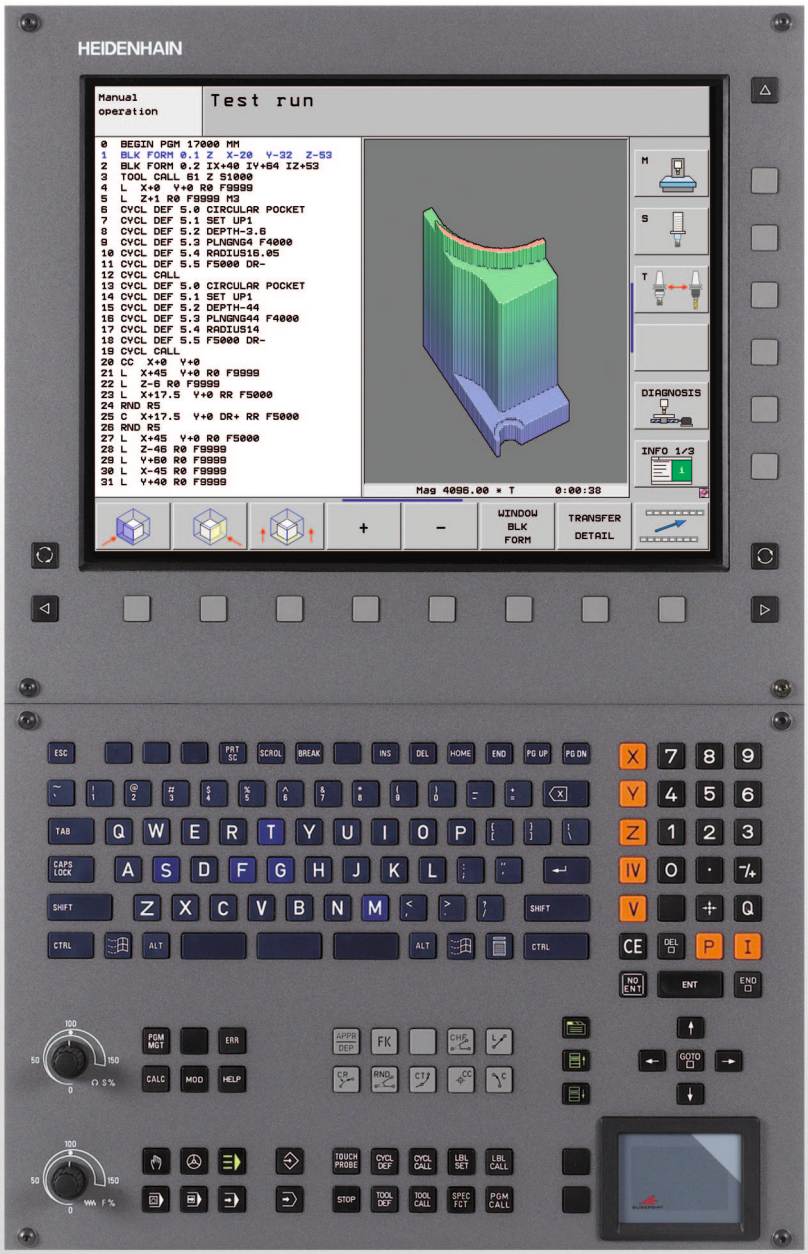
HEIDENHAIN



Manualul utilizatorului ISO HEIDENHAIN

iTNC 530

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

Română (ro)
7/2009

Comenzile TNC

Tastele de pe unitatea de afişaj vizual

Tastă	Funcţie
	Configuraţia cu ecranul divizat
	Comutare afişare între modurile de prelucrare şi de programare
	Taste soft pentru selectarea funcţiilor pe ecran
◁ ▷ △	Schimbă rândul de taste soft

Tastatură alfanumerică

Tastă	Funcţie
Q W E	Numele fişierelor, comentarii
G F S	Programare DIN/ISO

Moduri de operare a maşinii

Tastă	Funcţie
	Operare manuală
	Roată de mână electronică
	smarT.NC
	Poziţionare cu Introducere manuală de date
	Rulare program, Bloc unic
	Rulare program, Secvenţă integrală

Moduri de programare

Tastă	Funcţie
	Programare şi editare
	Rulare test

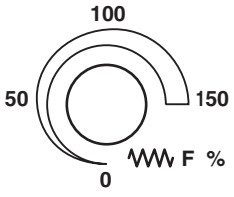
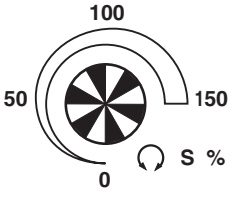
Gestionare programe/fişiere, funcţii TNC

Tastă	Funcţie
PGM MGT	Selectare sau ştergere programe şi fişiere, transfer extern de date
PGM CALL	Definire apelare program, selectare origine şi tabele de puncte
MOD	Selectare funcţii MOD
HELP	Afişare texte de asistenţă pentru mesaje de eroare NC, apelare TNCguide
ERR	Afişare globală mesaje de eroare curente
CALC	Afişare calculator de buzunar

Taste de navigare

Tastă	Funcţie
	Mutare evidenţiere
GOTO	Deplasare directă la blocuri, cicluri şi funcţii parametru

Potenţiometru pentru viteza de avans şi viteza broşei

Viteză de avans	Viteză broşă
	

Repetări de cicluri, subprograme şi secţiuni de program

Tastă	Funcţie
TOUCH PROBE	Definire cicluri palpator
CYCL DEF CYCL CALL	Definire şi apelare cicluri
LBL SET LBL CALL	Introducere şi apelare etichete pentru repetări de subprogramare şi secţiuni de program
STOP	Oprire execuţie într-un program

Funcții scule

Tastă	Funcție
TOOL DEF	Definire date sculă în program
TOOL CALL	Apelare date sculă

Programare mişcări traseu

Tastă	Funcție
APPR DEP	Apropiere/îndepărtare de contur
FK	Programare contur liber FK
L	Linie dreaptă
CC	Centru/Pol de cerc pentru coordonate polare
C	Cerc cu centru
CR	Cerc cu rază
CT	Arc de cerc cu conexiune tangențială
CHF RND	Şanfrenare/Rotunjire colț

Funcții speciale / smarT.NC

Tastă	Funcție
SPEC FCT	Afişare funcții speciale
	smarT.NC: Selectare fila următoare pe formular
	smarT.NC: Selectare primul câmp de intrare din cadrul anterior/următor

Axe coordonate şi numere: Introducere şi editare

Tastă	Funcție
X . . . V	Selectare axe de coordonate sau introducerea lor în program
0 . . . 9	Numere
. -/+	Punct zecimal / Semn algebric invers
P I	Introducere coordonate polare / valori incrementale
Q	Programare / stare parametru Q
	Salvare poziție curentă sau valori din calculator
NO ENT	Salt peste întrebări, ştergere cuvinte
ENT	Confirmare intrare şi reluare dialog
END	Încheiere bloc şi ieşire din intrare
CE	Ştergere intrare numerică sau mesaj de eroare TNC
DEL	Abandonare dialog, ştergere secțiune de program

Despre acest manual

Mai jos sunt descrise simbolurile utilizate în acest manual.



Acest simbol indică faptul că trebuie respectate notele importante cu privire la funcția descrisă.



Acest simbol indică faptul că utilizarea funcției descrise implică unul sau mai multe din riscurile de mai jos:

- Pericol pentru piesa de prelucrat
- Pericol pentru elementele de fixare
- Pericol pentru sculă
- Pericol pentru maşină
- Pericol pentru operator



Acest simbol indică faptul că funcția descrisă trebuie adaptată de producătorul maşinii unelte. De aceea, funcția descrisă poate varia în funcție de maşină.



Acest simbol indică faptul că puteți găsi informații detaliate cu privire la o funcție într-un alt manual.

Doriți să efectuați modificări sau ați identificat erori?

Ne străduim continuu să îmbunătățim documentația pentru dvs. Vă rugăm să ne susțineți prin a ne trimite solicitările dvs. la următoarea adresă de e-mail: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

Model, software şi caracteristici TNC

Acest manual descrie funcţiile şi caracteristicile oferite de TNC, începând cu următoarele versiuni software NC.

Model TNC	Versiune software NC
iTNC 530	340 490-05
iTNC 530 E	340 491-05
iTNC 530	340 492-05
iTNC 530 E	340 493-05
Staţie de programare iTNC 530	340 494-05

Sufixul E indică versiunea de export a TNC. Versiunea de export a TNC are următoarele limitări:

- Mişcare liniară simultană pe maxim 4 axe

Producătorul maşinii unelte adaptează caracteristicile utilizabile ale TNC la maşina sa, setând parametri. Este posibil ca unele funcţii descrise în acest manual să nu se regăsească printre caracteristicile oferite de TNC pentru maşina unealtă.

Funcţiile TNC care ar putea să nu fie disponibile pentru maşina dvs. includ:

- Măsurare sculă cu TT

Contactaţi producătorul maşinii unelte pentru a vă familiariza cu caracteristicile maşinii dvs.

Majoritatea producătorilor de maşini, ca şi HEIDENHAIN, oferă cursuri de programare pentru TNC. Vă recomandăm aceste cursuri ca o metodă eficientă pentru a vă îmbunătăţi abilităţile de programare TNC şi pentru a împărtăşi informaţii şi idei cu alţi utilizatori TNC.

Manualul utilizatorului pentru ciclurile:

Toate funcţiile ciclurilor (ciclurile palpatorului şi ciclurile fixe) sunt descrise într-un manual separat. Contactaţi HEIDENHAIN dacă aveţi nevoie de o copie a acestui manual al utilizatorului. ID: 670 388-xx

Documentaţia utilizatorului smarT.NC:

Modul de operare smarT.NC este descris într-un Ghid pilot separat. Contactaţi HEIDENHAIN dacă aveţi nevoie de o copie a acestui Ghid pilot. ID: 533 191-xx

Opțiuni software

iTNC 530 include numeroase opțiuni software care pot fi activate de dvs. sau de producătorul maşinii unelte. Fiecare opțiune trebuie activată separat şi conține următoarele funcții:

Opțiunea software 1
Interpolarea suprafeței cilindrice (Ciclurile 27, 28, 29 şi 39)
Viteză de avans în mm/min pentru axe rotative: **M116**
Înclinarea planului de prelucrare (Ciclul 19, funcția **PLANE** şi tasta soft 3-D ROT din modul Operare manuală)
Rotire în 3 axe cu plan de lucru înclinat

Opțiunea software 2
Timp de procesare a blocului 0,5 ms în loc de 3,6 ms
Interpolare pe 5 axe
Interpolare canelură
Prelucrare 3-D: ■ **M114:** Compensare automată a geometriei maşinii la operarea cu axe pivotante ■ **M128:** Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea cu axe pivotante (TCPM) ■ **FUNCȚIA TCPM:** Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea cu axe pivotante (TCPM) în moduri selectabile ■ **M144:** Compensarea configurației cinematice a maşinii pentru pozițiile EFECTIVĂ/NOMINALĂ de la sfârşitul blocului ■ Parametri suplimentari pentru **finisare/degroşare** şi **toleranță pentru axele rotative** în Ciclul 32 (G62) ■ Blocuri **LN** (compensare 3-D)

Opțiunea software Coliziune DCM	Descriere
Funcție care monitorizează zonele definite de producătorul maşinii pentru a preveni coliziunile.	Pagina 327

Opțiunea software Convertor DXF	Descriere
Extrage contururi şi poziții de prelucrare din fişiere DXF (format R12).	Pagina 218

Opțiunea software pentru limbă de dialog suplimentară	Descriere
Funcție pentru activarea limbilor conversaționale slovenă, slovacă, norvegiană, lituaniană, estoniană, coreeană, turcă, română, lituaniană	Pagina 560

Opțiunea software Setări de program globale	Descriere
Funcție pentru suprapunerea transformărilor de coordonate din modurile Rulare program, avans transversal suprapus cu roată de mână pe direcția axei virtuale.	Pagina 343

Opțiunea software AFC	Descriere
Funcție pentru controlul vitezei de avans adaptabile pentru optimizarea condițiilor de prelucrare la producția în serie.	Pagina 354

Opțiunea software KinematicsOpt	Descriere
Cicluri de palpator pentru verificarea şi optimizarea preciziei uneltei.	Manualul utilizatorului pentru cicluri

Nivel conținut de caracteristici (funcții de upgrade)

Pe lângă opțiunile de software, îmbunătățiri semnificative ale software-ului TNC sunt gestionate prin funcțiile de upgrade Nivel conținut de caracteristici **(FCL)**. Funcțiile care fac obiectul FCL nu sunt disponibile prin simpla actualizare a software-ului de pe TNC.



Toate funcțiile de upgrade sunt disponibile fără costuri suplimentare, atunci când primiți o nouă maşină.

Funcțiile de upgrade sunt identificate în manual cu **FCL n,** unde **n** indică numărul secvențial al nivelului conținutului de caracteristicii.

Puteți achiziționa un număr de cod pentru a putea activa funcțiile FCL în permanență. Pentru informații suplimentare, contactați producătorul maşinii unelte sau HEIDENHAIN.

