal à superfície e os componentes para a orientação da ferramenta devem ser calculados por um sistema CAM.



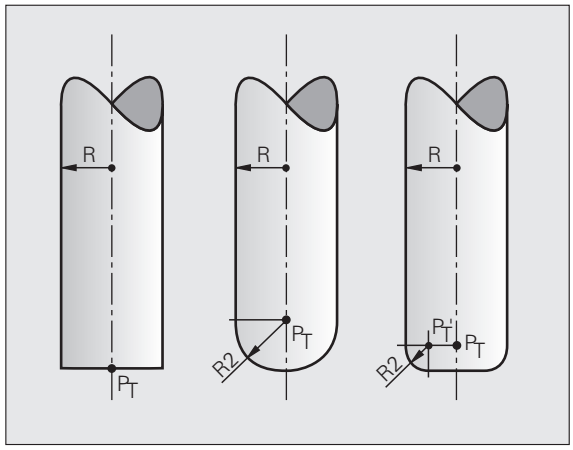


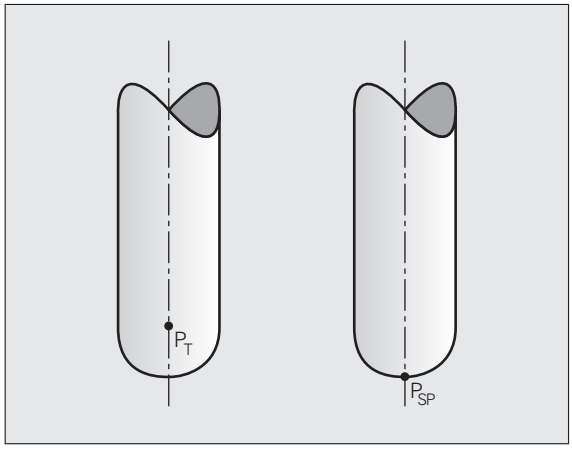
Possibilidades de utilização

- Utilização de ferramentas com dimensões que não coincidem com as dimensões calculadas pelo sistema CAM (correcção 3D sem definição da orientação da ferramenta)
- Face Milling: correcção da geometria da fresa no sentido da normal à superfície (correcção 3D com e sem definição da orientação da ferr.ta). O levantamento de aparas dá-se primariamente com o lado dianteiro da ferr.ta
- Peripheral Milling: correcção do raio da fresa perpendicular ao sentido do movimento e perpendicular ao sentido da ferr.ta (correcção tridimensional do raio com definição da orientação da ferr.ta). O levantamento de aparas dá-se primariamente com a superfície lateral da ferr.ta

Definição de um vector normalizado

Um vector normalizado é uma dimensão matemática que contém um valor 1 e um sentido qualquer. Em blocos LN, o TNC precisa de até dois vectores normalizados, um para determinar o sentido da normal à superfície e um outro (opcional) para determinar o sentido da orientação da ferramenta. O sentido da normal à superfície determina-se com os componentes NX, NY e NZ. Com fresa cónica e fresa esférica, dirija a parte perpendicular da superfície da peça para o ponto de referência P_T da ferramenta, com fresa toroidal é através de P_T ou P_T (ver figura). O sentido da orientação da ferramenta determina-se com os componentes TX, TY e TZ





As coordenadas para a posição X, Y, Z e para as normais à superfície NX, NY e NZ ou TX, TY e TZ devem ter a mesma sequência no bloco NC.

No bloco LN, indicar sempre todas as coordenadas e todas as normais à superfície, mesmo que não tenham mudado os valores em comparação com o bloco anterior.

TX, TY e TZ, têm que estar sempre definidos com valores numéricos. Não são permitidos parâmetros Q.

Para evitar interrupções de alimentação durante a maquinagem, calcule e emita os vectores normais, por norma, sempre com 7 casas decimais.

A correcção 3D com normal à superfície é válida para a indicação de coordenadas nos eixos principais X, Y e Z.

Se se trocar uma ferramenta com medida excedente, (valores delta positivos), o TNC emite uma mensagem de erro. É possível suprimir a mensagem de erro com a função M **M107** (ver "Condições para blocos NC com vectores normais à superfície e correcção 3D", página 180).

Quando as medidas excedentes da ferramenta prejudicam o contorno, o TNC não emite uma mensagem de erro.

Com o parâmetro de máquina 7680, é possível determinar se o sistema CAM corrigiu o comprimento da ferramenta através do centro da esfera P_T ou através do pólo sul da esfera P_{SP}(ver figura).

Formas da ferr.ta permitidas

As formas da ferramenta permitidas (ver figura) são determinadas na tabela de ferramentas por meio dos raios **R** e **R2** da ferramenta:

- Raio **R** da ferramenta: medida entre o ponto central da ferrta. e o lado exterior da mesma
- Raio 2 **R2** da ferramenta: raio de arredondamento desde o extremo da ferrta. até ao lado exterior da mesma

A relação de **R** com **R2** determina a forma da ferramenta:

- **R2** = 0: fresa de topo
- **R2** = **R**: fresa esférica
- 0 < **R2** < **R**: fresa angular esférica

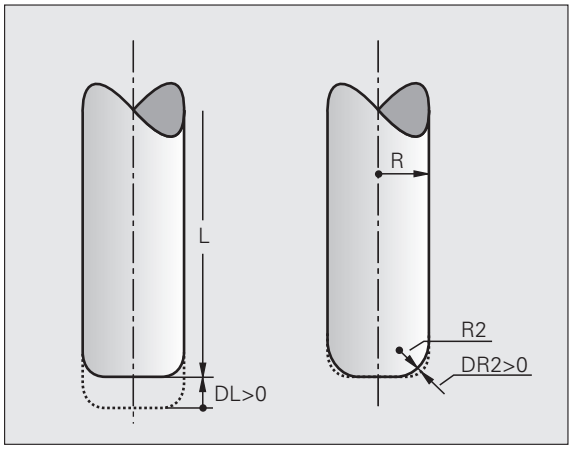
Destas indicações resultam também as coordenadas para o ponto de referência da ferramenta P_T.

Utilizar outras ferramentas: valores delta

Quando utilizar ferramentas com dimensões diferentes das da ferramenta original, introduza a diferença de comprimentos e raios como valores delta na tabela de ferramentas ou na chamada da ferramenta **TOOL CALL**:

- Valor delta positivo **DL, DR, DR2**: as dimensões da ferrta. são maiores do que as da ferrta. original (medida excedente)
- Valor delta negativo **DL, DR, DR2**: as dimensões da ferrta. são menores do que as da ferrta. original (submedida)

O TNC corrige então a posição da ferr.ta no valor da soma dos valores delta, a partir da tabela de ferr.tas e da chamada da ferr.ta.



Correcção 3D sem orientação da ferr.ta

O TNC desloca a ferr.ta no sentido da normal à superfície no valor da soma dos valores delta (tabela de ferr.tas e **TOOL CALL**).

Exemplo: formato de bloco com normal à superfície

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165
 NX+0.2637581 NY+0.0078922 NZ-0.8764339 F1000 M3
```

LN:	Recta com correcção 3D
X, Y, Z:	Coordenadas do ponto final da recta corrigidas
NX, NY, NZ:	Componentes da medida normal à superfície
F:	Alimentação
M:	Função auxiliar

Face Milling: correcção 3D com e sem orientação da ferr.ta

O TNC desloca a ferr.ta no sentido da normal à superfície no valor da soma dos valores delta (tabela de ferr.tas e **TOOL CALL**).

Estando activado **M128** (ver "Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (opção de software 2)", página 469) o TNC mantém a ferramenta na perpendicular ao contorno da peça de trabalho quando não estiver determinada nenhuma orientação da ferramenta no bloco **LN**.

Se num bloco **LN** estiver definida uma orientação da ferramenta **T** e se ao mesmo tempo estiver uma **M128** (ou **FUNCTION TCPM**) estiver activa, então o TNC posiciona os eixos rotativos da máquina automaticamente de forma a que a ferramenta atinja a orientação da máquina introduzida. Se não houver uma **M128** (ou **FUNCTION TCPM**) activada, o TNC ignora o vector de direcção **T**, mesmo quando está definido num bloco **LN**.



Esta função só é possível em máquinas para cuja configuração de eixos basculantes são possíveis de definir ângulos no espaço. Consulte o manual da sua máquina.

O TNC não consegue posicionar automaticamente os eixos rotativos em todas as máquinas. Consulte o manual da sua máquina.



Perigo de colisão!

Nas máquinas com eixos rotativos que só permitem uma limitada área de deslocação, no posicionamento automático podem surgir movimentos que requerem, por exemplo, uma rotação da mesa de 180°. Tenha atenção ao perigo de colisão da cabeça com a peça ou com órgãos tensores.

Exemplo: formato de bloco com normal à superfície sem orientação da ferramenta

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
NZ–0,8764339 F1000 M128
```

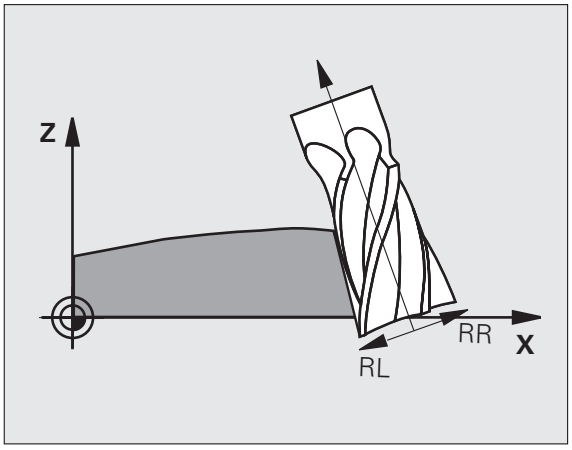
Exemplo: formato de bloco com normal à superfície e orientação da ferramenta

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922
NZ–0,8764339 TX+0,0078922 TY–0,8764339 TZ+0,2590319 F1000
M128
```

LN:	Recta com correcção 3D
X, Y, Z:	Coordenadas do ponto final da recta corrigidas
NX, NY, NZ:	Componentes da medida normal à superfície
TX, TY, TZ:	Componentes do vector normalizado para a orientação da ferr.ta
F:	Alimentação
M:	Função auxiliar

Peripheral Milling: correcção do raio 3D com orientação da ferramenta

O TNC desloca a ferramenta perpendicularmente ao sentido do movimento e perpendicularmente ao sentido da ferramenta no valor da soma dos valores delta **DR** (tabela de ferramentas e **TOOL CALL**). O sentido de correcção é determinado com a correcção do raio **RL/RR** (ver figura, sentido do movimento Y+). Para o TNC poder alcançar a orientação da ferramenta pré-indicada, você tem que activar a função **M128** (ver "Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (opção de software 2)" na página 469). O TNC posiciona então automaticamente os eixos rotativos da máquina de forma a que a ferramenta consiga atingir a sua orientação previamente indicada com a correcção activada.



Esta função só é possível em máquinas para cuja configuração de eixos basculantes são possíveis de definir ângulos no espaço. Consulte o manual da sua máquina.

O TNC não consegue posicionar automaticamente os eixos rotativos em todas as máquinas. Consulte o manual da sua máquina.

Tenha em atenção que o TNC realiza uma correccção aos valores **Delta** definidos. Um raio R da ferramenta definido na tabela de ferramentas não tem qualquer influência na correcção.

Perigo de colisão!

Nas máquinas com eixos rotativos que só permitem uma limitada área de deslocação, no posicionamento automático podem surgir movimentos que requerem, por exemplo, uma rotação da mesa de 180°. Tenha atenção ao perigo de colisão da cabeça com a peça ou com órgãos tensores.

Você pode determinar a orientação da ferr.ta de duas maneiras:

- No bloco LN por indicação dos componentes TX, TY e TZ
- Num bloco L por indicação das coordenadas dos eixos rotativos

Exemplo: formato de bloco com orientação da ferramenta

```
1 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 TX+0,0078922 TY–0,8764339
TZ+0,2590319 RR F1000 M128
```

LN:	Recta com correcção 3D
X, Y, Z:	Coordenadas do ponto final da recta corrigidas
TX, TY, TZ:	Componentes do vector normalizado para a orientação da ferr.ta
RR:	Correcção do raio da ferramenta
F:	Alimentação
M:	Função auxiliar

Exemplo: formato de bloco com eixos rotativos

```
1 L X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 B+12,357 C+5,896 RL F1000
M128
```

L:	Recta
X, Y, Z:	Coordenadas do ponto final da recta corrigidas
L:	Recta
B, C:	Coordenadas dos eixos rotativos para a orientação da ferr.ta
RL:	Correcção de raio
F:	Alimentação
M:	Função auxiliar

12.7 Tipos de trajectória – Interpolação de spline (opção de software 2)

Aplicação

É possível transmitir os contornos que estão descritos num sistema CAM como splines directamente para o TNC e processá-los. O TNC dispõe de um interpolador de Splines com o qual é possível processar polinómios de terceiro grau em dois, três, quatro ou cinco eixos.

Não se podem editar blocos spline no TNC. Excepção: alimentação **F** e função auxiliar **M** no bloco spline.

Exemplo: formato de bloco para três eixos

`7 L X+28.338 Y+19.385 Z-0.5 FMAX`	Ponto de início de Spline

`8 SPL X24.875 Y15.924 Z-0.5`
`K3X-4.688E-002 K2X2.459E-002 K1X3.486E+000`
`K3Y-4.563E-002 K2Y2.155E-002 K1Y3.486E+000`
`K3Z0.000E+000 K2Z0.000E+000 K1Z0.000E+000 F10000`
	Ponto final de Spline
	Parâmetro de Spline para eixo X
	Parâmetro de Spline para eixo Y
	Parâmetro de Spline para eixo Z

`9 SPL X17.952 Y9.003 Z-0.500`
`K3X5.159E-002 K2X-5.644E-002 K1X6.928E+000`
`K3Y3.753E-002 K2Y-2.644E-002 K1Y6.910E+000`
`K3Z0.000E+000 K2Z0.000E+000 K1Z0.000E+000`
	Ponto final de Spline
	Parâmetro de Spline para eixo X
	Parâmetro de Spline para eixo Y
	Parâmetro de Spline para eixo Z

`10 ...`	

O TNC processa o bloco spline conforme os seguintes polinómios de terceiro grau:

$X(t) = K3X \cdot t^3 + K2X \cdot t^2 + K1X \cdot t + X$

$Y(t) = K3Y \cdot t^3 + K2Y \cdot t^2 + K1Y \cdot t + Y$

$Z(t) = K3Z \cdot t^3 + K2Z \cdot t^2 + K1Z \cdot t + Z$

O ficheiro corre a variável t de 1 a 0. A grandeza de passo de t depende da alimentação e do comprimento da spline.

Exemplo: formato de bloco para cinco eixos

`7 L X+33.909 X-25.838 Z+75.107 A+17 B-10.103 FMAX`	Ponto de início de Spline

`8 SPL X+39.824 Y-28.378 Z+77.425 A+17.32 B-12.75`
`K3X+0.0983 K2X-0.441 K1X-5.5724`
`K3Y-0.0422 K2Y+0.1893 1Y+2,3929`
`K3Z+0.0015 K2Z-0.9549 K1Z+3.0875`
`K3A+0.1283 K2A-0.141 K1A-0.5724`
`K3B+0.0083 K2B-0.413 E+2 K1B-1.5724 E+1 F10000`
	Ponto final de Spline
	Parâmetro de Spline para eixo X
	Parâmetro de Spline para eixo Y
	Parâmetro de Spline para eixo Z
	Parâmetro de Spline para eixo A
	Parâmetro de Spline para eixo B com forma de escrita exponencial

`9 ...`	

O TNC processa o bloco spline conforme os seguintes polinómios de terceiro grau:

$X(t) = K3X \cdot t^3 + K2X \cdot t^2 + K1X \cdot t + X$

$Y(t) = K3Y \cdot t^3 + K2Y \cdot t^2 + K1Y \cdot t + Y$

$Z(t) = K3Z \cdot t^3 + K2Z \cdot t^2 + K1Z \cdot t + Z$

$A(t) = K3A \cdot t^3 + K2A \cdot t^2 + K1A \cdot t + A$

$B(t) = K3B \cdot t^3 + K2B \cdot t^2 + K1B \cdot t + B$

O ficheiro corre a variável t de 1 a 0. A grandeza de passo de t depende da alimentação e do comprimento da spline.

Para cada coordenada de ponto final no bloco spline têm que estar programados os parâmetros de K3 até K1. A sequência das coordenadas do ponto final no bloco spline é arbitrária.

O TNC aguarda os parâmetros K de Spline para cada eixo sempre na sequência K3, K2, K1.

Para além dos eixos principais X, Y e Z, no bloco SPL o TNC também pode processar eixos auxiliares U, V e W, e também eixos rotativos A, B e C. No parâmetro de Spline K, tem que estar indicado o respectivo eixo (p.ex. K3A+0,0953 K2A-0,441 K1A+0,5724).

Se o valor de um parâmetro K de spline for superior a 9,99999999, o processador posterior K tem que emitir na forma de escrita de expoentes (p.ex. K3X+1,2750 E2).

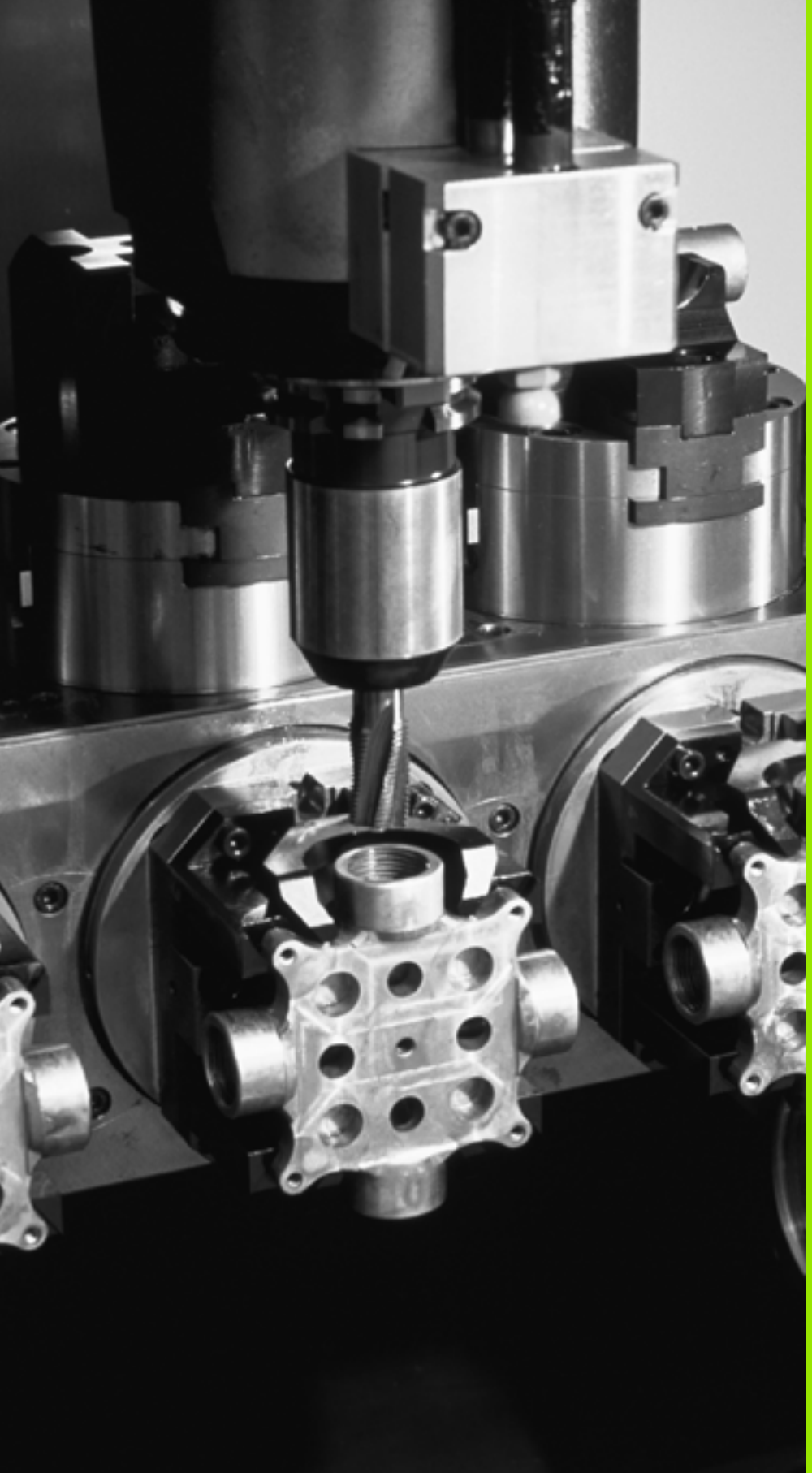
O TNC pode processar um programa com blocos spline também com o plano de maquinagem inclinado activado.

Ter atenção a que as transições de uma Spline para a seguinte sejam o mais tangentes possível (mudança de direcção inferior a 0,1°). Senão, com as funções de filtro desactivadas, o TNC executa uma paragem de precisão e a máquina tem solavancos Com as funções de filtro activadas, o TNC reduz de forma correspondente a alimentação nestas posições.

O ponto de início de Spline não pode divergir do ponto final do contorno anterior mais de 1 µm. Em caso de desvios superiores, o TNC emite uma mensagem de erro.

Campo de introdução

- Ponto final de Spline: -99 999,9999 até +99 999,9999
- Parâmetro K de Spline: -9,99999999 até +9,99999999
- Expoente para parâmetro K de Spline: -255 até +255 (valor inteiro)



13

Programação: gestão de paletes

13.1 Gestão de paletes

Aplicação

A Gestão de Paletes é uma função dependente da máquina. Descreve-se a seguir o âmbito das funções standard. Consulte também o manual da sua máquina.



As tabelas de paletes utilizam-se em centros de maquinagem com substituidor de paletes. A tabela de paletes chama os programas de maquinagem correspondentes para as diferentes paletes, e activa a respectiva tabela de pontos zero.

Também se podem utilizar tabelas de paletes para processar diferentes programas com diferentes pontos de referência.

As tabelas de paletes contêm as seguintes indicações:

- **PAL/PGM** (registo absolutamente necessário):
  Conhecimento palete ou programa NC (seleccionar com a tecla ENT ou NO ENT)
- **NOME** (registo absolutamente necessário):
  Nome de palete ou de programa. O fabricante da máquina determina o nome da palete (consultar o manual da máquina). Os nomes de programa devem ser memorizados no mesmo directório da tabela de paletes, senão terá de se introduzir o nome completo do caminho do programa
- **PALPRESET** (registo facultativo):
  Número Preset da tabela de preset de paletes. O número de preset aqui definido é interpretado pelo TNC como ponto de referência de paletes (registo **PAL** na coluna **PAL/PGM**). O preset de paletes pode ser utilizado para compensar diferenças mecânicas entre as paletes. Também é possível activar automaticamente um preset de paletes ao trocar de palete
- **PRESET** (registo facultativo):
  Número Preset da tabela de Preset. O número de preset aqui definido é interpretado pelo TNC ou como ponto de referência de paletes (registo **PAL** na coluna **PAL/PGM**) ou como ponto de referência de peça de trabalho (registo **PGM** na linha **PAL/PGM**) Se na sua máquina estiver activa uma tabela de preset de paletes, utilizar a coluna **PRESET** apenas para pontos de referência de peça de trabalho
- **DATA** (registo facultativo):
  Nome da tabela de pontos zero. As tabelas de pontos zero devem ser memorizadas no mesmo directório da tabela de paletes, senão terá de se introduzir o nome completo do caminho da tabela de pontos zero. Os pontos zero da respectiva tabela são activados no programa NC com o ciclo 7 **DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO**

- **X, Y, Z** (registo facultativo, possível outros eixos):
  Em caso de nome de paletes, as coordenadas programadas referem-se ao ponto zero da máquina. Em programas NC, as coordenadas programadas referem-se ao ponto zero de paletes. Estas introduções vão sobreescrever o último ponto de referência que se tenha memorizado no modo de funcionamento manual. Com a função auxiliar M104, é possível voltar a activar o último ponto de referência memorizado. Com a tecla "Aceitar posição real", o TNC realça uma janela com a qual se pode mandar introduzir pelo TNC diferentes pontos como ponto de referência (ver tabela seguinte)

Posição	Significado
Valor real	Introduzir coordenadas da posição da ferramenta actual em relação ao sistema de coordenadas activado
Valores de referência	Introduzir coordenadas da posição da ferramenta actual em relação ao ponto zero da máquina
Valores de medição **REAL**	Introduzir coordenadas em relação ao sistema de coordenadas activado do último ponto de referência apalpado no modo de funcionamento manual
Valores de medição **REF**	Introduzir coordenadas em relação ao ponto zero da máquina do último ponto de referência apalpado no modo de funcionamento manual

Com as teclas de setas e a tecla ENT seleccione a posição que pretende aceitar. A seguir, seleccione com a softkey TODOS OS VALORES que o TNC memoriza as respectivas coordenadas de todos os eixos activados na tabela de paletes. Com a softkey VALOR ACTUAL o TNC memoriza a coordenada do eixo onde se encontra o cursor na tabela de paletes.



Se não se tiver definido nenhuma palete antes de um programa NC, as coordenadas programadas referem-se ao ponto zero da máquina. Se não se definir nenhuma introdução, permanece activado o ponto de referência memorizado manualmente.

Função de edição	Softkey
Seleccionar o início da tabela	
Seleccionar o fim da tabela	
Seleccionar a página anterior da tabela	
Seleccionar a página seguinte da tabela	

Função de edição	Softkey
Acrescentar linha no fim da tabela	INSERIR LINHA
Apagar linha no fim da tabela	APAGAR LINHA
Seleccionar o início da linha seguinte	PROXIMA LINHA
Acrescentar a quantidade de linhas que podem ser introduzidas no fim da tabela	MOVER-SE LINHAS N NO FINAL
Copiar o campo realçado (2ª barra de softkeys)	COPIAR VALOR ACTUAL
Acrescentar o campo copiado (2º plano de softkeys)	INSERIR VALOR COPIADO

Seleccionar tabela de paletes

- No modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa ou Execução do Programa, seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Visualizar os ficheiros do tipo .P: premir as softkeys SELECCIONAR TIPO e MOSTRAR.P
- Seleccionar a tabela de paletes com as teclas de setas ou introduzir o nome para uma nova tabela
- Confirmar a escolha com a tecla ENT

Sair do ficheiro de paletes

- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Seleccionar outro tipo de ficheiro: premir a softkey SELECCIONARTIPO e a softkey para o tipo de ficheiro pretendido, p.ex. MOSTRAR.H
- Seleccionar o ficheiro pretendido

Gestão do ponto de referência de paletes com a tabela de preset de tabelas



A tabela de preset de paletes é configurada pelo fabricante da sua máquina, consultar o manual da máquina!

A par da tabela de preset para gestão dos pontos de referência da peça de trabalho, está disponível também uma tabela de preset para a gestão de pontos de referência de paletes. Deste modo, é possível gerir os pontos de referência de paletes independentemente dos pontos de referência de peças de trabalho.

Através dos pontos de referência de paletes, é possível, por exemplo, compensar facilmente diferenças mecanicamente condicionadas entre paletes isoladas.

Para determinar os pontos de referência de paletes, está disponível nas funções de apalpação manuais uma softkey adicional, com a qual é possível memorizar os resultados da apalpação também na tabela de preset de paletes (ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes" na página 531)



Simultaneamente activos podem estar sempre somente um ponto de referência de peça de trabalho e um ponto de referência de palete. Ambos os pontos de referência actuam somados.

O número do preset de paletes activo é mostrado pelo TNC na apresentação adicional de estados (ver "Informação geral sobre paletes (Separador PAL)" na página 84).

Trabalhar com a tabela de preset de paletes



Efectuar modificações na tabela de preset de tabelas apenas após consulta ao fabricante da sua máquina!

Desde que o fabricante da sua máquina tenha activado a tabela de preset de tabelas, é-lhe possível editar a tabela de preset de paletes no modo de funcionamento **Manual**:

- Seleccionar modo de funcionamento manual ou volante electrónico



- Seleccionar a tabela de preset: premir a softkey TABELA DE PRESET
- Continuar a comutar a barra de softkeys



- Seleccionar a tabela de preset de paletes: premir a softkey TABELA DE PRESET DE PALETES O TNC visualiza outras softkeys: ver a tabela abaixo

Estão à disposição as seguintes funções de edição:

Função de edição no modo de tabelas	Softkey
Seleccionar o início da tabela	
Seleccionar o fim da tabela	
Seleccionar a página anterior da tabela	
Seleccionar a página seguinte da tabela	
Inserir linhas isoladas no fim da tabela	
Apagar linhas isoladas no fim da tabela	
Ligar/desligar a edição	
Activar o ponto de referência de paletes da linha actualmente seleccionada (2ª barra de softkeys)	
Desactivar o ponto de referência de paletes activo neste momento (2ª barra de softkeys)	
Aceitar directamente a posição real de um eixo rotativo como preset de paletes: a função memoriza o ponto de referência só no eixo rotativo em que se encontre o cursor. Função não permitida para eixos lineares (2ª barra de softkeys)	

Elaborar o ficheiro de paletes

Por parâmetro da máquina está estabelecido se a tabela de paletes é elaborada bloco a bloco ou de forma continuada.

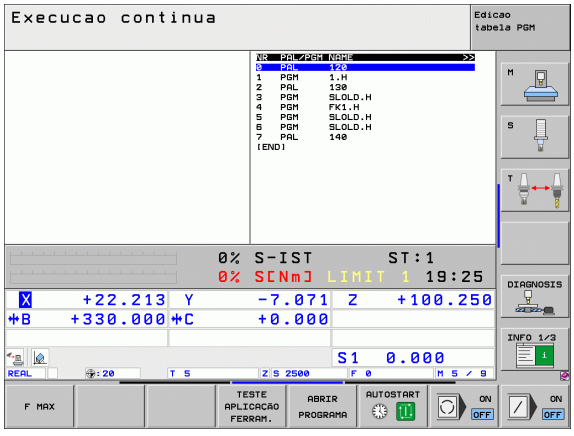
Desde que através do parâmetro da máquina 7246 esteja activada a verificação de aplicação da ferramenta, pode verificar a vida útil de ferramenta de todas as ferramentas utilizadas numa palete (ver "Verificação da aplicação da ferramenta" na página 181).

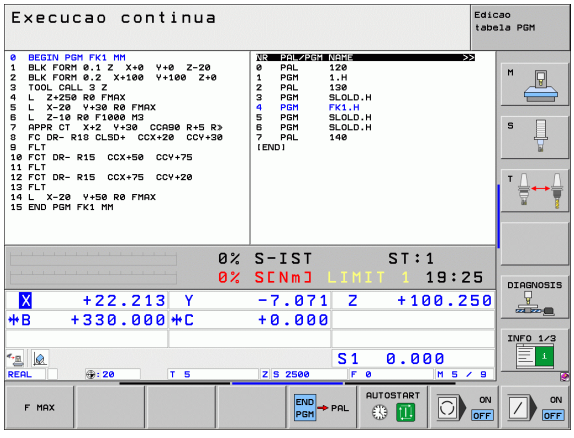
- No modo de funcionamento Execução Contínua ou Execução Bloco a Bloco, seleccionar Gestão de Programas: premir a tecla PGM MGT
- Visualizar os ficheiros do tipo .P: premir as softkeys SELECCIONAR TIPO e MOSTRAR.P
- Seleccionar quadro de paletes com as teclas de setas e confirmar com a tecla ENT
- Elaborar o quadro de paletes: premir a tecla NC-Start. O TNC elabora as paletes como determinado no parâmetro da máquina 7683

Divisão do ecrã ao elaborar a tabela de paletes

Se quiser ver ao mesmo tempo o conteúdo do programa e o conteúdo da tabela de paletes, seleccione a divisão de ecrã PROGRAMA + PALETE. Durante a elaboração, o TNC representa o programa no lado esquerdo do ecrã, e no lado direito a palete. Para poder ver o conteúdo do programa antes da elaboração, proceda da seguinte forma:

- Seleccionar tabela de paletes
- Seleccione com as teclas de setas o programa que pretende controlar
- Premir a softkey ABRIR PROGRAMA: o TNC visualiza no ecrã o programa seleccionado. Com as teclas de setas, pode agora deslocar-se no programa
- Regresso à tabela de paletes: prima a softkey FIM PGM





13.2 Funcionamento de paletes com maquinagem orientada para a ferramenta

Aplicação

A gestão de paletes em união com a maquinagem orientada para a ferramenta, é uma função dependente da máquina. Descreve-se a seguir o âmbito das funções standard. Consulte também o manual da sua máquina.



As tabelas de paletes utilizam-se em centros de maquinagem com substituidor de paletes. A tabela de paletes chama os programas de maquinagem correspondentes para as diferentes paletes, e activa a respectiva tabela de pontos zero.

Também se podem utilizar tabelas de paletes para processar diferentes programas com diferentes pontos de referência.

As tabelas de paletes contêm as seguintes indicações:

- **PAL/PGM** (registo absolutamente necessário):
  O registo **PAL**determina o reconhecimento de palete. Com **FIX**é assinalado um plano de fixação e com **PGM** indica-se uma peça de trabalho
- **W-STATE** :
  Estado actual da maquinagem. Através do estado da maquinagem, é determinada a alimentação da maquinagem. Indique **ESPAÇO EM BRANCO** para a peça não trabalhada O TNC modifica este registo durante a maquinagem para **INCOMPLETO** e depois da maquinagem completa para **FINALIZADO**. Com o registo **EMPTY** é assinalado um lugar onde não está fixada nenhuma peça de trabalho ou onde não deve realizar-se nenhuma maquinagem
- **METHOD** (registo absolutamente necessário):
  Indicação do método seguido pela optimização do programa. Com **WPO** realiza-se a maquinagem orientada para a peça de trabalho. Com **TO** realiza-se a maquinagem para a parte orientada para a ferramenta. Para incluir peças seguintes na maquinagem orientada para a ferramenta, tem que se utilizar o registo **CTO** (continued tool oriented - orientado para ferramenta continuada). A maquinagem orientada para a ferramenta também é possível por meio de fixações de uma palete, mas não por meio de várias paletes
- **NOME** (registo absolutamente necessário):
  Nome de palete ou de programa. O fabricante da máquina determina o nome da palete (consultar o manual da máquina). Os programas têm que estar memorizados no mesmo directório da tabela de paletes, senão tem que se introduzir o nome completo do caminho do programa

- **PALPRESET** (registo facultativo):
  Número Preset da tabela de preset de paletes. O número de preset aqui definido é interpretado pelo TNC como ponto de referência de paletes (registo **PAL** na coluna **PAL/PGM**). O preset de paletes pode ser utilizado para compensar diferenças mecânicas entre as paletes. Também é possível activar automaticamente um preset de paletes ao trocar de palete
- **PRESET** (registo facultativo):
  Número Preset da tabela de Preset. O número de preset aqui definido é interpretado pelo TNC como ponto de referência de paletes (registo **PAL** na coluna **PAL/PGM**) ou como ponto de referência de peça de trabalho (registo **PGM** na linha **PAL/PGM**). Se na sua máquina estiver activa uma tabela de preset de paletes, utilizar a coluna **PRESET** apenas para pontos de referência de peça de trabalho
- **DATA** (registo facultativo):
  Nome da tabela de pontos zero. As tabelas de pontos zero devem ser memorizadas no mesmo directório da tabela de paletes, senão terá de se introduzir o nome completo do caminho da tabela de pontos zero. Os pontos zero da respectiva tabela são activados no programa NC com o ciclo 7 **DESLOCAÇÃO DO PONTO ZERO**
- **X, Y, Z** (registo facultativo, possível outros eixos):
  Em caso de paletes e fixações, as coordenadas programadas referem-se ao ponto zero da máquina. Em programas NC, as coordenadas programadas referem-se ao ponto zero de paletes ou Estas introduções vão sobreescrever o último ponto de referência que se tenha memorizado no modo de funcionamento manual. Com a função auxiliar M104, é possível voltar a activar o último ponto de referência memorizado. Com a tecla "Aceitar posição real", o TNC realça uma janela com a qual se pode mandar introduzir pelo TNC diferentes pontos como ponto de referência (ver tabela seguinte)

Posição	Significado
Valor real	Introduzir coordenadas da posição da ferramenta actual em relação ao sistema de coordenadas activado
Valores de referência	Introduzir coordenadas da posição da ferramenta actual em relação ao ponto zero da máquina
Valores de medição **REAL**	Introduzir coordenadas em relação ao sistema de coordenadas activado do último ponto de referência apalpado no modo de funcionamento manual
Valores de medição **REF**	Introduzir coordenadas em relação ao ponto zero da máquina do último ponto de referência apalpado no modo de funcionamento manual

Com as teclas de setas e a tecla ENT seleccione a posição que pretende aceitar. A seguir, seleccione com a softkey TODOS OS VALORES que o TNC memoriza as respectivas coordenadas de todos os eixos activados na tabela de paletes. Com a softkey VALOR ACTUAL o TNC memoriza a coordenada do eixo onde se encontra o cursor na tabela de paletes.

Se não se tiver definido nenhuma palete antes de um programa NC, as coordenadas programadas referem-se ao ponto zero da máquina. Se não se definir nenhuma introdução, permanece activado o ponto de referência memorizado manualmente.

- **X, Y, Z** (registo facultativo, possível outros eixos):
  Para os eixos, podem ser indicadas posições de segurança que podem ser lidas com SYSREAD FN18 ID510 NR 6 a partir de macros NC. Com o SYSREAD FN18 ID510 NR 5 pode determinar-se se foi programado um valor na coluna. Só há aproximação às posições indicadas se nos macros NC forem lidos estes valores e forem programados de forma respectiva.
- **CTID** (registo realizado por TNC):
  O número de identidade do contexto é cedido pelo TNC e contém avisos sobre o avanço da maquinagem. Se o registo for apagado ou modificado, não é possível uma reentrada na maquinagem

Função de edição no modo de tabelas	Softkey
Seleccionar o início da tabela	INICIO
Seleccionar o fim da tabela	FIM
Seleccionar a página anterior da tabela	PAGINA
Seleccionar a página seguinte da tabela	PAGINA
Acrescentar linha no fim da tabela	INSERIR LINHA
Apagar linha no fim da tabela	APAGAR LINHA
Seleccionar o início da linha seguinte	PROXIMA LINHA
Acrescentar a quantidade de linhas que podem ser introduzidas no fim da tabela	MOVER-SE LINHAS N NO FINAL
Editar formato de tabela	EDITAR FORMATO

Função de edição no modo de formulários	Softkey
Seleccionar a palete anterior	PALETE ↑
Seleccionar a próxima palete	PALETE ↓
Seleccionar a fixação anterior	FIXAÇÃO ↑
Seleccionar a próxima fixação	FIXAÇÃO ↓
Seleccionar a ferramenta anterior	PEÇA ↑
Seleccionar a próxima ferramenta	PEÇA ↓
Mudar sobre o plano de paletes	VISTA PLANO PALETE
Mudar sobre o plano de paletes	VISTA PLANO FIXACAO
Mudar sobre o plano da ferramenta	VISTA PLANO PECA
Seleccionar palete de perspectiva standard	PALETE DETALHE PALETE
Seleccionar perspectiva de detalhe palete	PALETE DETALHE PALETE
Seleccionar fixação de perspectiva standard	FIXACAO DETALHE FIXACAO
Seleccionar perspectiva de detalhe fixação	FIXACAO DETALHE FIXACAO
Seleccionar perspectiva de detalhe ferramenta	PECA DETALHE PECA
Seleccionar perspectiva de detalhe ferramenta	PECA DETALHE PECA
Acrescentar palete	INSERIR PALETE
Acrescentar fixação	INSERIR FIXACAO
Acrescentar ferramenta	INSERIR PECA
Apagar palete	APAGAR PALETE

Função de edição no modo de formulários	Softkey
Apagar fixação	APAGAR FIXACAO
Apagar ferramenta	APAGAR PECA