Funcții FCL 4	Descriere
Prezentare grafică a spațiului protejat, când monitorizarea coliziunii DCM este activă	Pagina 332
Suprapunerea roții de mână în poziția oprit, când monitorizarea coliziunii DCM este activă	Pagina 331
Rotire 3-D de bază (compensare configurare)	Manualul maşinii

Funcții FCL 3	Descriere
Ciclul palpatorului pentru palpare 3-D	Manualul utilizatorului pentru cicluri
Ciclurile palpatorului pentru setarea automată a originii utilizând centrul unui canal/unei borduri	Manualul utilizatorului pentru cicluri
Reducerea vitezei de avans pentru prelucrarea buzunarelor de contur, scula fiind în contact complet cu piesa de prelucrat	Manualul utilizatorului pentru cicluri
Funcția PLANE: Intrare unghi axial	Pagina 394
Documentația utilizatorului ca sistem de asistență în funcție de context	Pagina 146
smarT.NC: Programarea smarT.NC şi prelucrarea pot fi efectuate simultan	Pagina 113
smarT.NC: Buzunar de contur pe model de puncte	Ghid pilot smarT.NC

Funcții FCL 3	Descriere
smarT.NC: Previzualizare programe de contur în gestionarul de fişiere	Ghid pilot smarT.NC
smarT.NC: Strategie de poziționare pentru prelucrarea modelelor de puncte	Ghid pilot smarT.NC

Funcții FCL 2	Descriere
Grafice liniare 3-D	Pagina 138
Axă sculă virtuală	Pagina 480
Suport USB pentru dispozitive de bloc (stick-uri de memorie, hard disk-uri, unități CD-ROM)	Pagina 123
Posibilitatea atribuirii unor adâncimi diferite fiecărui subcontur din formula de contur	Manualul utilizatorului pentru cicluri
Gestionarea DHCP a adreselor IP dinamice	Pagina 536
Ciclul palpatorului pentru setarea globală a parametrilor palpatorului	Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului
smarT.NC: Suportul grafic al scanării blocului	Ghid pilot smarT.NC
smarT.NC: Transformarea coordonatelor	Ghid pilot smarT.NC
smarT.NC: Funcția PLANE	Ghid pilot smarT.NC

Locul de funcționare destinat

TNC este conform cu limitele pentru dispozitive de clasă A în conformitate cu specificațiile din EN 55022 şi este destinat în principal utilizării în zone industriale.

Informații legale

Acest produs utilizează software open-source. Informații suplimentare sunt disponibile la comanda din

- Modul de operare Programare şi editare
- Funcția MOD
- Tasta soft INFORMAȚII LEGALE

Funcţii noi în 340 49x-01, în plus faţă de versiunile anterioare 340 422-xx/340 423-xx

- A fost introdus un mod de operare nou, bazat pe formă, smarT.NC. Aceste cicluri sunt descrise într-un document de utilizare separat. În legătură cu acest lucru, panoul de operare al TNC a fost îmbunătăţit. Sunt disponibile câteva taste noi, pentru o navigare mai rapidă în smarT.NC
- Versiunea cu un singur procesor acceptă dispozitive de indicare (mouse-uri) prin interfaţa USB.
- Avansul dintelui f_z şi avansul per rotaţie f_u pot fi definite ca intrări de avans alternative.
- Ciclu nou **CENTRARE** (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Funcţie M150 nouă pentru oprirea mesajelor limitatorului (consultaţi “Oprire mesaj de eroare limitator: M150,” la pagina 319)
- Funcţia M128 este acum permisă pentru pornirea la mijloc de program (consultaţi “Pornirea din mijlocul programului (scanare bloc),” la pagina 510)
- Numărul parametrilor Q disponibili a fost extins la 2000 (consultaţi “Principii şi prezentare generală,” la pagina 252).
- Numărul etichetelor disponibile a fost extins la 1000. Acum pot fi atribuite şi nume la etichete (consultaţi “Etichetarea repetărilor de subprograme şi secţiuni de program,” la pagina 236).
- Acum puteţi atribui nume la etichete ca destinaţii de salt în funcţiile parametrului Q FN9 până la FN12 (consultaţi “Decizii dacă/atunci cu parametri Q,” la pagina 261).
- Punctele maşinii pot fi selectate dintr-un tabel de puncte (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ora curentă apare şi în fereastra afişajului de stare suplimentar (consultaţi “Informaţii generale program (fila PGM),” la pagina 79).
- Au fost adăugate mai multe coloane în tabelul de scule (consultaţi “Tabelul de scule: Date standard sculă,” la pagina 158).
- Acum, operaţia Rulare test poate fi oprită şi continuată în timpul ciclurilor de prelucrare (consultaţi “Rularea unui test de program,” la pagina 501).

Funcţii noi în 340 49x-02

- Fişierele DXF pot fi deschise direct pe TNC, pentru a extrage contururile într-un program cu limbaj direct (consultaţi “Procesarea fişierelor DXF (Opţiune de software),” la pagina 218).
- Acum sunt disponibile grafice liniare 3-D în modul de operare Programare şi editare (consultaţi “Graficele liniare 3-D (funcţie FCL2),” la pagina 138).
- Direcţia activă a axei sculei poate fi setată acum ca direcţie de prelucrare activă pentru operarea manuală (consultaţi “Setarea direcţiei curente a axei sculei ca direcţie activă de prelucrare (funcţia FCL 2),” la pagina 480).
- Producătorul maşinii poate defini acum orice zone de pe maşină pentru monitorizarea coliziunii (consultaţi “Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiune de software),” la pagina 327).
- În locul vitezei broşei S, acum puteţi defini viteza de tăiere Vc în m/min (consultaţi “Apelarea datelor despre sculă,” la pagina 169).
- TNC poate afişa acum tabelele liber definibile sub formă de tabele sau formulare.
- Pentru contururile pe care le conectaţi prin formula de contur, puteţi aloca acum adâncimi de prelucrare separate pentru fiecare subcontur (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Versiunea cu un singur procesor acceptă acum nu numai dispozitive de indicare (mouse-uri), dar şi dispozitive de bloc USB (stick-uri de memorie, unităţi de disc, hard disk-uri, unităţi CD-ROM) (consultaţi “Dispozitivele USB de pe TNC (funcţia FCL 2),” la pagina 129).

Funcţii noi în 340 49x-03

- A fost introdusă funcţia Control avans adaptabil **(AFC)** (consultaţi “Opţiunea software Control avans adaptabil (AFC),” la pagina 354)
- Funcţia pentru setarea parametrilor globali face posibilă setarea diferitelor transformări şi setări în modurile de rulare a programului (consultaţi “Setări de program globale (opţiune de software),” la pagina 343).
- Acum, TNC are un sistem de asistenţă în funcţie de context, **TNCguide** (consultaţi “Sistemul de asistenţă care ţine cont de context TNCguide (funcţia FCL3),” la pagina 146).
- Acum puteţi extrage fişiere punct din fişiere DXF(consultaţi “Selectarea şi păstrarea poziţiilor de prelucrare,” la pagina 228).
- În convertorul DXF, puteţi împărţi sau lungi elemente de contur sudate lateral (consultaţi “Divizarea, extinderea şi scurtarea elementelor de contur,” la pagina 227).
- În funcţia **PLANE**, planul de lucru poate fi definit acum direct prin unghiul axial (consultaţi “Înclinarea planului de lucru prin unghiul axei: PLAN AXIAL (funcţia FCL3),” la pagina 394).
- În Ciclul 22, **DEGROŞARE,** puteţi defini o reducere a vitezei de avans dacă scula taie pe întreaga sa circumferinţă (funcţia FCL3, consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- În Ciclul 208, **FREZARE ORIFICII,** puteţi alege acum între frezare în sens contrar avansului sau în sensul avansului (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- A fost introdusă procesarea şirurilor în programarea parametrului Q (consultaţi “Parametri şir,” la pagina 274)
- Un economizor de ecran poate fi activat prin parametrul maşinii 7392 (consultaţi “Parametrii generali ai utilizatorului,” la pagina 560)
- TNC acceptă acum şi o conexiune de reţea prin protocolul NFS V3 (consultaţi “Interfaţă Ethernet,” la pagina 529)
- Numărul maxim de scule care pot fi administrate într-un tabel de buzunare a fost mărit la 9999 (consultaţi “Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei,” la pagina 166)
- Programarea paralelă este posibilă cu smarT.NC (consultaţi “Selectarea programelor smarT.NC,” la pagina 113)
- Timpul sistemului poate fi setat acum prin funcţia MOD (consultaţi “Setarea orei sistemului,” la pagina 554)

Funcţii noi cu 340 49x-04

- Funcţia pentru setarea parametrilor globali permite activarea avansului transversal suprapus cu roata de mână pe direcţia axei active (axă virtuală) (consultaţi “Axe virtuale VT,” la pagina 353)
- Modelele de prelucrare pot fi definite uşor cu PATTERN DEF (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Valorile prestabilite de program, global valabile pot fi definite acum pentru cicluri de prelucrare (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- În Ciclul 209, **FILETARE CU FĂRÂMIŢARE AŞCHII,** puteţi defini acum un factor pentru viteza de retragere a axului pentru a vă putea îndepărta mai repede de gaură (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- În Ciclul 22, **DEGROŞARE,** puteţi defini acum strategia de degroşare fină (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- În noul Ciclu 270, **DATE GHIDARE CONTUR,** puteţi defini tipul de apropiere al Ciclului 25 **GHIDARE CONTUR** (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- A fost introdusă o nouă funcţie de parametru Q, pentru citirea originii sistemului (consultaţi “Copierea datelor sistem într-un parametru şir,” pagina 279)
- Au fost introduse funcţii pentru copierea, mutarea şi ştergerea fişierelor din programul NC
- DCM: Obiectele în coliziune pot fi acum afişate în mod tridimensional în timpul prelucrării (consultaţi “Exemplificare grafică a spaţiului protejat (funcţie FLC4),” pagina 332)
- Convertor DXF: Au fost introduse noi posibilităţi de setare, cu care TNC poate selecta automat centrul cercului atunci când se încarcă puncte din elemente circulare (consultaţi “Setări de bază,” pagina 220)
- Convertor DXF: Informaţiile despre elemente sunt afişate într-o fereastră suplimentară (consultaţi “Selectarea şi salvarea unui contur,” pagina 225)
- AFC: O diagramă liniară apare în afişajul suplimentar de stare AFC (consultaţi “Control avans adaptabil (fila AFC, opţiune software),” la pagina 85)
- AFC: Parametrii pentru setările controlului pot fi selectaţi de către producătorul maşinii unelte (consultaţi “Opţiunea software Control avans adaptabil (AFC),” la pagina 354)
- AFC: Sarcina de referinţă a broşei, aflată în curs de programare, este afişată într-o fereastră contextuală, în modul învăţare. În plus, faza de învăţare poate fi repornită oricând cu ajutorul tastei soft (consultaţi “Înregistrarea unei aşchieri de învăţare,” la pagina 358).
- AFC: Fişierul dependent **<nume>.H.AFC.DEP** poate fi modificat acum şi în modul de operare **Programare şi editare** (consultaţi “Înregistrarea unei aşchieri de învăţare,” la pagina 358)
- Calea maximă permisă pentru LIFTOFF a fost mărită la 30 mm (consultaţi “Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148,” la pagina 318)

- Gestionarea fişierelor a fost adaptată la gestionarea de fişiere a smarT.NC (consultaţi “Privire generală: Funcţiile gestionarului de fişiere,” la pagina 109)
- A fost introdusă o nouă funcţie pentru generarea de fişiere service (consultaţi “Generare fişiere service,” la pagina 145)
- A fost introdus un gestionar de ferestre (consultaţi “Gestionar de ferestre,” la pagina 86)
- Au fost introduse limbile turcă şi română (opţiune software, Pagina 560)

Funcţii noi în 340 49x-05

- DCM: Gestionare integrată a elementelor de fixare (consultaţi “Monitorizarea elementelor de fixare (opţiune de software),” la pagina 334)
- DCM: Nu se verifică coliziunile în modul Rulare test(consultaţi “Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Rulare test,” la pagina 333)
- DCM: Gestionarea cinematicii transportorului sculei a fost simplificat (consultaţi “Cinematică transportor sculă,” la pagina 164)
- Procesarea datelor DXF: Selectarea rapidă a punctelor prin intermediul zonei mouse-ului (consultaţi “Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor într-o zonă definită cu mouse-ul,” la pagina 230)
- Procesarea datelor DXF: Selectarea rapidă a punctelor prin intermediul introducerii diametrului (consultaţi “Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor într-o zonă definită cu mouse-ul,” la pagina 230)
- Procesarea datelor DXF: A fost integrat un suport pentru linii complexe (consultaţi “Procesarea fişierelor DXF (Opţiune de software),” la pagina 218)
- AFC: Şi cea mai mică viteză de avans apărută va fi salvată acum în fişierul jurnal (consultaţi “Fişierul jurnal,” la pagina 362)
- AFC: Monitorizare pentru ruperea/uzura sculei (consultaţi “Monitorizare rupere/uzură sculă,” la pagina 364)
- AFC: Monitorizare directă a sarcinii broşei (consultaţi “Monitorizare sarcină broşă,” la pagina 364)
- Setări de program globale: Funcţie, de asemenea, aplicabilă parţial la blocurile M91/M92 (consultaţi “Setări de program globale (opţiune de software),” la pagina 343)
- A fost adăugat un tabel de presetări pentru mesa mobilă (consultaţi “Gestionarea originii mesei mobile cu tabelul de presetări pentru acesta,” pagina 415 sau consultaţi “Aplicaţie,” pagina 412 sau consultaţi “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” pagina 460 sau consultaţi “Salvarea rotaţiei de bază în tabelul de presetări,” pagina 465)
- Afişajul de stare suplimentar are acum o filă suplimentară, anume **PAL**, în care este afişată o presetare activă pentru masa mobilă (consultaţi “Informaţii generale despre masa mobilă (fila PAL),” la pagina 80)
- Management nou pentru scule (consultaţi “Administrare scule,” la pagina 175)
- Coloană nouă, **R2TOL**, în tabelul de scule (consultaţi “Tabel sculă: Date sculă necesare pentru măsurarea automată a sculei,” la pagina 160)
- Sculele pot fi acum selectate şi în timpul apelării sculei cu ajutorul tastei soft, direct din TOOL.T (consultaţi “Apelarea datelor despre sculă,” la pagina 169)
- TNCguide: Sensibilitatea de context a fost optimizată astfel încât, atunci când cursorul este acţionat, acesta sare la descrierea adecvată (consultaţi “Apelarea TNCguide,” la pagina 147)
- A fost adăugat dialogul în lituaniană, parametrul maşinii 7230 (consultaţi “Lista parametrilor generali ai utilizatorului,” la pagina 561)

- M116 este permis în combinație cu M128 (consultați “Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opțiune software 1),” la pagina 401)
- Introducerea parametrilor Q locali şi nonvolatili **QL** şi **QR** (consultați “Principii şi prezentare generală,” la pagina 252)
- Funcția MOD poate testa acum suportul de date (consultați “Verificarea suportului de date,” la pagina 553)
- Ciclu nou 241 pentru Găurire adâncă cu o singură canelură (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclul palpatorului 404 (SETARE ROTAȚIE DE BAZĂ) a fost extins cu parametrul Q305 (numărul în tabel) pentru scrierea rotațiilor de bază în tabelul de presetări (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclurile palpatorului de la 408 la 419: TNC scrie acum şi la linia 0 a tabelului de presetări, atunci când valoarea afişată este setată (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclul palpatorului 416 (Origine în centrul cercului) a fost extins cu parametrul Q320 (degajare de siguranță) (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclurile palpatorului 412, 413, 421 şi 422: Parametrul suplimentar Q365 (tip de avans transversal) (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclul palpatorului 425 (Măsurare canal) a fost extins cu parametrii Q301 (mutare la înălțimea de degajare) şi Q320 (setare degajare) (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclul palpatorului 450 (Salvare cinematică) a fost extins cu opțiunea de intrare 2 (afişare stare de salvare) în parametrul Q410 (mod) (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Ciclul palpatorului 451 (Măsurare cinematică) a fost extins cu parametrii Q423 (numărul de măsurări circulare) şi Q432 (setare presetare) (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Un nou ciclu al palpatorului 452 (Compensare presetare) simplifică măsurarea capetelor schimbătorului de scule (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Un nou ciclu al palpatorului 484 pentru calibrarea palpatorul sculei TT 449 fără fir (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)

Funcții modificate în 340 49x-01, în plus față de versiunile anterioare 340 422-xx/340 423-xx

- Configurațiile afişajului de stare şi ale afişajului de stare suplimentar au fost reproiectate (consultați “Afişări stare,” la pagina 77)
- Software-ul 340 490 nu mai acceptă rezoluția mică în combinație cu ecranul BC 120 (consultați “Unitatea de afişare vizuală,” la pagina 71)
- Configurație nouă a tastelor pe tastatura TE 530 B (consultați “Panou de operare,” la pagina 73)
- Intervalul de intrare pentru unghiul de precesie **EULPR** în funcția **PLAN EULER** a fost extins (consultați “Definirea planului de prelucrare cu unghiuri Euler: PLANUL EULER,” la pagina 387).
- Vectorul de plan din funcția **VECTOR PLANE** nu mai trebuie să fie introdus în formă standardizată (consultați “Definirea planului de prelucrare cu doi vectori: PLAN VECTORIAL,” la pagina 389)
- Comportamentul de poziționare al funcției **CYCL CALL PAT** a fost modificat (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri)
- Tipurile de scule disponibile pentru selectare în tabelul de scule au fost extinse pentru funcții viitoare
- În loc de ultimele 10, puteți alege din ultimele 15 fişiere selectate (consultați “Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate,” la pagina 118)

Funcții modificate în 340 49x-02

- Accesul la tabelul de presetări a fost simplificat. Există şi posibilități noi pentru introducerea valorilor în tabelul de presetări. Consultați tabelul “Salvarea manuală a originilor în tabelul de presetări”
- În programele pe bază de inch, funcția M136 (viteză de avans în 0,1 inci/rot) nu mai poate fi combinată cu funcția FU
- Potențiometrele pentru viteza de avans a HR 420 nu mai sunt schimbate automat când selectați roata de mână. Selectarea se face prin tasta soft de pe roata de mână. În plus, fereastra contextuală pentru roata de mână activă a fost micşorată pentru a îmbunătăți vizualizarea afişajului de sub aceasta (consultați “Setările potențiometrului,” la pagina 442)
- Numărul maxim de elemente de contur pentru ciclurile SL a fost mărit la 8192, astfel încât să puteți prelucra contururi mai complexe (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri).
- **FN16: F-PRINT:** Numărul maxim de valori de parametri Q care pot fi afişate pe linie în fişierul de descriere a formatului a fost mărit la 32
- Tastele soft PORNIRE şi PORNIRE BLOC UNIC din modul de operare Test program au fost schimbate, astfel încât alinierea tastelor soft să fie aceeaşi în toate modurile de operare (Programare şi editare, smarT.NC, Test) (consultați “Rularea unui test de program,” la pagina 501)
- Designul tastelor soft a fost revizuit complet

Funcții modificate pentru 340 49x-03

- În Ciclul 22 puteți defini acum un nume de sculă şi pentru scula de degroşare grosieră (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri).
- În funcția **PLANE**, puteți programa acum **FMAX** pentru poziționarea automată a axelor rotative (consultați “Poziționare automată: MOVE/TURN/STAY (introducerea este obligatorie),” la pagina 396)
- Când rulați programe în care sunt programate axe necontrolate, TNC întrerupe rularea programului şi afişează un meniu pentru întoarcerea la poziția programată (consultați “Programarea axelor necontrolate (contra axe),” la pagina 507)
- Fişierul pentru utilizarea sculei include acum timpul total de prelucrare, care serveşte ca bază pentru afişarea progresului în procente în modul Secvență completă din Rulare program (consultați “Test pentru utilizarea sculei,” la pagina 514)
- TNC ia în considerare şi temporizarea când calculează timpul de prelucrare în modul Rulare test (consultați “Măsurarea duratei de prelucrare,” la pagina 497)
- Arcele care nu sunt programate acum în planul de lucru activ pot fi rulate şi ca arce spațiale (consultați “Traseu circular C în jurul centrului cercului CC,” la pagina 198)
- Tasta soft PORNIRE/OPRIRE EDITARE din tabelul de buzunare poate fi dezactivată de producătorul maşinii unelte (consultați “Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei,” la pagina 166)
- Afişajul de stare suplimentar a fost revizuit. Au fost introduse următoarele îmbunătățiri (consultați “Afişări suplimentare de stare,” la pagina 78):
  - A fost introdusă o nouă pagină de prezentare generală cu cele mai importante afişări de stare
  - Paginile de stare individuale sunt afişate acum ca file (ca în smarT.NC). Filele individuale pot fi selectate cu tastele soft Pagină sau cu mouse-ul
  - Timpul de rulare actual al programului este afişat în procente într-o bară de progres
  - Valorile de toleranță setate în Ciclul 32 sunt afişate
  - Setările active de program globale sunt afişate, cu condiția ca această opțiune software să fie activată
  - Starea Controlului vitezei de avans adaptive (AFC) este afişată, cu condiția ca această opțiune software să fie activată

Funcții modificate pentru 340 49x-04

- DCM: A fost simplificată retragerea după coliziune (consultați “Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală,” pagina 329)
- A fost mărit intervalul pentru introducerea unghiurilor polare (consultați “Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J,” la pagina 209)
- A fost mărit intervalul valorilor pentru asignarea parametrilor Q (consultați “Note de programare,” pagina 254)
- Ciclurile pentru frezarea buzunarelor, a ştifturilor şi a canalelor de la 210 la 214, au fost scoase din rândul standard de taste soft (CYCL DEF > BUZUNARE/ŞTIFTURI/CANALE). Din motive de compatibilitate, ciclurile vor fi încă disponibile şi pot fi selectate cu tasta GOTO
- Rândurile de taste soft din modul de operare Rulare Test au fost înlocuite cu cele ale modului de operare smarT.NC
- Windows XP este acum folosit pe versiunea cu două procesoare (consultați “Introducere,” la pagina 590)
- Filtrarea contururilor a fost mutată la funcțiile speciale (SPEC FCT)
- A fost schimbată preluarea valorilor din calculatorul de buzunar (consultați “Pentru a transfera în program valoarea calculată,” la pagina 135)

Funcții modificate în 340 49x-05

- Setări de program GS globale: Forma a fost reproiectată (consultați “Setări de program globale (opțiune de software),” pagina 343)
- Meniul pentru configurarea rețelei a fost revizuit (consultați “Configurarea TNC,” la pagina 532)

Cuprins

Primii paşi cu iTNC 530 1

Introducere 2

Programare: Noțiuni fundamentale, gestionarea fişierelor 3

Programare: Asistență programare 4

Programare: Scule 5

Programare: Programare contururi 6

Programare: Transfer de date din fişierele DXF 7

Programare: Subprograme şi repetiții de secțiuni de program 8

Programare: Parametri Q 9

Programare: Funcții auxiliare 10

Programare: Funcții speciale 11

Programare: Prelucrare pe mai multe axe 12

Programare: Gestionarea meselor mobile 13

Operare manuală şi setare 14

Poziționarea cu Introducere manuală de date 15

Rularea unui test şi rularea unui program 16

Funcțiile MOD 17

Tabele şi prezentări generale 18

iTNC 530 cu Windows XP (opțiune) 19

1 Primii paşi cu iTNC 530 49

1.1 Prezentare generală 50
1.2 Pornirea maşinii 51
Confirmarea întreruperii alimentării cu energie şi deplasarea la punctele de referință 51
1.3 Programarea primei părți 52
Selectați modul de operare corect 52
Cele mai importante taste TNC 52
Crearea unui program/gestionar de fişiere nou 53
Definire piesă de prelucrat brută 54
Configurație program 55
Programarea unui contur simplu 56
Crearea unui program de ciclu 58
1.4 Testarea grafică a programului 60
Selectați modul de operare corect 60
Selectați tabelul de scule pentru rularea testului 60
Selectați programul pe care doriți să îl testați 61
Selectați configurația ecranului şi vizualizarea 61
Lansați testul programului 62
1.5 Configurarea sculelor 63
Selectați modul de operare corect 63
Pregătiți şi măsurați sculele 63
Tabelul de scule TOOL.T 63
Tabelul de buzunare TOOL_P.TCH 64
1.6 Configurarea piesei de prelucrat 65
Selectați modul de operare corect 65
Fixați piesa de prelucrat 65
Aliniați piesa de prelucrat cu un sistem palpator 3-D 66
Setarea originii cu un palpator 3-D 67
1.7 Rularea primului program 68
Selectați modul de operare corect 68
Selectați programul pe care doriți să îl rulați 68
Porniți programul 68

2 Introducere 69

2.1 iTNC 530 70
Programare: formatele HEIDENHAIN conversațional, smarT.NC şi DIN/ISO 70
Compatibilitate 70
2.2 Unitatea de afişare vizuală şi tastatura 71
Unitatea de afişare vizuală 71
Setează configurația ecranului 72
Panou de operare 73
2.3 Moduri de operare 74
Operarea manuală şi roata de mână electronică 74
Poziționarea cu Introducere manuală de date 74
Programare şi editare 75
Rulare test 75
Rulare program, Secvență completă şi Rulare program, Bloc unic 76
2.4 Afişări stare 77
Afişare stare "General" 77
Afişări suplimentare de stare 78
2.5 Gestionar de ferestre 86
2.6 Accesorii: Palpatoare 3-D şi roți de mână electronice HEIDENHAIN 87
Palpatoare 3-D 87
Roți de mână electronice HR 88

3 Programare: Noțiuni fundamentale, gestionar de fişiere 89

3.1 Noțiuni fundamentale 90
Dispozitivele de codare a poziției şi marcajele de referință 90
Sistem de referință 90
Sistemul de referință pe maşinile de frezare 91
Coordonate polare 92
Pozițiile absolute şi incrementale ale piesei de prelucrat 93
Setarea originii 94
3.2 Crearea şi scrierea programelor 95
Organizarea unui program NC în formatul DIN/ISO 95
Definire piesa brută: G30/G31 95
Crearea unui program de piesă nou 96
Programarea mişcărilor sculei în DIN/ISO 98
Captare poziție efectivă 99
Editarea unui program 100
Funcția TNC de căutare 104
3.3 Gestionar de fişiere: Principii fundamentale 106
Fişiere 106
Copia de rezervă a datelor 107
3.4 Lucrul cu Gestionarul de fişiere 108
Directoarele 108
Căile 108
Privire generală: Funcțiile gestionarului de fişiere 109
Apelarea gestionarului de fişiere 110
Selectarea unităților, directoarelor şi fişierelor 111
Crearea unui director nou (posibil numai pe unitatea TNC:\) 114
Crearea unui fişier nou (posibil numai pe unitatea TNC:\) 114
Copierea unui singur fişier 115
Copierea fişierelor într-un alt director 116
Copierea unui tabel 117
Copierea unui director 118
Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate 118
Ştergerea unui fişier 119
Ştergerea unui director 119
Marcare fişiere 120
Redenumirea unui fişier 122
Funcții suplimentare 123
Lucrul cu scurtături 125
Transferul de date către sau de pe suportul extern de date 126
TNC într-o rețea 128
Dispozitivele USB de pe TNC (funcția FCL 2) 129