Apagar a memória intermédia	APAGAR MEMORIA INTERM.
Maquinagem optimizada por ferramenta	ORIENTAC. FERRAM.
Maquinagem optimizada por peça de trabalho	ORIENTAC. PECA
União ou separação de maquinagens	CONECTADO SEPARADO
Assinalar os planos como vazios	POSICAO LIVRE
Assinalar os planos como não maquinados	PECA

Seleccionar um ficheiro de paletes

- No modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa ou Execução do Programa, seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Visualizar os ficheiros do tipo .P: premir as softkeys SELECCIONAR TIPO e MOSTRAR.P
- Seleccionar a tabela de paletes com as teclas de setas ou introduzir o nome para uma nova tabela
- Confirmar a escolha com a tecla ENT

Regular o ficheiro de paletes com formulário de introdução

O funcionamento de paletes, com maquinagem orientada para a ferramenta ou para a peça de trabalho, estrutura-se em três planos:

- Plano de palete **PAL**
- Plano de fixação **FIX**
- Plano da peça de trabalho **PGM**

Em todos os planos é possível uma troca para a perspectiva em pormenor. Na perspectiva normal, é possível determinar o método de maquinagem e o estado para a palete, fixação e peça de trabalho. Se se editar um ficheiro de paletes existente, são visualizados os registos actuais. Utilize a perspectiva em pormenor para a regulação do ficheiro de paletes.



Ajuste o ficheiro de paletes segundo a configuração da máquina. Se se tiver apenas um dispositivo tensor com várias peças, basta definir uma fixação **FIX** com peças de trabalho **PGM**. Se uma palete contiver vários dispositivos de fixação ou se for maquinada uma fixação de vários lados, tem que se definir uma palete **PAL** com os respectivos planos de fixação **FIX** .

Pode-se alternar entre a perspectiva de tabelas e a perspectiva de formulários com a tecla para a divisão do ecrã.

O auxílio gráfico à introdução de formulário ainda não está disponível.

Os diferentes planos no formulário de introdução acedem-se com as respectivas softkeys. Na linha de estado, está sempre iluminado o plano actual no formulário de introdução. Se se alternar para a representação de tabelas com a tecla para a divisão do ecrã, o cursor está no mesmo plano que a apresentação do formulário.

Ajustar o plano de paletes

- **Id. de palete**: é visualizado o nome da palete
- **Método**: podem-se seleccionar os métodos de maquinagem **ORIENTADO PARA A PEÇA DE TRABALHO** ou **ORIENTADO PARA A FERRAMENTA**. A selecção em causa é aceite no respectivo plano de peça de trabalho e escreve por cima de registos eventualmente existentes. Na visualização de tabelas aparece o método **ORIENTADO PARA A PEÇA DE TRABALHO** com **WPO** e **ORIENTADO PARA A FERRAMENTA** com **TO**.



> A introdução **ORIENTADO P/FERR./PEÇ** pode ser ajustada com uma softkey. Esta só aparece quando tiverem sido ajustados diferentes métodos de maquinagem, no plano da peça de trabalho ou da fixação, para as peças de trabalho.
>
> Se o método de maquinagem for ajustado no plano de fixação, as introduções são aceites no plano da peça de trabalho, e são escritas por cima as eventualmente existentes.

- **Estado**: a softkey **BLOCO** assinala a palete com as respectivas fixações ou peças de trabalho como ainda não maquinadas. É registado no campo **VAGO**. Utilize a softkey **POSIÇÃO LIVRE**, se pretender saltar a palete durante a maquinagem. No campo Estado aparece **EMPTY**

Regular detalhes no plano de paletes

- **Id. de palete**: introduza o nome da palete
- **Nº de preset**: introduzir número de preset para paletes
- **Ponto zero**: introduzir o ponto zero para palete
- **Tabela NP**: introduza o nome e o caminho da tabela de pontos zero para a peça. A introdução é aceite no plano de fixação e no plano de peça de trabalho.
- **Altura segura**: (opção): posição segura para cada eixo referente à palete. Só há aproximação às posições indicadas se nos macros NC forem lidos estes valores e tiverem sido programados de forma respectiva.



Ajustar o plano de fixação

- **Fixação**: é visualizado o número da fixação. A seguir à barra, é visualizada a quantidade de fixações incluídas neste plano
- **Método**: podem-se seleccionar os métodos de maquinagem **ORIENTADO PARA A PEÇA DE TRABALHO** ou **ORIENTADO PARA A FERRAMENTA**. A selecção em causa é aceite no respectivo plano de peça de trabalho e escreve por cima de registos eventualmente existentes. Na visualização de tabelas aparece o registo **ORIENTADO PARA A PEÇA DE TRABALHO** com **WPO** e **ORIENTADO PARA A FERRAMENTA** com **TO**.
  Com a softkey **UNIR/SEPARAR**, assinalam-se as fixações que se inserem no cálculo para o processo de maquinagem em caso de maquinagem orientada para a ferramenta. As fixações unidas são caracterizadas por uma linha contínua de separação, e as fixações separadas por uma linha contínua. Na visualização de tabelas, as peças de trabalho unidas na coluna MÉTODO são assinaladas com **CTO**.



> A introdução **ORIENTADO PEÇA/FERR.** não pode ser ajustada com uma softkey; só aparece se no plano de maquinagem tiverem sido ajustados vários métodos de maquinagem para a peça de trabalho.
>
> Se o método de maquinagem for ajustado no plano de fixação, as introduções são aceites no plano da peça de trabalho, e são escritas por cima as eventualmente existentes.

- **Estado**: com a softkey **BLOCO** é assinalada a fixação com as respectivas peças como ainda não maquinada e no campo Estado é registado VAGO. Utilize a softkey **POSIÇÃO LIVRE**, se pretender saltar a palete durante a maquinagem. No campo ESTADO aparece **EMPTY**

Regular detalhes no plano de fixação

- **Fixação**: é visualizado o número da fixação. A seguir à barra, é visualizada a quantidade de fixações incluídas neste plano
- **Ponto zero**: introduzir o ponto zero para palete
- **Tabela NP**: introduza o nome e o caminho da tabela de pontos zero para a peça. A introdução é aceite no plano da peça de trabalho.
- **Macro NCO**: em maquinagem orientada para a peça de trabalho, é executada a macro TCTOOLMODE em vez da macro normal de troca da ferramenta.
- **Altura segura**: (opção): posição segura para cada eixo referente à fixação



Para os eixos, podem ser indicadas posições de segurança que podem ser lidas com SYSREAD FN18 ID510 NR 6 a partir de macros NC. Com o SYSREAD FN18 ID510 NR 5 pode determinar-se se foi programado um valor na coluna. Só há aproximação às posições indicadas se nos macros NC forem lidos estes valores e forem programados de forma respectiva

Ajustar o plano da peça de trabalho

- **Peça de trabalho**: é visualizado o número da peça de trabalho. A seguir à barra, é visualizada a quantidade de peças de trabalho incluídas neste plano de fixação
- **Método**: pode seleccionar os métodos de maquinagem ORIENTADO PARA A PEÇA DE TRABALHO ou ORIENTADO PARA A FERRAMENTA. Na visualização de tabelas aparece o registo ORIENTADO PARA A PEÇA com **WPO** e ORIENTADO PARA A FERRAMENTA com **TO**.
  Com a softkey **UNIR/SEPARAR** assinalam-se as peças de trabalho que se inserem no cálculo para o processo de maquinagem em caso de maquinagem orientada para a ferramenta. As peças unidas são caracterizadas por uma linha separadora descontínua, e as peças separadas por uma linha contínua. Na visualização de tabelas, as peças unidas na coluna MÉTODO são assinaladas com **CTO**.
- **Estado**: com a softkey **BLOCO** é assinalada a peça de trabalho como ainda não maquinada e no campo Estado é registado VAGO. Utilize a softkey **POSIÇÃO LIVRE**, se pretender saltar uma peça de trabalho durante a maquinagem. No campo Estado aparece VAZIO



Ajuste método e estado no plano de palete ou de fixação. A introdução é aceite para todas as respectivas peças de trabalho.

Em caso de várias variantes de peça de trabalho num plano, devem ser indicadas sucessivamente peças de trabalho de uma variante. No caso de uma maquinagem orientada para a ferramenta, as peças de trabalho da respectiva variante podem ser assinaladas e maquinadas em grupo com a softkey UNIR/SEPARAR.

Regular detalhes no plano da peça de trabalho

- **Peça de trabalho**: é visualizado o número da peça de trabalho. A seguir à barra, é visualizada a quantidade de peças de trabalho incluídas neste plano de fixação ou no plano de palete
- **Ponto zero**: introduzir o ponto zero para peça de trabalho
- **Tabela NP**: introduza o nome e o caminho da tabela de pontos zero para a peça. Se utilizar a mesma tabela de pontos zero para todas as peças de trabalho, registe o nome com a indicação do caminho nos planos de paletes ou de fixações. As indicações são automaticamente aceites no plano da peça de trabalho.
- **Programa NC**: indique o caminho do programa NC que é necessário para a maquinagem da peça de trabalho
- **Altura segura**: (opção): posição segura para cada eixo referente à peça de trabalho. Só há aproximação às posições indicadas se nas macros NC forem lidos estes valores e tiverem sido programados de forma respectiva.



Execução da maquinagem orientada para a ferramenta

O TNC só executa uma maquinagem orientada para a ferramenta se em método tiver sido seleccionado ORIENTADO PARA FERRAMENTA e se por conseguinte estiver na tabela a introdução TO ou CTO.

- O TNC reconhece pelo registo TO ou CTO no campo Método, que a maquinagem deve realizar-se de forma optimizada a partir destas linhas.
- A gestão de paletes inicia o programa NC que se encontra na linha com o registo TO
- A primeira peça de trabalho é maquinada até ficar em espera a próxima TOOL CALL. Num macro especial de troca de ferramenta é feito o afastamento da peça de trabalho
- Na coluna W-STATE o registo VAGO é modificado para INCOMPLETO e no Campo CTID é registado pelo TNC um valor em forma hexadecimal

O valor introduzido no campo CTID apresenta para o TNC uma informação clara para o passo de maquinagem. Se este valor for apagado ou modificado, deixa de ser possível uma maquinagem a seguir, ou uma marcha anterior, ou uma reentrada.

- Todas as outras linhas do ficheiro de paletes, que no Campo MÉTODO têm a caracterização CTO, são executadas da mesma forma como a primeira peça de trabalho. A maquinagem das peças de trabalho pode realizar-se em várias fixações.
- O TNC executa com a ferramenta seguinte os outros passos de maquinagem, outra vez começando a partir da linha com o registo TO, quando há a seguinte situação:
  - Se no Campo PAL/PGM da linha seguinte estivesse o registo PAL
  - No Campo MÉTODO da linha seguinte estivesse o registo TO ou WPO
  - Nas linhas já executadas, em MÉTODO encontram-se ainda registos que não têm o Estado Vazio ou Terminado
- Com base no valor registado no campo CTID, o programa NC prossegue no sítio memorizado. Em regra, na primeira parte é executada uma troca de ferramenta; no caso das peças de trabalho seguintes, o TNC suprime a troca de ferramenta
- O registo no campo CTID é actualizado a cada passo de maquinagem. Se no programa NC for executado END PGM ou M2, é apagado qualquer registo eventualmente existente e no campo Estado da Maquinagem é registado TERMINADO.

- Quando todas as peças de trabalho num mesmo grupo de registos com TO ou CTO têm o estado TERMINADO, são executadas a linhas seguintes no ficheiro de paletes

Num processo a partir de um bloco só é possível uma maquinagem orientada para a peça de trabalho. As partes seguintes são maquinadas segundo o método introduzido.

O valor introduzido no campo CT-ID conserva-se no máximo 2 semana. Durante este período de tempo, a maquinagem pode continuar-se nos pontos memorizados. Depois disso, é apagado o valor para se evitar quantidades excessivas de dados no disco duro.

A mudança do modo de funcionamento é permitida após a execução de um grupo de introduções com TO ou CTO

Não são permitidas as seguintes funções:

- Conversão de margem de deslocação
- Deslocar ponto zero do PLC
- M118

Sair do ficheiro de paletes

- Seleccionar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Seleccionar outro tipo de ficheiro: premir a softkey SELECCIONARTIPO e a softkey para o tipo de ficheiro pretendido, p.ex. MOSTRAR.H
- Seleccionar o ficheiro pretendido

Elaborar o ficheiro de paletes

No parâmetro da máquina 7683, determina-se se a tabela de paletes é elaborada bloco a bloco (ver "Parâmetros geraisdo utilizador" na página 632).

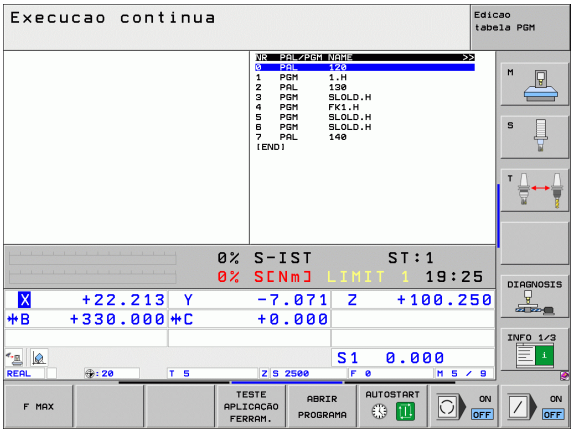
Desde que através do parâmetro da máquina 7246 esteja activada a verificação de aplicação da ferramenta, pode verificar a vida útil de ferramenta de todas as ferramentas utilizadas numa palete (ver "Verificação da aplicação da ferramenta" na página 586).

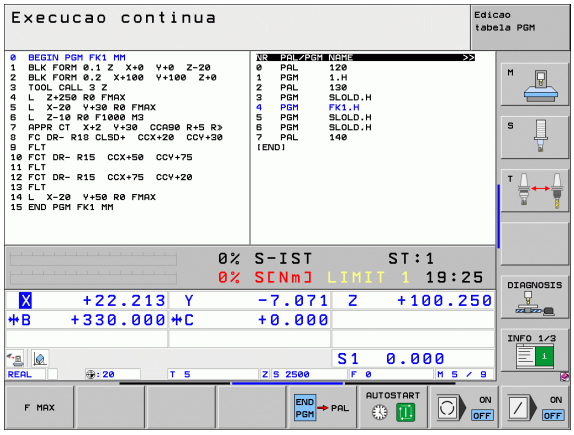
- No modo de funcionamento Execução Contínua ou Execução Bloco a Bloco, seleccionar Gestão de Programas: premir a tecla PGM MGT
- Visualizar os ficheiros do tipo .P: premir as softkeys SELECCIONAR TIPO e MOSTRAR.P
- Seleccionar quadro de paletes com as teclas de setas e confirmar com a tecla ENT
- Elaborar o quadro de paletes: premir a tecla NC-Start. O TNC elabora as paletes como determinado no parâmetro da máquina 7683

Divisão do ecrã ao elaborar a tabela de paletes

Se quiser ver ao mesmo tempo o conteúdo do programa e o conteúdo da tabela de paletes, seleccione a divisão de ecrã PROGRAMA + PALETE. Durante a elaboração, o TNC representa o programa no lado esquerdo do ecrã, e no lado direito a palete. Para poder ver o conteúdo do programa antes da elaboração, proceda da seguinte forma:

- Seleccionar tabela de paletes
- Seleccione com as teclas de setas o programa que pretende controlar
- Premir a softkey ABRIR PROGRAMA: o TNC visualiza no ecrã o programa seleccionado. Com as teclas de setas, pode agora deslocar-se no programa
- Regresso à tabela de paletes: prima a softkey FIM PGM







14

Funcionamento manual e ajuste

14.1 Ligar, Desligar

Ligação



A ligação e a aproximação dos pontos de referência são funções que dependem da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Ligar a alimentação do TNC e da máquina. Logo em seguida, o TNC mostra a seguinte caixa de diálogo:

TESTE DE MEMORIZAÇÃO

A memória do TNC é automaticamente verificada

INTERRUPÇÃO DE CORRENTE

CE

Mensagem do TNC de que houve interrupção de corrente - Apagar a mensagem

TRADUZIR O PROGRAMA PLC

O programa PLC do TNC é compilado automaticamente

FALTA TENSÃO DE COMANDO PARA RELÉS

I

Ligar a tensão de comando. O TNC verifica o funcionamento da Paragem de Emergência

FUNCIONAMENTO MANUAL
PASSAR OS PONTOS DE REFERÊNCIA

I

Passar os pontos de referência na sequência pretendida: para cada eixo, premir a tecla de arranque START externa, ou

X Y

Passar os pontos de referência em qualquer sequência: para cada eixo, premir e manter premida a tecla de direcção externa até se ter passado o ponto de referência

Se a sua máquina estiver equipada com aparelhos de medição absolutos, não é necessário passar os pontos de referência. O TNC está imediatamente pronto a funcionar depois de ligar a tensão de comando.

Se a sua máquina estiver equipada com aparelhos de medição incremental, é possível activar a supervisão da margem de deslocação ainda antes da aproximação ao ponto de referência premindo a softkey SUPERV. LIMITE SW. Esta função pode ser disponibilzada pelo fabricante da sua máquina especificamente para os eixos. Tenha em atenção que não é necessário que a supervisão da margem de deslocação esteja activa em todos os eixos ao premir a softkey. Consulte o manual da máquina.

O TNC está agora pronto a funcionar e encontra-se no Modo de Funcionamento Manual.

Só se devem passar os pontos de referência quando se quiser deslocar os eixos da máquina. Se se desejar apenas editar ou testar programas, imediatamente após a ligação da tensão de comando, seleccione o modo de funcionamento Memorização / Edição de programas ou Teste do Programa.

É possível passar os pontos de referência posteriormente. Para isso, prima no modo de funcionamento Manual a softkey PASSAR PONTO REF..

Passar um ponto de referência num plano de maquinagem inclinado

É possível passar um ponto de referência num sistema de coordenadas inclinado, com as teclas de direcção externas de cada eixo. Para isso, a função "inclinação do plano de maquinagem" tem que estar activada em funcionamento Manual ver "Activar a inclinação manual", página 551. O TNC interpola então os eixos correspondentes, com a activação de uma tecla de direcção de eixo.



Lembre-se que os valores angulares introduzidos no menu têm que coincidir com os ângulos efectivos do eixo basculante.

Caso esteja disponível, é possível também deslocar os eixos na direcção actual do eixo da ferramenta (ver "Definir a direcção actual do eixo da ferramenta como direcção de maquinagem activa (Função FCL 2)" na página 552).



Se precisar de utilizar esta função, deverá confirmar a posição dos eixos de rotação, apresentados pelo TNC numa janela sobreposta, em aparelhos de medição não absolutos. A posição indicada corresponde à última posição activa dos eixos rotativos antes de ter desligado.

Desde que uma das duas funções anteriormente activadas se encontre activa, a tecla NC-START não terá nenhuma função. O TNC emite a correspondente mensagem de erro.

Desligar

iTNC 530 com Windows XP: Ver "Desligar o iTNC 530", página 666.

Para evitar perder dados ao desligar, deve-se desligar o sistema operativo do TNC de forma específica:

- Seleccionar o modo de funcionamento Manual



- Seleccionar a função para desligar e voltar a confirmar com a softkey SIM
- Quando numa janela sobreposta o TNC visualiza o texto **Agora pode desligar**, deve-se cortar a tensão de alimentação para o TNC.

Desligar o TNC de forma arbitrária pode originar perda de dados!

Tenha em atenção que, se se premir a tecla END depois de se ter desligado o comando, este volta a reiniciar. Tenha ainda em atenção que desligar o comando durante o reinício pode originar perda de dados!

14.2 Deslocação dos eixos da máquina

Aviso



A deslocação com as teclas de direcção externas é uma função que depende da máquina. Consultar o Manual da Máquina!

Deslocar o eixo com as teclas de direcção externas



Seleccionar o modo de funcionamento Manual



Premir e manter premida a tecla de direcção do eixo enquanto se tiver que deslocar o eixo, ou



Deslocar o eixo de forma contínua: manter premida a tecla de direcção externa e premir por breves momentos a tecla de START externa

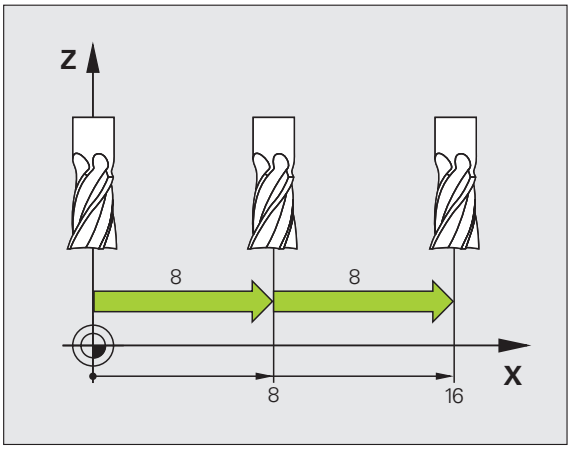


Parar: premir a tecla de STOP externa

Destas duas formas, podem deslocar-se vários eixos ao mesmo tempo. A alimentação com que os eixos se deslocam é modificada com a softkey F, ver "Velocidade do mandril S, Alimentação F e Função Auxiliar M", página 516.

Posicionamento por incrementos

Em posicionamento por incrementos, o TNC desloca um eixo da máquina com um valor incremental determinado por si.





Seleccionar o modo de funcionamento Manual ou Volante Electrónico



Comutação de barra de softkeys



Seleccionar posicionamento por incrementos: softkey MEDIDA INCREMENTAL em LIGAR

PASSO DE APROXIMAÇÃO =



Introduzir a aproximação em mm e confirmar com a tecla ENT



Premir tecla externa de direcção: posicionar quantas vezes se quiser



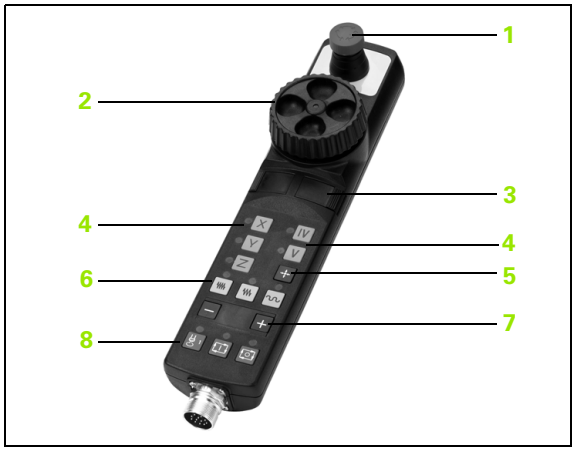
O valor programável máximo para uma aproximação é de 10 mm.

Deslocação com o volante electrónico HR 410

O volante portátil HR 410 está equipado com duas teclas de confirmação. Estas teclas encontram-se por baixo do manípulo recartilhado.

Os eixos da máquina só podem deslocar-se se estiver premida uma das teclas de confirmação (função dependente da máquina).

O volante HR 410 dispõe dos seguintes elementos de comando:



1 Tecla PARAGEM DE EMERGÊNCIA
2 Volante Electrónico
3 Teclas de confirmação
4 Teclas para selecção de eixos
5 Tecla para aceitação da posição real
6 Teclas para determinação da alimentação (lenta, média, rápida; o fabricante da máquina determina as alimentações)
7 Direcção em que o TNC desloca o eixo seleccionado
8 Funções da máquina (são determinadas pelo fabricante da máquina)

As visualizações a vermelho assinalam qual o eixo e qual a alimentação que foram seleccionados.

A deslocação com o volante também é possível com o volante **M118** activo durante a execução do programa.

Deslocação



Seleccionar o modo de funcionamento Volante Electrónico



Manter premida a tecla de confirmação



Seleccionar o eixo



Seleccionar a alimentação



Deslocar o eixo activado na direcção +, ou



Deslocar o eixo activado na direcção –

Volante electrónico HR 420

O volante HR 420 é absolutamente necessário, se se desejar aplicar a função Sobreposição de volante ao eixo virtual (ver "Eixo virtual VT" na página 398).

Ao contrário do HR 410 o volante portátil HR 420 está equipado com um display, no qual são indicadas várias informações. Para além disso, podem executar-se através das softkeys do volante funções de ajuste importantes, p. ex., memorizar pontos de referência ou introduzir e executar funções M.

Assim que se activar o volante através da tecla de activação do volante, já não é possível o comando através do painel de comando. O TNC indica este estado no ecrã TNC através de uma janela sobreposta.

O volante HR 420 dispõe dos seguintes elementos de comando:



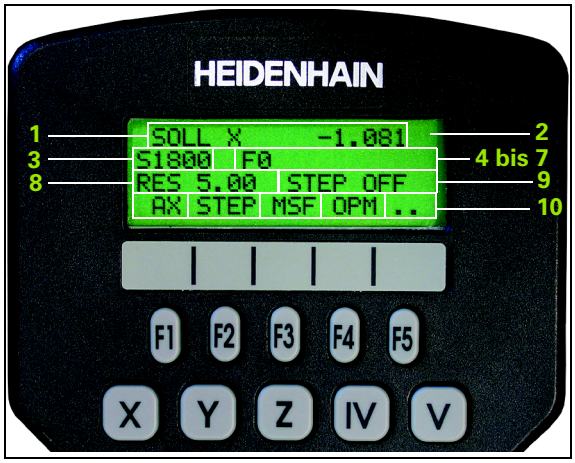
1 Tecla PARAGEM DE EMERGÊNCIA
2 Display do volante para a apresentação de estado e selecção de funções.
3 Softkeys
4 Teclas de selecção
5 Tecla de activação do volante
6 Teclas de setas para a definição da sensibilidade do volante
7 Tecla de direcção segundo a qual o TNC desloca o eixo seleccionado
8 Ligar a ferramenta (função dependente da máquina)
9 Desligar a ferramenta (função dependente da máquina)
10 Tecla "Gerar bloco NC"
11 Arranque do NC
12 Paragem do NC
13 Tecla de confirmação
14 Volante Electrónico
15 Potenciómetro da velocidade do mandril
16 Potenciómetro da alimentação

A deslocação com o volante também é possível com o volante **M118** activo durante a execução do programa.

O fabricante da sua máquina pode disponibilizar funções adicionais para o HR 420. Consultar o manual da máquina

Visor

O visor do volante (ver figura) é constituído por 4 linhas. O TNC indica as seguintes informações:



1 **X NOMINAL+1.563**: Tipo de visualização e posição do eixo seleccionado
2 *****: STIB (Comando em funcionamento)
3 **S1000**: Velocidade actual do mandril
4 **F500**: Alimentação actual, com a qual o eixo seleccionado é deslocado momentaneamente
5 **E**: É detectado um erro
6 **3D**: A função Inclinação do plano de maquinagem está activa
7 **2D**: A função Rotação básica está activa
8 **RES 5.0**: Resolução do volante activa. Distância em mm/rotação (°/rotação em caso de eixos rotativos), que o eixo seleccionado se desloca numa rotação do volante
9 **STEP ON** ou **OFF**: Posicionamento por incrementos activado ou desactivado. Com a função activada, o TNC indica adicionalmente o passo de deslocação activo
10 Barra de softkeys: Selecção de várias funções, descrição nas secções seguintes

Seleccionar o eixo a deslocar

Os eixos principais X, Y e Z, assim como mais dois eixos programáveis pelo fabricante da máquina, podem ser activados directamente através das teclas de selecção. Sempre que desejar seleccionar os eixos virtuais VT, ou se a sua máquina dispuser de mais eixos, proceda da seguinte forma:

- Premir a softkey do volante F1 (**AX**): o TNC mostra todos os eixos activos no visor do volante. O eixo activado está intermitente
- Seleccionar o eixo pretendido com a softkey F1 do volante **->**ou F2 (**<-**) e confirmar com a softkey F3 do volante (**OK**)

Ajustar a sensibilidade do volante

A sensibilidade do volante determina qual a distância a que um eixo deve deslocar-se por rotação do volante. As sensibilidades programáveis estão definidas e são directamente seleccionáveis através das teclas de setas do volante (apenas se não estiver activado valor incremental).

Sensibilidades ajustáveis: 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/rotação ou graus/rotação]

Deslocar eixo



Activar volante: premir a tecla do volante no HR 420. O TNC agora só pode ser comandado a partir do HR 420, uma janela sobreposta com um texto de aviso é indicado no ecrã TNC.

Se necessário, escolher através da tecla de função OPM o modo de funcionamento desejado (ver "Seleccionar os modos de funcionamento" na página 515)



Eventualmente, manter premida a tecla de confirmação



Seleccionar no volante o eixo que deve ser deslocado. Seleccionar os eixos adicionais com as softkeys



Deslocar o eixo activado na direcção +, ou

Deslocar o eixo activado na direcção –



Desactivar volante: premir a tecla do volante no HR 420. O TNC pode novamente ser comandado através do teclado.

Ajustes do potenciómetro

Após ter activado o volante, o potenciómetro do campo de comando da máquina será também activado. Quando necessitar de utilizar o potenciómetro do volante, proceda da seguinte forma:

- Prima as teclas Ctrl e Volante no HR 420: o TNC mostrará no visor do volante o menu de teclas de função para escolher o potenciómetro
- Prima a tecla de função HW, para activar o potenciómetro do volante

Logo que tiver activado o potenciómetro do volante, deverá activar novamente o potenciómetro do campo de comandos da máquina antes de anular a selecção do volante. Proceda da seguinte forma:

- Prima as teclas Ctrl e Volante no HR 420: o TNC mostrará no visor do volante o menu de teclas de função para escolher o potenciómetro
- Prima a tecla de função KBD para activar o potenciómetro do campo de comandos da máquina

Posicionamento por incrementos

Em posicionamento por incrementos, o TNC desloca o eixo do volante activado um valor incremental determinado por si:

- Premir a softkey F2 do volante (**STEP**)
- Activar posicionamento incremental: premir a softkey 3 do volante (**ON**)
- Seleccionar o valor de aumento pretendido premindo a tecla F1 ou F2. Se mantiver premida a respectiva tecla, o TNC aumenta o passo de contagem numa mudança de dez respectivamente pelo factor 10. Premindo mais uma vez a tecla Ctrl o passo de contagem aumenta para 1. O valor de aumento mínimo possível é de 0.0001 mm, valor de aumento máximo possível é de 10 mm
- Confirmar o valor de aumento seleccionado com a softkey 4 (**OK**)
- Com a tecla do volante + ou – deslocar o eixo do volante activado para a respectiva posição

Introduzir funções auxiliares M

- Premir a softkey F3 do volante (**MSF**)
- Premir a softkey F1 do volante (**M**):
- Seleccionar o número de função M pretendida premindo a tecla F1 ou F2.
- Executar a função adicional M com a tecla NC-Start

Introduzir velocidade do mandril S

- Premir a softkey F3 do volante (**MSF**)
- Premir a softkey F2 do volante (**S**)
- Seleccionar a rotação pretendida premindo a tecla F1 ou F2. Se mantiver premida a respectiva tecla, o TNC aumenta o passo de contagem numa mudança de dez respectivamente pelo factor 10. Premindo mais uma vez a tecla Ctrl o passo de contagem aumenta para 1000.
- Activar a rotação nova com a tecla NC-Start

Introduzir a alimentação F

- Premir a softkey F3 do volante (**MSF**)
- Premir a tecla de função F3 do volante (**F**)
- Seleccionar a alimentação pretendida premindo a tecla F1 ou F2. Se mantiver premida a respectiva tecla, o TNC aumenta o passo de contagem numa mudança de dez respectivamente pelo factor 10. Premindo mais uma vez a tecla Ctrl o passo de contagem aumenta para 1000.
- Confirmar a nova alimentação com a softkey F3 (**OK**)

Memorização do ponto de referência

- Premir a softkey F3 do volante (**MSF**)
- Premir a softkey F4 do volante (**PRS**)
- Eventualmente, seleccionar o eixo no qual deve ser memorizado o ponto de referência
- Anular o eixo com a softkey F3 do volante (**OK**), ou programar o valor pretendido com as softkeys F1 e F2 e de seguida confirmar com a softkey F3 do volante (**OK**) Premindo mais uma vez a tecla Ctrl aumenta o passo de contagem para 10

Seleccionar os modos de funcionamento

Através da softkey F4 do volante (**OPM**) pode comutar a partir do volante o modo de funcionamento, desde que o estado actual do comando permita uma comutação.

- Premir a softkey F4 do volante (**OPM**)
- Seleccionar o modo de funcionamento pretendido com o volante
  - MAN: Funcionamento manual
  - MDI: Posicionamento com introdução manual
  - SGL: Execução do programa bloco a bloco
  - RUN: Execução contínua do programa

Gerar bloco L completo



Definir através das funções os valores de eixos, que devem ser incluídos num bloco NC (ver "Selecção do eixo para gerar bloco L" na página 621).

Se não houver eixos definidos, o TNC apresenta a mensagem de erro **Não existe selecção de eixos**

- Seleccionar o modo de funcionamento **Posicionamento com Introdução Manual**
- Eventualmente, seleccionar com as teclas de seta no teclado TNC o bloco TNC a seguir ao qual pretende inserir o novo bloco
- Activar o volante
- Pressionar a tecla do volante „Gerar bloco NC“: o TNC insere um bloco L completo que contém todas as posições de eixos seleccionadas através de função MOD.

Funções no Funcionamento de execução do programa

No funcionamento de execução do programa pode executar as seguintes funções:

- Arranque NC (tecla no volante NC-Start)
- Paragem NC (tecla no volante NC-Stopp)
- Se a paragem NC foi accionada: paragem interna (softkeys do volante **MOP** e, depois, **Paragem**)
- Se a paragem NC foi accionada: deslocar eixos manualmente (softkeys do volante **MOP** e, depois, **MAN**)
- Reentrada no contorno depois dos eixos terem sido deslocados manualmente durante uma interrupção do programa (softkeys no volante **MOP** e de seguida **REPO**). O comando é efectuado através das softkeys no volante, assim como através das softkeys do ecrã (ver "Reentrada no contorno" na página 585)
- Ligar/desligar a função Inclinação do plano de maquinagem (softkeys no volante **MOP** e de seguida **3D**)

14.3 Velocidade do mandril S, Alimentação F e Função Auxiliar M

Aplicação

Nos modos de funcionamento Manual e Volante Electrónico, introduzem-se a velocidade do mandril S, a alimentação F e a função auxiliar M com as softkeys. As funções auxiliares estão descritas no capítulo "7. Programação: funções auxiliares".



O fabricante da máquina determina as funções auxiliares M que se podem utilizar, e a função que realizam.

Introduzir valores

Velocidade do mandril S, função auxiliar M

S	Seleccionar introdução para velocidade do mandril: softkey S