4 Programare: Asistență programare 131

4.1 Adăugarea de comentarii 132
Funcție 132
Introducerea comentariilor în timpul programării 132
Inserarea comentariilor după introducerea programului 132
Introducerea unui comentariu într-un bloc separat 132
Funcțiile pentru editarea unui comentariu 133
4.2 Structurarea programelor 134
Definiție şi aplicații 134
Afişarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active 134
Inserarea unui bloc de structurare în fereastra program (din stânga) 134
Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului 134
4.3 Calculatorul de buzunar integrat 135
Utilizarea 135
4.4 Grafice de programare 136
Generare / Fără generare de grafice în timpul programării: 136
Generarea unui grafic pentru un program existent 136
Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT 137
Ştergerea graficului 137
Mărirea sau micşorarea unui detaliu 137
4.5 Graficele liniare 3-D (funcție FCL2) 138
Funcție 138
Funcțiile graficelor liniare 3-D 138
Evidențierea blocurilor NC în grafice 140
Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT 140
Ştergerea graficului 140
4.6 Asistența imediată pentru mesajele NC de eroare 141
Afişarea mesajelor de eroare 141
Afişare ASISTENȚĂ 141
4.7 Lista tuturor mesajelor de eroare curente 142
Funcție 142
Afişarea listei de erori 142
Conținutul ferestrei 143
Apelarea sistemului de asistență TNCguide 144
Generare fişiere service 145
4.8 Sistemul de asistență care ține cont de context TNCguide (funcția FCL3) 146
Funcție 146
Lucrul cu TNCguide 147
Descărcarea fişierelor curente de asistență 151

5 Programare: Scule 153

5.1 Introducerea datelor referitoare la sculă 154
Viteză de avans F 154
Viteza S a broşei 155
5.2 Date sculă 156
Cerințele pentru compensarea sculei 156
Numerele şi numele sculelor 156
Lungimea L a sculei 156
Raza R a sculei 156
Valorile delta pentru lungimi şi raze 157
Introducerea în program a datelor sculei 157
Introducerea datelor sculei în tabel 158
Cinematică transportor sculă 164
Utilizarea unui calculator extern pentru a suprascrie date individuale ale sculei 165
Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei 166
Apelarea datelor despre sculă 169
Schimbarea sculei 171
Test pentru utilizarea sculei 173
Administrare scule 175
5.3 Compensare sculă 178
Introducere 178
Compensarea lungimii sculei 178
Compensarea razei sculei 179

6 Programare: Programare contururi 183

6.1 Deplasările sculei 184
Funcții de traseu 184
Funcție auxiliară M 184
Subprogramele şi repetițiile de secțiuni de program 184
Programarea cu parametri Q 185
6.2 Noțiuni fundamentale despre funcțiile de traseu 186
Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat 186
6.3 Apropierea şi îndepărtarea de contur 189
Punct de pornire şi punct final 189
Apropierea şi îndepărtarea tangențială 191
6.4 Contururi de traseu - Coordonate carteziene 193
Prezentare generală a funcțiilor de traseu 193
Linie dreaptă la avans transversal rapid G00
Linie dreaptă cu viteză de avans G01 F 194
Introducerea unui şanfren între două linii drepte 195
Rotunjire colț G25 196
Centrul cercului I, J 197
Traseu circular C în jurul centrului cercului CC 198
Traiectorie circulară G02/G03/G05 cu rază definită 199
Traseu circular G06 cu conexiune tangențială 201
6.5 Contururi de traseu - Coordonate polare 207
Prezentare generală 207
Punctul zero pentru coordonate polare: polul I, J 208
Linie dreaptă la avans transversal rapid G10
Linie dreaptă cu viteză de avans G11 F 208
Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J 209
Traseu circular G16 cu conexiune tangențială 210
Interpolare elicoidală 211

7 Programare: Transfer de date din fişierele DXF 217

7.1 Procesarea fişierelor DXF (Opțiune de software) 218

Funcție 218

Deschiderea unui fişier DXF 219

Setări de bază 220

Setări straturi 222

Specificarea punctului de referință 223

Selectarea şi salvarea unui contur 225

Selectarea şi păstrarea pozițiilor de prelucrare 228

Funcția zoom 234

8 Programare: Repetări de subprograme şi secțiuni de program 235

8.1 Etichetarea repetărilor de subprograme şi secțiuni de program 236
Etichete 236
8.2 Subprograme 237
Secvență de operare 237
Note de programare 237
Programarea unui subprogram 237
Apelarea unui subprogram 237
8.3 Repetări de secțiuni de program 238
Etichetă G98 238
Secvență de operare 238
Note de programare 238
Programarea unei repetări de secțiune de program 238
Apelarea unei repetări de secțiune de program 238
8.4 Separare program ca subprogram 239
Secvență de operare 239
Note de programare 239
Apelarea unui program ca subprogram 240
8.5 Grupare 241
Tipuri de grupări 241
Adâncime de grupare 241
Subprogram în interiorul unui subprogram 242
Repetarea repetărilor secțiunilor de program 243
Repetarea unui subprogram 244
8.6 Exemple de programare 245

9 Programare: Parametrii Q 251

9.1 Principii şi prezentare generală 252
Note de programare 254
Apelarea funcțiilor parametrului-Q 255
9.2 Familii de piese - Parametri Q în loc de valori numerice 256
Funcție 256
9.3 Descrierea contururilor prin operații matematice 257
Funcție 257
Prezentare generală 257
Programarea operațiilor fundamentale 258
9.4 Funcții trigonometrice 259
Definiții 259
Programarea funcțiilor trigonometrice 260
9.5 Decizii dacă/atunci cu parametri Q 261
Funcție 261
Salturi necondiționate 261
Programarea deciziilor Dacă-Atunci 261
9.6 Verificarea şi editarea parametrilor Q 262
Procedură 262
9.7 Funcții suplimentare 263
Prezentare generală 263
D14: EROARE: Afişarea mesajelor de eroare 264
D15 IMPRIMARE: Formatarea textelor sau valorile parametrului Q 269
D19 PLC: Transferare valori la PLC 269
9.8 Introducerea directă a formulelor 270
Introducerea formulelor 270
Reguli pentru formule 272
Exemplu de programare 273
9.9 Parametri şir 274
Funcții de procesare a şirurilor 274
Repartizarea parametrilor şir 275
Legarea în lanț a parametrilor şir 276
Conversia unei valori numerice într-un parametru şir 277
Copierea unui subşir dintr-un parametru şir 278
Copierea datelor sistem într-un parametru şir 279
Conversia unui parametru şir la o valoare numerică 281
Verificarea unui parametru şir 282
Identificarea lungimii unui parametru şir 283
Compararea priorității alfabetice 284

9.10 Parametri Q preasignați 285
Valori de la PLC: Q100 la Q107 285
Bloc WMAT: QS100 285
Rază sculă activă: Q108 285
Axa sculei: Q109 286
Starea broşei: Q10 286
Agentul de răcire pornit/oprit: Q111 286
Factorul de suprapunere: Q112 286
Unitatea de măsură pentru dimensiunile din program: Q113 287
Lungimea sculei: Q114 287
Coordonatele după sondarea din timpul rulării programului 287
Deviația dintre valoarea efectivă şi cea nominală, în timpul măsurării automate a sculei cu TT 130 288
Înclinarea planului de lucru cu unghiuri matematice: coordonatele axelor rotative calculate de TNC 288
Rezultatele măsurătorilor efectuate de ciclurile de palpare (consultați de asemenea Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului) 289
9.11 Exemple de programare 291

10 Programare: Funcții auxiliare 299

10.1 Introducerea funcțiilor auxiliare M şi STOP 300
Noțiuni fundamentale 300
10.2 Funcții auxiliare pentru control rulare program, broşă şi agent de răcire 301
Prezentare generală 301
10.3 Funcții auxiliare pentru date coordonate 302
Programarea coordonatelor cu referințe ale maşinii: M91/M92 302
Activarea celei mai recent introduse origini: M104 304
Deplasarea pe poziții într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130 304
10.4 Funcții auxiliare pentru comportamentul la conturare 305
Netezirea colțurilor: M90 305
Introduceți arcul de rotunjire între linii drepte: M112 305
Nu includeți puncte când executați blocuri liniare fără compensare: M124 306
Prelucrare în paşi mici de contur: M97 307
Prelucrarea colțurilor contururilor deschise: M98 309
Factorul viteză de avans pentru mişcările de pătrundere: M103 310
Viteză de avans în milimetri per rotație broşă: M136 311
Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/M111 311
Calcularea traseului cu compensare a razei în avans (LOOK AHEAD): M120 312
Suprapunerea poziționării roții de mână în timpul rulării programului: M118 314
Retragere de la contur în direcția axei sculei: M140 315
Oprirea monitorizării palpatorului: M141 316
Ştergere informații modale despre program: M142 317
Ştergere rotație de bază: M143 317
Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148 318
Oprire mesaj de eroare limitator: M150 319
10.5 Funcții auxiliare pentru maşini cu tăiere laser 320
Principiu 320
Ieşire directă tensiune programată: M200 320
Returnare tensiune în funcție de distanță: M201 320
Returnare tensiune în funcție de viteză: M202 321
Returnare tensiune în funcție de timp (pantă în funcție de timp): M203 321
Returnare tensiune în funcție de timp (puls în funcție de timp): M204 321

11 Programare: Funcţii speciale 323

11.1 Prezentare generală a funcţiilor speciale 324
Meniul principal pentru funcţiile speciale SPEC FCT 324
Meniul valorilor presetate ale programului 325
Meniul pentru funcţii de prelucrare contur şi puncte 325
Meniu cu diferite funcţii DIN/ISO 326
11.2 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiune de software) 327
Funcţie 327
Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală 329
Monitorizarea împotriva coliziunii în operarea Automată 331
Exemplificare grafică a spaţiului protejat (funcţie FLC4) 332
Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Rulare test 333
11.3 Monitorizarea elementelor de fixare (opţiune de software) 334
Noţiuni fundamentale 334
Şabloane elemente de fixare 336
Setarea parametrilor pentru elementul de fixare: FixtureWizard 337
Plasarea elementului de fixare pe maşină 339
Editarea elementelor de fixare 340
Îndepărtarea elementelor de fixare 340
Verificaţi poziţia elementului de fixare măsurat 341
11.4 Setări de program globale (opţiune de software) 343
Funcţie 343
Premise tehnice 345
Activarea/dezactivarea unei funcţii 346
Rotaţia de bază 348
Schimbarea axelor 349
Oglindirea suprapusă 350
Decalarea de origine suplimentară, adăugată 350
Blocarea axei 351
Rotaţie suprapusă 351
Suprascr. vit. avans 351
Suprapunerea roţii de mână 352
11.5 Opţiunea software Control avans adaptabil (AFC) 354
Funcţie 354
Definirea setărilor AFC de bază 356
Înregistrarea unei aşchieri de învăţare 358
Activarea/dezactivare AFC 361
Fişierul jurnal 362
Monitorizare rupere/uzură sculă 364
Monitorizare sarcină broşă 364

11.6 Crearea fişierelor text 365
Funcție 365
Deschiderea şi ieşirea din fişierele text 365
Editarea textelor 366
Ştergerea şi inserarea caracterelor, cuvintelor şi liniilor 367
Editarea blocurilor text 368
Căutarea secțiunilor de text 369
11.7 Lucrul cu tabelele cu date de aşchiere 370
Notă 370
Aplicații 370
Tabelul pentru materialele pieselor de prelucrat 371
Tabelul pentru materialele sculei de aşchiere 372
Tabelul pentru datele de tăiere 372
Datele necesare pentru tabelul de scule 373
Lucrul cu calculul automat al vitezei/vitezei de avans 374
Transferul de date din tabelele cu date de aşchiere 375
Fişierul de configurare TNC.SYS 375

12 Programare: Prelucrare pe mai multe axe 377

12.1 Funcții pentru prelucrarea pe mai multe axe 378
12.2 Funcția PLAN: Înclinarea planului de lucru (opțiune software 1) 379
Introducere 379
Definirea funcției PLAN 381
Afişare poziție 381
Resetarea funcției PLAN 382
Definirea planului de prelucrare cu unghiuri spațiale: PLAN SPAȚIAL 383
Definirea planului de prelucrare cu unghiuri de proiecție: PLAN PROIECTAT 385
Definirea planului de prelucrare cu unghiuri Euler: PLANUL EULER 387
Definirea planului de prelucrare cu doi vectori: PLAN VECTORIAL 389
Definirea planului de prelucrare prin trei puncte: PLAN DE PUNCTE 391
Definirea planului de prelucrare cu un unghi spațial unic, incremental: RELATIV LA PLAN 393
Înclinarea planului de lucru prin unghiul axei: PLAN AXIAL (funcția FCL3) 394
Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN 396
12.3 Prelucrare cu scula înclinată în planul înclinat 400
Funcție 400
Prelucrarea cu scula înclinată prin parcurgere incrementală a unei axe rotative 400
12.4 Funcții auxiliare pentru axe rotative 401
Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opțiune software 1) 401
Parcurgere traseu mai scurt al axelor rotative: M126 402
Reducerea afişării unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°: M94 403
Compensare automată a geometriei maşinii la operarea cu axe înclinate: M114 (opțiune software 2) 404
Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea cu axe înclinate (TCPM): M128 (opțiune software 2) 405
Oprire exactă la colțuri cu tranziții netangențiale: M134 408
Selectarea axelor înclinate: M138 408
Compensarea configurării cinematice a maşinii pentru pozițiile REALĂ/NOMINALĂ de la capătul blocului: M144 (opțiune software 2) 409
12.5 Frezare periferică: Compensarea razei 3-D cu orientarea piesei de prelucrat 410
Funcție 410