```
VELOCIDADE DO MANDRIL S=
```

1000	I	Introduzir velocidade do mandril e aceitar com a tecla externa de arranque START

O utilizador inicia com uma função auxiliar M a rotação do mandril com a velocidade S introduzida. Introduz da mesma forma uma função auxiliar M.

Alimentação F

A introdução de uma alimentação F, em vez de ser confirmada com a tecla START externa, tem que ser confirmada com a tecla ENT.

Para a alimentação F, considera-se o seguinte:

- Se tiver sido introduzido F=0, actua a alimentação menor a partir de MP1020
- F mantém-se igual, mesmo após uma interrupção de corrente

Modificar a velocidade do mandril e a alimentação

Com os potenciómetros de override para a velocidade do mandril S e a alimentação F, pode-se modificar o valor ajustado de 0% até 150%.

O potenciómetro de override para a velocidade do mandril só actua em máquinas com accionamento controlado da ferramenta.



14.4 Memorização do ponto de referência sem apalpador 3D

Aviso

Memorização do ponto de referência com apalpador 3D: (ver página 537).

Na memorização do ponto de referência, a visualização do TNC fixa-se sobre as coordenadas de uma posição conhecida da peça de trabalho.

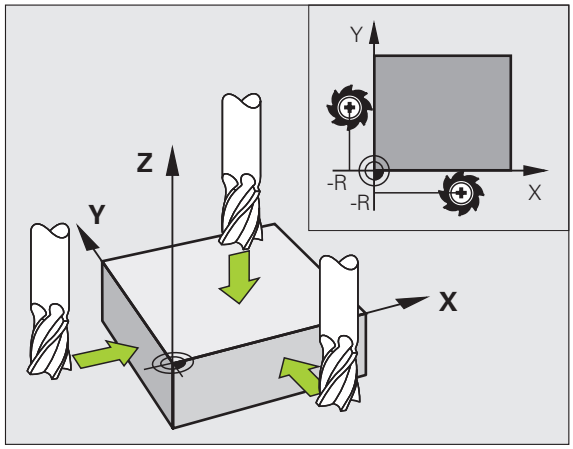
Preparação

- Fixar e alinhar a peça de trabalho
- Introduzir a ferramenta zero com raio conhecido
- Assegurar-se de que o TNC visualiza as posições reais

Memorizar ponto de referência com teclas de eixos

Medida de protecção para a peça de trabalho!

Se a superfície da peça de trabalho não puder ser raspada, é colocada uma chapa de uma espessura "d" conhecida sobre a peça de trabalho. Para o ponto de referência, introduza um valor superior, somado a "d".



Seleccionar o **modo de funcionamento Manual**

X Y Z

Deslocar cuidadosamente a ferramenta até ela tocar (raspar) a peça de trabalho

Z

Seleccionar o eixo (todos eixos podem ser também seleccionados no teclado ASCII)

MEMORIZAÇÃO DO PONTO DE REFERÊNCIA Z=

0 ENT

Ferramenta zero, eixo da ferramenta: fixar a visualização sobre uma posição conhecida da peça de trabalho (p.ex. 0) ou introduzir a espessura "d" da chapa. No plano de maquinagem: ter em consideração o raio da ferramenta

Os pontos de referência para os restantes eixos são memorizados da mesma forma.

Se se utilizar uma ferramenta pré-ajustada no eixo de aproximação, a visualização desse eixo é memorizada no comprimento L da ferramenta, ou na soma Z=L+d.

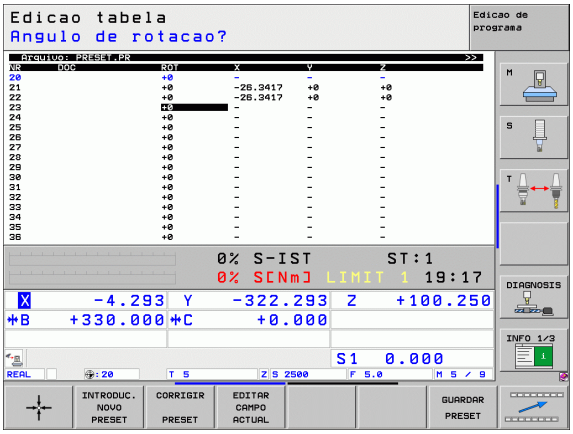
Gestão do ponto de referência com a tabela de Preset

Deve utilizar obrigatoriamente as tabelas de Preset, se:

- a sua máquina estiver equipada com eixos rotativos (mesa basculante ou cabeça basculante) e se trabalhar com a função inclinação do plano de maquinagem
- a sua máquina estiver equipada com um sistema de troca de cabeça
- até essa ocasião, se tiver trabalhado em comandos TNC mais antigos com tabelas de ponto zero referentes a REF
- Se pretender maquinar várias peças de trabalho iguais que estão fixadas com diferente posição inclinada

A tabela de Preset pode conter quantas linhas se quiser (pontos de referência). Para optimizar o tamanho de um ficheiro e a velocidade de processamento, deve utilizar-se apenas a quantidade de linhas necessária para a gestão de pontos de referência.

Por razões de segurança, só se podem acrescentar novas linhas no fim da tabela de Preset.



Memorizar pontos de referência na tabela de preset

A tabela de predefinição tem a designação **PRESET.PR** e está memorizada no directório **TNC:**. A tabela **PRESET.PR** só pode ser editada nos modos de funcionamento **Manual** e **Volante Electrónico**. No modo de funcionamento Memorização/Edição de programas, só se pode ler a tabela, não modificá-la.

É permitida a cópia da tabela Preset para um outro directório (para a segurança de dados). As linhas que foram protegidas contra escrita pelo fabricante da máquina continuam, regra geral, protegidas contra escrita nas tabelas copiadas e, portanto, não podem ser modificadas.

Não modifique o número de linhas nas tabelas copiadas! Isto pode provocar problemas quando quiser voltar a activar a tabela.

Para activar a tabela de predefinição copiada para um directório diferente, tem de voltar a copiar essa tabela para o directório **TNC:**.

Há várias possibilidades de guardar pontos de referência/rotações básicas na tabela de Preset:

- Por meio de ciclos de apalpação no modo de funcionamento **Manual** ou **Volante electrónico** (ver Capítulo 14)
- Por meio de ciclos de apalpação 400 a 402 e 410 a 419 no modo de funcionamento automático (ver Manual do Utilizador Ciclos, Capítulo 14 e 15)
- Registo manual (ver descrição seguinte)

As rotações básicas da tabela Preset giram o sistema de coordenadas à volta do Preset, que se encontra na mesma linha da rotação básica.

Ao memorizar-se o ponto de referência, o TNC pergunta se a posição dos eixos basculantes coincide com os respectivos valores do menu 3D ROT (depende de um ajuste na tabela de cinemática). Daí resulta:

- Com a função de inclinação do plano de maquinagem inactiva, a visualização de posição dos eixos rotativos tem que ser = 0° (se necessário, anular eixos rotativos)
- Com a função de inclinação do plano de maquinagem activa, têm que coincidir no menu 3D ROT as visualizações de posição dos eixos rotativos e os ângulos registados

O fabricante da sua máquina pode bloquear qualquer linha da tabela de Preset, para colocar aí pontos de referência fixos (p.ex. o ponto central de uma mesa redonda). Essas linhas têm que estar marcadas a cor diferente na tabela de Preset (a marcação standard é a vermelho).

A linha 0 na tabela Preset está normalmente protegida contra escrita. O TNC memoriza sempre na linha 0 o último ponto de referência que memorizou por último, manualmente, através das teclas dos eixos ou da tecla de função. Se o ponto de referência definido manualmente estiver activo, o TNC mostra na apresentação de estado o texto **PR MAN(0)**

Se colocar automaticamente a visualização de TNC na opção Memorização do ponto de referência com os ciclos do apalpador, o TNC não memoriza estes valores na linha 0.

Memorizar pontos de referência manualmente na tabela de preset

Para poder guardar pontos de referência na tabela de preset, proceda da seguinte forma:



Seleccionar o **modo de funcionamento Manual**



Deslocar cuidadosamente a ferramenta até ela tocar (raspar) a peça de trabalho, ou posicionar de forma correspondente o medidor



Mandar mostrar a tabela de preset: o TNC abre a tabela de preset e coloca o cursor sobre a linha activa da tabela



Seleccionar funções para a introdução do preset: na barra de softkeys, o TNC mostra as possibilidades de introdução disponíveis. Descrição das possibilidades de introdução: ver a tabela seguinte



Seleccionar as linhas que deseja alterar na tabela de preset (o número da linha corresponde ao número preset)



Se necessário, seleccionar a coluna (eixo) que deseja alterar na tabela de preset



Seleccionar para cada softkey uma das possibilidades de introdução disponíveis (ver tabela seguinte)

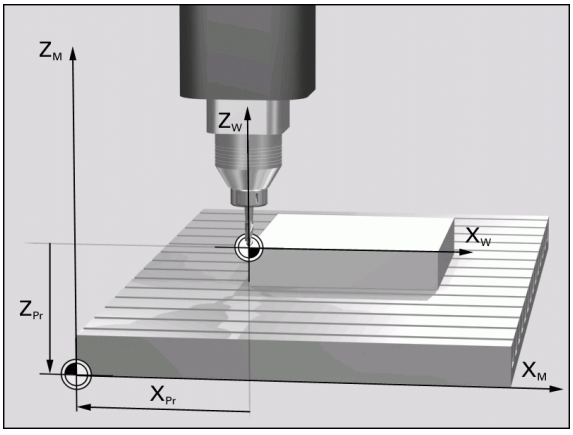
Função	Softkey
Aceitar directamente a posição real da ferramenta (do medidor) como novo ponto de referência: a função memoriza o ponto de referência só no eixo em que se encontre o cursor	
Atribuir um valor qualquer à posição real da ferramenta (do medidor): a função memoriza o ponto de referência só no eixo em que se encontre o cursor Introduzir o valor pretendido na janela sobreposta	
Deslocar um ponto de referência já memorizado na tabela por incrementos: a função memoriza o ponto de referência só no eixo em que se encontre o cursor. Introduzir o valor de correcção pretendido com o sinal correcto na janela sobreposta. Com a visualização em polegadas activa: introduzir o valor em polegadas, o TNC converte internamente o valor introduzido para mm	
Introduzir directamente um novo ponto de referência sem o cálculo da cinemática (específico do eixo). Utilizar esta função apenas quando a máquina estiver equipada com uma mesa rotativa e quando pretender memorizar o ponto de referência no centro da mesa rotativa através da introdução directa de 0. A função memoriza o valor apenas no eixo em que se encontre o cursor. Introduzir o valor pretendido na janela sobreposta. Com a visualização em polegadas activa: introduzir o valor em polegadas, o TNC converte internamente o valor introduzido para mm	
Escrever o ponto de referência activo no momento numa linha de tabela seleccionável: a função memoriza o ponto de referência em todos os eixos e activa a respectiva linha de tabela automaticamente. Com a visualização em polegadas activa: introduzir o valor em polegadas, o TNC converte internamente o valor introduzido para mm	

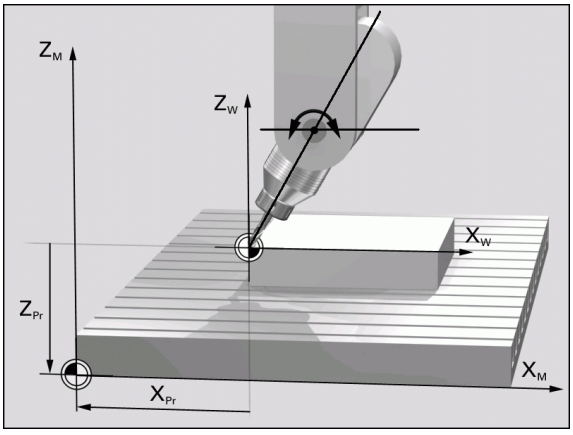
Esclarecimento sobre os valores memorizados na tabela de Preset

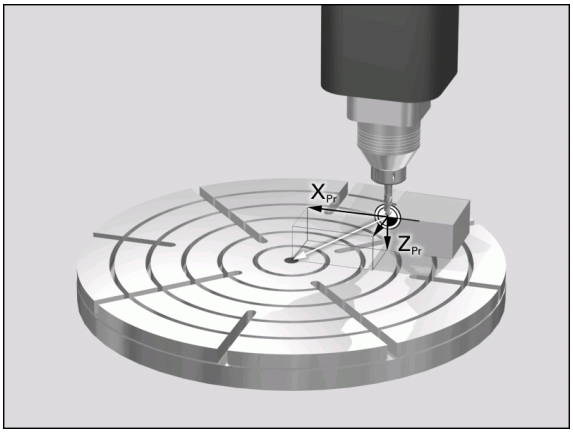
- Máquina simples com três eixos sem dispositivo basculante
  O TNC memoriza na tabela de Preset a distância desde o ponto de referência da peça de trabalho ao ponto de referência (com sinal correcto)
- Máquina com cabeça basculante
  O TNC memoriza na tabela de Preset a distância desde o ponto de referência da peça de trabalho ao ponto de referência (com sinal correcto)
- Máquina com mesa circular
  O TNC memoriza na tabela de Preset a distância desde o ponto de referência da peça de trabalho ao centro da mesa circular (com sinal correcto)
- Máquina com mesa circular e cabeça basculante
  O TNC memoriza na tabela de Preset a distância desde o ponto de referência da peça de trabalho ao centro da mesa circular

Atenção, perigo de colisão!

Tenha em atenção que, na deslocação de um divisor óptico na mesa da máquina (realizada através de alterações da descrição cinemática), também podem ser deslocados Presets que não estão directamente relacionados com o divisor óptico.







Editar tabela de Preset

Função de edição no modo de tabelas	Softkey
Seleccionar o início da tabela	INICIO
Seleccionar o fim da tabela	FIM
Seleccionar a página anterior da tabela	PAGINA
Seleccionar a página seguinte da tabela	PAGINA
Escolher as funções para introdução de preset	MODIFIC. PRESET
Activar o ponto de referência da linha actual seleccionada da tabela de Preset	ACTIVAR PRESET
Acrescentar no fim da tabela a quantidade de linhas possível de introduzir (2ª barra de softkeys)	MOVER-SE LINHAS N NO FINAL
Copiar o campo iluminado a seguir 2.ª barra de softkeys	COPIAR VALOR ACTUAL
Acrescentar o campo copiado (2ª barra de softkeys)	INSERIR VALOR COPIADO
Anular a linha actual seleccionada: o TNC regista – em todas as colunas (2ª barra de softkeys)	RESET LINHA
Acrescentar linha individualmente no fim de tabelas (2ª barra de softkeys)	INSERIR LINHA
Apagar linha individualmente no fim de tabelas (2ª barra de softkeys)	APAGAR LINHA

Activar ponto de referência a partir da tabela de Preset no modo de funcionamento Manual

Aquando da activação de um ponto de referência da tabela de preset, o TNC anula uma deslocação de ponto zero activo.

Uma conversão de coordenadas que tenha sido programada através do ciclo 19, Inclinação do plano de maquinagem ou da função PLANE, em contrapartida, permanece activa.

Quando se activa um Preset que não contenha valores em todas as coordenadas, então o último ponto de referência permanece activo nestes eixos.

Seleccionar o **modo de funcionamento Manual**

TABELA PRESET

Solicitar a visualização da tabela de preset

Seleccionar o número do ponto de referência que deseja activar, ou

GOTO 4 ENT

com a tecla GOTO seleccionar o número de ponto de referência que você quer activar, confirmar com a tecla ENT

ACTIVAR PRESET

Activar o ponto de referência

EXECUTAR

Confirmar a activação do ponto de referência. O TNC determina a visualização e – se tiver sido definida – a rotação básica

END

Sair da Tabela de Preset

Activar num programa NC o ponto de referência a partir da Tabela de Preset

Para activar pontos de referência a partir da tabela de Preset durante a execução do programa, utilize o ciclo 247. No ciclo 247, defina simplesmente o número do ponto de referência que deseja activar (consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo 247 MEMORIZAR PONTO DE REFERÊNCIA).

14.5 Utilização do apalpador 3D

Resumo

No modo de funcionamento manual, estão à disposição os seguintes ciclos de apalpação:

Função	Softkey	Página
Calibrar o comprimento efectivo		Página 532
Calibrar o raio efectivo		Página 533
Determinar a rotação básica sobre uma recta		Página 535
Memorização do ponto de referência num eixo seleccionável		Página 537
Memorizar um canto como ponto de referência		Página 538
Memorizar o ponto central do círculo como ponto de referência		Página 539
Considerar o eixo central como ponto de referência		Página 541
Determinar a rotação básica sobre dois furos/ilhas circulares		Página 542
Memorizar o ponto de referência sobre quatro furos/ilhas circulares		Página 542
Memorizar o ponto central do círculo sobre três furos/ilhas		Página 542

Seleccionar ciclo de apalpação

- Seleccionar modo de funcionamento manual ou volante electrónico



- Seleccionar funções de apalpação: premir a softkey FUNÇÃO APALPAÇÃO. O TNC visualiza outras softkeys: ver o quadro em cima



- Seleccionar o ciclo de apalpação: premir p.ex. a softkey APALPAR ROTAÇÃO. O TNC visualiza no ecrã o respectivo menu

Registar os valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação



O fabricante da máquina deverá preparar o TNC para esta função. Consultar o Manual da Máquina!

Depois de realizar um ciclo de apalpação qualquer, o TNC visualiza a softkey IMPRIMIR. Se esta softkey for activada, o TNC regista os valores actuais do ciclo de apalpação activado. Com a função IMPRIMIR do menu de configuração da interface, (ver o Manual do Utilizador, capítulo 12 „Funções MOD, Configurar interface"), determina-se se o TNC:

- deve imprimir os resultados da medição
- deve memorizar os resultados da medição no disco duro do TNC
- deve memorizar os resultados da medição num PC

Se memorizar os resultados da medição, o TNC cria o ficheiro ASCII %TCHPRNT.A. Se não tiver determinado nenhum atalho nem nenhuma interface no menu de configuração de interface, o TNC guarda o ficheiro %TCHPRNT no directório principal TNC:.\.

Se premir a softkey IMPRIMIR, o ficheiro %TCHPRNT.A não pode ser seleccionado no modo de funcionamento **Guardar/Editar Programa**. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro.

O TNC escreve os valores de medição exclusivamente no ficheiro %TCHPRNT.A. Se se executarem, uns após outros, vários ciclos de apalpação, e se quiser memorizar os respectivos valores de medição, tem que guardar o conteúdo do ficheiro %TCHPRNT.A entre os ciclos do apalpador, copiando-os ou dando-lhes um novo nome.

O fabricante da máquina determina o formato e o conteúdo do ficheiro %TCHPRNT.

Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero

Esta função só é actuante se no seu TNC tiverem sido activadas tabelas de pontos zero (Bit 3 no parâmetro de máquina 7224.0 =0)

Utilize esta função se desejar guardar valores de medição no sistema de coordenadas da peça de trabalho. Se quiser guardar valores de medição no sistema de coordenadas fixo da máquina (coordenadas REF), utilize a softkey REGISTO TABELA PRESET (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset" na página 530).

Com a softkey REGISTO TABELA PONTOS ZERO, depois da execução dum ciclo qualquer de apalpação, o TNC pode escrever os valores de medição numa tabela de pontos zero:

Tenha em atenção que o TNC, na deslocação activa de um ponto zero, refere o valor apalpado sempre ao preset activado (ou ao último ponto de referência memorizado em modo de funcionamento manual), ainda que na visualização de posição seja calculado a deslocação do ponto zero.

- Executar uma função qualquer de apalpação
- Introduzir as coordenadas do ponto de referência desejadas nos respectivos campos de introdução propostos (dependendo do ciclo de apalpação executado)
- Introduzir o número do ponto zero no campo de introdução **Número na tabela =**
- Introduzir o nome da tabela de pontos zero (caminho completo) no campo de introdução **Tabela de pontos de zero**
- Premindo a softkey REGISTO TABELA PONTOS ZERO, o TNC memoriza o ponto zero com o número introduzido na tabela de pontos zero indicada

Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset

Utilize esta função quando quiser guardar valores de medição no sistema de coordenadas fixo da máquina (coordenadas REF). Se quiser memorizar valores de medição no sistema de coordenadas da peça de trabalho, utilize a softkey REGISTO TABELA PONTOS ZERO (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero" na página 529).

Com a softkey REGISTO TABELA PRESET, depois da execução dum ciclo qualquer de apalpação, o TNC pode escrever os valores de medição numa tabela de preset: Os valores de medição ficam guardados com referência ao sistema de coordenadas fixo da máquina (coordenadas REF). A tabela de preset tem o nome PRESET.PR e está guardada no directório TNC:\.

Tenha em atenção que o TNC, na deslocação activa de um ponto zero, refere o valor apalpado sempre ao preset activado (ou ao último ponto de referência memorizado em modo de funcionamento manual), ainda que na visualização de posição seja calculado a deslocação do ponto zero.

- Executar uma função qualquer de apalpação
- Introduzir as coordenadas do ponto de referência desejadas nos respectivos campos de introdução propostos (dependendo do ciclo de apalpação executado)
- Introduzir o número de preset no campo de introdução **Número na tabela:**
- Premir a softkey REGISTO TABELA PRESET: o TNC memoriza o ponto zero com o número introduzido na tabela de preset

Se desejar escrever por cima do ponto de referência activo, o TNC ilumina uma instrução de aviso. Pode decidir então se deseja realmente escrever por cima (=Tecla ENT) ou não (=Tecla NO ENT).

Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes

Utilize esta função, se desejar registar pontos de referência de paletes. Esta função deverá ser activada pelo fabricante da sua máquina.

Para poder memorizar um valor de medição na tabela de preset de paletes, deve-se activar um preset de zero antes do processo de apalpação. Um preset de zero contém em todos os eixos da tabela de preset o registo 0!

- Executar uma função qualquer de apalpação
- Introduzir as coordenadas do ponto de referência desejadas nos respectivos campos de introdução propostos (dependendo do ciclo de apalpação executado)
- Introduzir o número de preset no campo de introdução **Número na tabela:**
- Premir a softkey REGISTO TABELA PRESET TABELA: o TNC memoriza o ponto zero com o número introduzido na tabela de preset de tabelas

14.6 Calibrar o apalpador 3D

Introdução

Para poder determinar exactamente o ponto de comando efectivo de um apalpador 3D, é necessário calibrar o apalpador, de outro modo o TNC não consegue obter resultados de medição exactos.

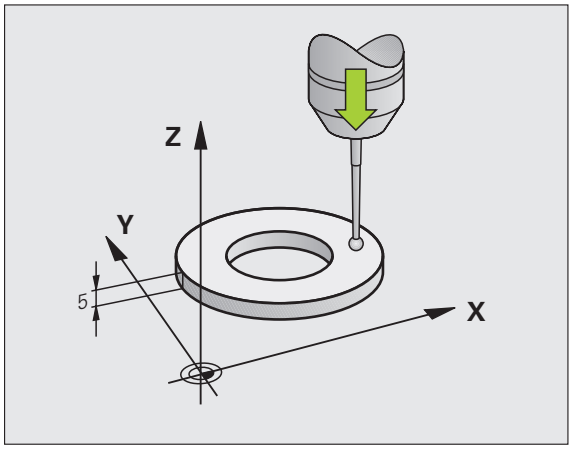
Calibrar sempre o apalpador em caso de:

- Colocação em funcionamento
- Rotura da haste de apalpação
- Troca da haste de apalpação
- Modificação da alimentação de apalpação
- Irregularidades, p.ex., por aquecimento da máquina
- Alteração do eixo de ferramenta activo

Na calibração, o TNC determina o comprimento "actuante" da haste de apalpação e o raio "actuante" da esfera de apalpação. Para calibrar o apalpador 3D, coloque um anel de ajuste com altura e raio interno conhecidos sobre a mesa da máquina.

Calibrar o comprimento activo

O comprimento activo do apalpador refere-se sempre ao ponto de referência da ferramenta. Em geral, o fabricante da máquina determina o ponto de referência da ferramenta no came do fuso.



- Fixar o ponto de referência no eixo da ferrta de forma a que a mesa da máquina tenha o valor: Z=0.



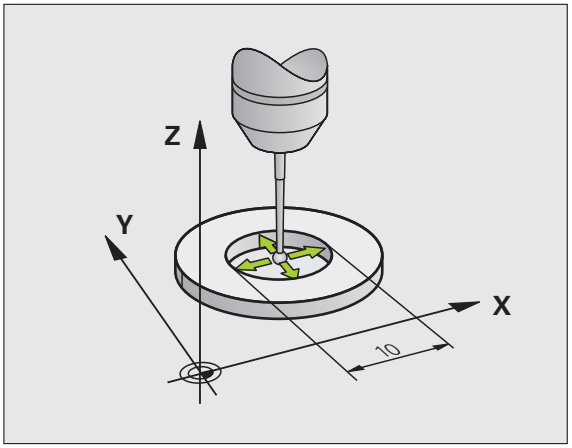
- Seleccionar a função de calibração para o comprimento do apalpador: premir a softkey FUNÇÃO DE APALPAÇÃO e CAL. L. O TNC mostra uma janela de menú com quatro campos de introdução.
- Introduzir o eixo da ferrta. (tecla do eixo)
- Ponto de referência: introduzir a altura do anel de ajuste
- Os pontos do menu Raio Activo da Esfera e Comprimento Activo não precisam de qualquer introdução
- Deslocar o apalpador sobre a superfície do anel de ajuste
- Se necessário, modificar a direcção de deslocação: seleccionar com softeky ou teclas de setas
- Apalpar a superfície: premir a tecla externa START

Calibrar o raio actuante e compensar o desvio central do apalpador

Normalmente, o eixo do apalpador não coincide exactamente com o eixo da ferramenta. Com a função de calibração, ajusta-se com cálculo automático o desvio entre o eixo do apalpador e o eixo da ferrta.

Dependendo do ajuste do parâmetro 6165 da máquina (Condução posterior da ferramenta activa/inactiva), a rotina de calibração decorre de forma diferente. Enquanto que na condução activada posterior da ferramenta é executado o processo de calibração com um único NC-Start, é possível na condução inactiva posterior da ferramenta escolher se deseja ou não calibrar o desvio central.

Com a calibração do desvio central, o TNC roda o apalpador 3D em 180º. A rotação efectua-se com uma função auxiliar determinada pelo fabricante da máquina, no parâmetro de máquina 6160.



Para executar uma calibração manual proceda do seguinte modo:

- Posicionar a esfera de apalpação em Funcionamento Manual no interior do anel de ajuste



- Seleccionar a função de calibração para o raio da esfera de apalpação e o desvio do centro do apalpador: premir a softkey CAL. R
- Seleccionar o eixo da ferramenta e introduzir o raio do anel de ajuste
- Apalpação: premir 4x a tecla externa START. O apalpador 3D apalpa, em cada direcção dos eixos, uma posição do interior do anel e calcula o raio activo da esfera de apalpação
- Se quiser acabar agora a função de calibração, prima a softkey FIM



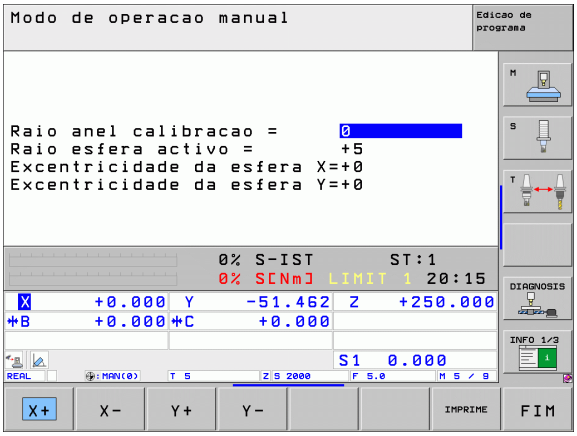
Para se determinar a deslocação do centro da esfera de apalpação, o TNC tem que estar preparado pelo fabricante. Consultar o Manual da Máquina!



- Determinar o desvio do centro da esfera de apalpação: premir a softkey 180°. O TNC roda o apalpador em 180º
- Apalpação: premir 4 vezes a tecla externa START. O apalpador 3D apalpa, em cada direcção dos eixos, uma posição do interior do anel, e calcula o desvio central do apalpador

Visualizar os valores calibrados

O TNC guarda o comprimento activo, o raio activo e o valor do desvio do apalpador, tendo depois em conta estes valores ao utilizar o apalpador 3D. Para visualizar os valores guardados, prima CAL. L e CAL. R.



Se utilizar mais apalpadores ou dados de calibração: Ver "Gerir vários blocos de dados de calibração", página 534.

Gerir vários blocos de dados de calibração

Se forem utilizados na máquina mais apalpadores ou aplicações de apalpação com ordenação cruzada, poderá ser necessário utilizar blocos de dados de calibração adicionais.

Para poder usar vários blocos dos dados de calibração, terá que memorizar o parâmetro de máquina 7411=1. A determinação dos dados de calibração é idêntica, na forma de procedimento, à aplicação de um único apalpador; no entanto, o TNC guarda os dados de calibração na tabela de ferramentas quando se sai do menu de calibração e se confirma a escrita dos dados de calibração na tabela com a tecla ENT. O número da ferramenta activado refere-se à linha da tabela de ferramenta onde o TNC colocou os dados

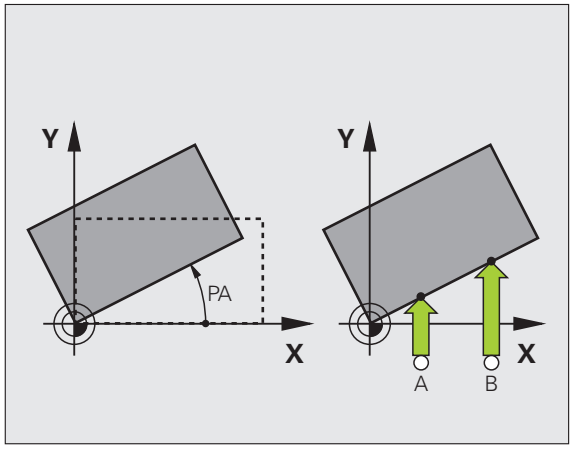
Deve ter-se em atenção que o número correcto de ferramenta fica activado quando se utiliza o apalpador independentemente de o ciclo do apalpador estar em modo de funcionamento automático ou manual.

14.7 Compensar a posição inclinada da peça de trabalho com apalpador 3D

Introdução

O TNC compensa automaticamente uma fixação de peça de trabalho em posição inclinada com a "rotação básica".

Para isso, o TNC fixa o ângulo de rotação sobre o ângulo que forma uma superfície da peça de trabalho com o eixo de referência angular do plano de maquinagem. Ver figura à direita.



Para medir a inclinação da peça de trabalho, seleccionar sempre a direcção de apalpação perpendicular ao eixo de referência angular.

Para calcular correctamente a rotação básica na execução do programa, deverão programar-se ambas as coordenadas do plano de maquinagem no primeiro bloco de deslocação.

Também é possível utilizar uma rotação básica em combinação com a função PLANE mas, nesse caso, deverá activar em primeiro lugar a rotação básica e só depois a função PLANE.

Se alterar a rotação básica, ao abandonar o menu o TNC pergunta se deseja guardar a rotação básica alterada também na linha activa correspondente da tabela de preset. Neste caso, confirmar com a tecla ENT.

O TNC também pode executar uma compensação de fixação tridimensional autêntica se a máquina estiver preparada para isso. Se necessário, contacte o fabricante da sua máquina.

Determinar a rotação básica



- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR ROTAÇÃO
- Posicionar o apalpador próximo do primeiro ponto de apalpação
- Seleccionar a direcção de apalpação perpendicular ao eixo de referência angular: seleccionar o eixo e a direcção com uma softkey
- Apalpação: premir a tecla externa START
- Posicionar o apalpador próximo do segundo ponto de apalpação
- Apalpação: premir a tecla externa START. O TNC determina a rotação básica e visualiza o ângulo junto ao diálogo **`ângulo rotativo =`**

Guardar a rotação básica na tabela de preset

- Depois do processo de apalpação, introduzir o número de preset no campo de introdução **Número na tabela:**, onde o TNC deve guardar a rotação básica actuante
- Premir a softkey REGISTO TABELA PRESET, para guardar a rotação básica na tabela de preset

Memorizar a rotação básica na tabela de preset de paletes

Para poder memorizar uma rotação básica na tabela de preset de paletes, deve-se activar um preset de zero antes do processo de apalpação. Um preset de zero contém em todos os eixos da tabela de preset o registo 0!

- Depois do processo de apalpação, introduzir o número de preset no campo de introdução **Número na tabela:**, onde o TNC deve guardar a rotação básica actuante
- Premir a softkey REGISTO TABELA PRESET PALETES, para guardar a rotação básica na tabela de preset de paletes

O TNC mostra um preset de paletes activo na apresentação de estados adicional (ver "Informação geral sobre paletes (Separador PAL)" na página 84).

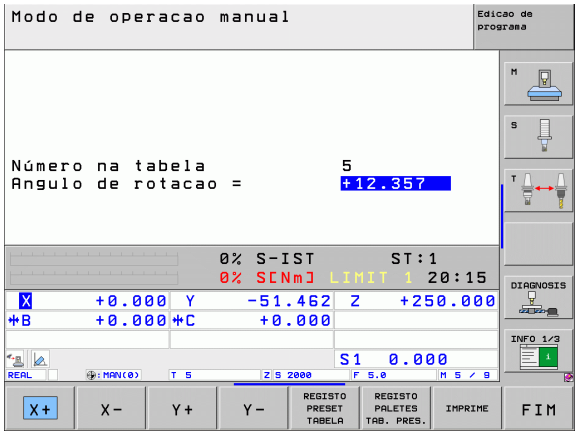
Visualizar a rotação básica

O ângulo da rotação básica encontra-se depois de uma nova selecção de APALPAR ROTAÇÃO na visualização do ângulo de rotação. O TNC indica também o ângulo de rotação na visualização de estados adicional (ESTADO POS.)

Na apresentação de estados, ilumina-se um símbolo para a rotação básica sempre que o TNC deslocar os eixos da máquina segundo a rotação básica.

Anular a rotação básica

- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR ROTAÇÃO
- Introduzir o ângulo de rotação"0" e confirmar com a tecla ENT
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END



14.8 Memorização do ponto de referência com apalpador 3D

Resumo

As funções para a memorização do ponto de referência na peça de trabalho ajustada seleccionam-se com as seguintes softkeys:

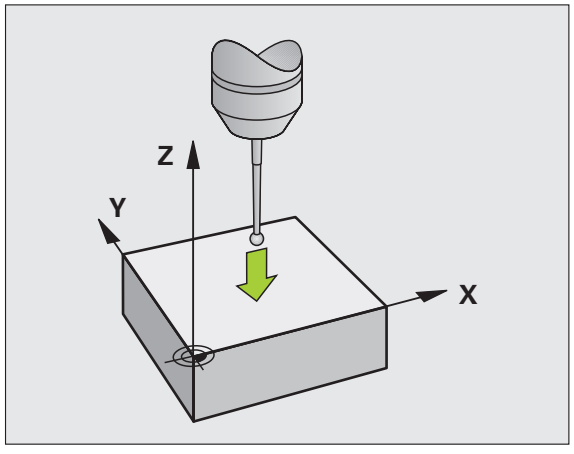
Softkey	Função	Página
	Memorização do ponto de referência num eixo seleccionável com	Página 537
	Memorizar um canto como ponto de referência	Página 538
	Memorizar o ponto central do círculo como ponto de referência	Página 539
	Eixo central como ponto de referência	Página 541

Tenha atenção que o TNC, na deslocação activa de um ponto zero, refere o valor apalpado sempre ao preset activado (ou ao último ponto de referência memorizado em modo de funcionamento manual), ainda que na visualização de posição seja calculada a deslocação do ponto zero.

Memorização do ponto de referência num eixo seleccionável



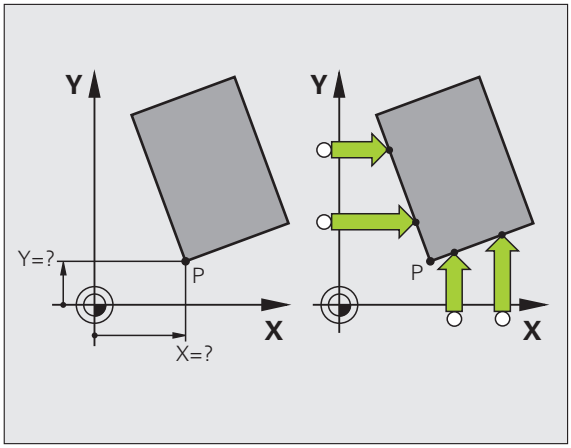
- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR POS
- Posicionar o apalpador próximo do ponto de apalpação
- Seleccionar ao mesmo tempo a direcção de apalpação e o eixo para os quais se definiu o ponto de referência, por exemplo apalpar Z na direcção Z–: seleccionar através de softkey
- Apalpação: premir a tecla externa START
- **Ponto de referência**: introduzir a coordenada nominal, aceitar com a softkey MEMORIZAR PONTO REF, ou escrever o valor numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530 ou ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes", página 531)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END



Canto como ponto de referência – aceitar os pontos apalpados para a rotação básica



- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR P
- **Pontos de apalpação da rotação básica ?**: premir a tecla ENT para aceitar as coordenadas dos pontos de apalpação
- Posicionar o apalpador próximo do primeiro ponto de apalpação sobre a aresta da peça de trabalho que não foi apalpada para a rotação básica
- Seleccionar a direcção de apalpação: seleccionar com softkey
- Apalpação: premir a tecla externa START
- Posicionar o apalpador próximo do segundo ponto de apalpação, sobre a mesma aresta
- Apalpação: premir a tecla externa START
- **Ponto de referência**: introduzir na janela de menu as duas coordenadas do ponto de referência, aceitar com a softkey MEMORIZARPONTO REF., ou escrever os valores numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530 ou ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes", página 531)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END



Canto como ponto de referência – não aceitar os pontos apalpados para a rotação básica

- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR P
- **Pontos de apalpação a partir da rotação básica?**: Negar com a tecla NO ENT (a pergunta de diálogo só aparece se já se tiver efectuado uma rotação básica)
- Apalpar as duas arestas, duas vezes cada uma
- **Ponto de referência**: introduzir coordenadas do ponto de referência, aceitar com a softkey MEMORIZAR PONTO REF, ou escrever valores numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530 ou ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes", página 531)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END

Ponto central do círculo como ponto de referência

Como pontos de referência, podem guardar-se pontos centrais de furos, caixas circulares, cilindros completos, ilhas, ilhas em forma de círculo, etc.

Círculo interior:

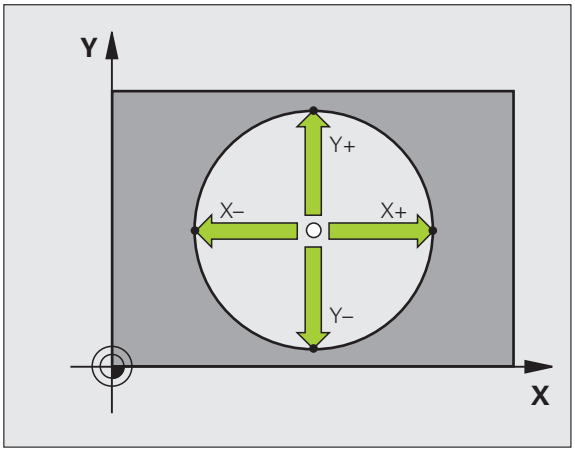
O TNC apalpa a parede interior do círculo nas quatro direcções dos eixos de coordenadas

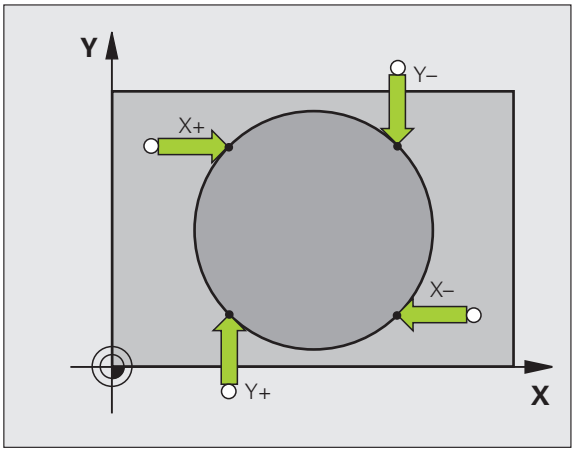
Em círculos interrompidos (arcos de círculo), você pode seleccionar qualquer direcção de apalpação.

- Posicionar a esfera de apalpação aprox. no centro do círculo



- Seleccionar a função de apalpação: seleccionar a softkey APALPAR CC
- Apalpação: premir quatro vezes a tecla externa START. O apalpador apalpa sucessivamente 4 pontos da parede interior do círculo
- Se quiser trabalhar com uma medição compensada (só em máquinas com orientação da ferrta., dependente de MP6160), prima a softkey 180° e apalpe de novo 4 pontos da parede interior do círculo
- Se quiser trabalhar sem medição compensada: prima a tecla END
- **Ponto de referência**: introduzir na janela de menu as duas coordenadas do ponto central do círculo, aceitar com a softkey MEMORIZAR PONTO REF., ou escrever os valores numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END





Círculo exterior:

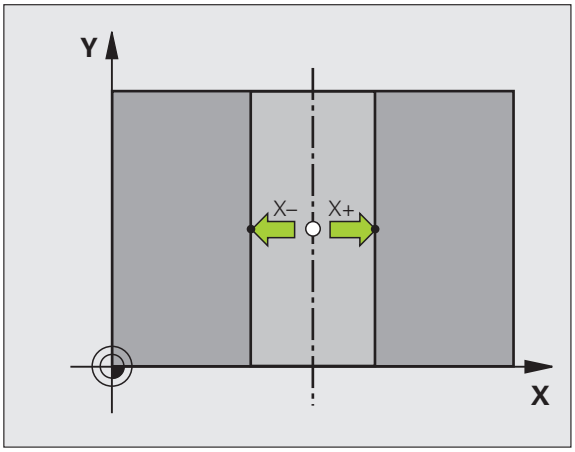
- Posicionar a esfera de apalpação próximo do primeiro ponto de apalpação fora do círculo
- Seleccionar a direcção de apalpação: seleccionar a softkey correspondente
- Apalpação: premir a tecla externa START
- Repetir o processo de apalpação para os 3 restantes pontos. Ver figura em baixo, à direita.
- **Ponto de referência**: introduzir coordenadas do ponto de referência, aceitar com a softkey MEMORIZAR PONTO REF, ou escrever valores numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530 ou ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes", página 531)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END

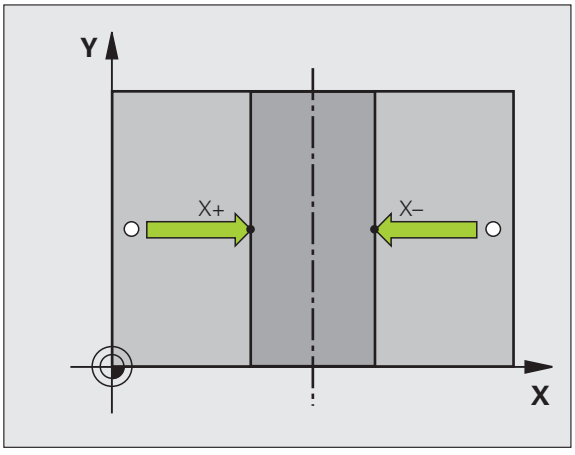
Depois da apalpação, o TNC visualiza as coordenadas actuais do ponto central do círculo e o raio do círculo PR.

Eixo central como ponto de referência



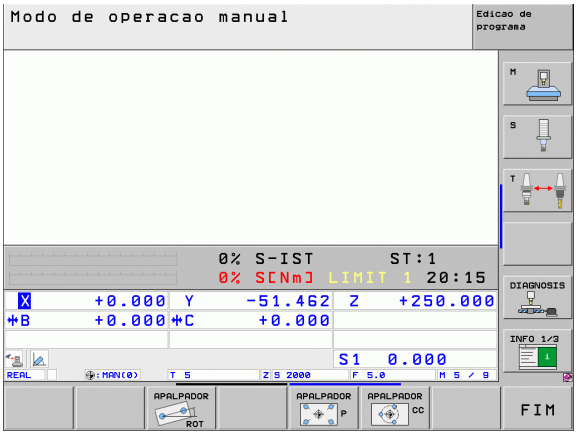
- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR
- Posicionar o apalpador próximo do primeiro ponto de apalpação
- Seleccionar a direcção de apalpação com softkey
- Apalpação: premir a tecla externa START
- Posicionar o apalpador próximo do segundo ponto de apalpação
- Apalpação: premir a tecla externa START
- **Ponto de referência**: introduzir na janela de menu as coordenadas do ponto de referência, aceitar com a softkey MEMORIZARPONTO REF., ou escrever o valor numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530 ou ver "Memorizar valores de medição na tabela de preset de paletes", página 531)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END





Memorizar pontos de referência por meio de furos/ilhas circulares

Numa segunda barra de softkeys, existem softkeys com que se podem usar furos ou ilhas circulares para a memorização do ponto de referência.



Determinar se se apalpa um furo ou uma ilha circular

No ajuste básico, são apalpados furos.



- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey FUNÇÃO APALPAÇÃO, e continuar a comutar a barra de softkeys



- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR ROTAÇÃO



- As ilhas circulares devem ser apalpadas: determinar com softkey



- Os furos devem ser apalpados: determinar com softkey

Apalpar furos

Efectuar um posicionamento prévio aprox. no centro do furo. Depois de se accionar a tecla externa de arranque START, o TNC apalpa automaticamente quatro pontos da parede do furo.

A seguir, desloque o apalpador até ao furo seguinte, e apalpe-o de igual forma. O TNC repete este processo até terem sido apalpados todos os furos para a determinação do ponto de referência.

Apalpar ilhas circulares

Posicionar o apalpador próximo do primeiro ponto de apalpação da ilha circular Seleccionar com softkey a direcção de apalpação, e executar o processo de apalpação com a tecla externa START. Repetir o processo quatro vezes no total.

Resumo

Ciclo	Softkey
Rotação básica sobre dois furos: O TNC determina o ângulo entre a linha de união dos pontos centrais do furo e duma posição nominal (eixo de referência angular)	
Ponto de referência por meio de 4 furos: O TNC determina o ponto de intersecção dos dois últimos furos apalpados. Apalpe acima da cruz (como apresentado na softkey), senão o TNC calcula um ponto de referência errado.	
Ponto central do círculo por meio de 3 furos: O TNC determina uma trajectória circular, onde assentam os 3 furos e calcula um ponto central do círculo para a trajectória circular.	

Medir peças de trabalho com apalpadores-3D

Também se pode utilizar o apalpador nos modos de funcionamento manual e volante electrónico, para realizar medições simples na peça de trabalho. Para tarefas de medição mais complexas, estão disponíveis numerosos ciclos de apalpação programáveis (consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Capítulo 16, Controlar peças de trabalho automaticamente). Com o apalpador 3D determinam-se:

- Coordenadas da posição e, com essas coordenadas,
- Dimensões e ângulos da peça de trabalho

Determinar as coordenadas da posição de uma peça de trabalho centrada



- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR POS
- Posicionar o apalpador próximo do ponto de apalpação
- Seleccionar a direcção de apalpação e, simultaneamente, o eixo a que se refere a coordenada: seleccionar a respectiva softkey.
- Iniciar o processo de apalpação: premir a tecla externa START

O TNC visualiza a coordenada do ponto de apalpação como ponto de referência.

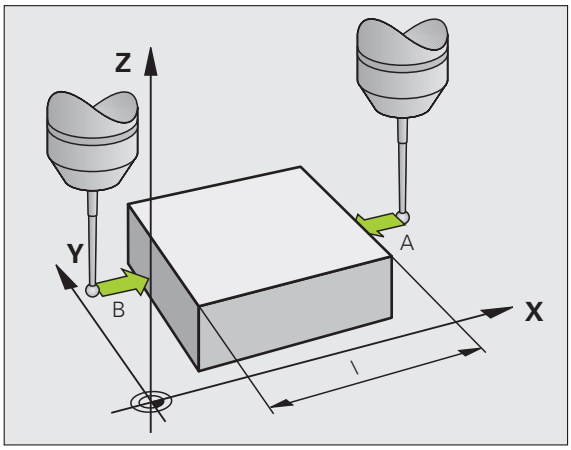
Determinar as coordenadas do ponto do canto no plano de maquinagem

Determinar as coordenadas do ponto de canto: Ver "Canto como ponto de referência – não aceitar os pontos apalpados para a rotação básica", página 538. O TNC visualiza as coordenadas do canto apalpado como ponto de referência.

Determinar as dimensões da peça de trabalho



- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR POS
- Posicionar o apalpador próximo do primeiro ponto de apalpação A
- Seleccionar a direcção de apalpação com softkey
- Apalpação: premir a tecla externa START
- Anotar o valor visualizado como ponto de referência (só quando se mantém activado o ponto de ref. anteriormente memorizado)
- Ponto de referência: introduzir "0"
- Interromper o diálogo: premir a tecla END
- Seleccionar de novo a função de apalpação: premir a softkey APALPAR POS
- Posicionar o apalpador próximo do segundo ponto de apalpação B
- Seleccionar a direcção de apalpação com softkey: o mesmo eixo, mas em direcção oposta à da primeira apalpação
- Apalpação: premir a tecla externa START



Na visualização Ponto de Referência tem-se a distância entre os dois pontos sobre o eixo de coordenadas.

Fixar de novo a visualização da posição nos valores anteriores à medição linear

- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR POS
- Apalpar de novo o primeiro ponto de apalpação
- Fixar o Ponto de Referência no valor anotado
- Interromper o diálogo: premir a tecla END

Medir ângulo

Com um apalpador 3D, você pode determinar um ângulo no plano de maquinagem. Pode-se medir

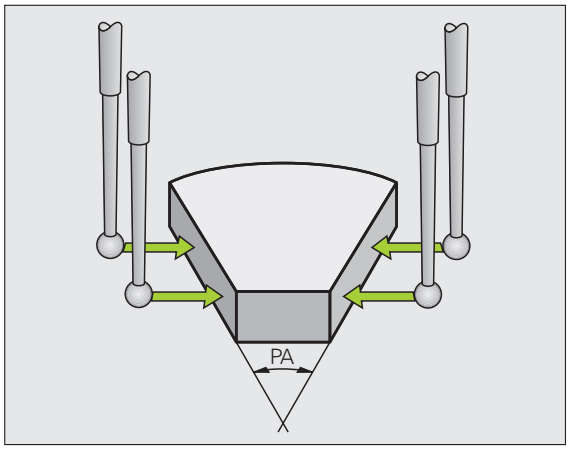
- o ângulo entre o eixo de referência angular e uma aresta da peça de trabalho, ou
- o ângulo entre duas arestas

O ângulo medido visualiza-se até um valor máximo de 90°.

Determinar o ângulo entre o eixo de referência angular e uma aresta da peça de trabalho

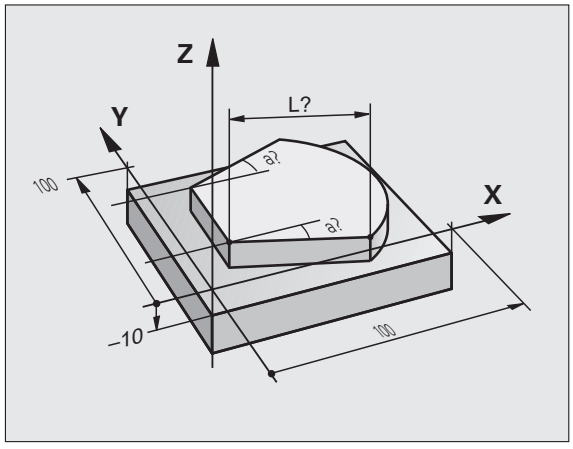


- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR ROTAÇÃO
- Ângulo de rotação: anote o ângulo de Rotação visualizado se quiser voltar a reproduzir posteriormente a rotação básica executada
- Executar rotação básica com o lado que se pretende comparar (ver "Compensar a posição inclinada da peça de trabalho com apalpador 3D" na página 535)
- Com a softkey APALPAR ROTAÇÃO visualizar o ângulo entre o eixo de referência angular e a aresta da peça de trabalho como ângulo de rotação
- Anular a rotação básica ou reproduzir de novo a rotação básica original
- Fixar o Ângulo de Rotação no valor anotado



Determinar o ângulo entre duas arestas da peça de trabalho

- Seleccionar a função de apalpação: premir a softkey APALPAR ROTAÇÃO
- Ângulo de rotação: anote o Ângulo de Rotação visualizado se quiser voltar a reproduzir posteriormente a rotação básica executada
- Executar rotação básica para o primeiro lado (ver "Compensar a posição inclinada da peça de trabalho com apalpador 3D" na página 535)
- Apalpar o segundo lado da mesma forma que numa rotação básica. Não fixar o ângulo de rotação em 0!
- Com a softkey APALPAR ROTAÇÃO visualizar o ângulo PA entre as arestas da peça de trabalho como ângulo rotativo
- Anular a rotação básica ou reproduzir de novo a rotação básica original: fixar o ângulo de rotação no valor anotado



Utilizar as funções de apalpação com teclados ou medidores mecânicos

Se não tiver instalado na máquina um apalpador 3D electrónico, poderá utilizar todas as funções de apalpação manual anteriormente descritas (Excepção: funções de calibração), também com sondas mecânicas ou mediante simples raspagem.

Se em vez de um sinal electrónico for criado um sinal automático a partir de um apalpador durante a função de apalpação, desligue, manualmente através de uma tecla, o sinal de comutação para aceitação da **Posição de apalpação**. Proceda da seguinte forma:



- Seleccionar qualquer função de apalpação por softkey
- Deslocar sensor mecânico para a primeira posição a confirmar pelo TNC.



- Aceitar posição: premir a tecla Confirmação da posição real para o TNC memorizar a posição actual
- Deslocar teclado mecânico para a posição seguinte a confirmar pelo TNC

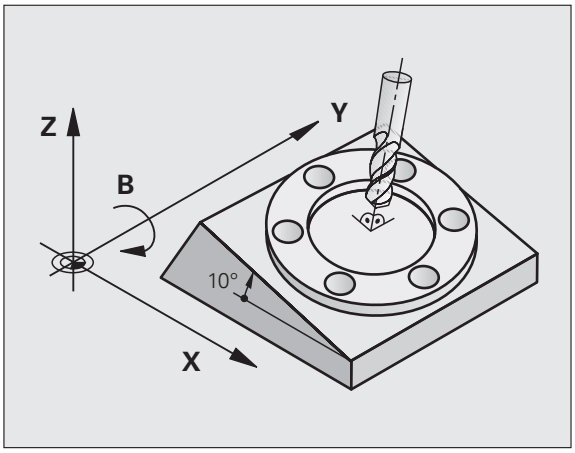


- Aceitar posição: premir a tecla Confirmação da posição real para o TNC memorizar a posição actual
- Se necessário, deslocar para posições seguintes e confirmar conforme descrito anteriormente
- **`Ponto de referência`**: introduzir na janela de menu as coordenadas do novo ponto de referência, aceitar com a softkey MEMORIZAR PONTO REF., ou escrever os valores numa tabela (ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação numa tabela de pontos zero", página 529, ou ver "Escrever valores de medição provenientes dos ciclos de apalpação na tabela de preset", página 530)
- Finalizar a função de apalpação: premir a tecla END

14.9 Inclinação do plano de maquinagem (opção de software 1)

Aplicação, modo de procedimento

As funções para a inclinação do plano de maquinagem são adaptadas ao TNC e à máquina pelo fabricante da máquina. Em determinadas cabeças basculantes (mesas basculantes), o fabricante da máquina determina se os ângulos programados no ciclo se interpretam como coordenadas dos eixos rotativos ou como componentes angulares de um plano inclinado. Consulte o manual da sua máquina.



O TNC auxilia na inclinação de planos de maquinagem em máquinas ferramenta com cabeças e mesas basculantes. As aplicações mais típicas são, p.ex., furos inclinados ou contornos inclinados no espaço. Nestes casos, o plano de maquinagem inclina-se sempre em redor do ponto zero activado. Como de costume, é programada uma maquinagem num plano principal (p.ex. plano X/Y); no entanto, é executada num plano inclinado relativamente ao plano principal.

Para a inclinação do plano de maquinagem, existem três funções:

- Inclinação manual com a softkey 3D ROT nos modos de funcionamento Manual e volante electrónico, ver "Activar a inclinação manual", página 551
- Inclinação comandada, ciclo **19 PLANO DE MAQUINAGEM** no programa de maquinagem (ver o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo 19 PLANO DE MAQUINAGEM)
- Inclinação comandada, função **PLANE** no programa de maquinagem (ver "A função PLANE: inclinação do plano de maquinagem (opção de software 1)" na página 437)

As funções do TNC para "Inclinação do Plano de Maquinagem" são transformações de coordenadas. Assim, o plano de maquinagem está sempre perpendicular à direcção do eixo da ferramenta.

Basicamente, na inclinação do plano de maquinagem, o TNC distingue dois tipos de máquina:

- **Máquina com mesa basculante**
  - A peça de trabalho deve ser colocada consoante o correspondente posicionamento da mesa basculante, p.ex., com um bloco L, na posição de maquinagem pretendida
  - A posição do eixo da ferramenta transformado **não** se modifica em relação ao sistema de coordenadas fixo da máquina. Se se rodar a mesa - isto é, a peça de trabalho - por exemplo 90°, o sistema de coordenadas **não** roda. Se se premir, no modo de funcionamento Manual, a tecla de direcção do eixo Z+, a ferramenta desloca-se na direcção Z+.
  - Para o cálculo do sistema de coordenadas transformado, o TNC tem em consideração apenas os desvios condicionados mecanicamente da respectiva mesa basculante - as chamadas zonas "translatórias"
- **Máquina com cabeça basculante**
  - A ferramenta deve ser colocada na posição de maquinagem pretendida através do respectivo posicionamento da cabeça basculante, p.ex., com um bloco L.
  - A posição do eixo da ferramenta inclinado (transformado) modifica-se em relação ao sistema de coordenadas fixo da máquina: se se fizer rodar a cabeça basculante da máquina - da ferramenta - em +90º, p.ex., no eixo B, o sistema de coordenadas também roda. Se se premir, no modo de funcionamento manual, a tecla de direcção do eixo Z+, a ferramenta desloca-se na direcção X+ do sistema de coordenadas fixo da máquina.
  - Para o cálculo do sistema de coordenadas transformado, o TNC considera desvios da cabeça basculante condicionados mecanicamente (zonas „translatórias“) e desvios resultantes da oscilação da ferramenta (correcção 3D do comprimento da ferramenta).

Passar os pontos de referência em eixos basculantes

Em eixos basculantes, passam-se os pontos de referência com as teclas de direcção externas. Para isso, o TNC interpola os respectivos eixos. Lembre-se que a função "Inclinação do plano de maquinagem" está activada no modo de funcionamento manual e que o ângulo real do eixo rotativo foi introduzido no campo de menu.

Memorização do ponto de referência num sistema inclinado

Depois de ter posicionado os eixos rotativos, memorize o ponto de referência como no sistema sem inclinação. O comportamento do TNC na memorização do ponto de referência depende do ajuste do parâmetro 7500 da máquina na respectiva tabela de cinemática:

- **MP 7500, Bit 5=0**
  Com o plano de maquinagem inclinado, ao memorizar-se o ponto de referência X, Y e Z, o TNC verifica se as coordenadas actuais dos eixos rotativos coincidem com os ângulos basculantes definidos por si (menu 3D-ROT). Se estiver inactivada a função de plano de maquinagem, o TNC verifica se os eixos rotativos estão em 0° (posições reais). Se as posições não coincidirem, o TNC emite uma mensagem de erro.
- **MP 7500, Bit 5=1**
  O TNC não verifica se as coordenadas actuais dos eixos rotativos (posições reais) coincidem com os ângulos de inclinação definidos por si.

Posicionar o ponto de referência sempre em todos os três eixos principais.

Se os eixos rotativos da sua máquina não estiverem controlados, deve-se introduzir a posição real do eixo rotativo no menu da inclinação manual: se a posição real do(s) eixo(s) rotativo(s) não coincidir com o programado, o TNC irá calcular mal o ponto de referência.

Memorização do ponto de referência em máquinas com mesa circular

Se se alinhar a peça de trabalho por meio de uma rotação da mesa circular, p.ex., com o ciclo de apalpação 403, antes da memorização do ponto de referência nos eixos lineares X, Y e Z deve-se anular o eixo da mesa circular depois do processo de alinhamento. Caso contrário, o TNC emite uma mensagem de erro. O ciclo 403 oferece directamente esta possibilidade, quando se memoriza um parâmetro de introdução (ver Manual do Utilizador, Ciclos de Apalpação, „Compensar rotação básica por meio de um eixo rotativo“).

Memorização do ponto de referência em máquinas com sistemas de troca de cabeça

Se a sua máquina estiver equipada com um sistema de troca de cabeça, você deve gerir pontos de referência basicamente por meio da tabela de Preset. Os pontos de referência, que estão armazenados nas tabelas de Preset, contêm o cálculo da cinemática da máquina activada (geometria da cabeça). Se se trocar e inserir uma cabeça nova, o TNC considera as medidas novas modificadas da cabeça, de forma a manter-se activado o ponto de referência.

Visualização de posições num sistema inclinado

As posições visualizadas no ecrã de estados (**NOMINAL** e **REAL**) referem-se ao sistema de coordenadas inclinado.

Limitações ao inclinar o plano de maquinagem

- A função de apalpação de rotação básica não está disponível se se activou a função Inclinação do plano de maquinagem no modo de funcionamento manual
- A Função "Aceitar a posição real" não é permitida quando a função inclinação do plano de maquinagem está activa
- Não se podem efectuar posicionamentos de PLC (determinados pelo fabricante da máquina)

Activar a inclinação manual



Seleccionar inclinação manual: premir a softkey 3D ROT.

Posicionar o campo realçado com a tecla de seta no item de menu **Funcionamento Manual**



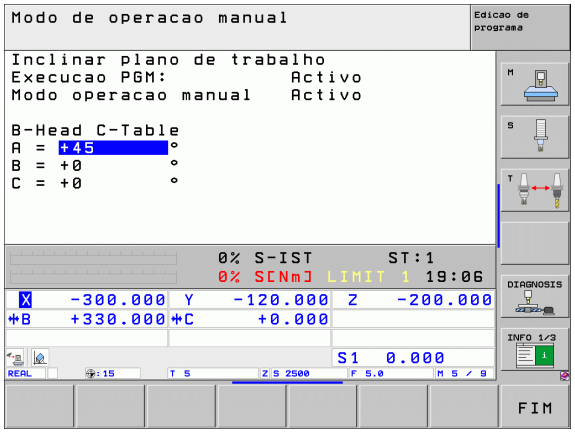
Activar inclinação manual: premir a softkey ACTIVO

Posicionar o campo realçado com a tecla de seta no eixo de rotação pretendido

Introduzir o ângulo de inclinação



Finalizar a introdução: tecla END



Para desactivar, coloque os modos de funcionamento pretendidos no modo Inactivo, no menu Inclinação do Plano de Maquinagem.

Quando está activada a função Inclinação do plano de maquinagem e o TNC desloca os eixos da máquina em relação aos eixos inclinados, aparece o símbolo na apresentação de estados.

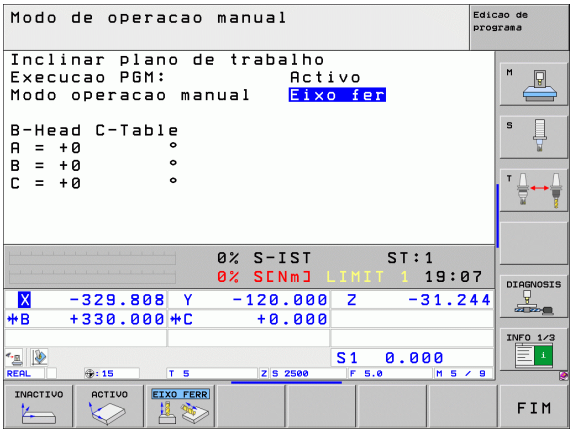
Se se activar a função Inclinação do Plano de Maquinagem no modo de funcionamento Execução do Programa, o ângulo de inclinação introduzido no menu será válido a partir do primeiro bloco do programa de maquinagem a executar. Se utilizar no programa de maquinagem o ciclo **19 PLANO DE MAQUINAGEM** ou a função **PLANE**, os valores angulares definidos no ciclo serão válidos. Neste caso, ficam sobre-escritos os valores angulares programados no menu.

Definir a direcção actual do eixo da ferramenta como direcção de maquinagem activa (Função FCL 2)

Esta função deve ser activada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

Com esta função, é possível deslocar a ferramenta na direcção mostrada no momento pelo eixo da ferramenta, no modo de funcionamento manual e volante electrónico, através das teclas de direcção externas ou com o volante. Deve utilizar esta função quando

- Desejar retirar a ferramenta durante uma interrupção de programa num programa de 5 eixos na direcção do eixo da ferramenta
- Desejar realizar uma maquinagem com a ferramenta utilizada, em modo de funcionamento manual, utilizando o volante ou as teclas de direcção externas



3D ROT

Seleccionar inclinação manual: premir a softkey 3D ROT

Posicionar o campo realçado com a tecla de seta no item de menu **Funcionamento Manual**

EIXO FERR

Activar a direcção do eixo de ferramenta activo como direcção de maquinagem activa: premir a softkey EIXO FERR.TA

END

Finalizar a introdução: tecla END

Para desactivar, coloque o item de menu **Funcionamento manual**, no menu Inclinação do Plano de Maquinagem, em modo Inactivo.

Quando a função **Deslocar na direcção do eixo da ferramenta** estiver activa, a apresentação de estado acende o símbolo .

Esta função está também disponível quando a execução do programa é interrompida e se pretende deslocar manualmente os eixos.



15

Posicionamento com introdução manual

15.1 Programação e execução de maquinagens simples

O modo de funcionamento Posicionamento com Introdução Manual é adequado para maquinagens simples e posicionamentos prévios da ferramenta. Neste modo de funcionamento, é possível introduzir e executar directamente um programa curto em formato HEIDENHAIN em texto claro ou DIN/ISO. Também se podem chamar os ciclos do TNC. O programa é memorizado no ficheiro $MDI. No Posicionamento com Introdução Manual, pode activar-se a visualização de estados adicional.

Utilizar posicionamento com introdução manual

Seleccionar o modo de funcionamento Posicionamento com Introdução Manual Programar o ficheiro $MDI como se quiser.

Iniciar a execução do programa: tecla externa START

Limitação

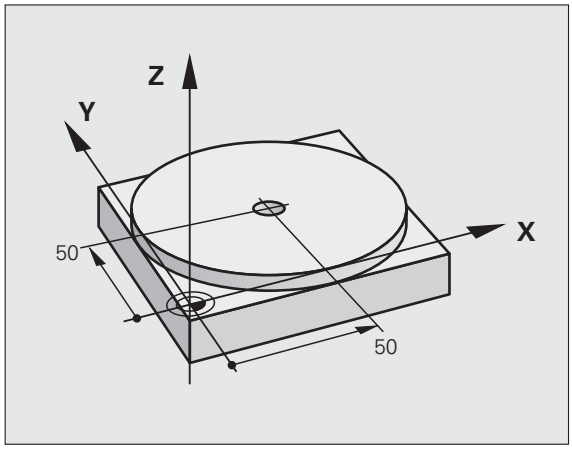
Não estão disponíveis a Livre Programação de Contornos FK, os gráficos de programação e os gráficos de execução do programa.

O ficheiro $MDI não pode conter nenhuma chamada de programa (**PGM CALL**).

Exemplo 1

Pretende-se efectuar um furo de 20 mm de profundidade numa peça de trabalho específica. Depois de se fixar e centrar a peça, e de se memorizar o ponto de referência, pode-se programar e executar o furo com poucos blocos de programação.

Primeiro, posiciona-se previamente a ferramenta com blocos de rectas sobre a peça de trabalho, e a uma distância de segurança de 5 mm sobre a posição do furo. Depois, efectua-se o furo com o ciclo **200 FURAR**.



`0 BEGIN PGM $MDI MM`	
`1 TOOL DEF 1 L+0 R+5`	Definir a ferramenta: ferramenta zero, raio 5
`2 TOOL CALL 1 Z S2000`	Chamar a ferramenta: eixo da ferramenta Z,
	Velocidade do mandril 2000 r.p.m.
`3 L Z+200 R0 FMAX`	Retirar a ferramenta (F MAX = movimento rápido)
`4 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3`	Posicionar com F MAX a ferramenta sobre o furo, mandril ligado

5 CYCL DEF 200 FURAR	Definição do ciclo FURAR
Q200=5 ;DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	Distância de segurança da ferramenta sobre o furo
Q201=-15 ;PROFUNDIDADE	Profundidade do furo (sinal = direcção da maquinagem)
Q206=250 ;CORTE EM PROFUND. F	Alimentação do furo
Q202=5 ;PROFUNDIDADE DE PASSO	Profundidade de passo antes de retirar a ferramenta
Q210=0 ;TEMPO DE ESPERA EM CIMA	Tempo de espera após cada retirada em segundos
Q203=-10 ;COORD. SUPERFÍCIE	Coordenada da superfície da peça
Q204=20 ;2ª DISTÂNCIA DE SEGURANÇA	Distância de segurança da ferramenta sobre o furo
Q211=0,2 ;TEMPO DE ESPERA EM BAIXO	Tempo de espera em segundos na base do furo
6 CYCL CALL	Chamada do ciclo FURAR
7 L Z+200 R0 FMAX M2	Retirar a ferramenta
8 END PGM $MDI MM	Fim do programa

Função de rectas: Ver "Recta L", página 209, ciclo FURAR: consultar o Manual do Utilizador Ciclos, Ciclo 200 FURAR.

Exemplo 2: eliminar a inclinação da peça em máquinas com mesa rotativa

Executar uma rotação básica com um apalpador 3D. Ver Manual do Utilizador Ciclos do Apalpador, „Ciclos do Apalpador nos modos de funcionamento Manual e Volante electrónico“, secção „Compensar posição inclinada da peça“.

Anotar o Ângulo de Rotação e anular a Rotação Básica



Seleccionar o modo de funcionamento: posicionamento com introdução manual




Seleccionar o eixo da mesa, introduzir o ângulo rotativo anotado, p.ex. **L C+2.561 F50**



Finalizar a introdução



Premir a tecla externa START: a inclinação é anulada mediante a rotação da mesa rotativa

Guardar ou apagar programas a partir do $MDI

Habitualmente, o ficheiro $MDI é usado para programas curtos e necessários de forma transitória. Se, no entanto, for preciso guardar um programa, proceda da seguinte forma:



Seleccionar modo de funcionamento: Memorização/Edição de Programas



Chamar Gestão de Ficheiros: tecla PGM MGT (gestão de programas)



Marcar ficheiro $MDI



Seleccionar "Copiar Ficheiro": Softkey COPY

FICHEIRO DE DESTINO=

FURO

Introduza o nome com o qual pretende guardar o conteúdo actual do ficheiro $MDI



Executar a cópia



Sair da gestão de ficheiros: softkey FIM

Para se apagar o conteúdo do ficheiro $MDI, procede-se de forma semelhante: em vez de se copiar, apaga-se o conteúdo com a softkey APAGAR. Na mudança seguinte para o modo de funcionamento Posicionamento com Introdução Manual, o TNC indica um ficheiro $MDI vazio.



Se quiser apagar $MDI,

- não pode ter seleccionado o modo de funcionamento Posicionamento com Introdução Manual (nem em fundo)
- não pode ter seleccionado o ficheiro $MDI no modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa

Mais informações: ver "Copiar um só ficheiro", página 120.



16

Teste do programa e execução do programa

16.1 Gráficos

Aplicação

Nos modos de funcionamento de execução do programa e no modo de funcionamento teste do programa, o TNC simula graficamente a maquinagem. Com as softkeys, você selecciona:

- Vista de cima
- Representação em 3 planos
- Representação 3D

O gráfico do TNC corresponde à representação de uma peça maquinada com uma ferramenta cilíndrica. Quando está activada a tabela de ferramentas, é possível representar a maquinagem com uma fresa esférica. Para isso, introduza na tabela de ferramentas R2 = R.

O TNC não mostra o gráfico quando

- o programa actual não contém uma definição válida do bloco
- não está seleccionado nenhum programa



Com o novo gráfico 3D, no modo de funcionamento **Teste do programa**, pode também pode representar graficamente maquinagens no plano de maquinagem inclinado e maquinagens em planos múltiplos, depois de ter simulado o programa numa outra vista. Para poder utilizar esta função, necessita, pelo menos, do Hardware MC 422 B. Para acelerar a velocidade do gráfico de teste em versões de hardware mais antigas, deve colocar o Bit 5 do parâmetro da máquina 7310 = 1. Isto desactiva funções, que foram implementadas especialmente para o gráfico 3D.

O TNC não representa no gráfico uma medida excedente de raio **DR** programada no bloco **TOOL CALL**.

Simulação gráfica em aplicações especiais

Normalmente, os programas NC contêm uma chamada de ferramenta que determina automaticamente também os dados de ferramenta para a simulação gráfica através do número de ferramenta definido.

Para aplicações especiais que não necessitem de quaisquer dados de ferramenta (p.ex., cortar a laser, furar a laser ou cortar com jactos de água), é possível regular os parâmetros de máquina 7315 a 7317, de forma a que o TNC também possa executar uma simulação gráfica quando nenhuns dados de ferramenta estão activados. No entanto, é sempre necessária, por princípio, uma chamada de ferramenta com definição da direcção do eixo da ferramenta (p.ex., **TOOL CALL Z**), embora não seja preciso introduzir um número de ferramenta.

Velocidade do teste do programa

Apenas pode ajustar a velocidade do programa de teste quando tiver activa a função "Indicar tempo de maquinagem" (ver "Seleccionar a função de cronómetro" na página 569). Senão o TNC executa o teste do programa sempre com a velocidade máxima possível.

A última velocidade definida permanece activa (mesmo com durante uma interrupção de corrente), até que seja novamente definida.

Depois de ter iniciado um programa, o TNC indica as seguintes softkeys com as quais pode ajustar a velocidade de simulação:

Funções	Softkey
Testar o programa com a velocidade, com a qual também é executado (são tomados em conta os avanços programados)	
Aumentar incrementalmente a velocidade de teste	
Reduzir incrementalmente a velocidade de teste	
Testar o programa com a velocidade máxima possível (Ajuste básico)	

Você pode também ajustar a velocidade das simulações antes de iniciar um programa:



- Continuar a comutar a barra de softkeys



- Seleccionar as funções para o ajuste da velocidade das simulações



- Seleccionar a função pretendida através da softkey, por exemplo, aumentar incrementalmente a velocidade de teste

Resumo: vistas

Nos modos de funcionamento de execução do programa e no modo de funcionamento
teste do programa, o TNC mostra as seguintes softkeys:

Vista	Softkey
Vista de cima	
Representação em 3 planos	
Representação 3D	

Limitações durante a execução do programa

A maquinagem não se pode simular graficamente ao mesmo tempo quando a calculadora do TNC já está sobrecarregada com cálculos muito complicados ou com superfícies de maquinagem muito grandes. Exemplo: maquinagem sobre todo o bloco com uma ferramenta grande. O TNC não continua com o gráfico e emite o texto **ERROR** na janela do gráfico. No entanto, a maquinagem continua a executar-se.

O TNC não representa graficamente maquinagens de eixos múltiplos no gráfico de execução do programa durante o processamento. Em tais casos, na janela do gráfico aparece a mensagem de erro **Eixo não representável**.

Vista de cima

A simulação gráfica nesta vista é a mais rápida.

Se tiver disponível um rato, poderá ler, na linha de estado, a profundidade de um ponto através do posicionamento do apontador do rato nesse ponto da peça.



- Seleccionar vista de cima com a softkey
- Para a representação de profundidade deste gráfico, é válido: Quanto mais fundo, mais escuro



Representação em 3 planos

A representação realiza-se com uma vista de cima com duas secções, semelhante a um desenho técnico. Sob o gráfico à esquerda, um símbolo indica se a representação corresponde ao método de projecção 1 ou ao método de projecção 2 segundo a norma DIN 6, 1ª Parte (selecciona-se com MP 7310).

Na representação em 3 planos, dispõe-se de funções para a ampliação de secções, ver "Ampliação de um pormenor", página 567.

Para além disso, você pode deslocar com softkeys o plano da secção:



▶ Seleccione a softkey para a representação da peça em 3 planos



▶ Comutar a barra de softkeys até aparecer a softkey de selecção para as funções de rodar e ampliar/reduzir



▶ Seleccionar funções para deslocação do plano de corte: o TNC mostra as seguintes softkeys

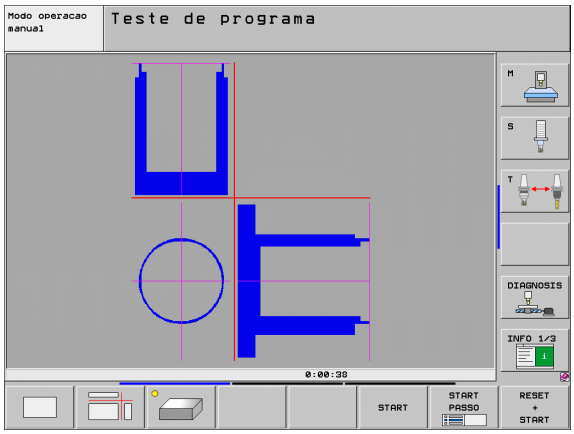
Função	Softkeys	
Deslocar o plano da secção vertical para a direita ou para a esquerda		
Deslocar o plano da secção vertical para a frente ou para trás		
Deslocar o plano da secção horizontal para cima ou para baixo		

Durante a deslocação pode-se observar no ecrã a posição do plano da secção.

O ajuste básico do plano de secção está seleccionado de modo a que se encontre no plano de maquinagem no centro da peça e do eixo da ferramenta no lado superior da peça de trabalho.

Coordenadas da linha da secção

O TNC visualiza sob a janela do gráfico as coordenadas da linha da secção, referentes ao ponto zero da peça. Só se visualizam as coordenadas no plano de maquinagem. Você activa estas funções com o parâmetro de máquina 7310.



Representação 3D

O TNC mostra a peça no espaço. Se dispuser do hardware correspondente, o TNC também representa graficamente através do gráfico 3D de alta resolução as maquinagens do plano de maquinagem inclinado e maquinagens de planos múltiplos.

Pode rodar a representação 3D em volta do eixo vertical e inverter em volta do eixo horizontal, utilizando as softkeys. Se existir um rato ligado ao TNC, poderá executar igualmente esta função premindo o botão direito do rato.

Você pode representar com uma moldura os contornos do bloco para iniciar a simulação gráfica.

No modo de funcionamento Teste do Programa dispõe-se de funções para a ampliação de um pormenor, ver "Ampliação de um pormenor", página 567.



- Seleccionar a representação 3D com softkey. Premindo duas vezes a softkey comuta para o gráfico 3D de alta resolução. A comutação apenas é possível quando a simulação já tiver terminado. O gráfico de alta resolução demonstra, de forma pormenorizada, a superfície da peça maquinada.





A velocidade do gráfico 3D depende da longitude de corte (coluna **LCUTS** na tabela de ferramentas). Se o **LCUTS** estiver definido com 0 (ajuste básico), então a simulação conta com uma longitude de corte interminável, o que conduz a tempos de cálculo longos. Se não quiser definir um **LCUTS** pode colocar o parâmetro da máquina 7312 num valor entre 5 e 10. Assim o TNC limita internamente a longitude do corte a um valor que é calculado a partir de MP7312 vezes o diâmetro da ferramenta.

Rodar e ampliar/reduzir uma representação 3D



- Comutar a barra de softkeys até aparecer a softkey de selecção para as funções de rodar e ampliar/reduzir



- Seleccionar as funções para rodar e ampliar/reduzir:

Função	Softkeys
Rodar na vertical a representação em passos de 5°	 
Rodar na horizontal a representação em passos de 5°	 
Ampliar gradualmente a representação. Se a representação estiver ampliada, o TNC visualiza na linha de rodapé da janela do gráfico a letra **Z**	
Reduzir gradualmente a representação. Se a representação estiver reduzida, o TNC visualiza na linha de rodapé da janela do gráfico a letra **Z**	
Repor a representação no tamanho programado	

Se existir um rato ligado ao TNC, poderá também executar as funções anteriormente descritas utilizando o rato:

- Para rodar o gráfico apresentado em três dimensões: manter o botão direito do rato pressionado e deslocar o rato. No gráfico 3D de alta resolução, o TNC mostra um sistema de coordenadas que apresenta o alinhamento da peça activado no momento, enquanto na representação 3D normal a peça roda completamente. Após libertar o botão direito do rato, o TNC orienta a peça de trabalho de acordo para o alinhamento definido
- Para deslocar o gráfico apresentado: manter premido o botão intermédio do rato, ou seja a roda do rato, e movimentar o mesmo. O TNC desloca a peça de trabalho na direcção correspondente. Após libertar o botão intermédio do rato, o TNC desloca a peça de trabalho para a posição definida
- Para fazer zoom com o rato numa determinada área: marcar a área rectangular de zoom com o botão esquerdo do rato pressionado. Após libertar o botão esquerdo do rato, o TNC aumenta a peça de trabalho na área definida
- Para aumentar e reduzir o zoom rapidamente utilizando o rato: movimentar a roda do rato para a frente ou para trás

Visualizar e omitir a moldura do contorno da peça

- Comutar a barra de softkeys até aparecer a softkey de selecção para as funções de rodar e ampliar/reduzir



- Seleccionar as funções para rodar e ampliar/reduzir:



- Iluminar o quadro para BLK-FORM: colocar o cursor na softkey sobre VISUALIZAR

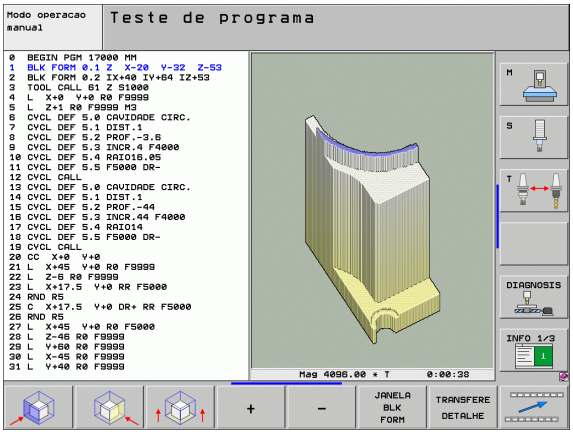


- Apagar o quadro para BLK-FORM: colocar o cursor na softkey sobre APAGAR

Ampliação de um pormenor

Você pode modificar o pormenor em todas as vistas, no modo de funcionamento teste do programa e no modo de funcionamento de execução do programa.

Para isso, tem que estar parada a simulação gráfica ou a execução do programa. A ampliação de um pormenor actua sempre em todos os modos de representação.



Modificar a ampliação do pormenor

Para softkeys, ver tabela

- Se necessário, parar a simulação gráfica
- Comutar a régua de softkeys no modo de funcionamento teste do programa ou no modo de funcionamento de execução de um programa, até aparecer a softkey de selecção para a ampliação do pormenor



- Comutar a barra de softkeys até aparecer a softkey de selecção das funções para a ampliação do pormenor



- Seleccionar as funções para a ampliação do pormenor
- Seleccionar o lado da peça com a softkey (ver tabela em baixo)
- Reduzir ou ampliar o bloco: manter premida a softkey "–" ou "+"
- Iniciar de novo o Teste do Programa ou Execução do Programa com a softkey INICIAR (REPOR + INICIAR cria de novo o bloco original)

Função	Softkeys	
Seleccionar a parte esq./dir. da peça		
Seleccionar a parte posterior/frontal		
Seleccionar a parte superior/inferior		
Deslocar a superfície de corte para reduzir ou ampliar o bloco	–	+
Aceitar o pormenor	TRANSFERE DETALHE	

Posição do cursor na ampliação de um pormenor

Durante a ampliação de um pormenor, o TNC mostra as coordenadas do eixo com que você está a cortar. As coordenadas correspondem ao campo determinado para a ampliação do pormenor À esquerda da barra, o TNC mostra a coordenada mais pequena do campo (ponto MIN) e à direita a maior (ponto MAX)

Durante uma ampliação, o TNC visualiza em baixo à direita do ecrã o símbolo **MAGN**.

Se o TNC não continuar a reduzir ou a ampliar a peça, emite um aviso de erro na janela do gráfico. para eliminar esse aviso, volte a reduzir ou ampliar a peça.

Repetir a simulação gráfica

Pode-se simular quantas vezes se quiser um programa de maquinagem. Para isso, é possível anular o bloco do gráfico ou um pormenor ampliado desse bloco.

Função	Softkey
Visualizar o bloco por maquinar com a última ampliação de pormenor seleccionada	RESET BLK FORM
Anular a ampliação do pormenor de forma a que o TNC visualize a peça maquinada ou não maquinada segundo o BLK-Form programado	JANELA BLK FORM

Com a softkey BLOCO COMO BLK FORM, o TNC visualiza outra vez – também depois de um pormenor sem ACEITAR CORTE. – o bloco no tamanho programado.

Visualizar ferramenta

Na vista de cima e na representação em 3 planos poderá visualizar a ferramenta durante a simulação. O TNC representa a ferramenta no diâmetro que está definido na tabela de ferramentas.

Função	Softkey
Não visualizar a ferramenta na simulação	FERRAMEN. VISUALIZ. OCULTAR
Visualizar a ferramenta na simulação	FERRAMEN. VISUALIZ. OCULTAR

Calcular o tempo de maquinagem

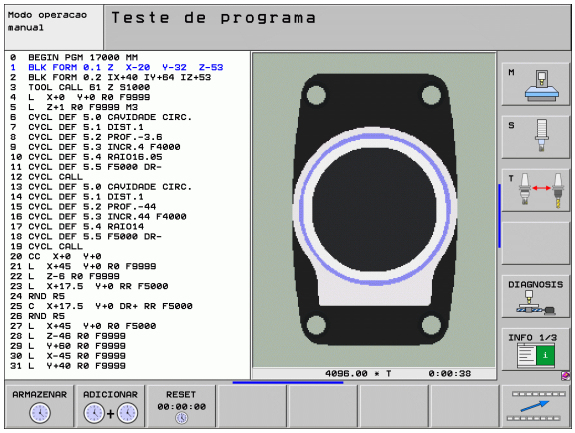
Funcionamento de execução do programa

Visualização do tempo desde o início do programa até ao seu fim. Se houver alguma interrupção, o tempo pára.

Teste do programa

Visualização do tempo que o TNC calcula para a duração dos movimentos da ferrta. que se realizam com o avanço: os tempos de espera são também calculados pelo TNC. O tempo calculado pelo TNC adequa-se apenas condicionado para os cálculos do tempo de acabamento, já que o TNC não tem em conta os tempos dependentes da máquina (p.ex. para a troca de ferrta.).

Se ligou o cálculo do tempo de maquinagem, pode gerar um ficheiro no qual estão listados os tempos de aplicação de todas as ferramentas utilizadas no programa (ver "Verificação da aplicação da ferramenta" na página 586).



Seleccionar a função de cronómetro



▶ Comutar a barra de softkeys até aparecer a softkey de selecção para as funções de cronómetro



▶ Seleccionar funções do cronómetro



▶ Seleccionar a função pretendida através da softkey, por ex., memorizar a hora visualizada

Funções do cronómetro	Softkey
Activar (LIGADO)/desactivar (DESLIGADO) a função calcular o tempo de maquinagem	
Memorizar o tempo visualizado	
Visualizar a soma do tempo memorizado e visualizado	
Apagar o tempo visualizado	

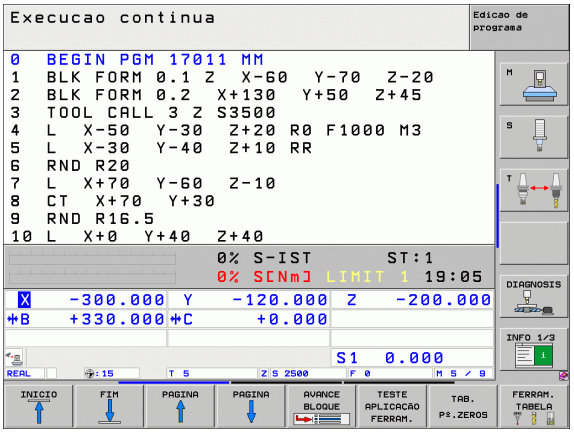
Durante os testes do programa o TNC repõe o tempo de maquinagem assim que um **BLK-FORM** novo é executado.

16.2 Funções para a visualização do programa

Resumo

Nos modos de funcionamento de execução do programa e no modo de funcionamento teste do programa, o TNC visualiza as softkeys com que se pode visualizar o programa de maquinagem por páginas:

Funções	Softkey
Passar uma página para trás no programa	PAGINA
Passar página à frente no programa	PAGINA
Seleccionar o princípio do programa	INICIO
Seleccionar o fim do programa	FIM



16.3 Teste do programa

Aplicação

No modo de funcionamento Teste do programa é simulado o desenvolvimento de programas e partes do programa para reduzir erros na sua execução. O TNC ajuda-o a procurar

- incompatibilidades geométricas
- falta de indicações
- saltos não executáveis
- estragos no espaço de trabalho
- colisões entre componentes supervisionados relativamente a colisões (opção de software DCM necessária, ver "Supervisão de colisão no modo de funcionamento Teste do programa", página 379)

Para além disso, pode-se usar as seguintes funções:

- Teste do programa bloco a bloco
- Interrupção do teste em qualquer bloco
- Saltar blocos
- Funções para a representação gráfica
- Calcular o tempo de maquinagem
- Visualizações de estado suplementares



Se a sua máquina estiver equipada com a opção de software DCM (supervisão dinâmica de colisão), também é possível mandar realizar uma verificação de colisão no teste do programa (ver "Supervisão de colisão no modo de funcionamento Teste do programa" na página 379)

O TNC não consegue, através da simulação gráfica, simular todos os movimentos de deslocação efectivos comandados pela máquina, por exemplo

- movimentos de deslocação na troca de ferramentas, que o fabricante da máquina definiu numa macro de troca de ferramenta ou através do PLC
- posicionamentos, que o fabricante da máquina definiu numa macro de funções M
- posicionamentos, que o fabricante da máquina executa através do PLC
- posicionamentos realizados por troca de paletes

A HEIDENHAIN recomenda que cada programa seja executado com a segurança correspondente, mesmo quando o teste de programa não tenha originado qualquer aviso de erro ou quaisquer danos visíveis na peça.

O TNC inicia um programa de teste após uma chamada de ferramenta por norma sempre na seguinte posição:

- No plano de maquinagem na posição X=0, Y=0
- No eixo da ferramenta 1 mm acima do meio do ponto **MAX** definido em **BLK FORM**

Se chamar a mesma ferramenta, o TNC continua a simular o programa a partir da última posição programada antes da chamada da ferramenta.

Para obter um comportamento claro também na maquinagem, após uma troca de ferramenta deverá deslocar-se para uma posição a partir da qual o TNC se possa posicionar de forma a evitar colisões para maquinagem.

O fabricante da sua máquina pode ainda definir uma macro de mudança de ferramenta para o teste de programa no modo de funcionamento que simule exactamente o comportamento da máquina. Consultar o manual da máquina.

Executar o teste do programa

Com o armazém de ferramentas activado, você tem que activar uma tabela de ferramentas para o teste do programa (estado S). Para isso, seleccione uma tabela de ferramentas no modo de funcionamento teste do programa por meio da Gestão de ficheiros (PGM MGT).

Com a função MOD BLOCO NO ESPAÇO TRABALHO você activa uma vigilância de espaço de trabalho para o teste do programa, ver "Representação gráfica do bloco no espaço de trabalho", página 616.



- Seleccionar o modo de funcionamento Teste do programa
- Visualizar a gestão de ficheiros com a tecla PGM MGT e seleccionar o ficheiro que se pretende verificar ou
- Selecccionar o início do programa: seleccionar com a tecla GOTO linha "0" e confirmar a introdução com a tecla ENT

O TNC mostra as seguintes softkeys:

Funções	Softkey
Anular o bloco e verificar o programa completo	RESET + START
Verificar todo o programa	START
Verificar cada bloco do programa por separado	START PASSO
Parar o teste do programa (a softkey surge apenas quando tiver iniciado o teste do programa)	STOP

Pode interromper e retomar o teste do programa a qualquer momento – mesmo durante os ciclos de maquinagem. Para poder retomar o teste não pode executar as seguintes acções:

- escolher um outro bloco com a tecla de seta ou a tecla GOTO
- Executar alterações no programa
- comutar o modo de funcionamento
- seleccionar um novo programa

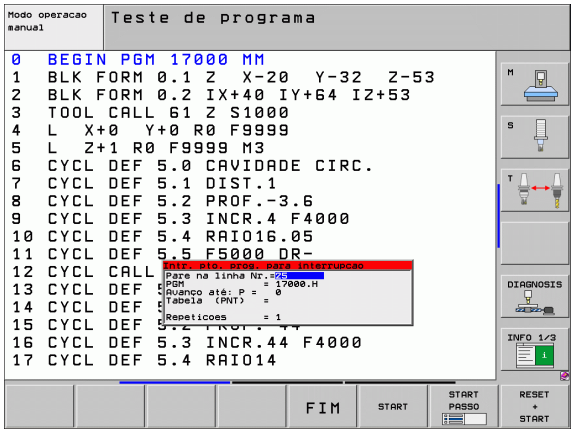
Executar o teste do programa até um determinado bloco

Com PARAR EM N o TNC executa o teste do programa só até um bloco com o número N.

- Seleccionar o princípio do programa no modo de funcionamento Teste do programa
- Seleccionar o Teste do Programa até ao bloco determinado: Premir a softkey PARAR EM N



- **Parar em N**: introduzir o número do bloco onde se pretende parar o teste do programa
- **Programa**: introduzir o nome do programa onde se encontra o bloco com o número seleccionado; o TNC visualiza o nome do programa seleccionado; se a paragem do programa tiver que realizar-se num programa chamado com PGM CALL, introduza este nome
- **Avanço até: P:** Se pretender entrar numa tabela de pontos, introduzir aqui o número de linhas em que pretende entrar
- **Tabela (PNT):** Se pretender entrar numa tabela de pontos, introduzir aqui o nome da tabela de pontos em que pretende entrar
- **Repetições**: introduzir a quantidade de repetições que se deve executar se N não se encontrar dentro de uma repetição parcial do programa
- Verificar a secção do programa: premir a softkey INICIAR; o TNC verifica o programa até ao bloco introduzido



Seleccionar cinemática para teste do programa

Esta função deverá ser activada pelo fabricante da máquina.

Pode utilizar esta função para testar programas cuja cinemática não coincide com a cinemática de máquina activa (p.ex., em máquinas com sistemas de troca de cabeça ou comutação de campo de deslocação).

Contanto que o fabricante tenha instalado várias cinemáticas na sua máquina, pode activar uma destas cinemáticas para o teste do programa através da função MOD. A cinemática de máquina activa não é afectada com isso.

- Seleccionar o modo de funcionamento Teste do programa
- Seleccionar o programa que deseja testar
- Seleccionar a função MOD

MOD

SELECT KINEMATICS