13 Programare: Editor masă mobilă 411

13.1 Editor masă mobilă 412
Aplicație 412
Selectarea unui tabel al mesei mobile 414
Părăsirea fişierului de masă mobilă 414
Gestionarea originii mesei mobile cu tabelul de presetări pentru acesta 415
Executarea fişierului mesei mobile 417
13.2 Operarea mesei mobile cu prelucrarea orientată pe unealtă 418
Aplicație 418
Selectarea unui fişier de masă mobilă 423
Configurarea fişierului mesei mobile cu formularul de intrare 423
Ordinea prelucrării orientate pe sculă 428
Părăsirea fişierului de masă mobilă 429
Executarea fişierului mesei mobile 429

14 Operare manuală şi setare 431

14.1 Pornirea, oprirea 432
Pornirea 432
Oprirea 435
14.2 Deplasarea axelor maşinii 436
Notă 436
Pentru deplasarea cu butoanele de direcționare a axei maşinii: 436
Poziționare incrementală pas cu pas 437
Deplasarea cu roata de mână electronică HR 410 438
Roata de mână electronică HR 420 439
14.3 Viteza S a broşei, viteza de avans F şi funcțiile auxiliare M 445
Funcție 445
Introducerea valorilor 445
Modificarea vitezei broşei şi a vitezei de avans 446
14.4 Setarea originii fără un palpator 3-D 447
Notă 447
Pregătire 447
Presetarea piesei de prelucrat cu tastele axei 448
Gestionarea originii cu tabelul de presetări 449
14.5 Utilizarea palpatorul 3-D 456
Prezentare generală 456
Selectarea ciclurilor palpatorului 456
Înregistrarea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului 457
Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine 458
Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări 459
Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă 460
14.6 Calibrarea unui palpator 3-D 461
Introducere 461
Calibrarea lungimii efective 461
Calibrarea razei efective şi compensarea abaterilor de aliniere ale centrului 462
Afişarea valorilor de calibrare 463
Gestionarea mai multor blocuri de date de calibrare 463
14.7 Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat cu un palpator 3-D 464
Introducere 464
Măsurarea rotației de bază 464
Salvarea rotației de bază în tabelul de presetări 465
Salvarea rotației de bază în tabelul de presetări liber definibil 465
Afişarea unei rotații de bază 465
Anularea unei rotații de bază 465

14.8 Setarea originii cu un palpator 3-D 466
Prezentare generală 466
Setarea decalării originii în orice axă 466
Colț ca origine — fără a utiliza puncte care au fot deja palpate pentru o rotație de bază 467
Colț ca origine— fără a utiliza puncte care au fot deja palpate pentru o rotație de bază 467
Centru de cerc ca origine 468
Linie de centru ca origine 469
Setarea punctelor de origine utilizând găuri/ştifturi cilindrice 470
Măsurarea pieselor de prelucrat cu un palpator 3-D 471
Utilizarea funcțiilor palpator cu palpatoare mecanice sau instrumente de măsură cu cadran 474
14.9 Înclinarea planului de lucru (Opțiune software 1) 475
Aplicație, funcție 475
Traversarea punctelor de referință în axele înclinate 477
Setarea originii sistemului de coordonate înclinat 477
Setarea originii pe maşinile cu mese rotative 477
Setarea originii pe maşinile cu sisteme pentru schimbarea capului broşei 478
Afişajul de poziție într-un sistem înclinat 478
Limitările la lucrul cu funcția de înclinare 478
Activarea înclinării manuale 479
Setarea direcției curente a axei sculei ca direcție activă de prelucrare (funcția FCL 2) 480

15 Poziționarea cu Introducerea manuală a datelor 481

15.1 Programarea şi executarea operațiilor simple de prelucrare 482

Poziționarea cu Introducere manuală a datelor (MDI) 482

Protejarea şi ştergerea programelor în $MDI 485

16 Rulare test şi rulare program 487

16.1 Grafice 488
Aplicație 488
Prezentare generală a modurilor de afişare 490
Vizualizare plan 490
Proiecție în 3 planuri 491
Vizualizare 3-D 492
Mărire detalii 495
Repetarea simulării grafice 496
Afişarea sculei 496
Măsurarea duratei de prelucrare 497
16.2 Funcții pentru Afişare program 498
Prezentare generală 498
16.3 Rulare test 499
Aplicație 499
16.4 Rulare program 504
Aplicație 504
Rularea unui program de piesă 505
Întreruperea prelucrării 506
Deplasarea axelor maşinii în timpul unei întreruperi 508
Reluarea rulării programului după o întrerupere 509
Pornirea din mijlocul programului (scanare bloc) 510
Revenirea la contur 513
Introducerea unui program cu tasta GOTO 513
Test pentru utilizarea sculei 514
16.5 Pornire automată program 516
Aplicație 516
16.6 Omitere bloc opțional 517
Aplicație 517
Ştergerea caracterului “/” 517
16.7 Întrerupere rulare opțională de program 518
Aplicație 518

17 Funcţiile MOD 519

17.1 Selectare Funcţii MOD 520
Selectarea funcţiilor MOD 520
Schimbarea setărilor 520
Ieşirea din funcţiile MOD 520
Prezentare generală a funcţiilor MOD 521
17.2 Numere software 522
Funcţie 522
17.3 Introducerea numerelor de cod 523
Funcţie 523
17.4 Încărcarea service pack-urilor 524
Funcţie 524
17.5 Setarea interfeţei de date 525
Funcţie 525
Setarea interfeţei RS-232 525
Setarea interfeţei RS-422 525
Setarea MODULUI DE OPERARE al dispozitivului extern 525
Setarea ratei de transfer 525
Asignarea 526
Software-ul pentru transferul de date 527
17.6 Interfaţă Ethernet 529
Introducere 529
Posibilităţile de conectare 529
Conectarea directă a iTNC cu un calculator Windows 530
Configurarea TNC 532
17.7 Configurarea PGM MGT 539
Funcţie 539
Modificarea setării PGM MGT 539
Fişierele dependente 540
17.8 Parametrii de utilizator specifici maşinii 541
Funcţie 541
17.9 Afişare piesă de prelucrat în spaţiul de lucru 542
Funcţie 542
Rotirea întregii imagini 544
17.10 Tipurile de afişări de poziţie 545
Funcţie 545
17.11 Unitatea de măsură 546
Funcţie 546
17.12 Selectarea limbajului de programare pentru $MDI 547
Funcţie 547
17.13 Selectarea axelor pentru generarea blocurilor G01 548
Funcţie 548



17.14 Introducerea limitelor de deplasare ale axei, afişarea originii 549
Funcție 549
Lucrul fără limite suplimentare de deplasare 549
Identificarea şi introducerea valorii maxime pentru deplasare 549
Afişarea originii 550
17.15 Afişarea fişierelor ASISTENȚĂ 551
Funcție 551
Selectarea fişierelor ASISTENȚĂ 551
17.16 Afişarea timpilor de operare 552
Funcție 552
17.17 Verificarea suportului de date 553
Funcție 553
Efectuarea verificării suportului de date 553
17.18 Setarea orei sistemului 554
Funcție 554
Selectarea setărilor adecvate 554
17.19 TeleService 555
Funcție 555
Apelarea/Ieşirea din TeleService 555
17.20 Accesul extern 556
Funcție 556

18 Tabele şi prezentări generale 559

18.1 Parametrii generali ai utilizatorului 560
Posibilitățile de intrare pentru parametrii maşinii 560
Selectarea parametrilor generali ai utilizatorului 560
Lista parametrilor generali ai utilizatorului 561
18.2 Configurațiile pinilor şi cablurile de legătură pentru interfețele de date 576
Interfața RS-232-C/V.24 pentru dispozitivele HEIDENHAIN 576
Dispozitivele non-HEIDENHAIN 577
Interfața RS-422/V.11 578
Mufa interfeței Ethernet RJ45 578
18.3 Informații tehnice 579
18.4 Schimbarea bateriei memoriei tampon 587

19 iTNC 530 cu Windows XP (opțiune) 589

19.1 Introducere 590
Acord de licență pentru utilizatorul final (EULA) pentru Windows XP 590
Generalități 590
Specificații 591
19.2 Pornirea unei aplicații iTNC 530 592
Conectarea la Windows 592
19.3 Oprirea aplicației iTNC 530 594
Noțiuni fundamentale 594
Deconectarea unui utilizator 594
Ieşirea din aplicația iTNC 595
Oprirea sistemului Windows 596
19.4 Setări de rețea 597
Premise 597
Reglarea setărilor de rețea 597
Controlul accesului 598
19.5 Detalii referitoare la gestionarea fişierelor 599
Unitatea iTNC 599
Transferul de date către iTNC 530 600



1

Primii paşi cu iTNC 530

1.1 Prezentare generală

Acest capitol are rolul de a ajuta începătorii TNC să învețe rapid să manevreze cele mai importante proceduri. Pentru informații suplimentare despre o anumită temă, consultați secțiunea la care se face referire în text.

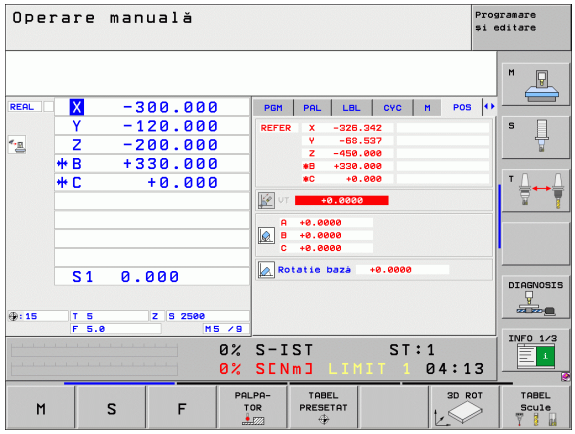
Acest capitol include următoarele teme

- Pornirea maşinii
- Programarea primei părți
- Testarea grafică a programului
- CONFIGURAREA SCULELOR
- Configurarea piesei de prelucrat
- Rularea primului program

1.2 Pornirea maşinii

Confirmarea întreruperii alimentării cu energie şi deplasarea la punctele de referinţă

Pornirea şi deplasarea peste punctele de referinţă pot varia în funcţie de maşina unealtă. Manualul maşinii furnizează informaţii suplimentare.



- Porniţi alimentarea electrică a dispozitivul de control şi maşina. TNC porneşte sistemul de operare. Acest proces poate dura câteva minute. Apoi TNC va afişa mesajul "Întrerupere alimentare cu energie".

CE
- Apăsaţi tasta CE: TNC converteşte programul PLC

I
- Porniţi tensiunea de control: TNC verifică funcţionarea circuitului de oprire de urgenţă şi trece în modul de rulare de referinţă

I
- Traversaţi manual punctele de referinţă în ordinea afişată: Pentru fiecare axă, apăsaţi butonul START al maşinii. Dacă aveţi dispozitive de codare liniară şi pentru unghi absolute pe maşina dvs. nu mai este necesară o rulare de referinţă.

TNC este acum gata de funcţionare în modul **Operare manuală**.

Informaţii suplimentare despre această temă

- Traversarea marcajelor de referinţă: Consultaţi “Pornirea,” la pagina 432
- Moduri de operare:Consultaţi “Programare şi editare,” la pagina 75

1.3 Programarea primei părți

Selectați modul de operare corect

Puteți scrie programe numai în modul Programare şi editare:



▶ Apăsați tasta modurilor de operare: TNC trece în modul **Programare şi editare**

Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare:Consultați “Programare şi editare,” la pagina 75

Cele mai importante taste TNC

Funcții pentru ghidarea conversațională	Tastă
Confirmare înregistrare şi activare fereastră de dialog următoare	ENT
Ignorare întrebare din dialog	NO ENT
Terminare imediată dialog	END
Abandonare dialog, renunțare la înregistrări	DEL
Taste soft pe ecran, cu ajutorul cărora selectați funcțiile adecvate stării active	

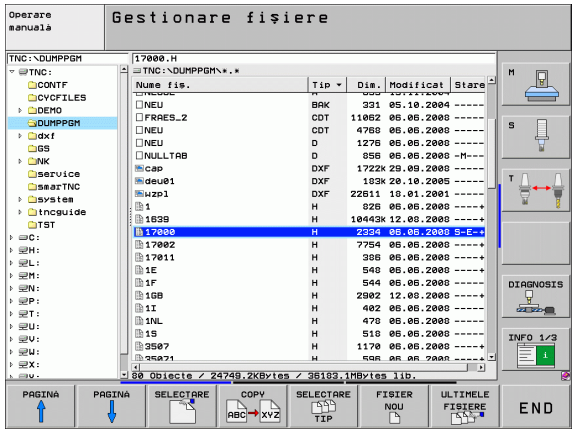
Informații suplimentare despre această temă

- Scriere şi editare programe: Consultați “Editarea unui program,” la pagina 100
- Prezentare generală a tastelor: Consultați “Comenzile TNC,” la pagina 2

Crearea unui program/gestionar de fişiere nou

PGM MGT

- Apăsați tasta soft PGM MGT: TNC afişează gestionarul de fişiere. Gestionarul de fişiere al TNC este structurat foarte similar cu gestionarul de fişiere de pe un PC cu Windows Explorer. Gestionarul de fişiere vă permite manipularea datelor de pe hard disk-ul TNC
- Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta dosarul în care doriți să deschideți noul fişier
- Introduceți un nume de fişier cu extensia **.I**: TNC deschide automat un program şi solicită unitatea de măsură pentru noul program
- Pentru a selecta unitatea de măsură: apăsați tasta soft MM sau INCH: TNC lansează automat definirea piesei de prelucrat brute (consultați “Definire piesă de prelucrat brută,” la pagina 54)



TNC generează automat primul şi ultimul bloc al programului. Ulterior nu mai puteți modifica aceste blocuri.