- Visualizar as cinemáticas disponíveis numa janela sobreposta, comutar antes, eventualmente, a barra de softkeys
- Seleccionar a cinemática pretendida com teclas de setas e confirmar com a tecla ENT

Depois de se ligar o comando, no modo de funcionamento Teste do programa está activa, por norma, a cinemática da máquina. Seleccionar uma nova cinemática para o teste do programa, eventualmente, depois da ligação.

Se seleccionar uma cinemática através da palavra-chave **cinemática**, então o TNC alterna a cinemática da máquina **e** a cinemática de teste.

16.4 Execução do programa

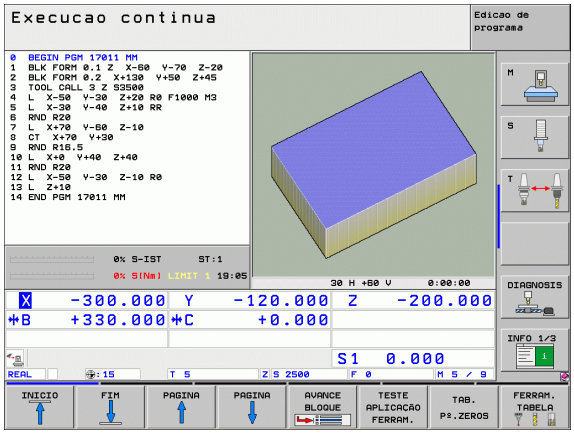
Aplicação

No modo de funcionamento Execução Contínua do Programa, o TNC executa o programa de maquinagem de forma contínua até ao seu fim ou até uma interrupção.

No modo de funcionamento Execução do Programa Bloco a Bloco o TNC executa cada bloco depois de se accionar a tecla externa de arranque START.

Você pode usar as seguintes funções do TNC nos modos de funcionamento de execução do programa:

- Interromper a execução do programa
- Executar o programa a partir de um determinado bloco
- Saltar blocos
- Editar a tabela de ferramentas TOOL.T
- Controlar e modificar parâmetros Q
- Sobrepor posicionamentos do volante
- Funções para a representação gráfica
- Visualizações de estado suplementares



Execução do programa de maquinagem

Preparação

1. Fixar a peça na mesa da máquina
2. Memorização do ponto de referência
3. Seleccionar os ficheiros de tabelas e paletes necessários (estado M)
4. Seleccionar o programa de maquinagem (estado M)



Com o potenciómetro de override você pode modificar o avanço e as rotações.

Com a softkey FMAX você pode reduzir a velocidade de avanço se quiser fazer correr o programa NC. A redução é válida para todos os movimentos de marcha rápida e avanço. O valor por si introduzido já não estará activo após desligar/ligar a máquina. Para restabelecer a velocidade de avanço máxima definida após a ligação, deverá introduzir de novo o correspondente valor numérico.

Execução contínua do programa

- Iniciar o programa de maquinagem com a tecla externa de arranque START

Execução do programa bloco a bloco

- Iniciar cada bloco do programa de maquinagem com a tecla externa de arranque START

Interromper a maquinagem

Você pode interromper a execução do programa de diferentes maneiras:

- Interrupção programada
- Tecla externa PARAGEM
- Alternar para a execução do programa por bloco único
- Programação de eixos não comandados (eixos de contador)

Se durante a execução do programa o TNC registar um erro, interrompe-se automaticamente a maquinagem.

Interrupção programada

Pode determinar as interrupções directamente no programa de maquinagem. O TNC interrompe a execução do programa logo que o programa de maquinagem é executado até ao bloco que contém uma das seguintes introduções:

- **PARAR** (com e sem função auxiliar)
- Função auxiliar **M0**, **M2** ou **M30**
- Função auxiliar **M6** (determinada pelo fabricante da máquina)

Interrupção com a tecla externa STOP

- Premir a tecla STOP: o bloco que o TNC está a executar quando se acciona essa tecla não acaba de se realizar; na visualização de estados aparece um asterisco "*" a piscar
- Se não quiser continuar a execução da maquinagem, pode anulá-la no TNC com a softkey PARAGEM INTERNA: na visualização de estados desaparece o símbolo "*". Neste caso, inicie outra vez o programa desde o princípio.

Interrupção da maquinagem comutando para o modo de funcionamento Execução do programa bloco a bloco

Enquanto se executa um programa de maquinagem no modo de funcionamento Execução contínua do programa, seleccione Execução do programa bloco a bloco. O TNC interrompe a maquinagem depois de executar o bloco de maquinagem actual.

Programação de eixos não comandados (eixos de contador)

Esta função deverá ser ajustada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

O TNC interrompe automaticamente a execução do programa logo que esteja programado um eixo num bloco de deslocação que tenha sido definido como eixo não comandado (eixo de contador) pelo fabricante da máquina. Neste caso, poderá deslocar o eixo não comandado manualmente para a posição desejada. O TNC mostra na janela esquerda do ecrã todas as posições nominais a deslocar, que estão programadas neste bloco. Nos eixos não comandados, o TNC mostra o curso restante auxiliar.

Logo que seja atingida em todos os eixos a posição correcta, poderá prosseguir a execução do programa através da tecla NC-Start.

GUARDAR x

- Seleccionar a sequência de chegada desejada e execute-a utilizando a tecla NC-Start. Se posicionar manualmente os eixos não comandados, o TNC mostra também o curso restante ainda não percorrido nestes eixos (ver "Reentrada no contorno" na página 585)

OFF ON

- Seleccionar, se necessário, se os eixos comandados devem ser deslocados num sistema de coordenadas inclinado ou não inclinado.

OPERACAO MANUAL

- Se necessário, deslocar os eixos comandados por volante ou utilizando a tecla de direcção do eixo

Deslocar os eixos da máquina durante uma interrupção

Durante uma interrupção, você pode deslocar os eixos da máquina com o modo de funcionamento Manual.

Atenção, perigo de colisão!

Se se interromper a execução do programa num plano inclinado de maquinagem, pode-se comutar o sistema de coordenadas entre inclinado e não inclinado e comutar a direcção activa do eixo da ferramenta com a softkey 3D VERMELHO.

O TNC avalia a seguir de forma correspondente a função das teclas de direcção dos eixos, do volante e lógica de reentrada. Ao retirar, deve ter em atenção que o sistema de coordenadas correcto deve estar activado e que os valores angulares dos eixos rotativos devem estar introduzidos no menú 3D-ROT.

Exemplo de aplicação:
Retirar a ferramenta do cabeçote depois duma rotura da ferr.ta.

- Interromper a maquinagem
- Desbloquear as teclas externas de direcção: premir a softkey DESLOCAÇÃO MANUAL
- Se necessário, activar o sistema de coordenadas para onde pretende fazer a deslocação, através da softkey 3D VERMELHO
- Deslocar os eixos da máquina com as teclas externas de direcção

Em algumas máquinas, depois de se premir a softkey OPERAÇÃO MANUAL, há que premir a tecla externa START para desbloquear as teclas externas de direcção. Consulte o manual da sua máquina.

O fabricante da máquina pode determinar se você desloca os eixos numa interrupção de programa sempre activa no momento ou num sistema de coordenadas inclinado. Consulte o manual da sua máquina.

Continuar a execução do programa após uma interrupção

Se se interromper a execução do programa durante um ciclo de maquinagem, deve-se realizar a reentrada no princípio do ciclo. O TNC deverá realizar de novo os passos de maquinagem já executados.

Quando interromper a execução do programa dentro de uma repetição parcial do programa ou dentro de um sub-programa, você deverá ir de novo para a posição onde interrompeu o programa, com a função AVANÇO PARA O BLOCO N.

Na interrupção da execução de um programa o TNC memoriza :

- os dados da última ferr.ta chamada
- Conversões de coordenadas activadas (p.ex. deslocamento do ponto zero, rotação, espelhamento)
- as coordenadas do último ponto central do círculo definido

Tenha em conta que os dados memorizados ficam activados enquanto você não os anular (zp.ex. enquanto você selecciona um novo programa).

Os dados memorizados são utilizados para a reentrada no contorno depois da deslocação manual dos eixos da máquina durante uma interrupção (softkey APROXIMAR DA POSIÇÃO).

Continuar a execução do programa com a tecla START

Depois de uma interrupção, voc pode continuar a execução do programa com a tecla START sempre que tiver parado o programa de uma das seguintes formas:

- Premindo a tecla externa STOP
- Interrupção programada

Continuar a execução do programa depois de um erro

Com avisos de erro não intermitentes:

- Eliminar a causa do erro
- Apagar o aviso de erro do ecrã: premir a tecla CE
- Arrancar de novo ou continuar a execução do pgm no mesmo lugar onde foi interrompido

Com avisos de erro intermitentes:

- Manter premida a tecla END durante dois segundos, e o TNC executa um arranque em quente
- Eliminar a causa do erro
- Arrancar de novo

Se o erro se repetir, anote-o e avise o serviço técnico.

Reentrada livre no programa (processo a partir de um bloco)

A função AVANÇO PARA O BLOCO N deverá ser activada e ajustada pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

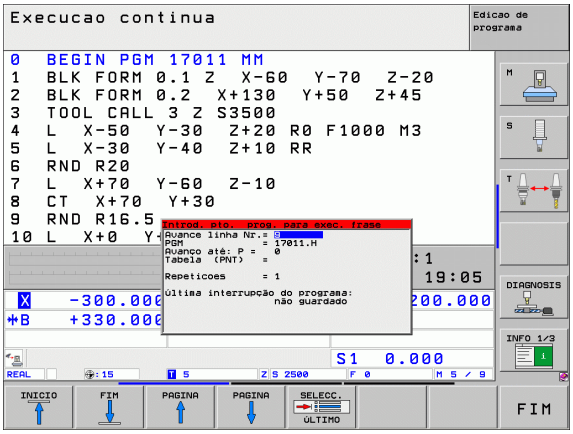
Com a função AVANÇO PARA O BLOCO N (processo a partir de um bloco) pode-se executar um programa de maquinagem a partir de um bloco N livremente escolhido. O TNC tem em conta o cálculo da maquinagem da peça de trabalho até esse bloco. Pode ser representada graficamente pelo TNC.

Se se tiver interrompido um programa com PARAGEM INTERNA, o TNC oferece automaticamente o bloco N para a reentrada onde se interrompeu o programa.

Desde que o programa foi interrompido por uma das seguintes circunstâncias, o TNC memoriza este ponto de interrupção:

- Por uma PARAGEM DE EMERGÊNCIA
- Por uma falha de corrente
- Por uma falha do comando

Depois de ter chamado a função processo a partir de um bloco, pode através da softkey SELECCIONAR ÚLTIMO N voltar a activar o ponto de interrupção e executar um arranque NC. Depois de ligado o TNC mostra o aviso **Programa NC foi interrompido**.



O processo a partir de um bloco não deverá começar num sub-programa.

Todos os programas, tabelas e ficheiros de paletes necessários deverão estar seleccionados num modo de funcionamento de execução do programa (estado M).

Se o programa contém uma interrupção programada antes do final do processo a partir de um bloco, este é aí interrompido. Para continuar o processo desde um bloco, prima a tecla externa START.

Depois de um processo a partir de um bloco, deve deslocar-se a ferramenta com a função APROXIMAR DA POSIÇÃO para a posição calculada.

A correcção longitudinal da ferramenta só fica activada com a chamada da ferramenta e um bloco de posicionamento seguinte. Isto também é válido quando apenas alterou o comprimento da ferramenta.

As funções auxiliares **M142** (apagar informações de programa modais) e **M143** (apagar rotação básica) não são permitidas num processo de bloco.

Determina-se com parâmetro de máquina 7680 se o processo a partir de um bloco em programas sobrepostos começa no bloco 0 do programa principal ou se começa no bloco 0 do programa onde se interrompeu pela última vez a execução do programa.

Com a softkey 3D VERMELHA poderá comutar o sistema de coordenadas para deslocação da posição de subida entre inclinado/não inclinado e direcção do eixo da ferramenta activa.

Se quiser utilizar o processo a partir dum bloco dentro duma tabela de paletes, seleccione primeiro com as teclas de setas na tabela de paletes o programa onde quer entrar e depois seleccione directamente a softkey AVANÇO PARA O BLOCO N.

Num processo a partir dum bloco, o TNC salta todos os ciclos do apalpador. Os parâmetros de resultado, que são descritos pelo estes ciclos, eventualmente, não contêm valores.

Em caso de processo a partir dum bloco, não são permitidas as funções **M142**/**M143** e **M120**.

O TNC apaga os movimentos de deslocação antes do início do processo a partir de um bloco, que realizou durante o programa com **M118** (sobreposição do volante).

Atenção, perigo de colisão!

Se executa um processo a partir de um bloco num programa que contém M128, o TNC poderá executar movimentos de compensação se necessário. Os movimentos de compensação são sobrepostos ao movimento de partida.

- Seleccionar o primeiro bloco do programa actual como início para a execução do processo: introduzir GOTO „0“ .



- Seleccionar processo a partir de bloco: premir a softkey PROCESSO A PARTIR DE BLOCO.
- **Processo de avanço até N**: introduzir o número N do bloco onde deve acabar o processo de avanço
- **Programa**: introduzir o nome do programa onde se encontra o bloco N
- **Avanço até P**: introduzir o número P do ponto onde o avanço deve terminar, se desejar entrar numa tabela de pontos ou num bloco **PATTERN DEF**
- **Tabela (PNT)**: introduzir o nome da tabela de pontos em que deve terminar o avanço
- **Repetições**: introduzir a quantidade de repetições que se deve ter em conta no processo a partir de um bloco, se acaso o bloco N não se encontrar dentro de uma repetição parcial do programa ou num subprograma chamado repetidas vezes
- Iniciar o processo a partir de um bloco: premir a tecla externa START
- Aproximação do contorno (ver próximo parágrafo)

Entrada com a tecla GOTO

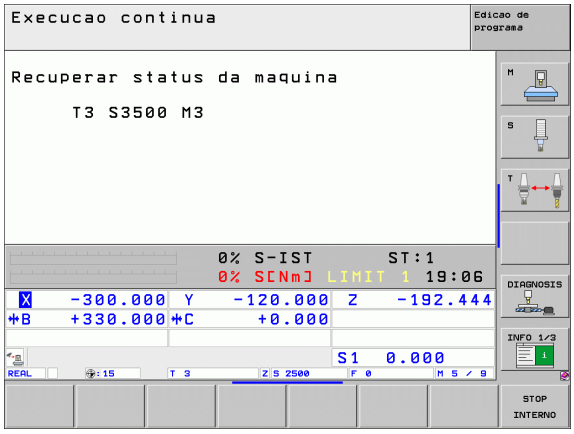
Ao entrar-se com a tecla GOTO número de bloco, tanto o TNC como o PLC não executam nenhumas funções que garantam uma entrada segura.

Se se entrar num subprograma com a tecla GOTO número de bloco, então o TNC não lê bem o final do subprograma (**LBL 0**)! Em tais casos, entrar, por norma, com a função Processo a partir dum bloco!

Reentrada no contorno

Com a função APROXIMAÇÃO À POSIÇÃO o TNC desloca a ferramenta para o contorno da peça nas seguintes situações:

- Reentrada depois de deslocar os eixos da máquina durante uma interrupção, executada sem PARAGEM INTERNA
- Reentrada depois do processo com AVANÇO PARA BLOCO N, p.ex. depois de uma interrupção com PARAGEM INTERNA
- Se a posição de um eixo se tiver modificado depois da abertura do circuito de regulação durante uma interrupção do programa (dependente da máquina)
- Se estiver também programado um eixo não comandado num bloco de deslocação (ver "Programação de eixos não comandados (eixos de contador)" na página 579)



- Seleccionar a reentrada no contorno: seleccionar a softkeyRECUPERAR POSIÇÃO
- Se necessário, restabelecer o estado da máquina
- Deslocar os eixos na sequência que o TNC sugere no ecrã: premir a a tecla externa START ou
- Deslocar os eixos em qualquer sequência: premir as softkeys APROXIMAR X, APROXIMAR Z etc, e activar respectivamente com a tecla externa START
- Continuar a maquinagem: premir a tecla externa START

Entrada com a tecla GOTO

Também é possível entrar em pontos definidos dentro de um programa NC através da tecla GOTO. Tenha atenção a

Verificação da aplicação da ferramenta

A função de verificação da aplicação da ferramenta deve ser fornecida pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.

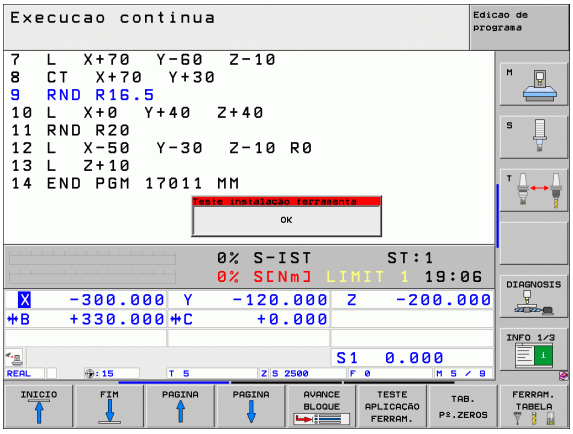
Para poder realizar uma verificação da aplicação da ferramenta, devem ser preenchidos os seguintes requisitos:

- O Bit2 do parâmetro 7246 da máquina deve ser memorizado para =1
- Deve estar activa a determinação do tempo de maquinagem no modo de funcionamento **Teste do programa**
- O programa de diálogo em texto claro a verificar deve ser simulado totalmente no modo de funcionamento **Teste do prgrama**

Através da softkey VERIFICAÇÃO DA APLICAÇÃO DA FERRAMENTA pode verificar antes do arranque de um programa no modo de funcionamento Executar, se as ferramentas utilizadas ainda dispõem de tempo de vida. O TNC compara os valores reais de tempo de vida da tabela de ferramentas com os valores teóricos do ficheiro de aplicação da ferramenta.

Após a softkey ter sido premida, o TNC mostra o resultado da verificação da aplicação numa janela sobreposta. Fechar a janela sobreposta com a tecla CE.

O TNC memoriza os tempos de aplicação da ferramenta num ficheiro separado com a terminação **pgmname.H.T.DEP**. (ver "Alterar ficheiros dependentes dos ajustes MOD" na página 614). Os dados de aplicação da ferramenta gerados fornecem as seguintes informações:



Coluna	Significado
TOKEN	■ **TOOL**: Tempo de aplicação da ferramenta por **TOOL CALL**. Os registos estão ordenados por ordem cronológica ■ **TTOTAL**: Tempo de aplicação total de uma ferramenta ■ **STOTAL**: Chamada de um subprograma (incluindo os ciclos); os registos estão ordenados por ordem cronológica ■ **TIMETOTAL**: o tempo total de maquinagem do programa NC é introduzido na coluna **WTIME**. Na coluna **PATH**, o TNC introduz o nome do caminho do programa NC correspondente. A coluna **TIME** contém a soma de todas as entradas **TIME** (apenas com mandril ligado e sem movimentos rápidos). Todas as restantes colunas colocam o TNC em 0 ■ **TOOLFILE**: na coluna **PATH**, o TNC introduz o nome do caminho da tabela de ferramentas com a qual se executou o teste do programa. Dessa forma, o TNC pode determinar na verificação real de aplicação da ferramenta se executou o teste do programa com TOOL.T
TNR	Número da ferramenta (**–1**: ainda não foi trocada nenhuma ferramenta)
IDX	Índex de ferramenta
NOME	Nome da ferramenta da tabela de ferramentas
TIME	Tempo de aplicação da ferramenta em segundos (tempo de alimentação)
WTIME	Tempo de aplicação da ferramenta em segundos (tempo de aplicação total de troca de ferramenta para troca de ferramenta)
RAD	**Raio da ferramenta R** + **Medida excedente do raio DR da ferramenta** da tabela de ferramentas. A unidade é 0.1µm

Coluna	Significado
BLOCO	Número de bloco no qual o bloco **TOOL CALL** foi programado
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: Nome do caminho do programa principal ou sub-programa activo ■ **TOKEN** = **STOTAL**: Nome do caminho do sub-programa
T	Número de ferramenta com índex de ferramenta

Na verificação da aplicação da ferramenta de um ficheiro de paletes estão disponíveis duas possibilidades:

- A área iluminada encontra-se no ficheiro de paletes sob um registo de paletes:
  Para a verificação da aplicação da ferramenta o TNC executa a palete completa.
- A área iluminada encontra-se no ficheiro de paletes sob um registo de programa:
  O TNC apenas executa a verificação da aplicação da ferramenta para o programa seleccionado

16.5 Arranque automático do programa

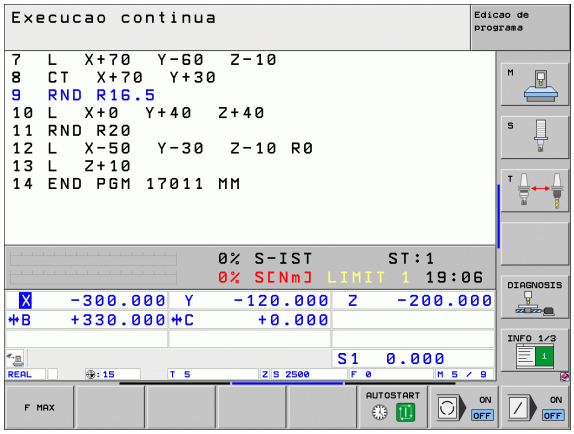
Aplicação

Para se poder executar um arranque automático do programa, o TNC tem que estar preparado pelo fabricante da sua máquina. Consulte o Manual da Máquina.

Com a softkey AUTOSTART (ver figura em cima à direita), pode iniciar o programa activado num modo de funcionamento qualquer numa ocasião que se pode programar:

AUTOSTART

- Acender a janela para determinação da ocasião de arranque (ver a figura no centro à direita)
- **Tempo (hrs:min:seg):** hora a que se pretende que comece o programa
- **Data (dd.mm.aaaa):** data em que se pretende que comece o programa
- Para activar o arranque: colocar em LIGADO a softkey ARRANQUE AUTOM





16.6 Saltar blocos

Aplicação

Os blocos que tenham sido caracterizados na programação com o sinal „/“ podem saltar-se no teste ou na execução do programa:



- Não executar nem testar os blocos do programa com o sinal "/": premir a softkey em LIGADO



- Não executar nem testar os blocos do programa com o sinal "/": premir a softkey em DESLIGADO



Esta função não actua nos blocos TOOL DEF.

Depois de uma interrupção de energia, mantém-se válido o último ajuste seleccionado.

Apagar o sinal „/“

- No modo de funcionamento **Memorização/Edição do programa** seleccionar o bloco onde deve ser apagado o sinal de redução de iluminação



- Apagar o sinal „/“

16.7 Paragem opcional da execução do programa

Aplicação

O TNC interrompe de forma opcional a execução do programa em blocos em que está programado um M1. Quando se utiliza M1 no modo de funcionamento Execução do Programa, o TNC não desliga o mandril nem o agente refrigerante.



- Em blocos com M1, não interromper a execução do programa ou o teste do programa: colocar a softkey em DESLIGADO



- Em blocos com M1, interromper a execução do programa ou o teste do programa: colocar a softkey em LIGADO

16.7 Paragem opcional da execução do programa



17

Funções MOD

17.1 Seleccionar funções MOD

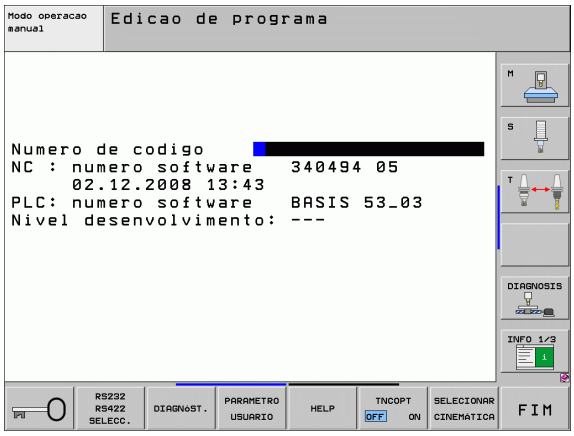
Através das funções MOD pode seleccionar visualizações e possibilidades de introdução adicionais. As funções MOD disponíveis dependem do tipo de funcionamento seleccionado.

Seleccionar funções MOD

Seleccione o tipo de funcionamento no qual pretende alterar as funções MOD.

MOD

- Seleccionar as funções MOD: premir a tecla MOD. As figuras à direita mostram menus típicos de Memorização/Edição do programa (figura em cima, à direita), teste do programa (figura em baixo, à direita) e num modo de funcionamento de máquina (figura na próxima página)



Modificar ajustes

- Seleccionar a função MOD com as teclas de setas no menu visualizado

Para se modificar um ajuste, consoante a função seleccionada, existem três possibilidades:

- Introduzir directamente o valor numérico, p.ex. na determinação dos finais de curso
- Modificar o ajuste premindo a tecla ENT, p.ex., na determinação da introdução do programa
- Modificar o ajuste com uma janela de selecção. Quando se dispõe de várias possibilidades de ajuste, pode-se abrir uma janela premindo a tecla GOTO onde rapidamente se vêm todas as possibilidades de ajuste. Seleccione directamente o ajuste pretendido, premindo a respectiva tecla numérica (à esquerda do ponto duplo), ou com a tecla de seta, e a seguir confirme com a tecla ENT. Se não quiser modificar o ajuste, feche a janela com a tecla END

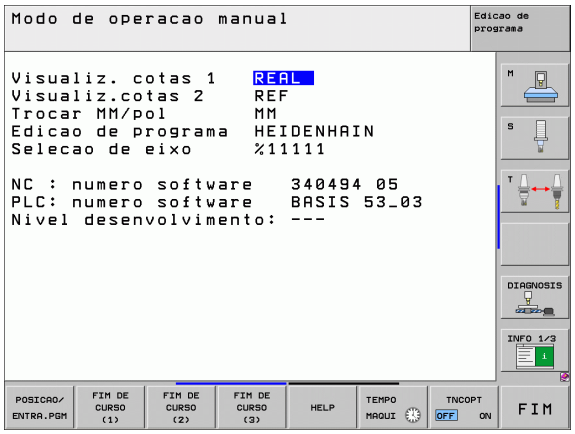
Sair das funções MOD

- Finalizar a função MOD: premir a softkey FIM ou a tecla END



Resumo das funções MOD

Dependendo do modo de funcionamento seleccionado, estão à disposição as seguintes funções:



Memorização/Edição do programa:

- visualizar vários números de software
- introduzir o código
- Ajustar a conexão de dados externa
- Eventualmente, funções de diagnóstico
- Eventualmente, parâmetros do utilizador específicos da máquina
- Se necessário, visualizar ficheiros AJUDA
- Eventualmente, seleccionar cinemática da máquina
- Carregar pacotes de serviços
- Ajustar fuso horário
- Iniciar verificação aos suportes de dados
- Avisos legais

Teste do programa:

- visualizar vários números de software
- introduzir o código
- ajuste da conexão de dados externa
- Representação gráfica do bloco no espaço de trabalho
- Se necessário, parâmetros do utilizador específicos da máquina
- Se necessário, mandar visualizar ficheiros AJUDA
- Eventualmente, seleccionar cinemática da máquina
- Ajustar fuso horário
- Indicações sobre a licença

Todos os outros modos de funcionamento:

- visualizar vários números de software
- visualizar os índices para as opções disponíveis
- seleccionar a visualização de posições
- determinar a unidade de medida (mm/poleg.)
- determinar a linguagem de programação para MDI
- determinar os eixos para a aceitação da posição real
- fixar os finais de curso
- Visualizar pontos de referência
- Visualizar os tempos de maquinação
- Se necessário, visualizar ficheiros AJUDA
- Ajustar fuso horário
- Eventualmente, seleccionar cinemática da máquina
- Indicações sobre a licença

17.2 Números de software

Aplicação

Os seguintes números de software PLC estão à disposição após selecção das funções MOD no ecrã do TNC:

- **NC**: número do software NC (é gerido pela HEIDENHAIN)
- **PLC**: número ou nome do software PLC (é gerido pelo fabricante da sua máquina)
- **Estado de desenvolvimento (FCL=Feature Content Level)**: Estado de desenvolvimento instalado no comando (ver "Estado de desenvolvimento (Funções de actualização)" na página 9). O TNC mostra um posto de programação **---** , em que não é efectuado qualquer estado de desenvolvimento
- **DSP1** até **DSP3**: número do software do regulador de rotações (é gerido pela HEIDENHAIN)
- **ICTL1**e **ICTL3**: número do software do regulador de corrente eléctrica (é gerido pela HEIDENHAIN)

17.3 Introduzir o código

Aplicação

O TNC precisa de um código para as seguintes funções:

Função	Código
Seleccionar parâmetros do utilizador	123
Configurar placa Ethernet (não no iTNC530 com Windows XP)	NET123
Autorizar funções especiais na programação de parâmetros Q	555343

Além disso, com a palavra-chave **version** pode criar um ficheiro que contém todos os números de software actuais do seu comando:

- Introduzir a palavra-chave **version**,confirmar com a tecla ENT
- O TNC visualiza no ecrã todos os números de software actuais
- Finalizar o resumo da versão: premir a tecla END

Se necessário, você pode fazer a leitura do ficheiro memorizado no directório TNC: **version.a** e enviar, para diagnóstico, ao fabricante da sua máquina ou à HEIDENHAIN.

17.4 Carregar pacotes de serviços

Aplicação

Contacte sempre o fabricante da máquina antes de instalar um pacote de serviços.

Depois de terminado o processo de instalação, o TNC executa um arranque em quente. Antes de carregar os pacotes de serviços, coloque a máquina no estado de PARAGEM DE EMERGÊNCIA.

Caso ainda não tenha sido executado: Ligar a rede, a partir da qual pretende efectuar a instalação.

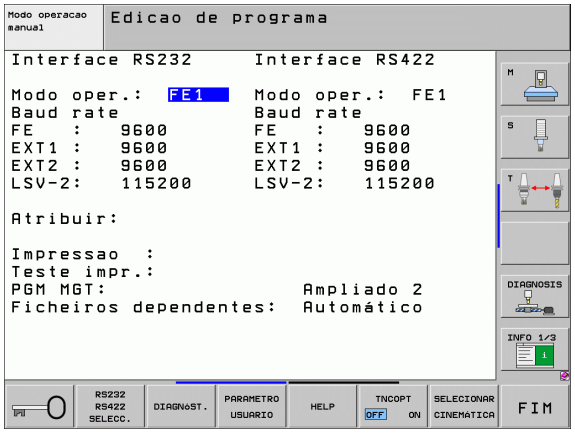
Com esta função pode de forma fácil efectuar uma actualização do software no TNC

- Seleccionar o modo de funcionamento **Memorização/Edição de programas**
- Premir a tecla MOD
- Iniciar a actualização do software: premir a softkey „Carregar pacote de serviços“, o TNC mostra uma janela sobreposta para a selecção do ficheiro de actualização
- Com as teclas de setas, seleccionar o directório para o qual deve ser gravado o pacote de serviços A tecla ENT abre a respectiva substrutura do directório
- Seleccionar ficheiro: premir duas vezes a tecla ENT no directório seleccionado. O TNC muda da janela de directórios para a janela de ficheiros
- Iniciar o processo de actualização: Seleccionar o ficheiro com a tecla ENT: O TNC descomprime todos os ficheiros necessários e inicia de seguida novamente o comando. Este processo pode demorar alguns minutos

17.5 Ajuste da conexão de dados

Aplicação

Para ajustar as interfaces de dados, prima a softkey RS 232- / RS 422 - AJUSTAR O TNC mostra um menú no ecrã onde se introduzem os seguintes ajustes:



Ajustar a interface RS-232

O modo de funcionamento e a velocidade Baud para a conexão RS-232 introduzem-se à esquerda do ecrã.

Ajustar a interface RS-422

O modo de funcionamento e a velocidade Baud para a conexão RS-422 introduzem-se à direita do ecrã.

Seleccionar o MODO DE FUNCIONAMENTO num aparelho externo

No modo de funcionamento EXT, não pode utilizar as funções "memorizar todos os programas", "memorizar o programa visualizado", e "memorizar o directório".

Ajustar a VELOCIDADE BAUD

A VELOCIDADE BAUD (velocidade de transmissão dos dados) pode seleccionar-se entre 110 e 115.200 Baud.

Aparelho externo	Modo de funcionamento	Símbolo
PC com software de transmissão HEIDENHAIN TNCremo NT	FE1	
Unidades de disquetes da HEIDENHAIN FE 401 B FE 401 a partir do prog. nº 230 626 03	 FE1 FE1	
Aparelhos externos, como impressora, leitor, perfurador, PC sem TNCremo NT	EXT1, EXT2	

Atribuição

Com esta função, você determina para onde se transmitem os dados do TNC.

Aplicações:

- Emitir valores de parâmetros Q com a função FN15
- Emitir os valores de parâmetros Q com a função FN16

Consoante o modo de funcionamento do TNC, utiliza-se a função PRINT ou PRINT-TEST:

Modo de funcionamento do TNC	Função de transmissão
Execução do programa bloco a bloco	PRINT
Execução contínua do programa	PRINT
Teste do programa	PRINT-TEST

PRINT e PRINT-TEST podem-se ajustar da seguinte forma:

Função	Caminho
Emitir dados através de RS-232	RS232:\....
Emitir dados através de RS-422	RS422:\....
Memorizar dados no disco duro do TNC	TNC:\....
Arquivar dados num servidor com o qual o TNC está ligado	servername:\....
Memorizar dados no subdirectório onde se encontra o programa com FN15/FN16	vazio

Nomes dos ficheiros:

Dados	Modo de funcionamento	Nome do ficheiro
Valores com **FN15**	Execução do programa	%FN15RUN.A
Valores com **FN15**	Teste do programa	%FN15SIM.A

Software para transmissão de dados

Para a transmissão de ficheiros do TNC e para o TNC você deve usar o software HEIDENHAIN para a transmissão de dados TNCremoNT. Com o TNCremoNT, você pode comandar, por meio da interface serial ou por meio da interface Ethernet, todos os comandos HEIDENHAIN.



Pode descarregar gratuitamente a versão actual de TNCremo NT da base de ficheiros HEIDENHAIN em (www.heidenhain.de, <Serviços e documentação>, <Software>, <Software para PC>, <TNCremo NT>).

Condições de sistema para o TNCremoNT:

- PC com processador 486 ou superior
- Sistema operativo Windows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista
- 16 MBytes de memória de trabalho
- 5 MBytes livres no seu disco duro
- Uma interface serial livre ou ligação à rede TCP/IP

Instalação em Windows

- Inicie o programa de instalação SETUP.EXE com o gestor de ficheiros (Explorer)
- Siga as instruções do programa de setup

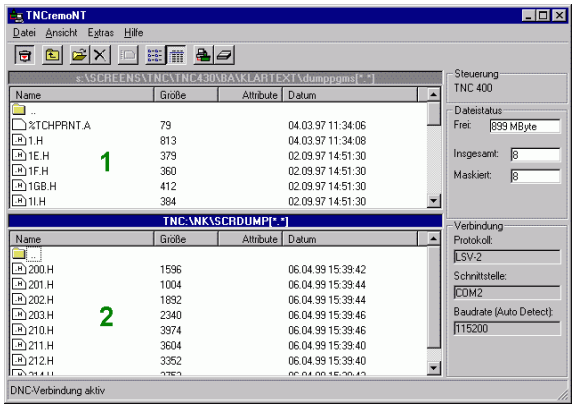
Iniciar o TNCremoNT em Windows

- Faça clique em <Iniciar>, <Programas>, <Aplicações HEIDENHAIN>, <TNCremoNT>

Quando você inicia o TNCremoNT pela primeira vez, o TNCremoNT procura estabelecer automaticamente uma ligação para o TNC.

Transmissão de dados entre TNC e TNCremoNT

Antes de transmitir um programa do TNC para o PC certifique-se que no momento possui o programa seleccionado memorizado no TNC. O TNC memoriza as modificações automaticamente, quando você substitui o modo de funcionamento no TNC ou quando você selecciona a gestão de ficheiros através da tecla PGM MGT.



Verifique se o TNC está conectado à interface serial correcta do seu computador, ou conectado à rede.

Depois de ter iniciado o TNCremoNT, veja na parte superior da janela principal **1** todos os ficheiros que estão memorizados no directório activado. No <Directório>, <Trocar pasta> pode escolher qualquer suporte de dados ou escolher um outro directório no seu computador.

Se quiser comandar a transmissão de dados a partir do PC estabeleça a ligação no PC da seguinte forma:

- Seleccione <Ficheiro>, <Estabelecer ligação>. O TNCremoNT recebe então a estrutura de ficheiros e directórios do TNC, e visualiza-a na parte inferior da janela principal **2**
- Para transferir um ficheiro do TNC para o PC, seleccione o ficheiro na janela do TNC, fazendo clique com o rato e arraste o ficheiro marcado com rato premido para dentro da janela do PC**1**
- Para transferir um ficheiro do PC para o TNC, seleccione o ficheiro na janela do PC, fazendo clique com o rato e arraste o ficheiro marcado com rato premido para dentro da janela do TNC**2**

Se quiser comandar a transmissão de dados a partir do TNC, estabeleça a ligação no PC da seguinte forma:

- Seleccione <Extras>, <Servidor TNC>. O TNCremoNT arranca agora no funcionamento de servidor e pode receber dados do TNC, ou enviar dados para o TNC
- Seleccione no TNC as funções para a gestão de ficheiros com a tecla PGM MGT (ver "Transmisssão de dados para/de uma base de dados externa" na página 131) e transfira os ficheiros pretendidos

Finalizar o TNCremoNT

Seleccione o nível de menu <Ficheiro>, <Finalizar>

Observe também a função de auxílio sensível ao contexto do TNCremoNT, onde estão explicadas todas as funções. A chamada faz-se por meio da tecla F1.

17.6 Interface Ethernet

Introdução

Você pode como standard equipar o TNC com um cartão Ethernet para ligar o comando Cliente à sua rede. O TNC transmite dados por meio do cartão Ethernet, com

- o protocolo **smb** (**s**erver **m**essage **b**lock) para sistemas operativos windows, ou
- da família de protocolos **TCP/IP** (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) e com recurso ao NFS (Network File System) O TNC suporta ainda o protocolo V3 do NFS, com o qual poderá obter uma velocidade de transmissão de dados superior

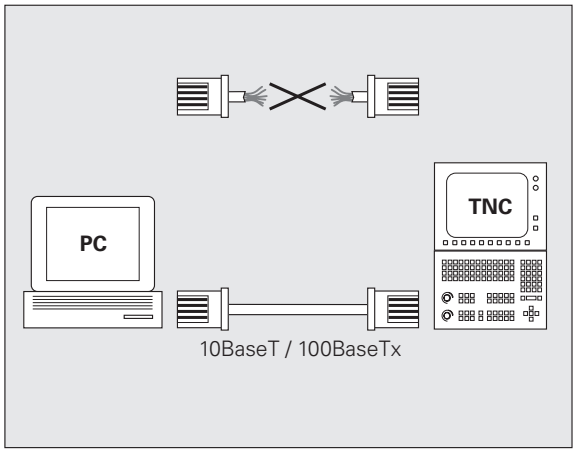
Possibilidades de conexão

Você pode ligar à sua rede o cartão Ethernet do TNC por conexão RJ45 (X26,100BaseTX ou 10BaseT) ou directamente com um PC. A conexão está separada galvanicamente da electrónica de comando.

Em caso de conexão 100BaseTX ou conexão 10BaseT, utilize cabo Twisted Pair, para conectar o TNC à sua rede.

O comprimento máximo de cabo entre o TNC e um ponto nodal depende da classe do cabo, do revestimento e do tipo de rede (100BaseTX ou 10BaseT).

Se colocar o TNC em ligação directa com um PC, tem que utilizar um cabo cruzado.

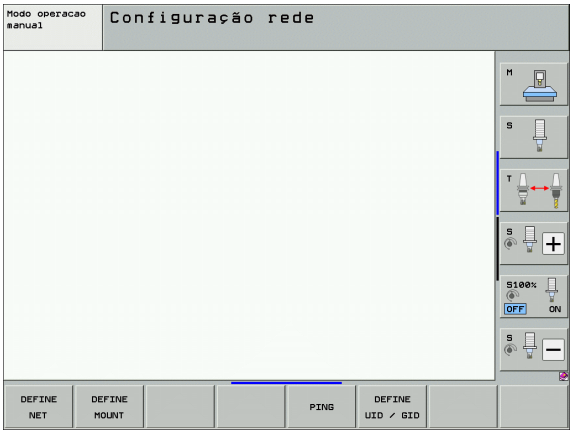


Ligar o iTNC directamente com um PC Windows

Sem grande perda de tempo e sem conhecimentos sobre a rede, você pode ligar o iTNC530 directamente com um PC que disponha de um cartão Ethernet. Para isso, você apenas precisa de realizar alguns ajustes no TNC e os ajustes respectivos no PC.

Ajustes no iTNC

- Ligue o iTNC (conexão X26) e o PC com um cabo Ethernet cruzado (designação comercial: Patchkabel cruzado ou cabo STP cruzado)
- Prima no modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa a tecla MOD. Introduza o código numérico NET123, e o iTNC visualiza o ecrã principal para a configuração da rede (ver figura em cima, à direita)
- Prima a softkey DEFINE NET para a introdução dos ajustes da rede gerais (ver figura no meio, à direita).
- Introduza um endereço de rede qualquer. Você memoriza endereços de rede a partir de quatro valores numéricos separados por um ponto, p.ex. **160.1.180.23**
- Com a tecla de seta, seleccione para a direita a coluna seguinte e introduza a máscara Subnet. Você memoriza a máscara Subnet também a partir de quatro valores numéricos separados por um ponto, p.ex. **255.255.0.0**
- Prima a tecla END, para sair dos ajustes de rede gerais
- Prima a softkey DEFINE MOUNT para a introdução dos ajustes específicos da rede (ver figura em baixo, à direita).
- Defina o nome de PC e o suporte do PC a que pretende aceder, começando com dois traços inclinados, p.ex. **//PC3444/C**
- Com a tecla de seta, seleccione para a direita a coluna seguinte e introduza o nome com que deve ser visualizado o PC na gestão de ficheiros do iTNC, p.ex. **PC3444:**
- Com a tecla de seta, seleccione para a direita a coluna seguinte e introduza o tipo de sistema de ficheiros **smb**
- Com a tecla de seta, seleccione para a direita a coluna seguinte e introduza as seguintes informações, que dependem do sistema operativo do PC:
  ip=160.1.180.1,username=abcd,workgroup=SALES,password=uvwx
- Termine a configuração da rede: activar a tecla END duas vezes; o iTNC arranca de novo, automaticamente







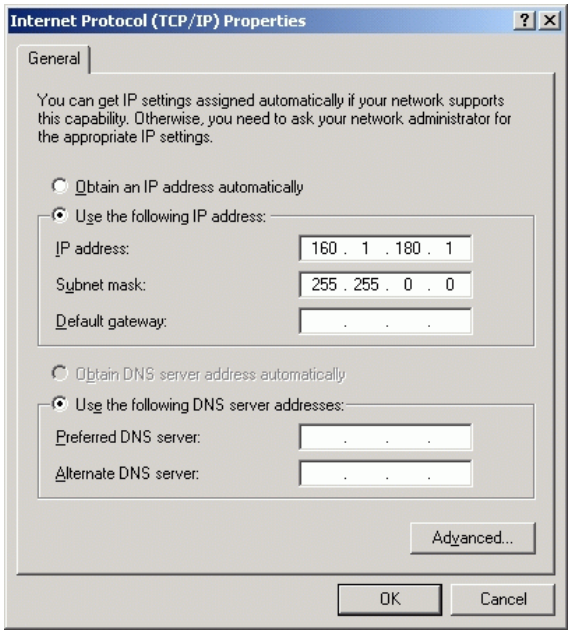
Os parâmetros **username**, **workgroup** e **password** não devem ser indicados em todos os sistemas operativos windows.

Ajustes num PC com Windows XP

Condições:

O cartão de rede deve estar já instalado no PC e estar operacional.

Se quiser ligar o PC com o iTNC que você tem ligado na rede da sua firma, você deve conservar o endereço de rede do PC e adaptar o endereço de rede ao TNC.



- Seleccione as configurações de rede em <Início>, <Ligações à rede>
- Faça clique com a tecla direita do rato sobre o símbolo <Ligação LAN> e seguidamente no menu visualizado sobre <Propriedades>
- Faça duplo clique sobre <Protocolo Internet (TCP/IP)> para modificar os ajustes IP (ver figura em cima, à direita)
- Se ainda não estiver activada, seleccione a opção <Utilizar o seguinte endereço IP>
- No campo de introdução<Endereço IP> introduza o mesmo endereço IP que você determinou no iTNC nos ajustes de rede específicos do PC, p.ex. 160.1.180.1
- Introduza no campo de introdução <Máscara Subnet > 255.255.0.0
- Confirme os ajustes com <OK>
- Memorize a configuração de rede com <OK>, se necessário, deve iniciar agora de novo o Windows

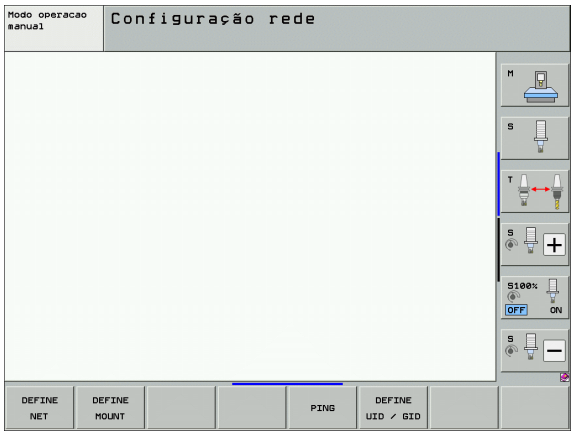
Configurar o TNC

Configuração da versão de dois processadores: Ver "Ajustes da rede", página 669.

Mande configurar o TNC por um especialista em rede.

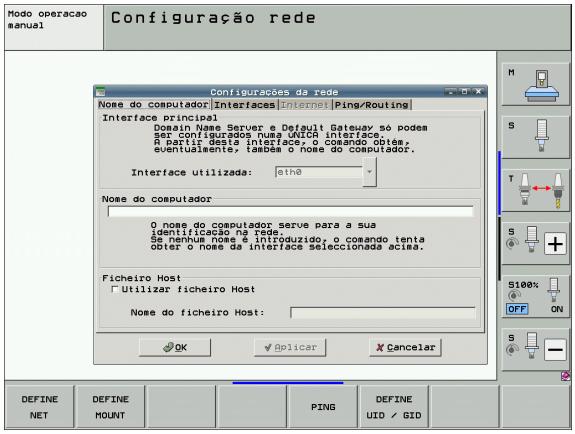
Deve ter-se em atenção que o TNC efectua um arranque em quente automático quando o endereço IP do TNC é alterado.

- Prima no modo de funcionamento Memorização/Edição do Programa a tecla MOD. Introduza o código numérico NET123, e o TNC visualiza o ecrã principal para a configuração da rede.



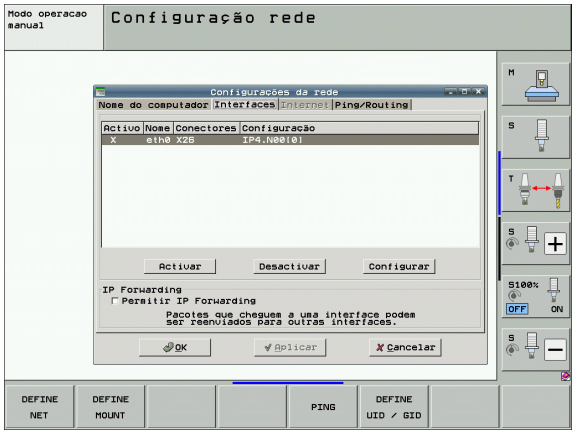
Ajustes gerais da rede

▶ Prima a softkey DEFINE NET para a introdução dos ajustes de rede gerais. O separador **Nome do computador** está activo:



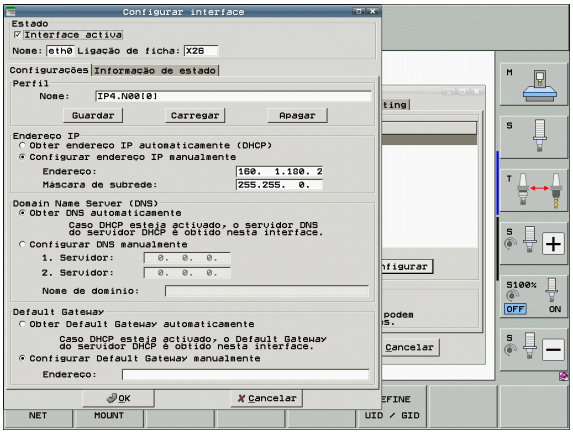
Ajuste	Significado
Interface principal	Nome da interface Ethernet que deve ser integrada na rede da sua firma. Só activa se estiver disponível uma segunda interface Ethernet opcional no hardware do comando
Nome do computador	Nome com que o TNC deve ser visível na rede da sua firma
Ficheiro Host	**Necessário somente para aplicações especiais**: nome de um ficheiro em que são definidas as correspondências entre endereços IP e nomes de computadores

▶ Seleccione o separador **Interfaces** para introduzir as configurações das interfaces:



Ajuste	Significado
Lista de interfaces	Lista das interfaces Ethernet activas. Seleccionar um das interfaces listadas (com o rato ou a tecla de seta) ■ Botão no ecrã **Activar**: Activar a interface seleccionada (**X** na coluna **Activa**) ■ Botão no ecrã **Desactivar**: Desactivar a interface seleccionada (**-** na coluna **Activa**) ■ Botão no ecrã **Configurar**: Abrir o menu de configuração
IP Forwarding	**Esta função deve, por norma, estar desactivada**. Activar a função somente se for necessário aceder do exterior através do TNC à segunda interface Ethernet do TNC opcionalmente disponível para fins de diagnóstico. Activar apenas conforme acordado com o serviço técnico

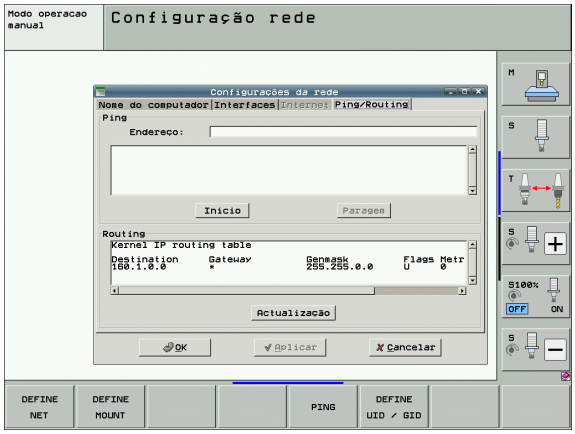
▶ Seleccione o botão no ecrã **Configurar** para abrir o menu de configuração:



Ajuste	Significado