Informații suplimentare despre această temă

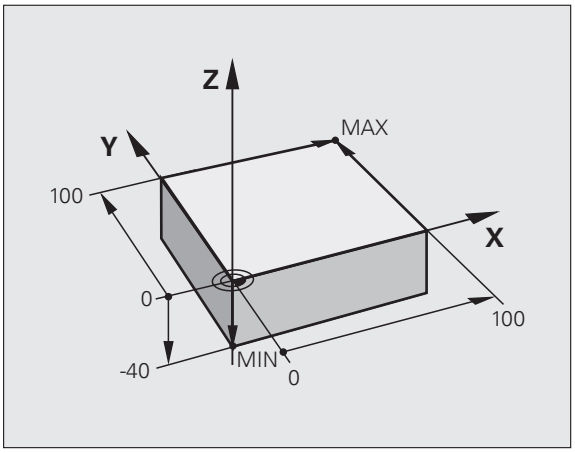
- Gestionar de fişiere: Consultați “Lucrul cu Gestionarul de fişiere,” la pagina 108
- Crearea unui program nou: Consultați “Crearea şi scrierea programelor,” la pagina 95

Definire piesă de prelucrat brută

Imediat după ce ați creat un program nou, TNC deschide fereastra de dialog pentru introducerea definiției piesei de prelucrat brute. Definiți întotdeauna piesa de prelucrat brută sub forma unui cuboid, prin introducerea punctelor MIN şi MAX, fiecare cu referire la punctul de referință selectat.

După ce ați creat un program nou, TNC inițiază automat definirea piesei de prelucrat brute şi solicită datele necesare:

- **Axă broşă Z - Plan XY?**: Introduceți axa broşei active. G17 este salvată ca setare implicită. Acceptați cu tasta ENT
- **Coordonate?**: Cea mai mică coordonată X a piesei de prelucrat brute raportată la punctul de referință, de ex. 0. Confirmați cu tasta ENT
- **Coordonate?**: Cea mai mică coordonată Y a piesei de prelucrat brute raportată la punctul de referință, de ex. 0. Confirmați cu tasta ENT
- **Coordonate?**: Cea mai mică coordonată Z a piesei de prelucrat brute raportată la punctul de referință, de ex. -40. Confirmați cu tasta ENT
- **Coordonate?**: Cea mai mare coordonată X a piesei de prelucrat brute raportată la punctul de referință, de ex. 100. Confirmați cu tasta ENT
- **Coordonate?**: Cea mai mare coordonată Y a piesei de prelucrat brute raportată la punctul de referință, de ex. 100. Confirmați cu tasta ENT
- **Coordonate?**: Cea mai mare coordonată Z a piesei de prelucrat brute raportată la punctul de referință, de ex. 0. Confirmați cu tasta ENT



Exemplu de blocuri NC

```
%NEW G71 *
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *
N99999999 %NEW G71 *
```

Informații suplimentare despre această temă

- Definire piesă de prelucrat brută: (Consultați pagina 96)

Configurație program

Programele NC trebuie structurate consecvent în mod similar. Acest lucru face găsirea locului dvs. mai rapidă şi reduce erorile.

Configurație de program recomandată pentru prelucrarea simplă, convențională a contururilor

1. Apelați scula, definiți axa sculei
2. Retrageți scula
3. Prepoziționați scula în planul de prelucrare lângă punctul de pornire a conturului
4. Pe axa sculei, poziționați scula deasupra piesei de prelucrat sau prepoziționați imediat la adâncimea piesei de prelucrat. Dacă este necesar, porniți broşa/agentul de răcire
5. Deplasați-vă la contur
6. Prelucrați conturul
7. Părăsiți conturul
8. Retrageți scula, terminați programul

Informații suplimentare despre această temă:

- Programare contururi: Consultați “Deplasările sculei,” la pagina 184

Példa: Configurație pentru programele de prelucrare a contururilor

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 X... Y... *
N60 G01 Z+10 F3000 M13 *
N70 X... Y... RL F500 *
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9 *
N170 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSPCONT G71 *
```

Configurație de program recomandată pentru programele cu cicluri simple

1. Apelați scula, definiți axa sculei
2. Retrageți scula
3. Definiți ciclul fix
4. Deplasați la poziția de prelucrare
5. Apelați ciclul, porniți broşa/agentul de răcire
6. Retrageți scula, terminați programul

Informații suplimentare despre această temă:

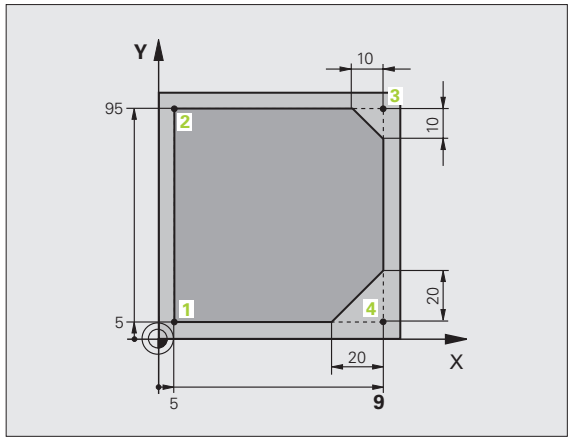
- Programare cicluri: Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri

Példa: Configurație program pentru programarea ciclurilor

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 G200... *
N60 X... Y... *
N70 G79 M13 *
N80 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSBCYC G71 *
```

Programarea unui contur simplu

Conturul ilustrat în dreapta trebuie frezat o dată la o adâncime de 5 mm. Ați definit deja piesa de prelucrat brută. Dacă ați inițiat un dialog prin intermediul unei taste de funcție, introduceți toate datele solicitate de TNC în antetul ecranului.



TOOL CALL

- Apelați scula: Introduceți datele sculei. Confirmați fiecare dintre înregistrările dvs. cu tasta ENT. Nu uitați axa sculei

G 0

- Retrageți scula: Apăsați tasta portocalie a axei Z pentru a ajunge în axa sculei şi introduceți valoarea pentru poziția la care trebuie să efectuați apropierea, de ex. 250. Confirmați cu tasta ENT
- Confirmați **Comp. rază: RL/RR/fără comp.?** prin apăsarea tastei ENT: Activați compensarea razei
- Confirmați
- **Funcția suplimentară M?** cu tasta END: TNC salvează blocul de poziționare introdus

G 0

- Prepoziționați scula în planul de lucru: Apăsați tasta portocalie a axei X şi introduceți valoarea pentru poziția la care trebuie să efectuați apropierea, de ex. -20
- Apăsați tasta portocalie a axei Y şi introduceți valoarea pentru poziția la care trebuie să efectuați apropierea, de ex. -20. Confirmați cu tasta ENT
- Confirmați **Comp. rază: RL/RR/fără comp.?** prin apăsarea tastei ENT: Nu activați compensarea razei
- Confirmați
- **Funcția suplimentară M?** cu tasta END: TNC salvează blocul de poziționare introdus

- Deplasați scula la adâncimea piesei de prelucrare: Apăsați tasta portocalie a axei Y şi introduceți valoarea pentru poziția la care trebuie să efectuați apropierea, de ex. -5. Confirmați cu tasta ENT
- Confirmați **Comp. rază: RL/RR/fără comp.?** prin apăsarea tastei ENT: Nu activați compensarea razei
- **Viteză de avans F=?** Introduceți viteza de avans pentru poziționare, de ex. 3000 mm/min şi confirmați cu tasta ENT
- **Funcție auxiliară M?** Porniți broşa şi agentul de răcire, de ex. **M13**. Confirmați cu tasta END: TNC salvează blocul de poziționare introdus

G 26

- Deplasare la contur: Definiți **raza de rotunjire** a arcului de apropiere

- Prelucrați conturul şi efectuați deplasarea la punctul de contur 2: Trebuie să introduceți doar informațiile care se modifică. Cu alte cuvinte, introduceți doar coordonata Y 95 şi salvați înregistrarea cu tasta END

L

▶ Deplasare la punctul de contur **3**: Introduceți coordonata X 95 şi salvați înregistrarea cu tasta END

CHF

▶ Definire şanfren la punctul de contur **3**: Introduceți lățimea de 10 mm a şanfrenului şi salvați cu tasta END

L

▶ Deplasare la punctul de contur **4**: Introduceți coordonata Y 5 şi salvați înregistrarea cu tasta END

CHF

▶ Definire şanfren la punctul de contur **4**: Introduceți lățimea de 20 mm a şanfrenului şi salvați cu tasta END

L

▶ Deplasare la punctul de contur **1**: Introduceți coordonata X 5 şi salvați înregistrarea cu tasta END

G 27

▶ Îndepărtare de contur: Definiți **raza de rotunjire** a arcului de îndepărtare

G 0

▶ Retrageți scula: Apăsați tasta portocalie a axei Z pentru a ajunge în axa sculei şi introduceți valoarea pentru poziția la care trebuie să efectuați apropierea, de ex. 250. Confirmați cu tasta ENT

▶ Confirmați **Comp. rază: RL/RR/fără comp.?** prin apăsarea tastei ENT: Nu activați compensarea razei

▶ Confirmați

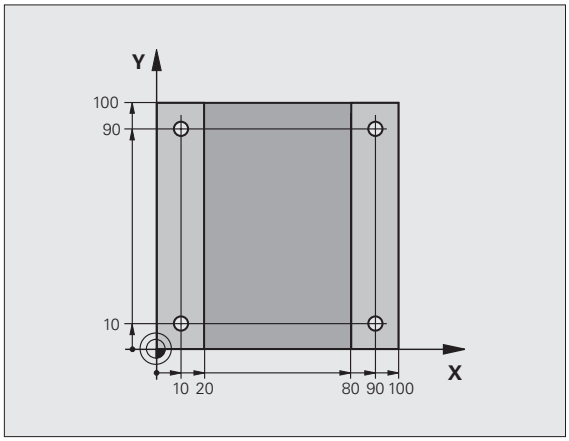
▶ **Funcție auxiliară M?** Introduceți **M2** pentru a termina programul şi confirmați cu tasta END: TNC salvează blocul de poziționare introdus

Informații suplimentare despre această temă

- **Exemplu complet cu blocuri NC**: Consultați “Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene,” la pagina 202
- Crearea unui program nou: Consultați “Crearea şi scrierea programelor,” la pagina 95
- Apropiere/îndepărtare de contururi: Consultați “Apropierea şi îndepărtarea de contur,” la pagina 189
- Programare contururi: Consultați “Prezentare generală a funcțiilor de traseu,” la pagina 193
- Compensarea razei sculei: Consultați “Compensarea razei sculei,” la pagina 179
- Funcții suplimentare (M): Consultați “Funcții auxiliare pentru control rulare program, broşă şi agent de răcire,” la pagina 301

Crearea unui program de ciclu

Găurile (cu adâncimea de 20 mm) ilustrate în figura din dreapta trebuie găurite cu un ciclu standard de găurire. Ați definit deja piesa de prelucrat brută.



TOOL CALL

- Apelați scula: Introduceți datele sculei. Confirmați fiecare dintre înregistrările dvs. cu tasta ENT. Nu uitați axa sculei

G 0

- Retrageți scula: Apăsați tasta portocalie a axei Z pentru a ajunge în axa sculei şi introduceți valoarea pentru poziția de care trebuie să vă apropiați, de ex. 250. Confirmați cu tasta ENT
- Confirmați **Comp. rază: RL/RR/fără comp.?** prin apăsarea tastei ENT: Activați compensarea razei
- Confirmați
- **Funcția suplimentară M?** cu tasta END: TNC salvează blocul de poziționare introdus

CYCL DEF

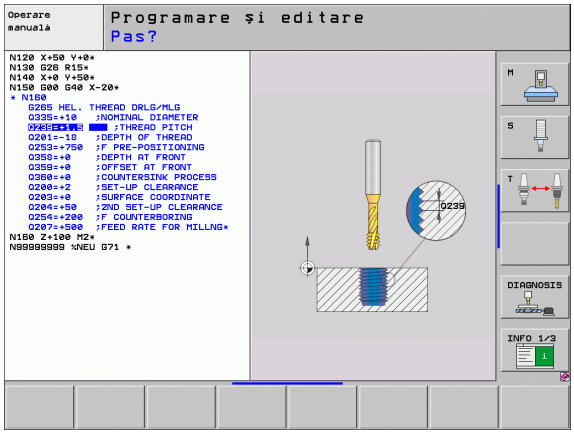
- Apelați meniul ciclului

GAURIRE/ FILET

- Afişați ciclurile de găurire

200

- Selectați ciclul de găurire standard 200: TNC deschide fereastra de dialog pentru definirea ciclului. Introduceți toți parametrii solicitați de TNC pas cu pas şi confirmați fiecare înregistrare cu tasta ENT. În ecranul din dreapta, TNC afişează şi o reprezentare grafică a respectivului parametru al ciclului



G 0

- Efectuați deplasarea la prima poziție de găurire: Introduceți **coordonatele** poziției de găurire, porniți agentul de răcire şi broşa şi apelați ciclul cu **M99**

X 0

- Efectuați deplasarea la următoarele poziții de găurire: Introduceți **coordonatele** respectivelor poziții de găurire şi apelați ciclul cu **M99**

G 0

- Retrageți scula: Apăsați tasta portocalie a axei Z pentru a ajunge în axa sculei şi introduceți valoarea pentru poziția la care trebuie să efectuați apropierea, de ex. 250. Confirmați cu tasta ENT
- Confirmați **Comp. rază: RL/RR/fără comp.?** prin apăsarea tastei ENT: Nu activați compensarea razei
- Confirmați
- **Funcție auxiliară M?** Introduceți **M2** pentru a termina programul şi confirmați cu tasta END: TNC salvează blocul de poziționare introdus

Exemplu de blocuri NC

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N50 G200 GĂURIRE	Definire ciclu
Q200=2 ;PRESCRIERE DE DEGAJARE	
Q201=-20 ;ADÂNCIME	
Q206=250 ;VITEZĂ DE AVANS PENTRU PĂTRUNDERE	
Q202=5 ;ADÂNCIME DE PĂTRUNDERE	
Q210=0 ;TEMPORIZARE LA VÂRF	
Q203=-10 ;COORDONATĂ DE SUPRAFAȚĂ	
Q204=20 ;A 2-A PRESCRIERE DE DEGAJARE	
Q211=0.2 ;TEMPORIZARE LA ADÂNCIME	
N60 X+10 Y+10 M13 M99 *	Broşă şi agent de răcire pornite, apelare ciclu
N70 X+10 Y+90 M99 *	Apelați ciclul
N80 X+90 Y+10 M99 *	Apelați ciclul
N90 X+90 Y+90 M99 *	Apelați ciclul
N100 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, oprire program
N99999999 %C200 G71 *	

Informații suplimentare despre această temă

- Crearea unui program nou: Consultați “Crearea şi scrierea programelor,” la pagina 95
- Programare cicluri: Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri

1.4 Testarea grafică a programului

Selectați modul de operare corect

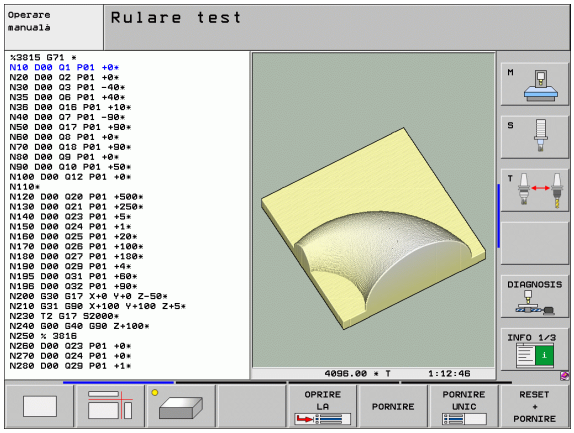
Puteți testa programe numai în modul Rulare test:



▶ Apăsați tasta modurilor de operare: TNC trece în modul **Rulare test**

Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale TNC: Consultați “Moduri de operare,” la pagina 74
- Testarea programelor: Consultați “Rulare test,” la pagina 499



Selectați tabelul de scule pentru rularea testului

Trebuie să executați acest pas numai dacă nu ați activat un tabel al sculelor în modul Rulare test.



▶ Apăsați tasta PGM MGT: TNC afişează gestionarul de fişiere



▶ Apăsați tasta soft SELECTARE TIP: TNC afişează un meniu de taste soft pentru selectarea tipului de fişier care urmează a fi afişat



▶ Apăsați tasta soft AFIŞARE TOATE: TNC afişează toate fişierele salvate în fereastra din dreapta



▶ Deplasați cursorul luminos spre stânga, pe directoare



▶ Deplasați cursorul luminos la directorul **TNC:**



▶ Deplasați cursorul luminos spre dreapta, pe fişiere



▶ Deplasați cursorul luminos la fişierul TOOL.T (tabel scule activ) şi încărcați-l cu tasta ENT: TOOL.T primeşte respectiva stare **S** şi este astfel activ pentru Rularea testului



▶ Apăsați tasta END: Părăsiți gestionarul de fişiere

Informații suplimentare despre această temă

- Administrare sculă: Consultați “Introducerea datelor sculei în tabel,” la pagina 158
- Testare programe: Consultați “Rulare test,” la pagina 499

Selectați programul pe care doriți să îl testați



▶ Apăsați tasta PGM MGT: TNC afişează gestionarul de fişiere



▶ Apăsați tasta soft ULTIMELE FIŞIERE: TNC deschide o fereastră contextuală cu cele mai recente fişiere selectate

▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta programul pe care doriți să îl testați. Încărcați-l cu tasta ENT

Informații suplimentare despre această temă

- Selectarea unui program: Consultați “Lucrul cu Gestionarul de fişiere,” la pagina 108

Selectați configurația ecranului şi vizualizarea



▶ Apăsați tasta pentru selectarea configurației ecranului. TNC afişează toate alternativele disponibile în rândul de taste soft



▶ Apăsați tasta soft PROGRAM + GRAFICE: TNC afişează programul în jumătatea stângă a ecranului; în jumătatea dreaptă afişează piesa de prelucrat brută

▶ Selectați vizualizarea dorită prin intermediul tastei soft



▶ Vizualizare plan



▶ Proiecție în trei planuri



▶ Vizualizare 3-D

Informații suplimentare despre această temă

- Funcții grafice: Consultați “Grafice,” la pagina 488
- Efectuarea unei rulări test: Consultați “Rulare test,” la pagina 499

Lansați testul programului

RESET + PORNIRE

- Apăsați tasta soft RESETARE + PORNIRE: TNC simulează programul activ până la o întrerupere programată sau până la terminarea programului
- În timp ce simularea rulează, puteți utiliza tastele soft pentru a schimba vizualizările

OPRIR

- Apăsați tasta soft STOP: TNC întrerupe rularea testului

PORNIRE

- Apăsați tasta soft START: TNC reia rularea testului după o întrerupere

Informații suplimentare despre această temă

- Efectuarea unei rulări test: Consultați “Rulare test,” la pagina 499
- Funcții grafice: Consultați “Grafice,” la pagina 488
- Reglarea vitezei de testare:Consultați “Setarea vitezei rulării test,” la pagina 489

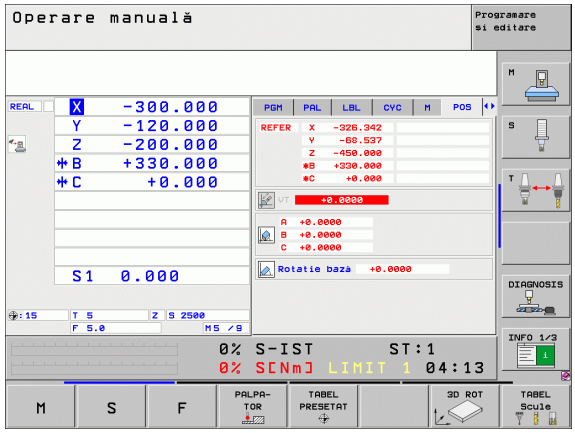
1.5 Configurarea sculelor

Selectați modul de operare corect

Sculele se configurează în modul **Operare manuală**:



- Apăsați tasta modurilor de operare: TNC trece în modul **Operare manuală**



Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale TNC: Consultați “Moduri de operare,” la pagina 74

Pregătiți şi măsurați sculele

- Prindeți sculele necesare în mandrinele lor
- La măsurarea cu un prestabilizator de sculă extern: Măsurați sculele, notați lungimea şi raza sau transferați-le direct la maşină printr-un program de transfer
- La măsurarea pe maşină: Plasați sculele în schimbătorul de scule (Consultați pagina 64)

Tabelul de scule TOOL.T

În tabelul de scule TOOL.T (salvat permanent sub **TNC:**), salvați datele sculelor, cum ar fi lungimea şi raza, dar şi alte informații specifice sculelor de care TNC are nevoie pentru a-şi executa funcțiile.

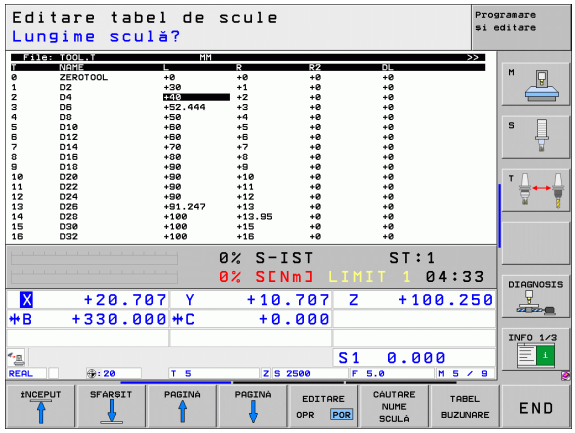
Pentru a introduce datele sculelor în tabelul de scule TOOL.T, efectuați următorii paşi:



- Afişați tabelul de scule



- Editați tabelul de scule: Setați tasta soft EDITARE pe PORNIT
- Folosind tastele cu săgeată în sus sau în jos, puteți selecta numărul sculei pe care doriți să îl editați
- Folosind tastele cu săgeată la dreapta sau la stânga, puteți selecta datele sculei pe care doriți să le editați
- Pentru a părăsi tabelul de scule, apăsați tasta END



Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale TNC: Consultați “Moduri de operare,” la pagina 74
- Lucrul cu tabelul de scule: Consultați “Introducerea datelor sculei în tabel,” la pagina 158

Tabelul de buzunare TOOL_P.TCH

Funcția tabelului de buzunare depinde de maşină. Manualul maşinii furnizează informații suplimentare.

În tabelul de buzunare TOOL_P.TCH (salvat permanent sub **TNC:**) specificați ce scule conține magazia dvs. de scule.

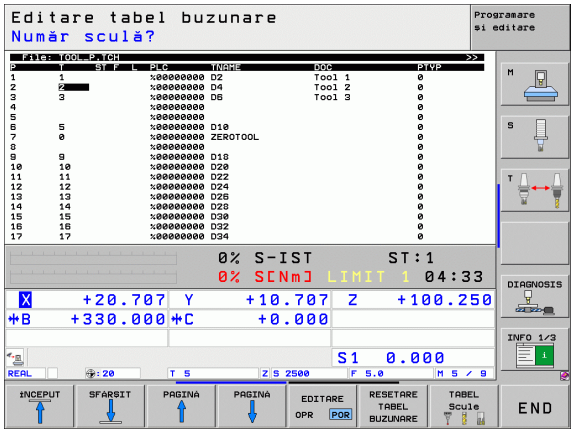
Pentru a introduce datele în tabelul de buzunare TOOL_P.TCH, efectuați următorii paşi:

TABEL Scule

- Afişați tabelul de scule

TABEL BUZUNARE

- Afişați tabelul de buzunare
- Editați tabelul de buzunare: Setați tasta soft EDITARE pe PORNIT
- Cu tastele cu săgeată în sus sau în jos puteți selecta numărul buzunarului pe care doriți să îl editați
- Folosind tastele cu săfeată la dreapta sau la stânga, puteți selecta datele pe care doriți să le editați
- Pentru a părăsi tabelul de buzunare, apăsați tasta END



Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale TNC: Consultați “Moduri de operare,” la pagina 74
- Lucrul cu tabelul de buzunare: Consultați “Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei,” la pagina 166

1.6 Configurarea piesei de prelucrat

Selectați modul de operare corect

Piesele de prelucrat se configurează în modul **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**



▶ Apăsați tasta modurilor de operare: TNC trece în modul **Operare manuală**

Informații suplimentare despre această temă

- Mod manual: Consultați “Deplasarea axelor maşinii,” la pagina 436

Fixați piesa de prelucrat

Montați piesa de prelucrat cu un element de fixare pe masa maşinii. Dacă dețineți un palpator 3-D pe maşina dvs., nu mai trebuie să prindeți piesa de prelucrat paralel cu axele.

Dacă nu dețineți un palpator 3-D pe maşina dvs., trebuie să aliniați piesa de prelucrat astfel încât să fie fixată cu muchiile paralel față de axele maşinii.