Estado	■ **Interface activa**: Estado da ligação da interface Ethernet seleccionada ■ **Nome**: Nome da interface que está a ser configurada ■ **Ligação de ficha**: Número da ligação de ficha desta interface na unidade lógica do comando
Perfil	Pode, aqui, criar ou seleccionar um perfil onde se encontram todas as definições visíveis nesta janela. A HEIDENHAIN disponibiliza dois perfis standard: ■ **LAN-DHCP**: Configurações para a interface Ethernet standard do TNC, que deverá funcionar numa rede de firma standard ■ **MachineNet**: Configurações para a segunda interface Ethernet opcional, para a configuração da rede da máquina Através das interfaces correspondentes, é possível memorizar, carregar e apagar perfis
Endereço IP	■ Opção **Obter endereço IP automaticamente**: O TNC deve obter o endereço IP do servidor DHCP ■ Opção **Configurar endereço IP manualmente**: Definir o endereço IP e a máscara de sub-rede manualmente. Introdução: quatro valores numéricos todos separados por pontos, p.ex., **160.1.180.20** e **255.255.0.0**

Ajuste	Significado
Domain Name Server (DNS)	■ Opção **Obter DNS automaticamente**: O TNC deve obter automaticamente o endereço IP do Domain Name Server ■ Opção **Configurar DNS manualmente**: Introduzir os endereços IP do servidor e nome do domínio manualmente
Default Gateway	■ Opção **Obter Default GW automaticamente**: O TNC deve obter o Default Gateway automaticamente ■ Opção **Configurar Default Gateway manualmente**: Introduzir os endereços do Default Gateway manualmente

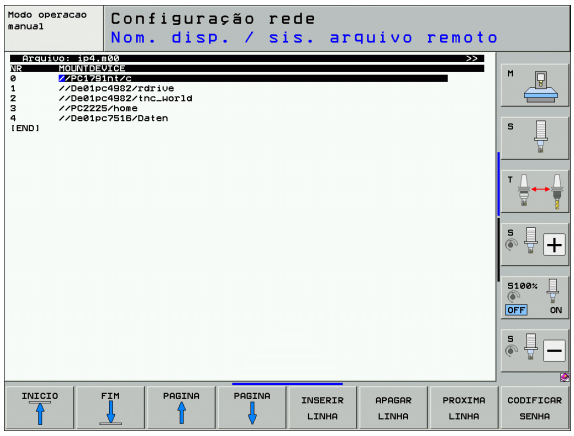
- Aceitar as modificações com o botão no ecrã **OK** ou rejeitá-las com o botão no ecrã **Cancelar**
- O separador **Internet** encontra-se temporariamente sem função.
- Seleccione o separador **Ping/Routing** para introduzir as configurações de ping e routing:



Ajuste	Significado
Ping	No campo de introdução **Endereço:**, introduzir o número IP cuja ligação de rede deseja testar. Introdução: quatro valores numéricos todos separados por pontos, p.ex. **160.1.180.20.**. Em alternativa, também pode introduzir o nome do computador cuja ligação deseja testar ■ Botão no ecrã **Início**: começar a verificação, o TNC realça as informações de estado no campo ping ■ Botão no ecrã **Parar**: terminar a verificação
Routing	Para especialistas em redes: informações do estado do sistema operativo relativamente ao routing actual ■ Botão no ecrã **Actualizar**: actualizar routing

Ajustes da rede específicos do aparelho

- Prima a DEFINE MOUNT para a introdução dos ajustes de rede específicos do aparelho. Você pode determinar quantos ajustes de rede quiser, mas só gerir até um máximo de 7 ao mesmo tempo



Ajuste	Significado
MOUNTDEVICE	■ Ligação por nfs: Nome do directório que se pretende apresentar. Este é formado pelo endereço de rede do servidor, por dois pontos e o nome do directório que se pretende fazer mount. Introdução: quatro valores decimais separados por ponto, pedir valor ao especialista de rede, p.ex. 160.1.13.4 Directório do Servidor NFS que você quer colocar em ligação com o TNC. Ao indicar o caminho, tenha atenção à letras maiúsculas e minúsculas ■ Ligação por smb: Introduzir nome de rede e nome de autorização do computador, p.ex. //PC1791NT/C
MOUNTPOINT	Nome que o TNC visualiza na Gestão de Ficheiros se o TNC estiver em ligação com o aparelho. Lembre-se que o nome tem que terminar com dois pontos. Comprimento máximo = 8 caracteres, são permitidos os sinais especiais **_ - $ % & #**
FILESYSTEMTYPE	Tipo de sistema do ficheiro. **NFS**: **N**etwork **F**ile **S**ystem **SMB**: **S**erver **M**essage **B**lock (Protoclo Windows)

Ajuste	Significado
OPÇÕES com FILESYSTEMTYPE= nfs	Indicações sem caracteres vazios, separadas por vírgula e escritas uma a seguir às outras. Ter atenção à escrita maiúsculas/minúsculas. **RSIZE=**: Dimensão do pacote para recepção de dados em bytes. Campo de introdução: 512 a 8 192 **WSIZE=**: Dimensão do pacote para envio de dados em bytes. Campo de introdução: 512 a 8 192 **TIMEO=**: tempo em décimas de segundo ao fim do qual o TNC repete uma Remote Procedure Call não atendida pelo Servidor. Campo de introdução: 0 a 100 000. Quando não se realiza nenhum registo, é utilizado o valor standard 7. Utilizar valores superiores só se o TNC tiver que comunicar com o Servidor através de vários Routers. Pedir o valor ao especialista de Rede **SOFTT=**: Definição se o TNC deve repetir a Remote Procedure Call até o Servidor NFS atender. registado soft: não repetir Remote Procedure Call não registado soft: repetir sempre Remote Procedure Call
OPTIONS bei FILESYSTEMTYPE= smb para a ligação directa à rede de windows	Indicações sem caracteres vazios, separadas por vírgula e escritas uma a seguir às outras. Ter atenção à escrita maiúsculas/minúsculas. **ip=**: endereço IP do PC, com que se pretende ligar o TNC **username=**: nome do utilizador com que se pretende apresentar o TNC **workgroup=**: grupo de trabalho com que se pretende apresentar o TNC **password=**: palavra-passe com que se pretende apresentar o TNC (máximo 80 caracteres)
AM	Definição se o TNC ao ligar automaticamente deve ligar-se com o suporte de rede. 0: não ligar automaticamente 1: ligar automaticamente

Os registos **username**, **workgroup** e **password** na coluna OPTIONS, podem não surgir nas redes de Windows 95 e Windows 98.

Com a softkey CODIFICAR PALAVRA PASSE você pode codificar em OPTIONS a palavra-passe definida.

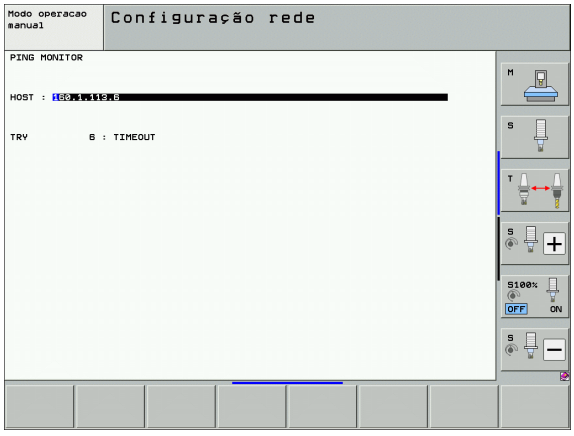
Definir a identificação de rede

- Prima a softkey DEFINIR UID / GID para a introdução da identificação de rede

Ajuste	Significado
TNC USER ID	Definição da Identificação do Utilizador com que você acede aos ficheiros dos utilizadores finais na rede. Pedir o valor ao especialista de Rede
OEM USER ID	Definição da Identificação do Utilizador do fabricante da máquina com que você acede aos ficheiros. Pedir o valor ao especialista de Rede
TNC GROUP ID	Definição com que Identificação de Grupo você acede aos ficheiros na rede. Pedir o valor ao especialista de Rede. A identificação de grupo é igual para utilizador final e fabricante da máquina
UID for mount	Definição com cuja identificação do utilizador é executado o processo de inscrição. **USER**: a inscrição realiza-se com a identificação do UTILIZADOR **ROOT**: a inscrição realiza-se com a identificação do utilizador de ROOT, valor = 0

Testar a união em rede

- Premir a softkey PING
- No campo de introdução **HOST** introduzir o endereço Internet do aparelho, para o qual você pretende testar a ligação de rede
- Confirmar com a tecla ENT. O TNC fica a enviar pacotes de dados até você sair do monitor de teste com a tecla END



Na linha **TRY**, o TNC visualiza a quantidade de pacotes de dados que foram enviados para o receptor anteriormente definido. Por detrás da quantidade de pacotes de dados enviados, o TNC visualiza o seguinte estado:

Apresentação de estados	Significado
HOST RESPOND	Receber outra vez o pacote de dados, a comunicação está em ordem
TIMEOUT	Não receber outra vez o pacote de dados, testar a comunicação
CAN NOT ROUTE	O pacote de dados não pôde ser enviado; testar no TNC o endereço de Internet do Servidor e do Router

17.7 Configurar PGM MGT

Aplicação

Com a função MOD, você determina quais os directórios ou ficheiros que devem ser visualizados pelo TNC:

- Configuração **PGM MGT**: Seleccionar nova gestão de ficheiros utilizável com o rato ou a antiga gestão de ficheiros
- Configuração **Ficheiros dependentes**: definir se devem, ou não, ser visualizados ficheiros dependentes. O ajuste **Manual** mostra os ficheiros dependentes, o ajuste **Automático** não mostra os ficheiros dependentes

Mais informações: Ver "Trabalhar com a gestão de ficheiros", página 113.

Modificar o ajuste PGM MGT

- Seleccionar função MOD: premir a tecla MOD
- Premir a softkey AJUSTAR RS232 RS422
- Seleccionar a configuração PGM MGT: deslocar o cursor com as teclas de setas para a configuração **PGM MGT**, e comutar com a tecla ENT entre **Avançado 2** e **Avançado 1**

A nova gestão de ficheiros (Ajuste **Aumentado 2**) possui as seguintes vantagens:

- Possibilidade de utilização total do rato para a utilização das teclas
- Função de selecção disponível
- A introdução do texto sincroniza o cursor com o próximo nome possível de ficheiro
- Gestão de favoritos
- Possibilidade de configuração das informações visualizadas
- Formato da data programável
- Ajuste flexível da dimensão da janela
- Comandos rápidos disponíveis através da utilização de shortcuts

Ficheiros dependentes

Os ficheiros dependentes têm, como suplemento para a identificação do ficheiro a terminação **.SEC.DEP** (**SEC**tion = em inglês secção, **DEP**endent = em inglês dependente). Estão disponíveis os seguintes tipos diferentes:

- **.H.SEC.DEP**
  Os TNC produz ficheiros com a terminação **.SEC.DEP** se você trabalhar com a função de estruturação. No ficheiro, há informações que o TNC precisa para saltar de um ponto de estruturação para o seguinte
- **.T.DEP**: Ficheiro de aplicação da ferramenta para programas de diálogo em texto claro individuais(ver "Verificação da aplicação da ferramenta" na página 181)
- **.P.T.SEC.**: Ficheiro de aplicação da ferramenta para uma palete completa
  Os TNC produz ficheiros com a terminação **.PT.DEP** se executar num modo de funcionamento de execução do programa a verificação de aplicação da ferramenta (ver "Verificação da aplicação da ferramenta" na página 181) para uma entrada de paletes do ficheiro de paletes activo. Neste ficheiro é apresentada a soma de todos os tempos de aplicação da ferramenta, portanto os tempos de aplicação de todas as ferramentas que utiliza com uma palete
- **.H.AFC.DEP**: Ficheiro onde o TNC memoriza os parâmetros de regulação para o ajuste de alimentação adaptável AFC (ver "Regulação de alimentação adaptável AFC (opção de software)" na página 399)
- **.H.AFC2.DEP**: Ficheiro onde o TNC memoriza os dados estatísticos da regulação de alimentação adaptável AFC (ver "Regulação de alimentação adaptável AFC (opção de software)" na página 399)

Alterar ficheiros dependentes dos ajustes MOD

- Seleccionar Gestão de Ficheiros em modo de funcionamento Memorização/Edição de programas: premir a tecla PGM MGT
- Seleccionar função MOD: premir a tecla MOD
- Seleccionar o ajuste de ficheiros dependentes: deslocar o cursor com as teclas de setas para o ajuste **Ficheiros dependentes**, comutar com a tecla ENT entre **AUTOMÁTICO** e **MANUAL**

Os ficheiros dependentes só são visíveis na gestão de ficheiros, se você tiver seleccionado o ajuste MANUAL.

Se para um ficheiro existirem ficheiros dependentes, o TNC visualiza, na coluna de estados da gestão de ficheiros, um sinal **+** (apenas quando **Ficheiros dependentes** estiver colocado em **AUTOMÁTICO**).

17.8 Parâmetros do utilizador específicos da máquina

Aplicação

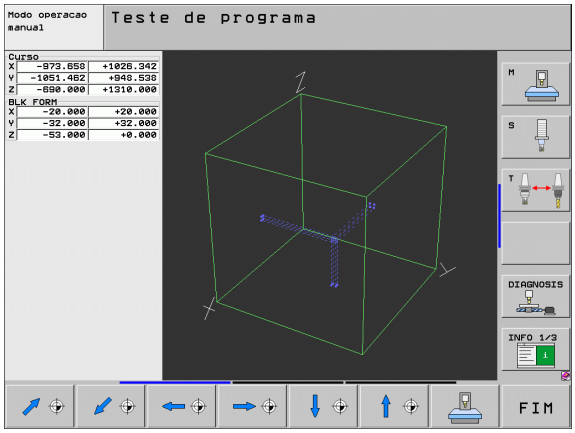
Para possibilitar o ajuste de funções específicas da máquina para o utilizador, o fabricante da máquina pode definir como parâmetros de utilizador até 16 parâmetros da máquina.



Esta função não está disponível em todos os TNC's. Consulte o manual da sua máquina.

17.9 Representação gráfica do bloco no espaço de trabalho

Aplicação



No modo de funcionamento Teste do programa, você pode verificar graficamente a situação do bloco no espaço de trabalho da máquina, e activar a supervisão deste espaço no modo de funcionamento Teste do programa.

O TNC representa um paralelepípedo transparente como espaço de trabalho cujas dimensões estão representadas na tabela **Área de deslocação** (Cor standard: verde). O TNC vai buscar as dimensões para o espaço de trabalho aos parâmetros de máquina para a margem de deslocação activada. Como a margem de deslocação está definida no sistema de referências da máquina, o ponto zero do paralelepípedo corresponde ao ponto zero da máquina. É possível tornar visível a posição do ponto zero da máquina, premindo a softkey M91 (2ª barra de softkeys) (Cor standard: branco).

Um outro paralelepípedo transparente representa o bloco, cujas dimensões estão representadas na tabela **BLK FORM** (Cor standard: azul). O TNC vai buscar as dimensões à definição de bloco do programa seleccionado. O paralelepípedo do bloco define o sistema de coordenadas de introdução, cujo ponto zero se situa dentro da área de deslocação do paralelepípedo. Pode tornar visível a posição do ponto zero activo dentro da área de deslocação, premindo a softkey "visualizar ponto zero da peça" (2.ª barra de softkeys).

Normalmente, não é importante para o Teste do Programa o sítio onde se encontra o bloco no espaço de trabalho. Mas se testar programas que contêm os movimentos de deslocação com M91 ou M92, terá que deslocar o bloco "graficamente", de forma a não ocorrerem danos no contorno. Utilize para isso as softkeys apresentadas na tabela seguinte.

Se desejar executar um teste gráfico de colisão (opção de software), deverá deslocar o ponto de referência, eventualmente de forma gráfica, de modo a que não ocorram avisos de colisão

Com a softkey "Mostrar o ponto zero da ferramenta no espaço de trabalho", é possível visualizar a posição do bloco no sistema de coordenadas da máquina. Deverá, então, colocar a sua peça de trabalho com estas coordenadas na mesa da máquina, para ter as mesmas condições que no teste de colisão ao processar.

Além disso, você também pode activar a supervisão de espaço de trabalho para o modo de funcionamento teste do programa, para testar o programa com o ponto de referência actual e as margens de deslocação activadas (ver quadro seguinte, última linha).

Função	Softkey
Deslocar o bloco para a esquerda	
Deslocar o bloco para a direita	
Deslocar o bloco para a frente	
Deslocar o bloco para trás	
Deslocar o bloco para cima	
Deslocar o bloco para baixo	
Visualizar o bloco referido ao ponto de referência	
Visualizar toda a margem de deslocação referente ao bloco representado	
Visualizar o ponto zero da máquina no espaço	
Visualizar a posição no espaço determinada pelo fabricante da máquina (p.ex. ponto de troca da ferrta.)	
Visualizar o ponto zero no espaço de trabalho	
Conectar (LIGADO)/desconectar (DESLIGADO) a supervisão do espaço de trabalho no teste do programa	

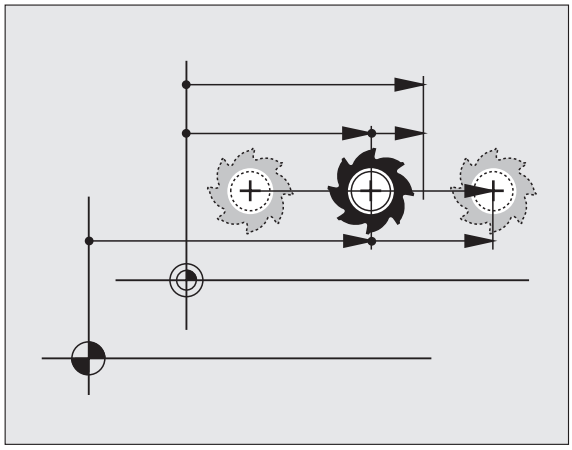
Rodar toda a representação

Numa terceira barra de softkeys, estão disponíveis funções que se podem usar para rodar e inverter a representação total:

Função	Softkeys
Rodar a representação na horizontal	 
Inverter a representação na horizontal	 

17.10 Seleccionar a visualização de posição

Aplicação



Para o funcionamento Manual e os modos de funcionamento de execução do programa, você pode influenciar a visualização de coordenadas:

A figura à direita mostra algumas posições da ferrta.

- Posição de saída
- Posição de destino da ferrta.
- Zero peça
- Ponto zero da máquina

Para a visualização das posições do TNC, você pode seleccionar as seguintes coordenadas:

Função	Visualização
Posição nominal; valor actual indicado pelo TNC	NOMINAL
Posição real; posição actual da ferrta.	REAL
Posição de referência; posição real referida ao ponto zero da máquina	REF
Percurso restante até à posição programada; diferença entre a posição real e a posição de destino	REST.
Erro de arrasto; diferença entre a posição nominal e a real	E.ARR.
Desvio do apalpador analógico	DESV.
Cursos de deslocação que foram executados com a função sobreposição do volante (M118) (só visualização da posição 2)	M118

Com a função MOD Visualização de Posição 1 você selecciona a visualização de posições na visualização de estados.

Com a função MOD Visualização de Posição 2 você selecciona a visualização de posições na visualização de estados adicional.

17.11 Seleccionar o sistema de medida

Aplicação

Com esta função MOD você determina se o TNC visualiza as coordenadas em mm ou em polegadas (sistema em polegadas).

- Unidade de medida: p.ex. X = 15,789 (mm) Função MOD muda mm/poleg. = mm. Visualização com 3 posições depois da vírgula
- Sistema em polegadas: p.ex. X = 0,6216 (poleg.) Função MOD muda mm/poleg. = poleg. Visualização com 4 posições depois da vírgula

Se tiver activada a visualização de polegadas, o TNC visualiza também o avanço em polegada/min. Num programa de polegadas, você tem que introduzir o avanço com um factor 10 maior.

17.12 Seleccionar a linguagem de programação para $MDI

Aplicação

Com a função MOD Introdução do Programa, comuta-se a programação do ficheiro $MDI.

- Programar $MDI.H em texto claro:
  Introdução do programa: HEIDENHAIN
- Programar $MDI.I segundo a norma DIN/ISO:
  Introdução do programa: ISO

17.13 Selecção do eixo para gerar bloco L

Aplicação

No campo de introdução para a selecção do eixo, determinam-se as coordenadas da posição da ferramenta actual que se aceitam num bloco **L**. Gera-se um bloco **L** em separado com a tecla "Aceitar posição real". A selecção dos eixos realiza-se da mesma forma que nos parâmetros de máquina segundo o bit correspondente:

Selecção de eixo %11111: aceitar eixo X, Y, Z, IV., V.

Selecção de eixo %01111: X, Y, Z, IV. Aceitar eixo

Selecção de eixo %00111: aceitar eixo X, Y, Z

Selecção de eixo %00011: aceitar eixo X, Y

Selecção de eixo %00001: aceitar eixo X

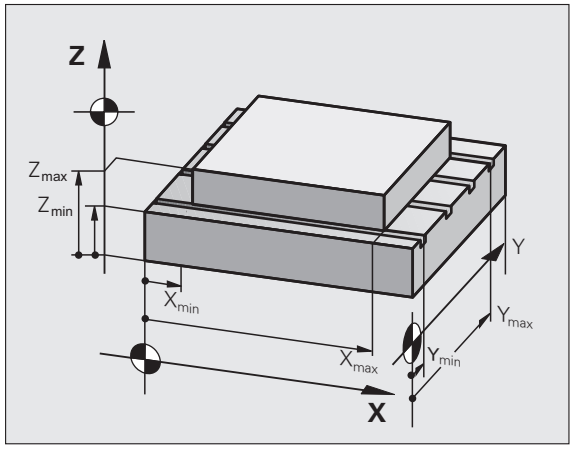
17.14 Introduzir os limites de deslocação, visualização do ponto zero

Aplicação

Dentro da margem de deslocação máxima, você pode delimitar o percurso útil efectivo para os eixos de coordenadas.

Exemplo de aplicação: assegurar o divisor óptico contra colisões.

A margem máxima de deslocação delimita-se com os finais de curso. O percurso realmente útil delimita-se com a função MOD - MARGEM DE DESLOCAÇÃO: para isso, introduza os valores máximos em direcção positiva e negativa dos eixos referidos ao ponto zero da máquina. Se a sua máquina tiver várias margens de deslocação, podem-se ajustar em separado os limites para cada margem de deslocação (da softkey ÁREA DE DESLOCAÇÃO (1) até ÁREA DE DESLOCAÇÃO (3)).



Trabalhar sem limitação da margem de deslocação

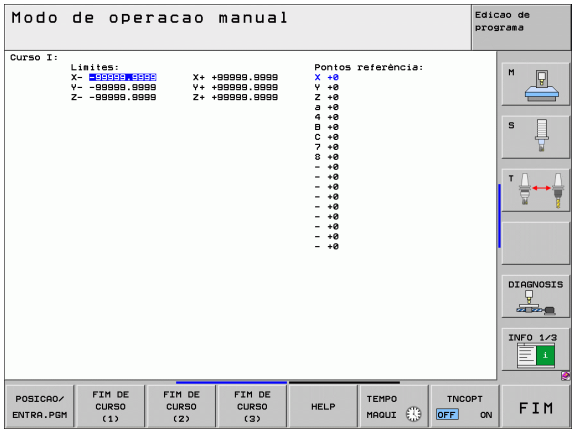
Para os eixos de coordenadas que se pretendam se deslocar sem limitação da margem de deslocação, introduza o percurso máximo do TNC (+/- 99999 mm) como ÁREA DE DESLOCAÇÃO.

Calcular e introduzir a margem máxima de deslocação

- Seleccionar a visualização de posição REF
- Chegada à posição final positiva e negativa pretendida dos eixos X, Y e Z
- Anotar os valores com um sinal
- Seleccionar as funções MOD: premir a tecla MOD

FIM DE CURSO

- Introduzir a limitação do campo de deslocação: premir a softkey ÁREA DE DESLOCAÇÃO. Introduzir os valores anotados para os eixos como Limitações
- Sair da função MOD: premir a softkey FIM



As correcções de raios da ferramenta não são consideradas nas limitações de margem de deslocação.

Depois de serem passados os pontos de referência, têm-se em conta os limites da margem de deslocação e os finais de curso de software.

Visualização do ponto de referência

Os valores visualizados em cima, à direita, no ecrã, definem o ponto de referência momentaneamente activado. O ponto de referência pode ser memorizado de forma manual, ou ter sido activado a partir da tabela de Preset. Você não pode modificar o ponto de referência no menu do ecrã.

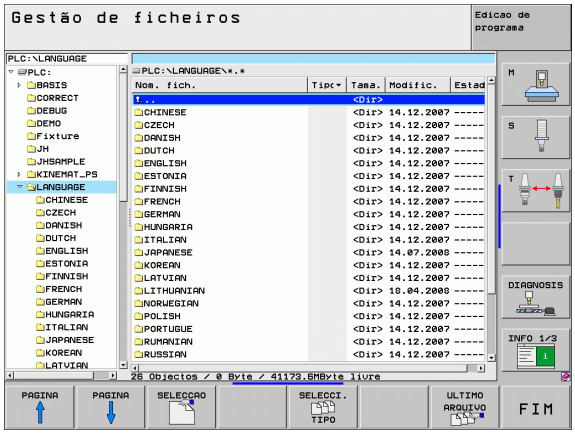


Os valores visualizados dependem da configuração da sua máquina. Tenha atenção aos avisos no capítulo 2 (ver "Esclarecimento sobre os valores memorizados na tabela de Preset" na página 524)

17.15 Visualizar ficheiros de AJUDA

Aplicação

Os ficheiros de Auxílio devem auxiliar o utilizador em situações em que são necessários determinados funcionamentos de manejo, p.ex. libertar a máquina depois de uma interrupção de corrente eléctrica. Também se pode documentar funções auxiliares num ficheiro de AJUDA. A figura à direita apresenta a visualização dum ficheiro de AJUDA.



Os ficheiros de AJUDA não estão disponíveis em todas as máquinas. O fabricante da máquina dar-lhe-á mais informações mais pormenorizadas.

Seleccionar FICHEIROS DE AJUDA

- Seleccionar a função MOD: premir a tecla MOD.

HELP

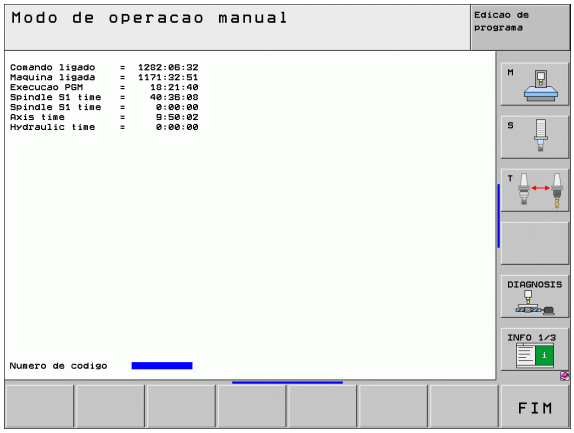
- Seleccionar o último ficheiro AJUDA activado: premir a softkey AJUDA
- Se necessário, chamar a gestão de ficheiros (tecla PGM MGT) e seleccionar outro ficheiro

17.16 Visualizar os tempos de maquinação

Aplicação

Com a softkey TEMPO DE MÁQUINA você pode visualizar diferentes tempos de funcionamento:

Tempo de funcionamento	Significado
Comando ligado	Tempo de funcionamento do comando a partir do início da operação
Máquina ligada	Tempo de funcionamento da máquina desde a entrada em serviço
Execução do programa	Tempo de funcionamento para o funcionamento comandado desde o início da operação



O fabricante da máquina pode fazer visualizar outros tempos adicionais. Consultar o Manual da Máquina!

Na parte inferior do ecrã, pode-se introduzir um número de código com o qual o TNC anula os tempos mostrados. É o fabricante da sua máquina que determina exactamente que tempos anula o TNC, consultar o Manual da Máquina!

17.17 Verificar suportes de dados

Aplicação

Com a softkey VERIFICAR SISTEMA DE FICHEIROS, é possível realizar uma verificação do disco rígido com reparação automática para a partição TNC e PLC.



A partição de sistema do TNC é verificada automaticamente de cada vez que o comando arranca novamente. O TNC participa os erros na partição do sistema com a correspondente mensagem de erro.

Realizar verificação dos suportes de dados



Atenção: perigo para a máquina!

Antes de iniciar a verificação dos suportes de dados, coloque a máquina no estado de PARAGEM DE EMERGÊNCIA. Antes da verificação, o TNC reinicia o software!

- Seleccionar a função MOD: premir a tecla MOD.



- Seleccionar funções de diagnóstico: premir a softkey DIAGNÓSTICO.



- Iniciar verificação aos suportes de dados: premir a softkey VERIFICAR SISTEMA DE FICHEIROS
- Confirmar novamente o início da verificação com a softkey SIM: a função desliga o software do TNC e inicia a verificação dos suportes de dados. A verificação pode demorar algum tempo, dependendo da quantidade e tamanho dos ficheiros que estejam memorizados no disco rígido
- No final do processo de verificação, o TNC ilumina uma janela com os resultados da verificação. Além disso, o TNC também escreve os resultados no livro de registo do comando
- Reiniciar o software do TNC: premir a tecla ENT

17.18 Regular o tempo do sistema

Aplicação

Utilizando a Softkey de REGULAÇÃO DA DATA/HORA poderá regular o fuso horário, a data e a hora do sistema.

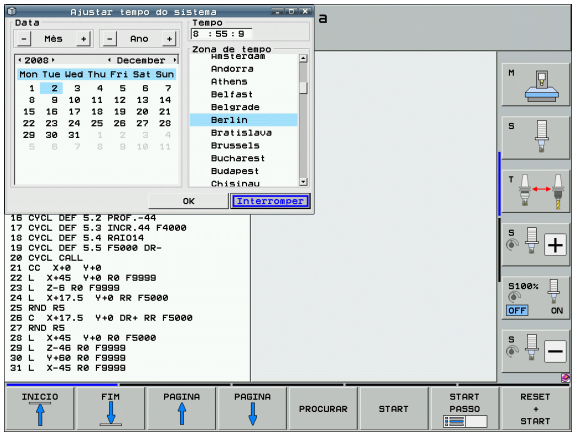
Efectuar regulações

Quando o fuso horário, a data ou a hora do sistema é novamente definida, é necessário reiniciar o TNC. Neste caso, o TNC emite um aviso quando encerra a janela.

- Seleccionar a função MOD: premir a tecla MOD.
- Continuar a comutar a barra de softkeys

AJUSTAR DATA/ HORA

- Mostrar janela de fusos horários: premir a softkey CONFIGURAR FUSO HORÁRIO
- Clicando no rato, regular o ano, o mês e o dia no campo esquerdo da janela sobreposta.
- No campo da direita, clique no rato para escolher o fuso horário em que se encontra.
- Se necessário, definir novamente a hora através da introdução de números
- Memorizar configurações: clicar no botão no ecrã **OK**
- Rejeitar alterações e cancelar diálogo: clicar no botão no ecrã **Cancelar**

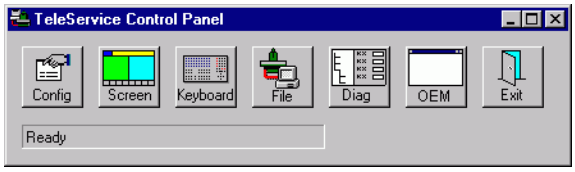


17.19 Teleserviço

Aplicação

As funções para o tele-serviço são autorizadas e determinadas pelo fabricante da máquina. Consultar o Manual da Máquina!

O TNC dispõe de duas softkeys para o teleserviço, para poderem ser instalados dois diferentes postos de serviço.



O TNC dispõe da possibilidade de executar Teleserviço. Para isso, o seu TNC deve estar equipado com um cartão Ethernet, com que se pode atingir uma maior velocidade de transmissão de dados do que com a interface serial RS-232-C.

Com o software de Teleserviço HEIDENHAIN, o fabricante da sua máquina com um modem ISDN pode estabelecer para diagnóstico uma ligação para o TNC. Dispõe-se das seguintes funções:

- Transmissão do ecrã on-line
- Consultas sobre os estados da máquina
- Transmissão de ficheiros
- Comando à distância do TNC

Chamar/Finalizar o Teleserviço

- Seleccionar um modo de funcionamento qualquer
- Seleccionar função MOD: premir a tecla MOD



- Estabelecer a ligação para o posto de serviço: colocar a softkey SERVIÇO ou APOIO em LIGADO. O TNC finaliza a ligação automaticamente se para um tempo determinado pelo fabricante da máquina não tiver sido executada nenhuma transmissão de dados
- Perder a ligação para o posto de serviço: colocar a softkey SERVIÇO ou APOIO em DESLIGADO. O TNC finaliza a ligação depois de aprox. um minuto

17.20 Acesso externo

Aplicação



O fabricante da máquina pode configurar as possibilidades externas de acesso por meio da interface LSV-2. Consultar o Manual da Máquina!

Com a softkey ACESSO EXTERNO você pode autorizar ou bloquear o acesso por LSV-2.

Com o registo no ficheiro de configuração TNC.SYS você pode proteger com uma palavra-passe um directório, incluindo os subdirectórios existentes. Em caso de acesso pela interface LSV-2 aos dados provenientes deste directório, é pedida a palavra-passe. Determine no ficheiro de configuração TNC.SYS o caminho e a palavra-passe para o acesso externo.



O ficheiro TNC.SYS tem que estar memorizado no directório de raiz TNC:\ .

Se você confere apenas um registo para a palavra-passe, fica protegido todo o mecanismo TNC:\ .

Utilize para a transmissão de dados as versões actualizadas do software HEIDENHAIN TNCremo ou TNCremoNT.

Introduções em TNC.SYS	Significado
REMOTE.PERMISSION=	Permitir o acesso LSV-2 apenas a determinados computadores. Definir a lista dos nomes de computadores
REMOTE.TNCPASSWORD=	Palavra-passe para o acesso a LSV-2
REMOTE.TNCPRIVATEPATH=	Caminho que deve ser protegido

Exemplo de TNC.SYS

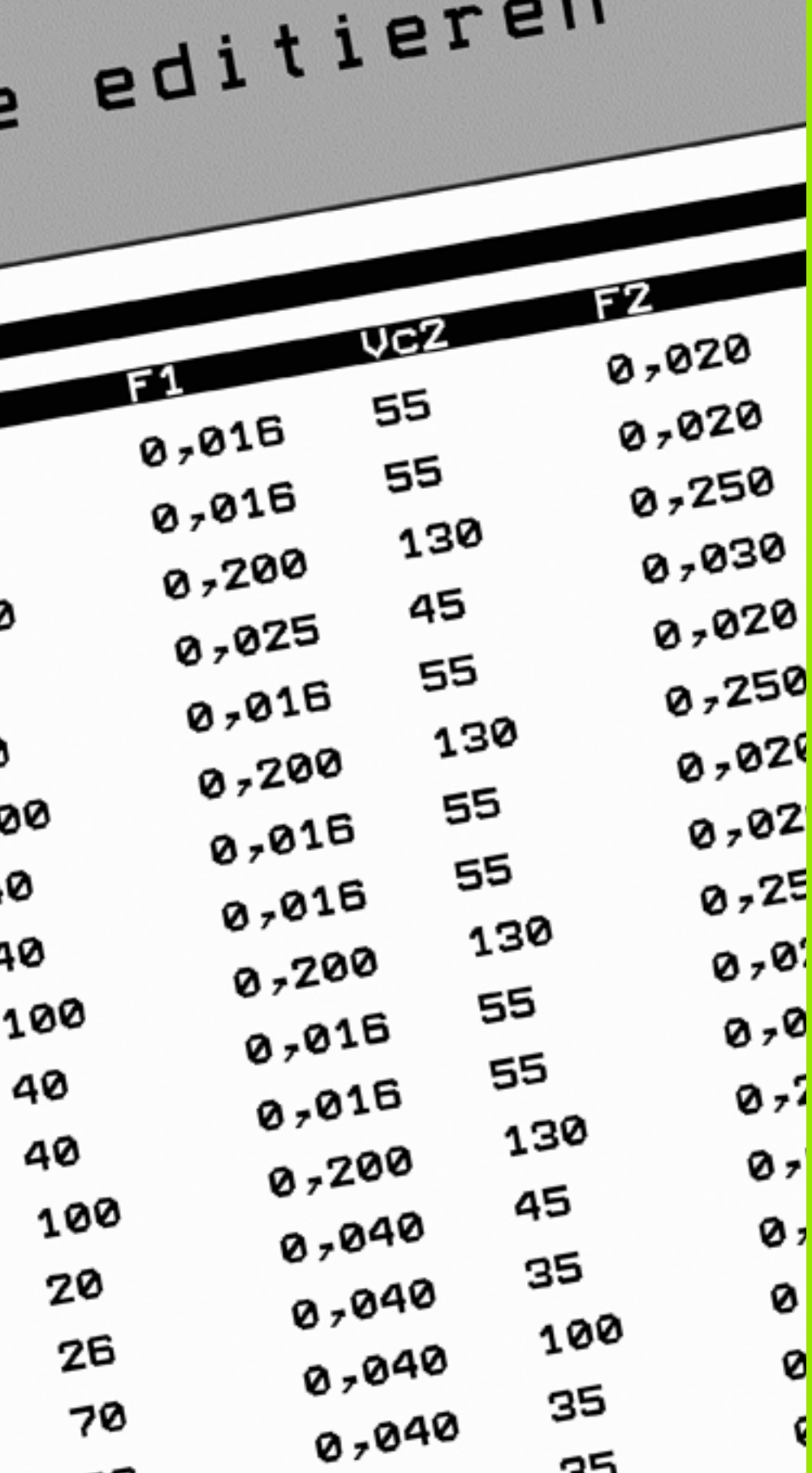
```
REMOTE.PERMISSION=PC2225;PC3547
REMOTE.TNCPASSWORD=KR1402
REMOTE.TNCPRIVATEPATH=TNC:\RK
```

Permitir/bloquear o acesso externo

- Seleccionar um modo de funcionamento qualquer
- Seleccionar função MOD: premir a tecla MOD



- Permitir a ligação ao TNC: colocar a softkey ACESSO EXTERNO em LIGADO. O TNC autoriza o acesso aos dados por meio da interface LSV-2. Em caso de acesso a um directório que foi indicado no ficheiro de configuração TNC.SYS, é pedida a palavra-passe
- Bloquear a ligação ao TNC: colocar a softkey ACESSO EXTERNO em DESLIGADO. O TNC bloqueia o acesso através da interface LSV-2



18

Tabelas e resumos

18.1 Parâmetros geraisdo utilizador

Os parâmetros gerais do utilizador são parâmetros de máquina que influenciam o comportamento do TNC.

São parâmetros típicos do utilizador, p.ex.

- Idioma do diálogo
- Comportamento das conexões
- Velocidades de deslocação
- Desenvolvimento de operações de maquinação
- a actuação do override

Possíveis introduções para os parâmetros de máquina

Os parâmetros de máquina podem programar-se como:

- **Números decimais**
  Introduzir directamente o valor numérico
- **Números dual/binário**
  Introduzir sinal de percentagem "%" antes do valor numérico
- **Números hexadecimais**
  Introduzir sinal de cifrão "$" antes do valor numérico

Exemplo:

Em vez do número decimal 27 você pode introduzir também o número binário %11011 ou o número hexadecimal $1B.

Os diferentes parâmetros de máquina podem ser indicados simultaneamente nos diferentes sistemas numéricos.

Alguns parâmetros de máquina têm funções múltiplas. O valor de introdução desses parâmetros de máquina resulta da soma dos diferentes valores de introdução individuais, caracterizando-se com um +

Seleccionar parâmetros gerais do utilizador

Você selecciona parâmetros gerais do utilizador nas funções MOD com o código 123.



Nas funções MOD dispõe-se também de parâmetros do utilizador específicos da máquina USER PARAMETER.

Lista dos parâmetros de utilizador gerais

Transmissão de dados externa	
Ajustar as conexões de dados do TNC EXT1 (5020.0) e EXT2 (5020.1) a um aparelho externo	**MP5020.x** 7 bits de dados (código ASCII, 8.bit = paridade): **Bit 0 = 0** 8 bits de dados (código ASCII, 9.bit = paridade): **Bit 0 = 1** Qualquer caracter Block-Check (BCC):**Bit 1 = 0** Sinal de comando de caracter Block-Check (BCC) não permitido: **Bit 1 = 1** Paragem na transmissão activada com RTS:**Bit 2 = 1** Paragem na transmissão não activada com RTS:**Bit 2 = 0** Paragem na transmissão activada com DC3:**Bit 3 = 1** Paragem na transmissão não activada com DC3:**Bit 3 = 0** Paridade de caracteres de número par: **Bit 4 = 0** Paridade de caracteres de número ímpar: **Bit 4 = 1** Paridade de caracteres não pretendida: **Bit 5 = 0** Paridade de caracteres desejada: **Bit 5 = 1** Quantidade de bits de paragem, que é enviada no final de um caracter: 1 Bit de stop: **Bit 6 = 0** 2 Bits de stop: **Bit 6 = 1** 1 Bit de stop: **Bit 7 = 1** 1 Bit de stop: **Bit 7 = 0** Exemplo: Ajustar a conexão EXT2 do TNC (MP 5020.1) a um aparelho externo, da seguinte forma: 8 bits de dados, qualquer sinal BCC, stop da transmissão com DC3, paridade de sinais par, paridade de sinais desejada, 2 bits de stop Introdução de **MP 5020.1**: **%01101001**
Tipo de interface para EXT1 (5030.0) e Determinar EXT2 (5030.1)	**MP5030.x** Transmissão standard: **0** Interface para transmissão em bloco: **1**

Apalpadores 3D	
Seleccionar o tipo de transmissão	**MP6010** Apalpador com transmissão por cabo: **0** Apalpador com transmissão por infravermelhos: **1**
Avanço de apalpação para apalpador digital	**MP6120** **1** a **3 000** [mm/min]
Percurso máximo até ao ponto de apalpação	**MP6130** **0,001** a **99 999,9999** [mm]
Distância de segurança até ao ponto de apalpação em medição automática	**MP6140** **0,001** a **99 999,9999** [mm]

Apalpadores 3D	
Marcha rápida para a apalpação com apalpador digital	**MP6150** **1** a **300 000** [mm/min]
Posicionamento prévio com marcha rápida da máquina	**MP6151** Posicionamento prévio com velocidade de **MP6150**: **0** Posicionamento prévio com movimento rápido da máquina: **1**
Medir desvio do apalpador na calibragem do apalpador digital	**MP6160** Sem rotação 180° do apalpador 3D ao calibrar: **0** Função M para rotação 180° do apalpador ao calibrar: **1** a **999**
Função M para orientar apalpador de infravermelhos antes de cada processo de medição	**MP6161** Função desactivada: **0** Orientação directamente por meio de NC: **-1** Função M para orientação do apalpador: **1 a 999**
Ângulo de orientação para o apalpador de infravermelhos	**MP6162** **0** a **359,9999** [°]
Diferença entre o ângulo actual de orientação e o ângulo de orientação de MP 6162, a partir do qual deve ser realizada uma orientação da ferramenta	**MP6163** **0** a **3.0000** [°]
Modo de funcionamento automático: orientar o apalpador de infravermelhos antes da apalpação automaticamente na direcção de apalpação programada	**MP6165** Função desactivada: **0** Orientar o apalpador de infravermelhos: **1**
Modo de funcionamento manual: corrigir a direcção de apalpação tendo em consideração uma rotação básica activa	**MP6166** Função desactivada: **0** Ter em consideração a rotação básica: **1**
Medição múltipla para função programável de apalpação	**MP6170** **1** a **3**
Margem fiável para medição múltipla	**MP6171** **0,001** a **0,999** [mm]
Ciclo de calibração automático: centro do anel de calibração no eixo X referente ao ponto zero da máquina	**MP6180.0 (margem de deslocação 1) até MP6180.2 (margem de deslocação 3)** **0** a **99 999,9999** [mm]
Ciclo de calibração automático: centro do anel de calibração no eixo Y referente ao ponto zero da máquina	**MP6181.x (margem de deslocação 1) até MP6181.2 (margem de deslocação 3)** **0** a **99 999,9999** [mm]
Ciclo de calibração automático: lado superior do anel de calibração no eixo Z referente ao ponto zero da máquina	**MP6182.x (margem de deslocação 1) até MP6182.2 (margem de deslocação 3)** **0** a **99 999,9999** [mm]
Ciclo de calibração automático: distância abaixo do lado superior do anel onde o TNC executa a calibração	**MP6185.x (margem de deslocação 1) até MP6185.2 (margem de deslocação 3)** **0,1** a **99 999,9999** [mm]

Apalpadores 3D	
Medição com raio, com TT 130: direcção de apalpação	**MP6505.0 (margem de deslocação 1) a 6505.2 (margem de deslocação 3)** Direcção de apalpação positiva no eixo de referência angular (eixo 0°): **0** Direcção de apalpação positiva no eixo +90°: **1** Direcção de apalpação negativa no eixo de referência angular (eixo 0°): **2** Direcção de apalpação negativa no eixo +90°: **3**
Avanço de apalpação para a segunda medição com TT 130, forma da haste, correcções em TOOL.T	**MP6507** Calcular o avanço de apalpação para a segunda medição com o apalpador TT 130, com tolerância constante: **Bit 0 = 0** Calcular o avanço de apalpação para a segunda medição com o apalpador TT 130, com tolerância variável: **Bit 0 = 1** Calcular o avanço de apalpação para a segunda medição com o apalpador TT 130: **Bit 1 = 1**
Máximo erro de medição admissível com o TT 130 na medição com a ferrta. a rodar Necessário para o cálculo do avanço de apalpação em relação com MP6570	**MP6510.0** **0,001** a **0,999** [mm] (recomendação: 0,005 mm) **MP6510.1** **0,001** a **0,999** [mm] (recomendação: 0,01 mm)
Avanço de apalpação para o TT 130 com a ferrta. parada	**MP6520** **1** a **3 000** [mm/min]
Medição do raio com o TT 130: distância entre o lado inferior da ferramenta e o lado superior da haste	**MP6530.0 (margem de deslocação 1) a MP6530.2 (margem de deslocação 3)** **0,001** a **99,9999** [mm]
Zona de segurança no eixo da ferr.ta sobre a haste do apalpador TT 130 em posicionamento prévio	**MP6540.0** **0,001** a **30 000,000** [mm]
Zona de segurança no plano de maquinação em redor da haste do apalpador TT 130 em posicionamento prévio	**MP6540.1** **0,001** a **30 000,000** [mm]
Marcha rápida no ciclo de apalpação para o TT 130	**MP6550** **10** a **10 000** [mm/min]
Função M para orientação da ferrta. na medição individual de lâminas	**MP6560** **0** a **999** **-1**: função inactivada
Medição com a ferrta. a rodar: velocidade de rotação admissível no contorno de fresagem Necessário para o cálculo das rotações e do avanço de apalpação	**MP6570** **1.000** a **120.000** [mm/min]
Medição com a ferramenta a rodar: máximas rotações admissíveis	**MP6572** **0.000** a **1.000.000** [mm/min] Em caso de introdução 0 as rotações são limitadas a 1000 U/min

Apalpadores 3D	
Coordenadas do ponto central da haste do TT-120 referentes ao ponto zero da máquina	**MP6580.0 (área de deslocação 1)** Eixo X **MP6580.1 (área de deslocação 1)** Eixo Y **MP6580.2 (área de deslocação 1)** Eixo Z **MP6581.0 (área de deslocação 2)** Eixo X **MP6581.1 (área de deslocação 2)** Eixo Y **MP6581.2 (área de deslocação 2)** Eixo Z **MP6582.0 (área de deslocação 3)** Eixo X **MP6582.1 (área de deslocação 3)** Eixo Y **MP6582.2 (área de deslocação 3)** Eixo Z
Vigilância da posição de eixos rotativos e paralelos	**MP6585** Função desactivada: **0** Vigiar a posição do eixo, codificação em bit determinável para cada eixo: **1**
Definir os eixos rotativos e paralelos, que se pretende vigiar	**MP6586.0** Não vigiar a posição do eixo A: **0** Vigiar a posição do eixo A: **1** **MP6586.1** Não vigiar a posição do eixo B: **0** Vigiar a posição do eixo B: **1** **MP6586.2** Não vigiar a posição do eixo C: **0** Vigiar a posição do eixo C: **1** **MP6586.3** Não vigiar a posição do eixo U: **0** Vigiar a posição do eixo U: **1** **MP6586.4** Não vigiar a posição do eixo V: **0** Vigiar a posição do eixo V: **1** **MP6586.5** Não vigiar a posição do eixo W: **0** Vigiar a posição do eixo W: **1**

Apalpadores 3D

KinematicsOpt: Limite de tolerância para a mensagem de erro no modo Optimizar	**MP6600** **0.001** a **0.999**
KinematicsOpt: Desvio máximo permitido do raio da esfera de calibragem introduzido	**MP6601** **0.01** a **0.1**

Indicações do TNC, Editor do TNC

Ciclo 17, 18 e 207: orientação da ferramenta no início do ciclo	**MP7160** Executar a orientação da ferramenta: **0** Não executar a orientação da ferramenta: **1**
Ajustar o posto de programação	**MP7210** TNC com máquina: **0** TNC como posto de programação com PLC activado: **1** TNC como posto de programação com PLC não activado: **2**
Eliminar a interrupção do diálogo após ligação do comando	**MP7212** Anular com a tecla: **0** Anular automaticamente: **1**
Programação DIN/ISO: determinar o passo entre as frases	**MP7220** **0** a **150**
Bloquear selecção de tipos de ficheiros	**MP7224.0** Podem seleccionar-se com softkeys todos os tipos de ficheiros: **%0000000** Bloquear a selecção de programas HEIDENHAIN (softkey VISUALIZAR.H): **Bit 0 = 1** Bloquear a selecção de programas HEIDENHAIN (softkey VISUALIZAR.I): **Bit 1 = 1** Bloquear tabelas de ferramentas (softkey VISUALIZAR.T): **Bit 2 = 1** Bloquear tabelas de pontos zero (softkey VISUALIZAR.D): **Bit 3 = 1** Bloquear tabelas de paletes (softkey VISUALIZAR.T): **Bit 4 = 1** Bloquear a selecção de ficheiros de texto (softkey VISUALIZAR.A): **Bit 5 = 1** Bloquear tabelas de pontos (softkey VISUALIZAR.PNT): **Bit 6 = 1**
Bloquear edição dos diferentes tipos de ficheiros **Aviso:** Se você bloquear tipos de ficheiros, o TNC apaga todos os ficheiros deste tipo.	**MP7224.1** Não bloquear editor: **%0000000** Bloquear editor para ■ Programas HEIDENHAIN: **Bit 0 = 1** ■ Programas DIN/ISO: **Bit 1 = 1** ■ Tabelas de ferramentas: **Bit 2 = 1** ■ Tabelas de ponto zero: **Bit 3 = 1** ■ Tabelas de paletes: **Bit 4 = 1** ■ Ficheiros de texto: **Bit 5 = 1** ■ Tabelas de pontos: **Bit 6 = 1**

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Bloquear a softkey nas tabelas	**MP7224.2** Não bloquear a softkey EDITAR DESLIGADO/LIGADO: **%0000000** Bloquear a softkey EDITAR DESLIGADO/LIGADO para ■ Sem função: **Bit 0 = 1** ■ Sem função: **Bit 1 = 1** ■ Tabelas de ferramentas: **Bit 2 = 1** ■ Tabelas de ponto zero: **Bit 3 = 1** ■ Tabelas de paletes: **Bit 4 = 1** ■ Sem função: **Bit 5 = 1** ■ Tabelas de pontos: **Bit 6 = 1**
Configurar tabelas de paletes	**MP7226.0** Tabela de paletes não activada: **0** Quantidade de paletes por tabela de paletes: **1** a **255**
Configurar ficheiros de pontos zero	**MP7226.1** Tabela de pontos zero não activada: **0** Quantidade de pontos zero por tabela de pontos zero: **1** a **255**
Extensão do programa até os números LBL serem verificados	**MP7229.0** Frases **100** a **9 999**
Extensão do programa até as frases FK serem verificadas	**MP7229.1** Frases **100** a **9 999**
Determinar o idioma de diálogo	**MP7230.0 a MP7230.3** Inglês: **0** Alemão: **1** Checo: **2** Francês: **3** Italiano: **4** Espanhol: **5** Português: **6** Sueco: **7** Dinamarquês: **8** Finlandês: **9** Holandês: **10** Polaco: **11** Húngaro: **12** reservado: **13** Russo (caracteres cirílicos): **14** (apenas possível em MC 422 B) Chinês (simplificado): **15** (apenas possível em MC 422 B) Chinês (tradicional): **16** (apenas possível em MC 422 B) Esloveno: **17** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Norueguês: **18** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Eslovaco: **19** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Letão: **20** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Coreano: **21** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Estónio: **22** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Turco: **23** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Romeno: **24** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**) Lituano: **25** (apenas possível em MC 422 B, **opção de software**)

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Configurar a tabela de ferramentas	**MP7260** Não activado: **0** Quantidade de ferramentas que o TNC gera quando se cria uma nova tabela de ferramentas: **1** a **254** Se precisar de mais de 254 ferramentas, pode aumentar a tabela de ferramentas com a função alargada INSERIR N LINHAS NO FIM, ver "Dados da ferramenta", página 162
Configurar a tabela de posições	**MP7261.0 (carregador 1)** **MP7261.1 (carregador 2)** **MP7261.2 (carregador 3)** **MP7261.3 (carregador 4)** **MP7261.4 (carregador 5)** **MP7261.5 (carregador 6)** **MP7261.6 (carregador 7)** **MP7261.7 (carregador 8)** Não activado: **0** Quantidade de lugares no carregador de ferramentas: **1** a **9999** Se em MP 7261.1 até MP7261.7 for registado o valor 0, é utilizado só um carregador de ferramentas.
Indicar números de ferramenta, para atribuir vários dados de correcção a um número de ferramenta	**MP7262** Não indicar: **0** Quantidade de indicação permitida: **1** a **9**
Configuração de tabela de ferramentas e de tabela de posições	**MP7263** Ajustes de configuração de tabela de ferramentas e de tabela de posições: **%0000** ■ Visualizar a softkey TABELA DE POSIÇÕES na tabela de ferramentas: **Bit 0 = 0** ■ Não visualizar a softkey TABELA DE POSIÇÕES na tabela de ferramentas: **Bit 0 = 1** ■ Transmissão de dados externa: transmitir apenas as colunas visualizadas: **Bit 1 = 0** ■ Transmissão de dados externa: transmitir todas as colunas: **Bit 1 = 1** ■ Visualizar a softkey EDITAR LIGADO/DESLIGADO na tabela de posições: **Bit 2 = 0** ■ Não visualizar a softkey EDITAR LIGADO/DESLIGADO na tabela de posições: **Bit 2 = 1** ■ Softkeys ANULAR COLUNA T e ANULAR TAB.POS. activas: **Bit 3 = 0** ■ Softkeys ANULAR COLUNA T e ANULAR TAB.POS. não activas: **Bit 3 = 1**

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Configurar a tabela de ferramentas (não produzir: 0); número das colunas na tabela de ferramentas para	**MP7266.0** Nome da ferramenta – NOME: **0** a **42**; largura da fenda: 16 caracteres **MP7266.1** Longitude da ferramenta – L: **0** a **42**; largura da fenda: 11 caracteres **MP7266.2** Raio da ferramenta – R: **0** a **42**; largura da fenda: 11 caracteres **MP7266.3** Raio da ferramenta 2 – R2: **0** a **42**; largura da fenda: 11 caracteres **MP7266.4** Medida excedente da longitude – DL: **0** a **42**; largura da coluna: 8 caracteres **MP7266.5** Medida excedente do raio – DR: **0** a **42**; largura da coluna: 8 caracteres **MP7266.6** Medida excedente do raio 2 – DR2: **0** a **42**; largura da coluna: 8 caracteres **MP7266.7** Ferramenta bloqueada – TL: **0** a **42**; largura da fenda: 2 caracteres **MP7266.8** Ferramenta gémea – RT: **0** a **42**; largura da fenda: 3 caracteres **MP7266.9** Máximo tempo de vida – TIME1: **0** a **42**; largura da coluna: 5 caracteres **MP7266.10** Máximo tempo de vida com TOOL CALL – TIME2: **0** a **42**, largura da coluna: 5 caracteres **MP7266.11** Tempo de vida actual – CUR. TEMPO: **0** a **42**; largura da coluna: 8 caracteres **MP7266.12** Comentário da ferramenta – DOC: **0** a **42**; largura da fenda: 16 caracteres **MP7266.13** Numero de navalhas – CUT: **0** a **42**; largura da coluna: 4 caracteres **MP7266.14** Tolerância para identificação de desgaste na longitude da ferramenta – LTOL: **0** a **42** ; largura da coluna: 6 caracteres **MP7266.15** Tolerância para identificação de desgaste no raio da ferramenta – RTOL: **0** a **42**; largura da coluna: 6 caracteres **MP7266.16** Direcção do corte – DIRECT: **0** a **42**; largura da coluna: 7 caracteres **MP7266.17** Estado PLC – PLC: **0** a **42**; largura da fenda: 9 caracteres **MP7266.18** Desvio adicional da ferramenta no seu eixo em relação a MP6530 – TT:L-OFFS: **0** a **42**; Largura da fenda: 11 caracteres **MP7266.19** Desvio da ferr.ta entre o centro da haste e o centro da própria ferramenta – TT:R-OFFS: **0** a **42** Largura da fenda: 11 caracteres

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Configurar a tabela de ferramentas (não produzir: 0); número das colunas na tabela de ferramentas para	**MP7266.20** Tolerância para identificação de rotura no comprimento da ferramenta – LBREAK: **0** a **42**; largura da coluna: 6 caracteres **MP7266.21** Tolerância para identificação de rotura no raio da ferramenta – RBREAK: **0** a **42**; largura da coluna: 6 caracteres **MP7266.22** Comprimento de lâminas (ciclo 22) – LCUTS: **0** a **42**; largura da coluna: 11 caracteres **MP7266.23** Máximo ângulo de aprofundamento (ciclo 22) – ANGLE: **0** a **42**; largura da coluna: 7 caracteres **MP7266.24** Tipo da ferramenta – TIPO: **0** a **42**; largura da coluna: 5 caracteres **MP7266.25** Material de corte da ferramenta – TMAT: **0** a **42**; largura da coluna: 16 caracteres **MP7266.26** Tabela de dados de corte – CDT: **0** a **42**; largura da coluna: 16 caracteres **MP7266.27** Valor PLC – VAL-PLC: **0** a **42**; largura da coluna: 11 caracteres **MP7266.28** Eixo principal desvio central do apalpador – CAL-OFF1: **0** a **42**; largura da coluna: 11 caracteres **MP7266.29** Eixo secundário desvio central do apalpador – CAL-OFF2: **0** a **42**; largura da coluna: 11 caracteres **MP7266.30** Ângulo da ferramenta ao calibrar – CALL-ANG: **0** a **42**; largura da coluna: 11 caracteres **MP7266.31** Tipo da ferramenta para a tabela de posições – PTIPO: **0** a **42**; largura da coluna: 2 caracteres **MP7266.32** Limitação da velocidade do mandril – NMAX: **0** a **42**; largura da coluna: 6 caracteres **MP7266.33** Deslocação na paragem NC – LIFTOFF: **0** a **N**; largura da coluna: 1 caracter **MP7266.34** Função dependente da máquina – P1: **0** a **42**; largura da coluna: 10 caracteres **MP7266.35** Função dependente da máquina – P2: **0** a **42**; largura da coluna: 10 caracteres **MP7266.36** Função dependente da máquina – P3: **0** a **42**; largura da coluna: 10 caracteres **MP7266.37** Descrição de cinemática específica da ferramenta - CINEMÁTICA: **0** bis **42**; largura da coluna: 16 caracteres **MP7266.38** Ângulo da ponta T_ANGLE: **0** a **42**; largura da coluna: 9 caracteres **MP7266.39** Passo de rosca PITCH: **0** a **42**; largura da coluna: 10 caracteres **MP7266.40** Regulação de alimentação adaptável AFC: **0** a **42**; largura da coluna: 10 caracteres **MP7266.41** Tolerância para identificação de desgaste no raio da ferramenta 2 – R2TOL: **0** a **42**; largura da coluna: 6 caracteres

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Configurar a tabela de posições de ferramentas (não produzir: 0); número das colunas na tabela de posições para	**MP7267.0** Número da ferramenta – T: **0** a **20** **MP7267.1** Ferramenta especial – ST: **0** a **20** **MP7267.2** Posição fixa – F: **0** a **20** **MP7267.3** Posto bloqueado - L: **0** a **20** **MP7267.4** Estado PLC – PLC: **0** a **20** **MP7267.5** Nome da ferramenta a partir da tabela de ferramentas – TNOME: **0** a **20** **MP7267.6** Comentário a partir da tabela de ferramentas – DOC: **0** a **20** **MP7267.7** Tipo de ferramenta – PTYP: **0** a **20** **MP7267.8** Valor para PLC – P1: **0** a **20** **MP7267.9** Valor para PLC – P2: **0** a **20** **MP7267.10** Valor para PLC – P3: **0** a **20** **MP7267.11** Valor para PLC – P4: **0** a **20** **MP7267.12** Valor para PLC – P5: **0** a **20** **MP7267.13** Posição reservada – RSV: **0** bis **20** **MP7267.14** Bloquear posição em cima – LOCKED_ABOVE: **0** a **20** **MP7267.15** Bloquear posição em baixo – LOCKED_BELOW: **0** a **20** **MP7267.16** Bloquear posição à esquerda – LOCKED_LEFT: **0** a **20** **MP7267.17** Bloquear posição à direita – LOCKED_RIGHT: **0** bis **20** **MP7267.18** Valor S1 para PLC – P6: **0** a **20** **MP7267.19** Valor S2 para PLC – P7: **0** a **20**
Modo de funcionamento Manual: Visualização do avanço	**MP7270** Visualizar avanço F só quando é premida a tecla de direcção do eixo: **0** Visualizar o avanço F também quando não se prime nenhuma tecla de direcção (avanço que foi definido com a softkey F ou avanço do eixo "mais lento"): **1**
Determinar o sinal decimal	**MP7280** Visualizar a vírgula como sinal decimal: **0** Visualizar o ponto como sinal decimal: **1**
Visualização da posição no eixo da ferr.ta	**MP7285** A visualização refere-se ao ponto de referência da ferramenta: **0** A visualização no eixo da ferramenta refere-se à superfície frontal da ferramenta: **1**

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Passo de visualização para a posição da ferramenta	**MP7289** 0,1 °: **0** 0,05 °: **1** 0,01 °: **2** 0,005 °: **3** 0,001 °: **4** 0,0005 °: **5** 0,0001 °: **6**
Resolução	**MP7290.0 (eixo X) a MP7290.13 (14º eixo)** 0,1 mm: **0** 0,05 mm: **1** 0,01 mm: **2** 0,005 mm: **3** 0,001 mm: **4** 0,0005 mm: **5** 0,0001 mm: **6**
Bloquear Memorização do ponto de referência na tabela de preset	**MP7294** Não bloquear a memorização do ponto de ref.: **%00000000000000** Bloquear a memorização do ponto de referência no eixo X: **Bit 0 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no eixo Y: **Bit 1 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no eixo Z: **Bit 2 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no IV eixo: **Bit 3 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no V eixo: **Bit 4 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 6º eixo: **Bit 5 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 7º eixo: **Bit 6 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 8º eixo: **Bit 7 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 9º eixo: **Bit 8 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 10º eixo: **Bit 9 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 11º eixo: **Bit 10 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 12º eixo: **Bit 11 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 13º eixo: **Bit 12 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 14º eixo: **Bit 13 = 1**
Bloquear a memorização do ponto de ref.	**MP7295** Não bloquear a memorização do ponto de ref.: **%00000000000000** Bloquear a memorização do ponto de referência no eixo X: **Bit 0 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no eixo Y: **Bit 1 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no eixo Z: **Bit 2 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no IV eixo: **Bit 3 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no V eixo: **Bit 4 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 6º eixo: **Bit 5 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 7º eixo: **Bit 6 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 8º eixo: **Bit 7 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 9º eixo: **Bit 8 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 10º eixo: **Bit 9 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 11º eixo: **Bit 10 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 12º eixo: **Bit 11 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 13º eixo: **Bit 12 = 1** Bloquear a memorização do ponto de referência no 14º eixo: **Bit 13 = 1**
Bloquear a memorização do ponto de ref. com teclas dos eixos laranja	**MP7296** Não bloquear a memorização do ponto de referência: **0** Bloquear a memorização com teclas de eixo laranja: **1**

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Anular a visualização de estados, os parâmetros Q, os dados da ferr.ta e o tempo de maquinação	**MP7300** Anular tudo quando é seleccionado o programa: **0** Anular tudo quando se selecciona um programa e com M2, M30, END PGM: **1** Só anular a visualização de estados, tempo de maquinação e dados da ferramenta, quando é seleccionado o programa: **2** Só anular a visualização de estados, tempo de maquinação e dados da ferramenta quando se selecciona um programa e com M2, M30, END PGM: **3** Anular a visualização de estados, tempo de maquinação e parâmetros Q, quando é seleccionado o programa: **4** Anular a visualização de estados, tempo de maquinação e parâmetros Q, quando se selecciona um programa e com M2, M30, END PGM: **5** Anular visualização de estados e tempo de maquinação, quando é seleccionado o programa: **6** Anular a visualização de estados e tempo de maquinação, quando se selecciona um programa e com M2, M30, END PGM: **7**
Determinações para a representação gráfica	**MP7310** Representação gráfica em três planos segundo DIN 6, Parte 1, método de projecção 1: **Bit 0 = 0** Representação gráfica em três planos segundo DIN 6, Parte 1, método de projecção 2: **Bit 0 = 1** Novo BLK FORM em ciclo Visualizar 7 PONTO ZERO referido ao antigo ponto zero: **Bit 2 = 0** Novo BLK FORM em ciclo Visualizar 7 PONTO ZERO referido ao novo ponto zero: **Bit 2 = 1** Não visualizar a posição do cursor em caso de representação em três planos: **Bit 4 = 0** Visualizar a posição do cursor em caso de representação em três planos: **Bit 4 = 1** Funções de software do novo gráfico 3D activas: **Bit 5 = 0** Funções de software do novo gráfico 3D inactivas: **Bit 5 = 1**
Limitação da longitude de corte a simular de uma ferramenta. Só actuante quando não está definido nenhum LCUTS	**MP7312** **0** a **99 999,9999** [mm] Factor pelo qual o diâmetro da ferramenta é multiplicado para aumentar a velocidade de simulação. Na introdução de 0 o TNC assume um comprimento de corte interminável, o que aumenta consideravelmente a duração da simulação.
Simulação gráfica sem eixo da ferrta. programado: raio da ferrta.	**MP7315** **0** a **99 999,9999** [mm]
Simulação gráfica sem eixo da ferrta. programado: profundidade de penetração	**MP7316** **0** a **99 999,9999** [mm]
Simulação gráfica sem eixo da ferrta. programado: função M para o arranque	**MP7317.0** **0** a **88** (0: função inactiva)

Indicações do TNC, Editor do TNC	
Simulação gráfica sem eixo da ferrta. programado: função M para o final	**MP7317.1** **0** a **88** (0: função inactiva)
Ajustar a protecção do ecrã	**MP7392.0** **0** a **99** [min] Tempo em minutos após a protecção de ecrã ser activada (0: Função não activa) **MP7392.1** A protecção de ecrã não está activada: **0** Protecção de ecrã padrão do servidor X: **1** Figura de linhas 3D: **2**

Maquinagem e execução do programa	
Funcionamento do ciclo 11 FACTOR DE ESCALA	**MP7410** FACTOR DE ESCALA actua em 3 eixos: **0** FACTOR DE ESCALA actua apenas no plano de maquinação: **1**
Gerir dados da ferramenta/dados de calibração	**MP7411** O TNC memoriza internamente os dados de calibração para o apalpador 3D: **+0** O TNC utiliza como dados de calibração para o apalpador 3D os valores de correcção do apalpador da tabela de ferramentas: **+1**
Ciclos SL	**MP7420** Fresar um canal em redor do contorno no sentido horário para ilhas e no sentido anti-horário para caixas: **Bit 0 = 0** Fresar um canal em redor do contorno no sentido horário para caixas e no sentido anti-horário para ilhas: **Bit 0 = 1** Fresar canal de contorno antes do desbaste: **Bit 1 = 0** Fresar canal de contorno após o desbaste: **Bit 1 = 1** Unir contornos corrigidos: **Bit 2 = 0** Unir contornos não corrigidos: **Bit 2 = 1** Desbastar respectivamente até à profundidade da caixa: **Bit 3 = 0** Fresar e desbastar completamente uma caixa antes de mais avanço: **Bit 3 = 1** Para os ciclos 6, 15, 16, 21, 22, 23, 24 é válido o seguinte: Deslocar a ferramenta no fim do ciclo para a última posição programada antes da chamada de ciclo: **Bit 4 = 0** Retirar a ferramenta no fim do ciclo apenas no eixo do mandril: **Bit 4 = 1**
Ciclo 4 FRESAR CAIXAS, ciclo 5 CAIXA CIRCULAR: Factor de sobreposição	**MP7430** **0,1** a **1,414**
Desvio admissível do raio do círculo no ponto final do círculo em comparação com o ponto inicial do círculo	**MP7431** **0,0001** a **0,016** [mm]
Tolerância do interruptor de fim de curso para M140 e M150	**MP7432** Função desactivada: **0** Tolerância que deve ser alcançada pelo interruptor de fim de curso ainda com M140/M150: **0.0001 a 1.0000**
Actuação de várias funções M auxiliares **Aviso:** Os factores k_V são determinados pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da sua máquina.	**MP7440** Paragem do programa em caso de M06: **Bit 0 = 0** Sem paragem do programa em caso de M06: **Bit 0 = 1** Sem chamada do ciclo com M89: **Bit 1 = 0** Chamada do ciclo com M89: **Bit 1 = 1** Paragem do programa em caso de funções M: **Bit 2 = 0** Sem paragem do programa em caso de funções M: **Bit 2 = 4** Factores k_V não comutáveis com M105 e M106: **Bit 3 = 0** Factores k_V comutáveis com M105 e M106: **Bit 3 = 1** Avanço no eixo da ferramenta com M103 F.. Reduzir não activado: **Bit 4 = 0** Alimentação no eixo da ferramenta com M103 F.. Reduzir activado: **Bit 4 = 1** Paragem exacta em posicionamentos com eixos rotativos não activa: **Bit 5 = 0** Paragem exacta em posicionamentos com eixos rotativos activa: **Bit 5 = 1**

Maquinagem e execução do programa	
Aviso de erro em chamada de ciclo	**MP7441** Emitir mensagem de erro, quando não está activado M3/M4: **Bit 0 = 0** Suprimir mensagem de erro, quando não está activado M3/M4: **Bit 0 = 1** reservado: **Bit 1** Suprimir mensagem de erro, quando é programada profundidade positiva: **Bit 2 = 0** Emitir mensagem de erro, quando é programada profundidade positiva: **Bit 2 = 1**
Função M para orientação da ferrta. nos ciclos de maquinação	**MP7442** Função desactivada: **0** Orientação directamente por meio de NC: **-1** Função M para orientação da ferramenta: **1 a 999**
Máxima velocidade de uma trajectória com o override de avanço a 100% nos modos de funcionamento de execução do programa	**MP7470** **0** a **99 999** [mm/min]
Avanço para movimentos de compensação de eixos rotativos	**MP7471** **0** a **99 999** [mm/min]
Parâmetros de compatibilidade da máquina para as tabelas de pontos zero	**MP7475** As deslocações do ponto zero referem-se ao ponto zero da peça: **0** Com a introdução de **1** em comandos TNC antigos e no software 340 420-xx as deslocações do ponto zero referem-se ao ponto zero da máquina. Agora, esta função já não está disponível. Em vez de tabelas de ponto zero de referência REF, agora tem que ser usada a tabela de Preset (ver "Gestão do ponto de referência com a tabela de Preset" na página 520)
Tempo que deve ser calculado adicionalmente para a duração de utilização	**MP7485** **0** a **100** [%]

18.2 Conectores ocupados e cabo(s) de conexão para conexão de dados

Interface V.24/RS-232-C aparelhos HEIDENHAIN

A interface satisfaz a norma EN 50 178 „Separação segura da rede“.

Tenha em atenção que o PINO 6 e 8 do cabo de ligação 274 545 estão em ponte.

Em caso de utilização do bloco adaptador de 25 pólos:

TNC		VB 365 725-xx			Bloco adaptador 310 085-01		VB 274 545-xx		
Pino	Ocupação	Casquilho	Cor	Casquilho	Pino	Casquilho	Pino	Cor	Casquilho
1	não ocupado	1		1	1	1	1	branco/castanho	1
2	RXD	2	amarelo	3	3	3	3	amarelo	2
3	TXD	3	verde	2	2	2	2	verde	3
4	DTR	4	castanho	20	20	20	20	castanho	8
5	Sinal GND	5	vermelho	7	7	7	7	vermelho	7
6	DSR	6	azul	6	6	6	6		6
7	RTS	7	cinzento	4	4	4	4	cinzento	5
8	CTS	8	rosa	5	5	5	5	rosa	4
9	não ocupado	9					8	violeta	20
Carc.	Revestimento exterior	Carc.	Revestimento exterior	Carc.	Carc.	Carc.	Carc.	Revestimento exterior	Carc.

Em caso de utilização do bloco adaptador de 9 pólos:

TNC		VB 355 484-xx			Bloco adaptador 363 987-02		VB 366 964-xx		
Pino	Ocupação	Casquilho	Cor	Pino	Casquilho	Pino	Casquilho	Cor	Casquilho
1	não ocupado	1	vermelho	1	1	1	1	vermelho	1
2	RXD	2	amarelo	2	2	2	2	amarelo	3
3	TXD	3	branco	3	3	3	3	branco	2
4	DTR	4	castanho	4	4	4	4	castanho	6
5	Sinal GND	5	preto	5	5	5	5	preto	5
6	DSR	6	violeta	6	6	6	6	violeta	4
7	RTS	7	cinzento	7	7	7	7	cinzento	8
8	CTS	8	branco/verde	8	8	8	8	branco/verde	7
9	não ocupado	9	verde	9	9	9	9	verde	9
Carc.	Revestimento exterior	Carc.	Revestimento exterior	Carc.	Carc.	Carc.	Carc.	Revestimento exterior	Carc.

Aparelhos que não são da marca HEIDENHAIN

A distribuição de conectores no aparelho que não é da marca HEIDENHAIN pode ser muito diferente de um aparelho HEIDENHAIN.

Essa distribuição depende do aparelho e do tipo de transmissão. Para a distribuição de pinos do bloco conector, ver a tabela em baixo:

Bloco adaptador 363 987-02		**VB 366 964-xx**		
Casquilho	**Pino**	**Casquilho**	**Cor**	**Casquilho**
1	1	1	vermelho	1
2	2	2	amarelo	3
3	3	3	branco	2
4	4	4	castanho	6
5	5	5	preto	5
6	6	6	violeta	4
7	7	7	cinzento	8
8	8	8	branco/verde	7
9	9	9	verde	9
Carc.	Carc.	Carc.	Revestimento exterior	Carc.

Conexão V.11/RS-422

Na conexão V.11 só se ligam aparelhos externos.

A interface satisfaz a norma EN 50 178 „Separação segura da rede“.

A distribuição de conectores da unidade lógica do TNC (X28) é idêntica ao bloco adaptador.

TNC		VB 355 484-xx			Bloco adaptador 363 987-01	
Casquilho	Ocupação	Pino	Cor	Casquilho	Pino	Casquilho
1	RTS	1	vermelho	1	1	1
2	DTR	2	amarelo	2	2	2
3	$\overline{\text{RXD}}$	3	branco	3	3	3
4	$\overline{\text{TXD}}$	4	castanho	4	4	4
5	Sinal GND	5	preto	5	5	5
6	CTS	6	violeta	6	6	6
7	DSR	7	cinzento	7	7	7
8	RXD	8	branco/verde	8	8	8
9	TXD	9	verde	9	9	9
Carc.	Revestimento exterior	Carc.	Revestimento exterior	Carc.	Carc.	Carc.

Interface Ethernet casquilho RJ45

Máximo comprimento do cabo:

- sem blindagem: 100 m
- com blindagem: 400 m

Pin	Sinal	Descrição
1	TX+	Transmit Data
2	TX-	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	sem conexão	
5	sem conexão	
6	REC-	Receive Data
7	sem conexão	
8	sem conexão	

18.3 Informação técnica

Esclarecimento sobre símbolos

- ■ Standard
- □ Opção de eixo
- ◆ Opção 1 de software
- ● Opção 2 de software

Funções do utilizador	
Breve descrição	■ Execução básica: 3 eixos mais ferramenta ■ Quarto eixo NC mais eixo auxiliar ou ■ outros 8 eixos ou outros 7 eixos e mais 2ª ferramenta ■ Regulação digital da corrente e das rotações
Introdução do programa	Em diálogo em texto claro HEIDENHAIN com smarT.NC e segundo DIN/ISO
Indicação de posições	■ Posições nominais para rectas em coordenadas cartesianas ou coordenadas polares ■ Indicações de medida absolutas ou incrementais ■ Visualização e introdução em mm ou poleg ■ Visualização do curso do volante na maquinação com sobreposição de volante
Correcções da ferramenta	■ Raio da ferramenta no plano de maquinação e longitude da ferramenta ■ Calcular previamente contorno de raio corrigido até 99 frases (M120) ■ Correcção de raio da ferramenta tridimensional para posterior modificação de dados da ferramenta, sem ter que voltar a calcular o programa
Tabelas de ferramentas	Mais tabelas de ferramentas com um máximo de 30.000 ferramentas
Tabela de dados de corte	Tabelas de dados de corte o cálculo automático de rotações da ferramenta e avanço a partir de dados específicos da ferramenta (velocidade de corte, avanço por dente)
Velocidade de trajectória constante	■ Referido à trajectória do ponto central da ferramenta ■ Referido à lâmina da ferramenta
Funcionamento paralelo	Criar programa com apoio gráfico, enquanto é executado um outro programa
Maquinação 3D (opção de software)	■ Guia do movimento especialmente livre de solavancos ■ Correcção da ferramenta 3D por meio de vectores normais ■ Modificação da posição de cabeça basculante com o volante electrónico durante a execução do programa; a posição da extremidade da ferramenta permanece inalterada (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Manter a ferramenta perpendicular ao contorno ■ Correcção do raio da ferramenta perpendicular à direcção do movimento e direcção da ferramenta ■ Interpolação de splines
Maquinação de mesa redonda (opção 1 de software)	■ Programação de contornos sobre o desenvolvimento de um cilindro ■ Avanço em mm/min

Funções do utilizador	
Elementos do contorno	■ Recta ■ Chanfre ■ Trajectória circular ■ Ponto central do círculo ■ Raio do círculo ■ Trajectória circular tangente ■ Arredondamento de cantos
Aproximação e saída do contorno	■ Sobre uma recta: tangente ou perpendicular ■ Sobre um círculo
Livre programação de contornos FK	■ Livre programação de contornos FK em texto claro HEIDENHAIN com apoio gráfico para peças de dimensões não adequadas a NC
Saltos no programa	■ Sub-programas ■ Repetição parcial de um programa ■ Um programa qualquer como sub-programa
Ciclos de maquinação	■ Ciclos de furar, furar em profundidade, alargar furo, mandrilar, rebaixar ■ Ciclos para fresar roscas interiores e exteriores ■ Desbastar e acabar caixas rectangulares e circulares ■ Ciclos para o facejamento de superfícies planas e inclinadas ■ Ciclos para fresar ranhuras rectas e circulares ■ Figura de furos sobre um círculo e por linhas ■ Caixa de contorno – também paralela ao contorno ■ Traçado do contorno ■ Além disso, podem ser integrados ciclos do fabricante – ciclos de maquinagem especialmente criados pelo fabricante da máquina
Conversão de coordenadas	■ Deslocar, rodar, reflectir ■ Factor de escala (específico do eixo) ■ Inclinação do plano de maquinação (opção de software 1)
Parâmetros Q Programação com variáveis	■ Funções matemáticas =, +, –, *, /, sin α , cos α ■ Encadeamentos lógicos (=, =/ , <, >) ■ Cálculo entre parênteses ■ tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, Valor absoluto de um número, constante π , Negar, cortar posições depois de vírgula ou posições antes de vírgula ■ Funções para o cálculo dum círculo ■ Parâmetro String
Ajudas à programação	■ Calculadora ■ Função de ajuda sensível ao contexto em avisos de erro ■ Guia TNC do sistema de ajuda sensível ao contexto (Função FCL 3) ■ Apoio gráfico na programação de ciclos ■ Frases de comentário no programa NC
Teach In	■ As posições reais são aceites directamente no programa NC

Funções do utilizador	
Teste gráfico Tipos de representação	Simulação gráfica da execução da maquinação mesmo quando é executado um outro programa ■ Vista de cima / representação em 3 planos / representação 3D ■ Ampliação de um pormenor
Gráfico de programação	■ No modo de funcionamento "Memorização do programa", as frases NC introduzidas são caracterizadas (gráfico de traços 2D) mesmo quando é executado um outro programa
Gráfico de maquinação Tipos de representação	■ Representação gráfica do programa que se pretende executar em vista de cima / representação em 3 planos / representação 3D
Tempo de maquinação	■ Cálculo do tempo de maquinagem no modo de funcionamento „Teste do programa" ■ Visualização do tempo actual de maquinação nos modos de funcionamento execução do programa
Reentrada no contorno	■ Processo a partir duma frase qualquer no programa e chegada à posição nominal calculada para continuação da maquinação ■ Interromper o programa, sair e reentrar no contorno
tabelas de zero peças	■ Várias tabelas de zero peças
Tabelas de paletes	■ As tabelas de paletes com muitos registos para selecção de paletes, programas NC e pontos zero podem ser criadas orientadas para a peça ou orientadas para a ferramenta
Ciclos de apalpação	■ Calibrar o apalpador ■ Compensar a posição inclinada da peça de forma manual e automática ■ Memorizar o ponto de referência de forma manual e automática ■ Medir peças automaticamente ■ Ciclos para a medição automática da ferramenta ■ Ciclos para a medição automática da cinemática

Dados técnicos	
Componentes	■ Calculadora principal MC 420 ou MC 422 C ■ Unidade calculadora CC 422 ou C424 ■ Teclado ■ Ecrã plano a cores TFT com softkeys 15,1 polegadas
Memória do programa	Pelo menos **25 GByte**, sistema de dois processadores de, pelo menos, **13 GByte**
Precisão de introdução e resolução	■ a 0,1 µm em eixos lineares ■ a 0,000 1° em eixos angulares
Campo de introdução	■ Máximo 99 999,999 mm (3.937 poleg.) ou 99 999,999°

Dados técnicos	
Interpolação	■ Recta em 4 eixos ■ Recta em 5 eixos (sujeito a autorização de exportação, opção1 de software) ■ Círculo em 2 eixos ■ Círculo em 3 eixos com plano de maquinação inclinado (opção 1 de software) ■ Hélice: Sobreposição de trajectória de trajectória circular e de recta ■ Spline: Executar Splines (polinómio do 3. grau)
Tempo de processamento de frase Recta 3D sem correcção do raio	■ 3,6 ms ■ 0,5 ms (opção 2 de software)
Regulação do eixo	■ Unidade de regulação da posição: período de sinal do aparelho medidor de posição/1024 ■ Tempo de ciclo regulador de posição:1,8 ms ■ Tempo de ciclo regulador de rotação: 600 µs ■ Tempo de ciclo regulador de corrente: mínimo 100 µs
Percurso	■ Máximo 100 m (3 937 polegadas)
Rotações da ferr.ta	■ Máximo 40 000 U/min (com pares de 2 pólos)
Compensação de erro	■ Erros de eixo lineares e não lineares, elementos soltos, extremidades de inversão em movimentos circulares, dilatação por calor ■ Fricção estática
Conexões de dados	■ cada V.24 / RS-232-C e V.11 / RS-422 máx. 115 kBaud ■ Interface de dados ampliada com registo LSV-2 para a operação externa do TNC por meio de interface com software HEIDENHAIN TNCremo ■ Interface Ethernet 100 Base T aprox. 2 a 5 MBaud (depende do tipo de ficheiro e do aproveitamento de rede) ■ Interface USB 1.1 Para ligação de aparelhos ponteiros (rato) e de aparelhos em bloco (unidades de memória, disco rígido, unidade de CD-ROM)
Temperatura ambiente	■ Operação: 0°C a +45°C ■ Armazenamento: -30 ºC a +70°C

Acessórios	
Volantes electrónicos	■ um **HR 420** volante portátil com display ou ■ um **HR 410** volante portátil ou ■ um **HR 130** volante de embutir ou ■ até três **HR 150** volantes de embutir por meio de adaptador de volante HRA 110
Apalpadores	■ **TS 220**: apalpador digital 3D com conexão por cabo ou ■ **TS 440**: apalpador digital 3D com transmissão por infravermelhos ■ **TS 444**: apalpador digital 3D sem bateria com transmissão por infravermelhos ■ **TS 640**: apalpador digital 3D com transmissão por infravermelhos ■ **TS 740**: apalpador digital 3D de alta precisão com transmissão por infravermelhos ■ **TT 140**: apalpador digital 3D para a medição da ferramenta

Opção 1 de software	
Maquinação de mesa rotativa	■ Programação de contornos sobre o desenvolvimento de um cilindro ■ Avanço em mm/min
Conversão de coordenadas	■ Inclinação do plano de maquinagem
Interpolação	■ Círculo em 3 eixos com plano de maquinagem inclinado

Opção 2 de software	
Maquinação 3D	■ Guia do movimento especialmente livre de solavancos ■ Correcção da ferramenta 3D por meio de vectores normais ■ Modificação da posição de cabeça basculante com o volante electrónico durante a execução do programa; a posição da extremidade da ferramenta permanece inalterada (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Manter a ferramenta perpendicular ao contorno ■ Correcção do raio da ferramenta perpendicular à direcção do movimento e direcção da ferramenta ■ Interpolação de splines
Interpolação	■ Recta em 5 eixos (sujeito a autorização de exportação)
Tempo de processamento de frase	■ 0,5 ms

Opção de software DXF-Converter	
Extrair programas de contornos e posições de maquinação de dados DXF	■ Formato suportado: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Para diálogos de texto claro e de smarT.NC ■ Determinação prática de um ponto de referência

Opção de software Supervisão dinâmica de colisão (DCM)

Supervisão de colisão em todos os modos de funcionamento da máquina	■ O fabricante da máquina define os objectos a supervisionar ■ Supervisão de dispositivo tensor possível adicionalmente ■ Aviso de três etapas em funcionamento manual ■ Interrupção do programa em funcionamento automático ■ Supervisão também de movimentos de cinco eixos ■ Teste do programa relativamente a colisões possíveis antes da maquinagem

Idiomas suplementares para as opções de software

Idiomas de diálogo suplementares	■ Esloveno ■ Norueguês ■ Eslovaco ■ Letão ■ Coreano ■ Estónio ■ Turco ■ Romeno ■ Lituano

Opção de software Ajustes de programa globais

Função para sobreposição de transformações de coordenadas nos modos de funcionamento de execução.	■ Trocar eixos ■ Deslocação do ponto zero sobreposta ■ Espelhamento sobreposto ■ Bloqueio de eixos ■ Sobreposição de volante ■ Rotação básica e rotação sobrepostas ■ Factor de avanço

Opção de software Regulação do avanço adaptável AFC

Função de regulação de avanço adaptável para optimização das condições de corte na produção em série	■ Registo da potência de cabeçote real através de um corte de conhecimento ■ Definições de limites, em a regulação automática de avanço se deve inserir ■ Regulação de avanço totalmente automática na execução

Opção KinematicsOpt de software

Ciclos do apalpador para o teste automático e a optimização da cinemática da máquina	■ Guardar/restabelecer a cinemática activa ■ Testar a cinemática activa ■ Optimizar a cinemática activa

Funções de actualização FCL 2

Activação de outros desenvolvimentos integrados

- Eixo de ferramenta virtual
- Ciclo de apalpação 441, apalpação rápida
- Filtro de ponto offline CAD
- Gráfico de linhas 3D
- Caixa de contorno: atribuir a cada contorno parcial profundidades separadas
- smarT.NC: transformações de coordenadas
- smarT.NC: função **PLANE**
- smarT.NC: processo a partir de um bloco apoiado graficamente
- Funcionalidade USB alargada
- Inserção de rede através de DHCP e DNS

Funções de actualização FCL 3

Activação de outros desenvolvimentos integrados

- Ciclo do apalpador para apalpação 3D
- Ciclos de apalpação 408 e 409 (UNIT 408 e 409 no smarT.NC) para determinação de um ponto de referência no centro de uma ranhura ou no centro de uma nervura
- Função PLANE: introdução do ângulo do eixo
- Documentação do utilizador como ajuda sensível ao contexto directamente no TNC
- Redução da alimentação na maquinagem da caixa de contorno quando a ferramenta está totalmente engatada
- smarT.NC: caixa de contorno sobre figura
- smarT.NC: programação paralela possível
- smarT.NC: pré-visualização de programas de contornos no gestor de ficheiros
- smarT.NC: estratégia de posicionamento em maquinagens de furos

Funções de actualização FCL 4

Activação de outros desenvolvimentos integrados

- Representação gráfica do abrigo com supervisão de colisão DCM activa
- Sobreposição de roda de mão em posição de paragem com supervisão de colisão DCM activa
- Rotação básica 3D (a compensação de fixação deve ser ajustada pelo fabricante da máquina)

Formatos de introdução e unidades de funções TNC	
Posições, coordenadas, raios circulares, longitudes de chanfre	-99 999.9999 bis +99 999.9999 (5,4: posições antes da vírgula, posições depois da vírgula) [mm]
Números da ferramenta	0 a 32 767,9 (5,1)
Nomes da ferramenta	16 caracteres, com TOOL CALL escritos entre "". Sinais especiais permitidos: #, $, %, &, -
Valores delta para correcções da ferramenta	-99,9999 a +99,9999 (2,4) [mm]
Rotações da ferramenta	0 a 99 999,999 (5,3) [U/min]
Alimentações	0 a 99 999,999 (5,3) [mm/min] ou [mm/dente] ou [mm/R]
Tempo de espera em ciclo 9	0 a 3 600,000 (4,3) [s]
Passo de rosca em diversos ciclos	-99,9999 a +99,9999 (2,4) [mm]
Ângulo para orientação da ferramenta	0 a 360,0000 (3,4) [°]
Ângulo para coordenadas polares, rotação, inclinar plano	-360,0000 a 360,0000 (3,4) [°]
Ângulo de coordenada polar para a interpolação de hélice (CP)	-99 999,9999 a +99 999,9999 (5,4) [°]
Números de ponto zero em ciclo7	0 a 2 999 (4,0)
Factor de escala em ciclos 11 e 26	0,000001 a 99,999999 (2,6)
Funções auxiliares M	0 a 999 (3.0)
Números de parâmetros Q	0 a 1999 (4,0)
Valores de parâmetros Q	-999 999 999 a +999 999 999 (9 posições, vírgula flutuante)
Marcas (LBL) para saltos de programa	0 a 999 (3.0)
Marcas (LBL) para saltos de programa	String de texto à escolha entre aspas (“ “)
Quantidade de repetições de programas parciais REP	1 a 65 534 (5,0)
Número de erro em função de parâmetro Q FN14	0 a 1 099 (4.0)
Parâmetro de Spline K	-9,9999999 a +9,9999999 (1,7)
Expoente para parâmetro Spline	-255 a 255 (3,0)
Vectores normais N e T em correcção 3D	-9,9999999 a +9,9999999 (1,7)

18.4 Trocar a bateria

Quando o comando está desligado, há uma bateria compensadora que abastece com corrente o TNC para não se perder dados na memória RAM.

Quando o TNc visualiza o aviso de **troca da bateria compensadora**, deve-se mudar a bateria:

Atenção, Perigo!

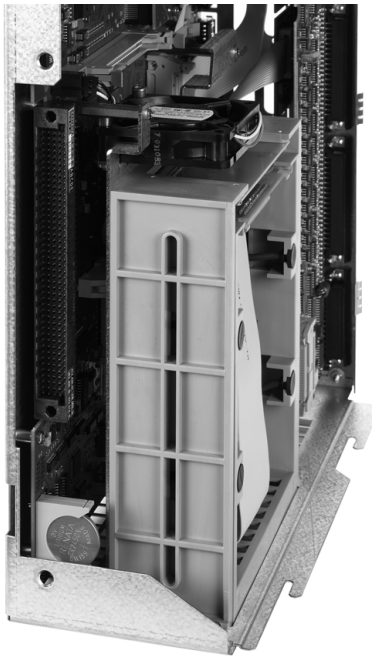
Para substituir a bateria compensadora, desligue a máquina e o TNC!

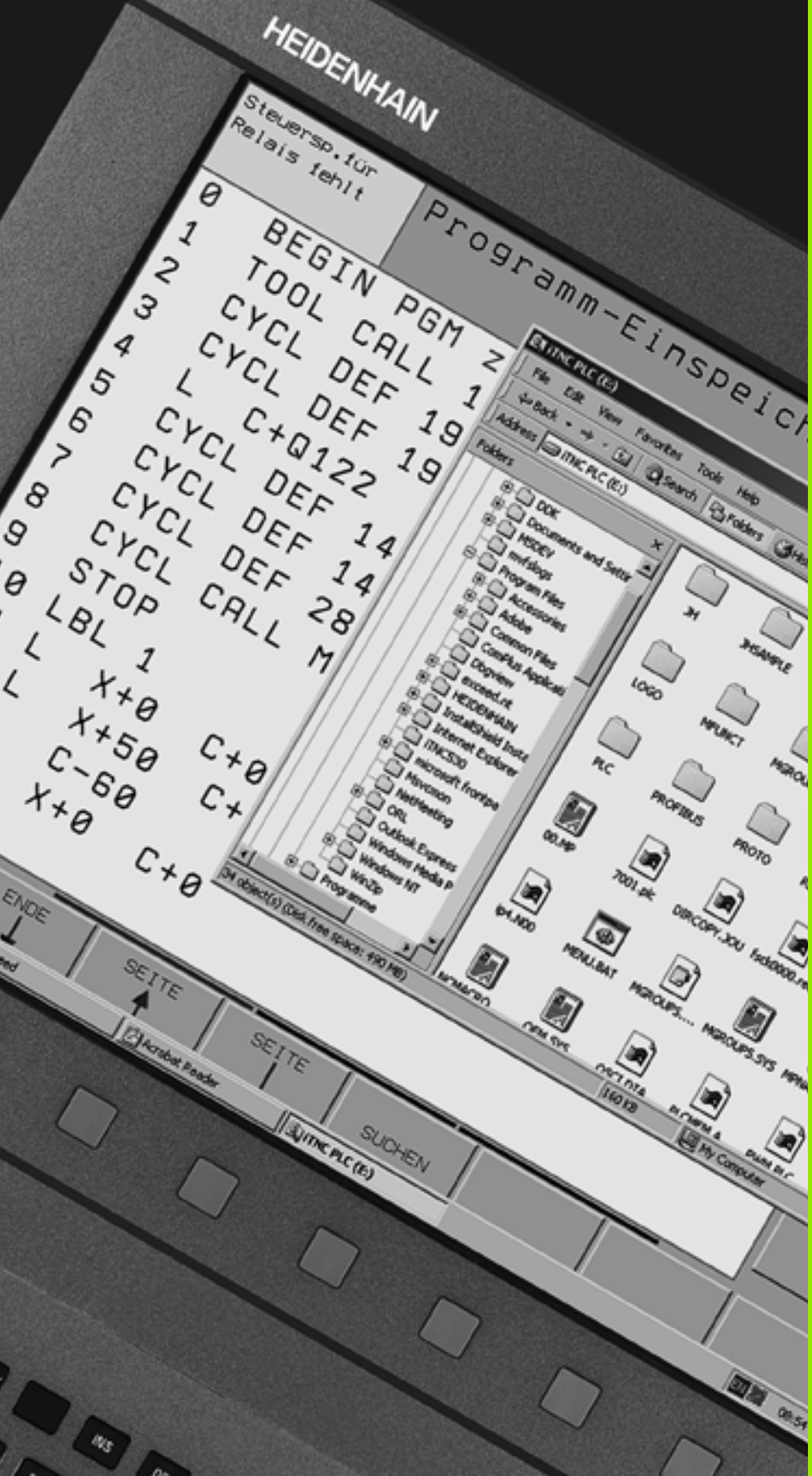
A bateria compensadora só pode ser substituída por pessoal para isso qualificado!

Tipo de bateria:1 de lítio, tipo CR 2450N (Renata) N.º ID 315 878-01

1 A bateria encontra-se no lado de trás do MC 422 C

2 Trocar a bateria; a nova bateria só pode ser colocada na posição correcta





19

iTNC 530 com Windows XP (opção)

19.1 Introdução

Contrato de licença do utilizador final (EULA) para Windows XP



Consulte o contrato de licença de utilizador final (EULA) da Microsoft que acompanha a documentação da máquina.

Generalidades



Neste capítulo, estão descritas as particularidades do iTNC 530 com Windows XP. Todas as funções de sistema do XP têm que ser lidas na documentação do Windows.

Os comandos do TNC da HEIDENHAIN foram sempre de uso agradável ao utilizador: programação simples, no diálogo em texto claro da HEIDENHAIN, ciclos orientados para a prática, teclas de funções claras, e funções de gráfico evidentes, fazem deles os comandos programáveis preferidos nas oficinas.

Agora, o utilizador tem também à sua disposição o sistema operativo Windows standard, como interface do utilizador. O novo hardware de alta eficiência HEIDENHAIN, com dois processadores, constitui a base para o iTNC 530 com Windows XP.

Um processador ocupa-se das tarefas de tempo real e o sistema operativo HEIDENHAIN, enquanto o segundo processador está à disposição exclusiva do sistema operativo Windows standard, abrindo-se assim ao utilizador o mundo da tecnologia de informação.

Também aqui se encontra em primeiro lugar o conforto de operação:

- No teclado de comandos, está integrado um teclado de PC completo com almofada de toque
- O ecrã a cores, de alta resolução, de 15 polegadas, mostra a superfície do iTNC e também as utilizações Windows
- Por meio das interfaces USB, os dispositivos standard de PC, como o rato, por exemplo, os suportes, etc., são conectados de forma simples ao comando

Dados técnicos

Dados técnicos	iTNC 530 com Windows XP
Execução	Comando de dois processadores com ■ Sistema operativo de tempo real HEROS para o comando da máquina ■ Sistema operativo PC Windows XP como interface do utilizador
Memória	■ Memória RAM: ■ 512 MBytes para as utilizações do comando ■ 512 MBytes para as utilizações do Windows ■ Disco duro ■ 13 GBytes para ficheiros TNC ■ 13 GBytes para dados Windows, dos quais aprox. 13 GBytes disponíveis para utilizações
Conexão de dados	■ Ethernet 10/100 BaseT (até 100 MBit/s; dependente do grau de aproveitamento da rede) ■ V.24-RS232C (máx. 115 200 Bit/s) ■ V.11-RS422 (máx. 115 200 Bit/s) ■ 2 x USB ■ 2 x PS/2

19.2 Iniciar a aplicação iTNC 530

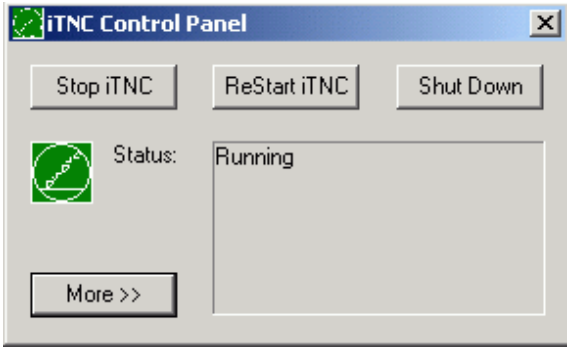
Aviso do Windows

Depois de ligar o abastecimento de corrente eléctrica, o iTNC 530 dá carga automaticamente. Quando aparece o diálogo de introdução para o anúncio de Windows, estão disponíveis duas possibilidades de anúncio:

- Apresentação como operador de TNC
- Apresentação como administrador local

Apresentação como operador de TNC

- No campo de introdução **Nome do utilizador** introduzir o nome de utilizador „TNC“, no campo de introdução **Palavra-passe** não introduzir nada; confirmar com o botão OK
- O software do TNC é iniciado automaticamente, no painel de comandos do iTNC aparece a mensagem de estado **Starting, Please wait...** .



Durante o tempo em que é visualizado o painel de comandos do iTNC (ver figura), não se iniciam nem se operam outros programas Windows. Quando o software do iTNC é iniciado com sucesso, minimiza-se o painel de comandos num símbolo HEIDENHAIN, situado na barra de tarefas.

Esta identificação do utilizador permite apenas um acesso muito limitado ao sistema operativo Windows. Você não deve modificar os ajustes de rede, nem instalar novos softwares.

Apresentação como administrador local

Contacte o fabricante da máquina, para perguntar o nome de utilizador e a palavra-passe.

Como administrador local, você deve proceder às instalações de software e ajustes de rede.

A HEIDENHAIN não presta apoio na instalação de aplicações Windows e não se responsabiliza pelo funcionamento das aplicações instaladas por si.

A HEIDENHAIN não se responsabiliza por conteúdos de disco duro defeituosos, resultantes da instalação de updates de software de terceiros ou de software suplementar de aplicações.

Se for necessário a HEIDENHAIN prestar algum serviço após modificações em programas ou dados, a HEIDENHAIN irá facturar esses serviços.

Para garantir o funcionamento perfeito da aplicação do iTNC, o sistema Windows XP tem que nessa ocasião possuir suficiente

- capacidade CPU
- livre na memória do disco duro no suporte C
- Memória de trabalho
- Ter largura de banda da interface do disco duro

à disposição.

O comando compensa curtas interrupções (até um segundo em caso de tempo de ciclo de bloco de 0,5 ms) na transmissão de dados do computador Windows, por meio de uma memorização intermédia abrangente dos dados do TNC. Mas se acaso se interromper a transmissão de dados do sistema Windows durante um período consideravelmente superior, pode surgir interrupção no avanço ao executar-se o programa, danificando-se a peça.

Ter atenção às seguintes condições na instalação de software:

O programa que se pretende instalar não deve exigir, do computador Windows, o limite da sua capacidade (512 MByte RAM, Pentium M com 1,8 GHz frequência de impulsos).

Os programas que são executados (p. ex. jogos) em Windows nas etapas prioritárias **superior ao normal** (above normal), **alto** (high) ou **tempo real** (real time) não devem ser instalados.

Por princípio, só deverá utilizar o sistema antivírus quando o TNC não está a excutar qualquer programa NC. A HEIDENHAIN recomenda que o sistema antivírus seja utilizado logo após ter ligado o comando ou imediatamente antes de desligar o comando.

19.3 Desligar o iTNC 530

Princípios básicos

Para evitar perder dados ao desligar, você deve reduzir de forma específica o iTNC 530. Para isso, estão várias possibilidades à disposição, que se encontram descritas nos parágrafos seguintes.

Desligar o iTNC 530 de forma arbitrária pode originar perda de dados.

Antes de terminar o Windows, você deve terminar a aplicação iTNC530.

Aviso de saída dum utilizador

Você pode, em qualquer momento, avisar o Windows de que vai sair, sem prejudicar o software do iTNC. Mas durante o processo de aviso de saída, o ecrã do iTNC deixa de estar visível e você deixa de poder fazer introduções.

Tenha atenção a que permaneçam activadas as teclas específicas da máquina (p.ex. NC-Start ou as teclas de sentido dos eixos).

Depois de se ter apresentado um utilizador, o ecrã do iTNC fica outra vez visível.

Terminar a aplicação do iTNC

Atenção: perigo para a máquina e a peça de trabalho!

Antes de você terminar a aplicação do iTNC, é absolutamente indispensável activar a tecla de Emergência. Caso contrário, poderá haver perda de dados ou a máquina poderá ficar danificada.

Para se terminar a aplicação do iTNC, estão disponíveis duas possibilidades:

- Terminar internamente por modo de funcionamento manual: termina ao mesmo tempo o Windows
- Terminar externamente por painel de comandos do iTNC: termina apenas a aplicação do iTNC

Terminar internamente por modo de funcionamento manual

- Seleccionar o modo de funcionamento Manual
- Continuar a comutar a barra de softkeys, até se visualizar a softkey para abaixamento da aplicação do iTNC



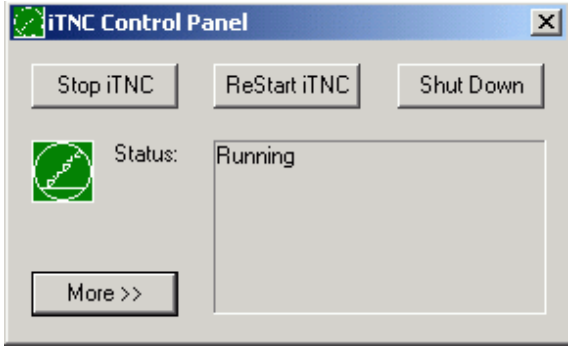
- Seleccionar a função para desligar; voltar a confirmar a pergunta de diálogo seguinte, com a softkey SIM
- Se surgir no ecrã do iTNC a mensagem **`It's now safe to turn off your computer`**, você deve interromper a tensão de alimentação eléctrica para o iTNC 530

Terminar externamente por meio do painel de comandos do iTNC

- No teclado ASCII, activar a tecla do Windows: a aplicação do iTNC é minimizada e é visualizada a barra de tarefas
- Fazer duplo clique no símbolo verde HEIDENHAIN, em baixo à direita, na régua de tarefas: aparece o painel de comandos do iTNC (ver figura)



- Seleccionar a função para terminar da aplicação do iTNC 530: premir a superfície comutadora **Stop iTNC**
- Depois de ter activado a tecla de Emergência, confirmar a mensagem do iTNC com superfície comutadora **SIM**: é parada a aplicação do iTNC
- Permanece activado o painel de comandos do iTNC. Com a superfície comutadora **Restart iTNC**, pode iniciar-se de novo o iTNC 530



Para terminar o Windows, seleccione

- a superfície comutadora **Start**
- o ponto de menu **Shut down...**
- de novo o ponto de menu **Shut down**
- e confirme com **OK**



Anulação de Windows

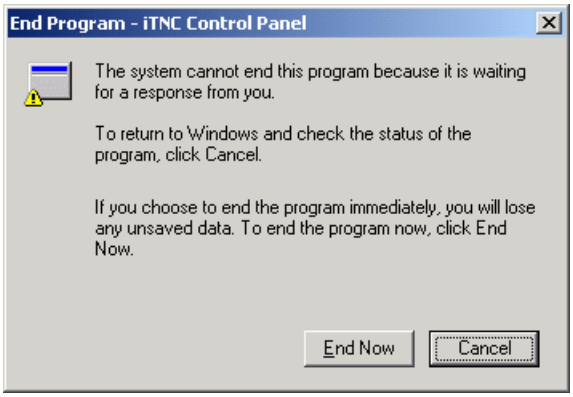
Se você tentar desligar o Windows enquanto ainda estiver activado o software do iTNC, o comando emite um aviso (ver figura).



Atenção: perigo para a máquina e a peça de trabalho!

Antes de confirmar com OK, é absolutamente necessário activar a tecla de Emergência Caso contrário, poderá haver perda de dados ou a máquina poderá ficar danificada.

Se você confirmar com OK, o software do iTNC desliga e a seguir termina o Windows.



Atenção: perigo para a máquina e a peça de trabalho!

O Windows acende, após alguns segundos, o seu próprio aviso (ver figura), que se sobrepõe ao aviso do TNC. Nunca confirmar o aviso com End Now, senão poderá haver perda de dados ou a máquina ficar danificada.

19.4 Ajustes da rede

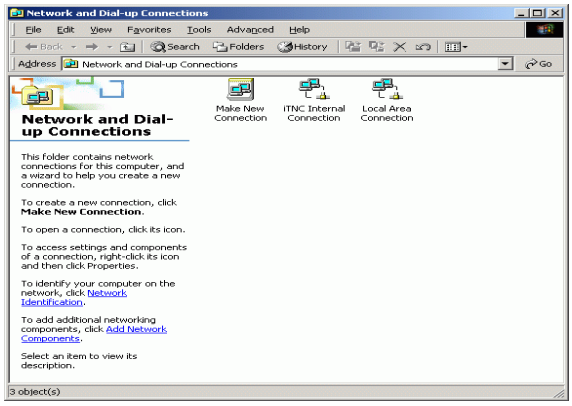
Condições

Para poder proceder a ajustes de rede, você tem que se apresentar como administrador local. Contacte o fabricante da máquina, para perguntar o nome de utilizador e a palavra-passe necessários.

Os ajustes só devem ser efectuados por um especialista em rede.

Adaptar ajustes

Quando é fornecido, o iTNC 530 contém duas ligações de rede, a **Local Area Connection** e a **iTNC Internal Connection** (ver figura).



A **Local Area Connection** é a ligação do iTNC à sua rede. Você tem que adaptar à sua rede todos os ajustes conhecidos a partir do Windows XP (ver para isso também a descrição de rede Windows XP).

A **iTNC Internal Connection** é uma ligação interna do iTNC. Não são permitidas modificações nos ajustes desta ligação, podendo originar incapacidade de funcionamento do iTNC.

Este endereço interno de rede está pré-ajustado em **192.168.252.253** e não deve colidir com a rede da sua firma; o Subnet **192.168.254.xxx** não deve, portanto, existir. Se necessário, contacte a HEIDENHAIN em caso de conflito de endereços.

A opção **Obtain IP adress automatically** (refere-se automaticamente à direcção de rede) não pode estar activa.

Comando de acesso

Os administradores têm acesso às unidades do TNC D, E e F. Deve-se ter em conta que os dados nestas partições estão em parte codificados binariamente e acessos que impliquem escritura podem ocasionar comportamentos não definidos no iTNC.

Os grupos de utilizadores **SISTEMA** e **Administradores** têm privilégios de acesso às partições D, E e F. Com o grupo **SISTEMA** garante-se que o serviço Windows, que faz arrancar o comando, tem acesso. Através do grupo **Administrators** consegue-se que o processador em tempo real do iTNC tenha ligação à rede através do **iTNC Internal Connection**.

Não está permitido nem limitar o acesso para estes grupos nem juntar outros grupos e nestes grupos proibir determinados acessos. (restrições de acesso têm em Windows primazia sobre as permissões de acesso).

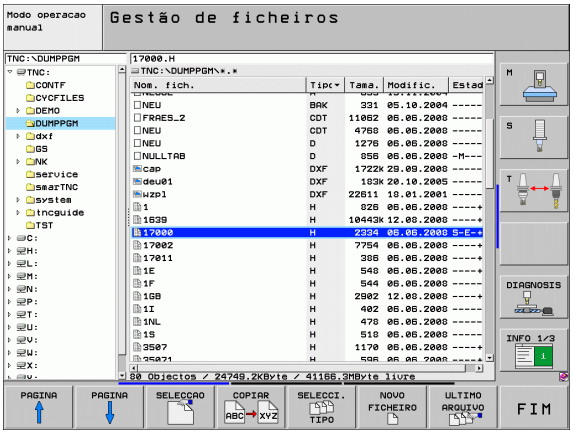
19.5 Particularidades na gestão de ficheiros

Unidade no iTNC

Ao chamar a gestão de ficheiros do iTNC, poderá visualizar na janela da esquerda um listado de todas as unidades disponíveis, p. ex.

- **C:**: Partição Windows do disco duro instalado.
- **RS232:**: Interface em série 1
- **RS422:**: Interface em série 2
- **TNC:**: Partição de dados do iTNC

Adicionalmente pode dispor-se de mais unidades de rede que foram conectadas através do explorador de Windows.



Assegure-se que a unidade de dados do iTNC apareça na gestão de ficheiros abaixo do nome **TNC:**. Esta unidade (partição) recebe no explorador do Windows o nome **D**.

Os subdirectórios na unidade do TNC (p. ex. **RECYCLER** e **SYSTEM VOLUME IDENTIFIER**) são instalados pelo Windows XP e não devem ser apagados.

Através do parâmetro da máquina 7225 pode definir as letras das unidades, que não devem ser indicadas na gestão de ficheiros do TNC.

Se se conectou uma nova unidade de rede no explorador do Windows se deverá, sendo o caso, actualizar a visualização das unidades disponíveis no iTNC:

- Chamar Gestão de Ficheiros: premir a tecla PGM MGT
- Colocar o campo em claro à direita da janela da unidade
- Comutar a barra de softkeys ao segundo plano
- Actualizar a vista da unidade: prima a softkey AKT. BAUM

Transmissão de dados ao iTNC 530

Previamente ao poder iniciar uma transmissão de dados desde o iTNC se deverá ter conectado a correspondente unidade de rede através do explorador do Windows. O acesso aos chamados nomes de rede UNC (p. ex. \\PC0815\DIR1) não é possível.

Ficheiros específicos do TNC

Após ter conectado o iTNC 530 à sua rede é possível aceder desde o iTNC a qualquer processador e transmitir ficheiros. Não obstante, só é possível iniciar a transmissão de determinados tipos de ficheiros desde o iTNC. O motivo para isso é que para transmitir dados ao iTNC os ficheiros devem ser transformados ao formato binário.

Não está permitido copiar à unidade de dados D mediante o explorador de Windows os tipos de ficheiro indicados a seguir!

Tipos de ficheiros que não está permitido copiar através do explorador de Windows:

- Programas em diálogo de texto claro (terminação **.H**)
- Unidade de programas smarT.NC (terminação **.HU**)
- Programas de contorno smarT.NC (terminação **.HC**)
- Tabelas de pontos smarT.NC (terminação **.HP**)
- Programas DIN/ISO (terminação **.I**)
- Tabelas de ferramentas (terminação **.T**)
- Tabelas de posições de ferramentas (terminação **.TCH**)
- Tabelas de paletes (terminação **.P**)
- Tabelas de pontos zero (terminação **.D**)
- Tabelas de pontos (terminação **.PNT**)
- Tabelas de dados de corte (terminação **.CDT**)
- Tabelas de definição livre (terminação **.TAB**)

Forma de proceder na transmissão de dados: Ver "Transmisssão de dados para/de uma base de dados externa", página 131

Ficheiros ASCII

Ficheiros ASCII(ficheiros com a terminação .A) podem copiar-se directamente sem limitação desde o explorador de Windows.

Deverá ter-se em conta que todos os ficheiros que devem ser executados no TNC deverão estar guardados na unidade D.

A

Abrir novo
programa ... 100
Aceitar a posição real ... 104
Acesso externo ... 629
Acessórios ... 91
Acrescentar comentários ... 138
Actualizar o software de TNC ... 598
AFC ... 399
Agente de corte da ferramenta ... 167, 425
Ajuda em caso de mensagens de erro ... 147
Ajuda sensível ao contexto ... 152
Ajudas à programação ... 372
Ajustar a velocidade BAUD ... 599
Ajustar fuso horário ... 627
Ajustes de programa globais ... 388
Alimentação ... 516
em eixos rotativos, M116 ... 465
modificar ... 517
possibilidades de introdução ... 103
Alimentação em milímetros/rotação do mandril: 136 ... 357
Animação função PLANE ... 439
Apagar
bloco ... 106
directório ... 124
Apalpadores 3D
calibrar
apalpadores analógicos ... 532
Gerir diferentes dados de calibração ... 534
Apresentação de dados no ecrã ... 306
Apresentação de dados no servidor ... 306
Apresentação de estados ... 81
geral ... 81
suplementar ... 82
Arranque automático do programa ... 589
Arredondamento de cantos ... 211
Atribuição de
Conectores ocupados ... 648
conexão de dados ... 599, 600
Aviso do Windows ... 664

B

Bloco

C

Calculadora ... 141
Calcular o tempo de maquinagem ... 569
Cálculo automático dos dados de corte ... 167, 423
Cálculo dos dados de corte ... 423
Cálculo entre parênteses ... 317
Cálculos de círculos ... 291
Caminho ... 113
Cantos abertos num contorno M98 ... 355
Chamada do programa
Um programa qualquer como sub-programa ... 269
Chanfre ... 210
Chegada ao contorno ... 200
com coordenadas polares ... 202
Ciclos de apalpação
Modo de funcionamento manual ... 527
Ver Manual do utilizador Ciclos do apalpador
Cilindro ... 340
Cinemática do suporte da ferramenta ... 171
Círculo completo ... 213
Colocar dispositivo tensor ... 384
Compensar a posição inclinada da peça de trabalho
através da medição de dois pontos duma recta ... 535
por meio de dois furos ... 542
por meio de duas ilhas circulares ... 542
Comprimento da ferramenta ... 162
Comutar entre maiúsculas/minúsculas ... 419
Conexão de dados
Configurações de rede ... 606
iTNC 530 com Windows XP ... 669
Conversão de programas FK ... 232
Converter
Criar programa de retrocesso ... 410
Programas FK ... 232

C

Coordenadas polares
Aproximação ao contorno/saída do contorno ... 202
Princípios básicos ... 96
Programação ... 221
Cópia de segurança de dados ... 112
Copiar
directório ... 123
Copiar programas parciais ... 108
Correcção 3D ... 474
Face Milling ... 477
Formas da ferramenta ... 476
Orientação da ferramenta ... 477
Peripheral Milling ... 479
Valores delta ... 476
Vector normalizado ... 475
Correcção da ferr.ta
Raio ... 188
Correcção da ferramenta
Comprimento ... 187
tridimensional ... 474
Correcção do raio ... 188
Cantos exteriores, cantos interiores ... 191
Introdução ... 190
Corte de conhecimento ... 403
Corte laser, funções auxiliares ... 366
Criar
directório ... 119
ficheiro ... 119
Criar programa de retrocesso ... 410

D

Dados da ferramenta
chamar ... 176
indiciar ... 169
introduzir no programa ... 163
na tabela ... 164
Valores delta ... 163
Dados técnicos ... 651
iTNC 530 com Windows XP ... 663
DCM ... 373
Definir o bloco ... 100
Definir parâmetros Q locais ... 285
Definir parâmetros Q remanescentes ... 285

D

Desligar ... 507
Deslocação do ponto zero ... 416
  Anular ... 417
  Introdução das coordenadas ... 416
  Sobre a tabela de pontos zero ... 417
Deslocação dos eixos da máquina ... 508
  com o volante electrónico ... 510, 511
  com teclas de sentido externas ... 508
  por incrementos ... 509
Determinar o material da peça ... 424
Diálogo ... 102
Diálogo em texto claro ... 102
Directório ... 113, 119
Disco duro ... 111
Distribuição dos conectores Conexão de dados ... 648
Divisão do ecrã ... 76

E

Ecrã ... 75
Editar
  programa ... 105
Efectuar actualização do software ... 598
Eixo rotativo
  deslocar pelo curso mais curto: M126 ... 466
  Reduzir a visualização M94 ... 467
Eixos auxiliares ... 95
Eixos basculantes ... 468, 469
Eixos principais ... 95
Elipse ... 338
Escrever valores de apalpação na tabela de pontos zero ... 529
Escrever valores de apalpação na tabela de preset ... 530
Esfera ... 342
Estado de desenvolvimento ... 9
Estado do ficheiro ... 115
Estrutura de
  programa ... 99
Estruturação de programas ... 140
Estruturar
  programa ... 140

E

Execução do programa
  a execução do programa ... 578
  Ajustes de programa globais ... 388
  após uma interrupção ... 581
  executar ... 577
  Processo a partir dum bloco ... 582
  Resumo ... 576
  Saltar blocos ... 590

F

Factor de alimentação para movimentos de aprofundamento: 103 ... 356
FCL ... 596
Ferramentas indiciadas ... 169
Ficheiro da aplicação da ferramenta ... 181, 586
Ficheiro de texto
  ficheiro de texto ... 418
  Funções de apagar ... 420
  Funções de edição ... 419
  Procurar partes de texto ... 422
Ficheiros ASCII ... 418
Ficheiros dependentes ... 614
Filtrar os dados CAD ... 413
Filtro para posições de furação com aceitação dos dados DXF ... 262
FixtureWizard ... 382
FN 27: TABWRITE: descrever uma tabela de livre definição ... 432
FN 28: TABREAD: ler tabela de definição livre ... 433
FN14: ERROR: emitir mensagens de erro ... 296
FN15: PRINT: emitir textos não formatados ... 301
FN16: PRINT: emitir textos formatados ... 302
FN18: SYSREAD: ler dados do sistema ... 307
FN19:PLC: transmitir valores para o PLC ... 313
FN20: WAIT FOR: sincronizar NC e PLC ... 314
FN23: DADOS DO CÍRCULO: calcular círculo a partir de 3 pontos ... 291
FN24: DADOS DO CÍRCULO: calcular círculo a partir de 4 pontos ... 291
FN25: PRESET: memorizar novo ponto de referência ... 316

F

FN26:TABOPEN: abrir tabelas de definição livre ... 432
Fresagem inclinada no plano inclinado ... 458
Função de procura ... 109
Função FCL ... 9
Função MOD
  função MOD ... 594
  Resumo ... 595
  seleccionar ... 594
Função PLANE ... 437
  Animação ... 439
  Anular ... 440
  Comportamento de posição ... 454
  Definição de ângulo no espaço ... 441
  Definição de pontos ... 449
  Definição de vector ... 447
  Definição do ângulo de projecção ... 443
  Definição do ângulo do eixo ... 452
  Definição do ângulo Euler ... 445
  Definição incremental ... 451
  Fresagem inclinada ... 458
  Inclinação automática ... 454
  Selecção de soluções possíveis ... 456
Funções angulares ... 289
Funções auxiliares
  introduzir ... 346
  para eixos rotativos ... 465
  para indicação de coordenadas ... 348
  para mandril e agente refrigerante ... 347
  para máquinas de corte laser ... 366
  para o tipo de trajectória ... 351
  para verificação da execução do programa ... 347
Funções de trajectória
  Princípios básicos ... 194
    Círculos e arcos de círculo ... 197
    Posicionamento prévio ... 198
Funções especiais ... 370
Funções M
  Ver funções auxiliares
Funções MOD

G

Gerar bloco L ... 621
Gerir pontos de referência ... 520
Gestão de ferramentas ... 184
Gestão de ficheiros ... 113
  Apagar ficheiro ... 124
  Atalhos ... 130
  chamar ... 115
  Copiar
    directórios ... 123
  Copiar ficheiro ... 120
  Copiar tabelas ... 122
  Criar
    directórios ... 119
    ficheiro ... 119
  Directórios ... 113
  Ficheiros dependentes ... 614
  gestão de ficheiros ... 613
  Marcar os ficheiros ... 125
  Mudar o nome a um ficheiro ... 127
  Nome do ficheiro ... 112
  Proteger um ficheiro ... 128
  Resumo de funções ... 114
  Seleccionar ficheiro ... 116
  Sobreescrever ficheiros ... 121
  Tipo do ficheiro ... 111
  transmissão de dados
    externa ... 131
Gestão de programas: ver Gestão de ficheiros
Gráfico de programação ... 231
Gráficos
  Ampliação de um pormenor ... 567
  ao programar ... 142, 144
    Ampliação de um
      pormenor ... 143
  Vistas ... 562

H

Hélice ... 225

I

Inclinação do plano de
  maquinagem ... 437, 547
    manual ... 547
Indicações do programa ... 371
Informações sobre formato ... 658
Inserir, modificar
  bloco ... 106
Instalar pacotes de serviços ... 598
Interface Ethernet
  a interface Ethernet ... 606
  Introdução ... 603
  Ligar e desligar unidades de dados
    em rede ... 133
  Possibilidades de conexão ... 603
Interface USB ... 662
Interpolação de splines ... 481
  Campo de introdução ... 482
  Formato de bloco ... 481
Interpolação helicoidal ... 225
Interromper a maquinagem ... 578
Introduzir velocidade do mandril ... 176
iTNC 530 ... 74
  com Windows XP ... 662

L

Ler dados do sistema ... 326
Ligação ... 504
Ligação em rede ... 133
Ligar/retirar aparelhos USB ... 134
Lista de erros ... 148
Lista de mensagens de erro ... 148
Look ahead ... 358

M

M91, M92 ... 348
Maquinagem de eixos múltiplos ... 460
Medição automática da
  ferramenta ... 166
Medição da ferramenta ... 166
Medir peças de trabalho ... 543
Memorização do ponto de
  referência ... 518
    na execução do programa ... 316
    sem apalpador 3D ... 518

M

Memorização manual do ponto de
  referência
    Canto como ponto de
      referência ... 538
    Eixo central como ponto de
      referência ... 541
    num eixo qualquer ... 537
    Ponto central do círculo como ponto
      de referência ... 539
    por meio de furos/ilhas ... 542
Mensagens de erro ... 147, 148
  Ajuda em ... 147
Mensagens de erro do NC ... 147, 148
Modelos de dispositivo tensor ... 381
Modificar o dispositivo tensor ... 385
Modificar velocidade do mandril ... 517
Modos de funcionamento ... 78
Movimento rápido ... 160
Movimentos de trajectória
  coordenadas cartesianas
    Recta ... 209
    Resumo ... 208
    Trajectória circular com raio
      determinado ... 214
    Trajectória circular em redor dum
      ponto central do círculo
      CC ... 213
    Trajectória circular
      tangente ... 216
  Coordenadas polares
    Recta ... 222
    Resumo ... 221
    Trajectória circular em redor do
      pólo Pol CC ... 223
    Trajectória circular
      tangente ... 224

N

Nome da ferramenta ... 162
Nome do programa:\ver Gestão de
  Ficheiros, nome do ficheiro
Número da ferramenta ... 162
Número de opção ... 596
Número de software ... 596
Números de código ... 597
Números de versão ... 597

O
Opções de software ... 655

P
Parâmetro String ... 321
Parâmetros da máquina
para a transmissão de dados externa ... 633
para a visualização do TNC e para o editor do TNC ... 637
para apalpadores 3D ... 633
para maquinagem e execução do programa ... 646
Parâmetros do utilizador ... 632
específicos da máquina ... 615
gerais
para a transmissão de dados externa ... 633
para apalpadores 3D ... 633
para maquinagem e execução do programa ... 646
para visualizações do TNC, Editor do TNC ... 637
Parâmetros Q
controlar ... 294
Parâmetros Q formatados ... 302
Parâmetros Q não formatados ... 301
Parâmetros QL locais ... 282
Parâmetros QR remanescentes ... 282
previamente colocados ... 332
Transmitir valores para o PLC ... 313
Passar os pontos de referência ... 504
Ping ... 612
Ponto central do círculo ... 212
Ponto de referência de paletes ... 487
Posicionamento
com introdução manual ... 554
com plano de maquinagem inclinado ... 350, 473
Posições da peça de trabalho
absolutas ... 97
incrementais ... 97

P
Preset de paletes ... 487
Princípios básicos ... 94
Processar dados DXF ... 248
Ajustar a camada ... 252
Ajustes básicos ... 250
Filtro para posições de furação ... 262
Memorização do ponto de referência ... 253
Seleccionar contorno ... 255
Seleccionar posições de furação
Introdução do diâmetro ... 261
Mouse-Over ... 260
Selecção individual ... 259
Seleccionar posições de maquinagem ... 258
Processo a partir dum bloco ... 582
após falha de corrente ... 582
Programa
Programação CAM ... 474
Programação de parâmetros Q ... 282, 321
Avisos sobre a programação ... 284, 323, 324, 325, 329, 331
Cálculos de círculos ... 291
decisões se/então ... 292
Funções angulares ... 289
Funções auxiliares ... 295
Funções matemáticas básicas ... 287
Programação de parâmetros: ver programação de parâmetros Q
Programação FK ... 229
Abrir diálogo ... 233
Conversão para diálogo em texto claro ... 232
Gráfico ... 231
possibilidades de introdução
Contornos fechados ... 238
Dados de círculo ... 237
Direcção e comprimento de elementos de contorno ... 236
Pontos auxiliares ... 239
Pontos finais ... 235
Referências relativas ... 240
Princípios básicos ... 229
Rectas ... 234
Trajectórias circulares ... 235
Programar movimentos da ferramenta ... 102

R
Raio da ferramenta ... 162
Recta ... 209, 222
Reentrada no contorno ... 585
Regulação de alimentação adaptável ... 399
Regulação de alimentação, automática ... 399
Regular a hora do sistema ... 627
Remover dispositivo tensor ... 385
Repetição parcial de um programa ... 268
Representação 3D ... 564
Representação em 3 planos ... 563
Retrocesso do contorno ... 361
Rotação básica
no modo de funcionamento manual ... 535

S
Saída do contorno ... 200
com coordenadas polares ... 202
Seleccionar a unidade de medida ... 100
Seleccionar contorno a partir do DXF ... 255
Seleccionar o ponto de referência ... 98
Seleccionar posições a partir do DXF ... 258
Seleccionar tipo de ferramenta ... 167
Simulação gráfica ... 568
Visualizar ferramenta ... 568
Sincronizar NC e PL ... 314
Sincronizar PLC e NC ... 314
Sistema de ajuda ... 152
Sistema de referência ... 95
Sobrepor posicionamentos de volante M118 ... 360
Sobreposições ... 271
Software de transmissão de dados ... 601
SPEC FCT ... 370
Sub-programa ... 267
Substituição de textos ... 110
Supervisão
Colisão ... 373
Supervisão da rotura de ferramenta ... 409
Supervisão de colisão ... 373
Supervisão dinâmica de colisão ... 373
Suporte da ferramenta ... 171
Teste do programa ... 379

S
Supervisão do dispositivo tensor ... 380
Supervisão do espaço de trabalho ... 573, 616
Supervisionamento do apalpador ... 362
Supervisionar a carga do mandril ... 409

T
Tabela de dados de intersecção ... 423
Tabela de ferramentas
editar, sair ... 168
Funções de edição ... 168, 186
possibilidades de introdução ... 164
Tabela de paletes
Aceitação de coordenadas ... 485, 491
Aplicação ... 484, 490
executar ... 489, 501
seleccionar e sair ... 486, 495
Tabela de pontos zero
Aceitação de resultados do apalpador ... 529
Tabela de posições ... 173
Tabela de preset ... 520
Aceitação de resultados do apalpador ... 530
Para paletes ... 487
TCPM ... 460
Anular ... 464
Teach In ... 104, 209
Teclado ... 77
Teleserviço ... 628
Tempos de maquinação ... 625
Testar a ligação em rede ... 612
Teste do programa
Ajustar a velocidade ... 561
até um bloco determinado ... 574
executar ... 573
Resumo ... 570
Tipos de funções ... 286
TNCguide ... 152
TNCremo ... 601
TNCremoNT ... 601
Trajectória
circular ... 213, 214, 216, 223, 224

T
TRANS DATUM ... 416
Transferir ficheiros de ajuda ... 157
Transformação de coordenadas ... 416
Transformações sobrepostas ... 388
Transmissão de dados externa
iTNC 530 ... 131
iTNC 530 com Windows XP ... 671
Trigonometria ... 289
Troca de ferramenta ... 178
Trocar a bateria ... 659
Trocar eixos ... 394

U
Utilizar as funções de apalpação com teclados ou medidores mecânicos ... 546

V
Variáveis de texto ... 321
Vector normal de superfícies ... 447, 459, 474, 475
Vector T ... 475
Velocidade de trajectória constante M90 ... 351
Velocidade de transmissão de dados ... 599
Verificação da aplicação da ferramenta ... 181, 586
Verificar a posição do dispositivo tensor ... 386
Verificar disco rígido ... 626
Verificar suportes de dados ... 626
Vista de cima ... 562
Vista de formulário ... 431
Visualizar ficheiros de Ajuda ... 624

W
Windows XP ... 662
WMAT.TAB ... 424

Tabelas de resumo

Ciclos de maquinação

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF activado	CALL activado
7	Deslocação do ponto zero	■	
8	Espelho	■	
9	Tempo de espera	■	
10	Rotação	■	
11	Factor de escala	■	
12	Chamada do programa	■	
13	Orientação da ferramenta	■	
14	Definição do contorno	■	
19	Inclinação do plano de maquinação	■	
20	Dados do contorno SL II	■	
21	Pré-furar SL II		■
22	Desbaste SL II		■
23	Acabamento profundidade SL II		■
24	Acabamento lateral SL II		■
25	Traçado do contorno		■
26	Factor de escala específico do eixo	■	
27	Superfície cilíndrica		■
28	Superfície cilíndrica Fresar ranhuras		■
29	Superfície cilíndrica		■
30	Executar dados 3D		■
32	Tolerância	■	
39	Superfície cilíndrica		■
200	Furar		■
201	Alargar furo		■
202	Mandrilar		■
203	Furar universal		■

Número de ciclo	Designação de ciclo	DEF activado	CALL activado
204	Rebaixamento invertido		■
205	Furar em profundidade universal		■
206	Roscagem com embraiagem, nova		■
207	Roscagem rígida, nova		■
208	Fresar furo		■
209	Roscagem com rotura da apara		■
220	Figura de furos sobre círculo	■	
221	Figura de furos sobre linhas	■	
230	Facejar		■
231	Superfície regular		■
232	Fresagem horizontal		■
240	Centrar		■
241	Furar com gume único		■
247	Memorizar o ponto de referência	■	
251	Caixa rectangular maquinação completa		■
252	Caixa circular maquinação completa		■
253	Fresar ranhuras		■
254	Ranhura redonda		■
256	Ilhas rectangulares maquinação completa		■
257	Ilhas circulares maquinação completa		■
262	Fresar rosca		■
263	Fresar rosca em rebaixamento		■
264	Fresar rosca		■
265	Fresar rosca de hélice		■
267	Fresar rosca exterior		■
270	Dados do contorno	■	

Funções auxiliares

M	Activação	Actuação na frase - No início	No fim	Página
M0	PARAGEM da execução do programa/PARAGEM da ferr.ta/Refrigerante DESLIGADO		■	Página 347
M1	PARAGEM da execução do programa/PARAGEM da ferr.ta/Refrigerante DESLIGADO		■	Página 591
M2	PARAGEM da execução do programa/PARAGEM da ferr.ta/Refrigerante DESLIGADO/se necess. apagar visualização de estados (depende de parâmetros de máquina)/Regresso à frase 1		■	Página 347
M3	Ferramenta LIGADA no sentido horário	■		Página 347
M4	Ferramenta LIGADA no sentido anti-horário	■		
M5	PARAGEM da ferrta.		■	
M6	Troca da ferr.ta/PARAGEM da execução do programa (depende de parâmet.máquina)/PARAGEM da ferr.ta		■	Página 347
M8	Refrigerante LIGADO	■		Página 347
M9	Refrigerante DESLIGADO		■	
M13	Ferr.ta LIGADA no sentido horário/Refrigerante LIGADO	■		Página 347
M14	Ferramenta LIGADA no sentido anti-horário/refrigerante LIGADO	■		
M30	Mesma função que M2		■	Página 347
M89	Função auxiliar M livre **ou** Chamada do ciclo activada de forma modal (depende de parâm. máquina)	■	■	Manual do Utilizador Ciclos
M90	Só em funcionamento com erro de arrasto: velocidade constante nas esquinas		■	Página 351
M91	Na frase de posicionamento: as coordenadas referem-se ao ponto zero da máquina	■		Página 348
M92	Na frase de posicionamento: as coordenadas referem-se a uma posição definida pelo fabricante da máquina, p.ex. à posição de troca da ferramenta	■		Página 348
M94	Reduzir a visualização do eixo rotativo para um valor inferior a 360°	■		Página 467
M97	Maquinação de pequenos desníveis		■	Página 353
M98	Maquinação completa de contornos abertos		■	Página 355
M99	Chamada do ciclo por frases		■	Manual do Utilizador Ciclos
M101	Anular a troca automática de ferr.ta com ferr.ta gémea quando foi excedido o	■		Página 179
M102	Anular M101		■	
M103	Reduzir avanço do factor F no aprofundamento (valor percentual)	■		Página 356
M104	Reactivar o último ponto de referência memorizado	■		Página 350
M105	Executar a maquinação com o segundo factor k_V-	■		Página 632
M106	Executar a maquinação com o prim. factor k_V-	■		
M107	Suprimir o aviso de erro nas ferr.tas gémeas com medida excedente	■		Página 179
M108	Anular M107		■	

M	Activação	Actuação na frase - No início	No fim	Página
M109	Velocidade constante na lâmina da ferr.ta (aumento e redução do avanço)	■		Página 357
M110	Velocidade constante no extremo da ferr.ta (só redução do avanço)	■		
M111	Anular M109/M110		■	
M114	Correcção automat. da geometria da máquina ao trabalhar com eixos basculantes	■		Página 468
M115	Anular M114		■	
M116	Avanço em eixos rotativos em mm/min	■		Página 465
M117	Anular M116		■	
M118	Sobreposicionar posicionamentos do volante durante a execução do programa	■		Página 360
M120	Cálculo prévio do contorno com correcção de raio (LOOK AHEAD)	■		Página 358
M124	Não ter em conta os pontos ao trabalhar frases lineares não corrigidas	■		Página 352
M126	Deslocar os eixos rotativos pelo curso mais curto	■		Página 466
M127	Anular M126		■	
M128	Conservar a posição da extremidade da ferramenta em posicionamento de eixos basculantes (TCPM)	■		Página 469
M129	Anular M128		■	
M130	Na frase de posicionamento: os pontos referem-se ao sistema de coordenadas não basculado	■		Página 350
M134	Paragem de precisão em escalões dum contorno, em posicionamento com eixos rotativos	■		Página 472
M135	Anular M134		■	
M136	Avanço F em milímetros por rotação da ferramenta	■		Página 357
M137	Anular M136		■	
M138	Selecção de eixos basculantes	■		Página 472
M140	Retrocesso do contorno no sentido dos eixos da ferramenta	■		Página 361
M141	Suprimir o supervisionamento do apalpador	■		Página 362
M142	Apagar as informações de programa modais	■		Página 363
M143	Anular a rotação básica	■		Página 363
M144	Consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim da frase	■		Página 473
M145	Anular M144		■	
M148	No caso de paragem do NC levantar automaticamente o contorno	■		Página 364
M149	Anular M148		■	
M150	Suprimir o aviso do interruptor de fim-de-curso (função actuante descontínua)	■		Página 365
M200	Máquinas laser: emissão directa da tensão programada	■		Página 366
M201	Máquinas laser: emissão da tensão em função do percurso	■		
M202	Máquinas laser: emissão da tensão em função da velocidade	■		
M203	Máquinas laser: emissão da tensão em função do tempo (rampa)	■		
M204	Máquinas laser: emissão da tensão em função do tempo (impulso)	■		

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 (8669) 31-0
FAX +49 (8669) 5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 (8669) 32-1000
Measuring systems ☏ +49 (8669) 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
TNC support ☏ +49 (8669) 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 (8669) 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 (8669) 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
Lathe controls ☏ +49 (8669) 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Os apalpadores 3D da HEIDENHAIN

ajudam-no a reduzir os tempos secundários:

Por exemplo

- Por exemplo
- Memorizar pontos de referência
- Medir peças
- Digitalizar formas 3D

com os apalpadores de peças
TS 220 com cabo
TS 640 com transmissão por infra-vermelhos



- Medir ferramentas
- Supervisionar desgaste
- Detectar rotura da ferramenta

com o apalpador de ferramentas
TT 140



670 387-Q0 · Ver00 · SW05 · 0.5 · 3/2009 · F&W · Printed in Germany