Aliniați piesa de prelucrat cu un sistem palpator 3-D

- Introduceți palpatorul 3-D: În modul de operare Introducere manuală de date (MDI), rulați un bloc **TOOL CALL** care conține axa sculei şi reveniți apoi la modul **Operare manuală** (în modul MDI puteți rula un bloc NC individual independent de celelalte)



- Selectați funcțiile de palpare: TNC afişează funcțiile disponibile în rândul de taste soft



- Măsurați rotația de bază: NC afişează meniul de rotație de bază. Pentru a identifica rotația de bază, palpați două puncte pe o suprafață plană a piesei de prelucrat
- Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a prepoziționa palpatorul într-o poziție aproape de primul punct de contact
- Selectați direcția de palpare prin intermediul tastei soft
- Apăsați NC start: Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat şi revine apoi automat la punctul de pornire
- Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a prepoziționa palpatorul într-o poziție aproape de al doilea punct de contact
- Apăsați NC start: Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat şi revine apoi automat la punctul de pornire
- Apoi, TNC afişează rotația de bază măsurată
- Apăsați tasta END pentru a închide meniul şi răspundeți apoi la întrebarea dacă rotația de bază trebuie transferată în tabelul de presetări prin apăsarea tastei NO ENT (fără transfer)

Informații suplimentare despre această temă

- Modul de operare MDI:Consultați “Programarea şi executarea operațiilor simple de prelucrare,” la pagina 482
- Alinierea piesei de prelucrat: Consultați “Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat cu un palpator 3-D,” la pagina 464

Setarea originii cu un palpator 3-D

- Introduceți palpatorul 3-D: În modul MDI, rulați un bloc **TOOL CALL** care conține axa sculei şi reveniți apoi în modul **Operare manuală**



- Selectați funcțiile de palpare: TNC afişează funcțiile disponibile în rândul de taste soft



- Setați punctul de referință într-un colț al sculei, de exemplu: TNC întreabă dacă trebuie încărcate punctele de palpare din rotația de bază măsurată anterior. Apăsați tasta ENT pentru a încărca punctele
- Poziționați palpatorul într-o poziție lângă primul punct de palpare al părții care nu a fost palpată pentru rotația de bază.
- Selectați direcția de palpare prin intermediul tastei soft
- Apăsați NC start: Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat şi revine apoi automat la punctul de pornire
- Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a prepoziționa palpatorul într-o poziție aproape de al doilea punct de contact
- Apăsați NC start: Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat şi revine apoi automat la punctul de pornire
- TNC afişează coordonatele punctului de colț măsurat



- Setați la 0: Apăsați tasta soft SELECTARE ORIGINE
- Apăsați tasta END pentru a închide meniul

Informații suplimentare despre această temă

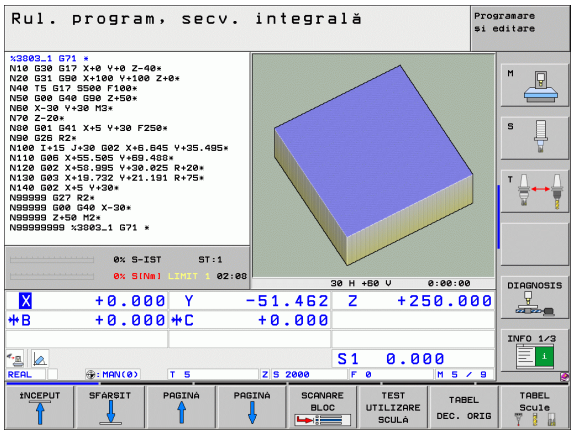
- Setare origine: Consultați “Setarea originii cu un palpator 3-D,” la pagina 466

1.7 Rularea primului program

Selectați modul de operare corect

Puteți rula programele fie în modul Bloc unic, fie în modul Secvență integrală:

- Apăsați tasta modului de operare: TNC trece în modul **Rulare program, Bloc unic** şi TNC execută apoi programul bloc cu bloc. Trebuie să confirmați fiecare bloc cu tasta NC
- Apăsați tasta modului de operare: TNC trece în modul **Rulare program, Secvență integrală** şi TNC execută programul după pornirea NC până la o întrerupere a programului sau până la terminarea programului



Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale TNC: Consultați “Moduri de operare,” la pagina 74
- Rulare programe: Consultați “Rulare program,” la pagina 504

Selectați programul pe care doriți să îl rulați

PGM MGT

- Apăsați tasta PGM MGT: TNC afişează gestionarul de fişiere

ULTIMELE FIŞIERE

- Apăsați tasta soft ULTIMELE FIŞIERE: TNC deschide o fereastră contextuală cu cele mai recente fişiere selectate
- Dacă doriți, utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta programul pe care doriți să îl rulați. Încărcați-l cu tasta ENT

Informații suplimentare despre această temă

- Gestionar de fişiere: Consultați “Lucrul cu Gestionarul de fişiere,” la pagina 108

Porniți programul

I

- Apăsați butonul NC start: TNC execută programul activ

Informații suplimentare despre această temă

- Rulare programe: Consultați “Rulare program,” la pagina 504



2

Introducere

2.1 iTNC 530

Sistemele de control HEIDENHAIN TNC sunt sisteme de control de conturare pentru ateliere, care vă permit să programați operații de prelucrare convenționale chiar pe maşină, într-un limbaj de programare conversațional, uşor de utilizat. Acestea sunt concepute pentru maşini de frezare, găurire şi alezare, cât şi pentru centre de prelucrare. iTNC 530 poate controla până la 12 axe. Puteți modifica şi poziția unghiulară a broşei din sistemul de control al programului.

Un hard disk integrat poate stoca oricâte programe doriți, chiar dacă acestea au fost create indirect. Pentru calculele rapide, puteți apela oricând la calculatorul de buzunar de pe ecran.

Tastatura şi configurația ecranului sunt aranjate clar, astfel încât funcțiile sunt rapid şi uşor de utilizat.



Programare: formatele HEIDENHAIN conversațional, smarT.NC şi DIN/ISO

Formatul de programare conversațională HEIDENHAIN este o metodă foarte simplă de scriere a programelor. Imaginile interactive ilustrează paşii individuali de prelucrare pentru programarea conturului. Dacă un desen de producție nu este dimensionat pentru NC, programarea liberă a conturului HEIDENHAIN FK efectuează automat calculele necesare. Prelucrarea piesei poate fi simulată grafic în timpul sau după prelucrarea efectivă.

Modul de operare smarT.NC oferă începătorilor în TNC o posibilitate simplă de a crea rapid, fără o pregătire intensă programe structurate bazate pe dialog conversațional. Documentația pentru utilizator este disponibilă separat pentru smarT.NC.

De asemenea, este posibil să programați TNC în format ISO sau în mod DNC.

Puteți introduce şi testa un program în timp ce sistemul de control rulează un alt program.

Compatibilitate

TNC poate rula toate programele piesei care au fost scrise în sistemele de control HEIDENHAIN TNC 150 B şi mai recente. Deoarece programele TNC vechi conțin cicluri OEM, iTNC 530 trebuie adaptat la acestea cu software-ul de PC Cycle Design. Pentru informații suplimentare, contactați producătorul maşinii unelte sau HEIDENHAIN.

2.2 Unitatea de afişare vizuală şi tastatura

Unitatea de afişare vizuală

TNC este livrat cu afişajul color cu ecran plat BF 150 (TFT) (consultaţi figura).



1 Antet

Când TNC este pornit, modurile de operare selectate sunt afişate în antetul ecranului: modul de prelucrare în stânga şi modul de programare în dreapta. Modul activ este afişat în caseta mai mare, unde sunt afişate dialogurile şi mesajele TNC (excepţie în cazul în care TNC afişează numai imagini).

2 Taste soft

În partea de jos, TNC indică funcţii suplimentare într-un rând de taste soft. Puteţi selecta aceste funcţii apăsând tastele de sub ele. Liniile de deasupra rândului de taste soft indică numărul de rânduri de taste soft care poate fi apelat cu tastele cu săgeţi negre din dreapta şi stânga. Rândul activ de taste soft este indicat printr-o bară strălucitoare.

3 Taste de selectare a tastelor soft

4 Schimbaţi rândul de taste soft

5 Setează configuraţia ecranului

6 Tastă de deplasare pentru comutarea între modurile de prelucrare şi de programare

7 Taste de selectare a tastelor soft pentru producătorii de maşini unelte

8 Schimbă rândurile de taste soft pentru producătorii de maşini unelte

Setează configurația ecranului

Dvs. înşivă selectați configurația ecranului: De exemplu, în modul de operare PROGRAMARE ŞI EDITARE, puteți seta TNC să afişeze blocurile în fereastra din stânga, în timp ce în fereastra din dreapta sunt afişate grafice de programare. Puteți afişa structura programului în fereastra din dreapta sau puteți afişa numai blocurile de program într-o singură fereastră mare. Ferestrele de ecran disponibile depind de modul de operare selectat.

Pentru a schimba configurația ecranului:



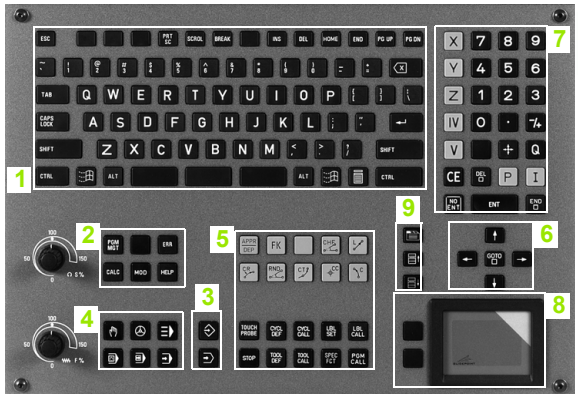
Apăsați tasta SPLIT SCREEN: Rândul de taste soft afişează opțiunile de configurație disponibile (consultați “Moduri de operare,” pagina 74).



Selectați configurația de ecran dorită.

Panou de operare

TNC este livrat cu tastatura TE 530. Figura ilustrează sistemele de control şi afişajele de pe tastatura TE 530.



1 Tastatură alfabetică pentru introducerea textelor şi numelor de fişiere şi pentru programare ISO.

Versiunea cu două procesoare: Taste suplimentare pentru operarea Windows

2 ■ Gestionare fişiere
■ Calculator
■ Funcţie MOD
■ Funcţie HELP

3 Moduri de programare

4 Moduri de operare a maşinii

5 Iniţierea dialogului de programare

6 Tastele săgeţi şi comanda de salt GOTO

7 Introducere numerică şi selectare axă

8 Panou tactil: Numai pentru operarea versiunii cu două procesoare, a tastelor soft şi a smarT.NC

9 Taste de navigare smarT.NC

Funcţiile tastelor individuale sunt descrise pe interiorul capacului frontal.

Unii producători de maşini nu utilizează panoul de operare standard de la HEIDENHAIN. Consultaţi manualul maşinii în aceste situaţii.

Butoanele panoului maşinii, de ex. NC START sau NC STOP, sunt descrise şi în manualul maşinii unelte.

2.3 Moduri de operare

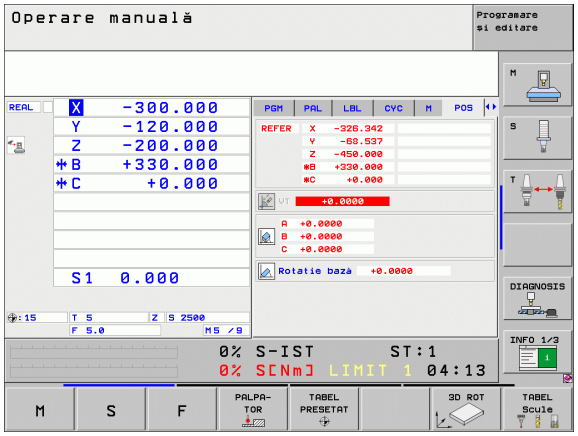
Operarea manuală şi roata de mână electronică

Modul Operare manuală este necesar pentru setarea maşinii unelte. În acest mod de operare, puteţi poziţiona axele maşinii manual sau prin incrementări, puteţi seta origini şi puteţi înclina planul de lucru.

Modul Roată de mână electronică vă permite să deplasaţi manual axele maşinii cu roata de mână electronică HR.

Taste soft pentru selectarea configuraţiei ecranului (selectaţi după cum a fost descris anterior)

Fereastră	Tastă soft
Poziţii	POZIŢIE
Stânga: poziţii, dreapta: afişare stare	STARE + POZIŢIE
Stânga: poziţii, dreapta: obiecte active de coliziune (funcţie FCL4).	CINEMATICĂ + POZIŢIE

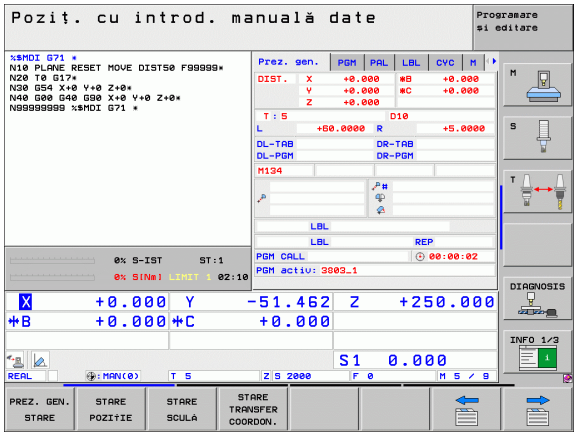


Poziţionarea cu Introducere manuală de date

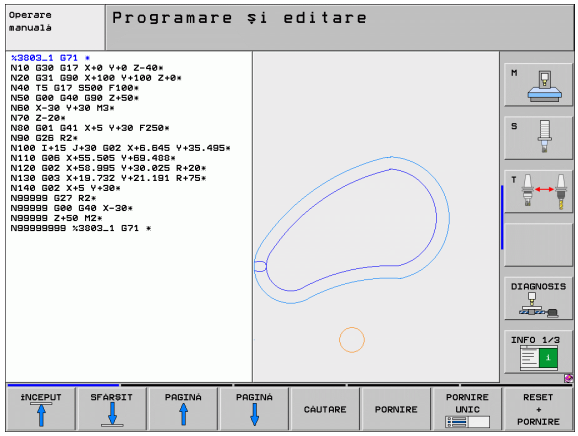
Acest mod de operare este utilizat pentru programarea momentelor de avans transversal simple, cum ar fi frezarea plană sau prepoziţionarea.

Taste soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Fereastră	Tastă soft
Program	PGM
Stânga: blocuri de program, dreapta: afişare stare	STARE + PROGRAM
Stânga: blocuri de program, obiecte active de coliziune (funcţie FCL4). Dacă este aleasă această vizualizare, atunci TNC va indica o coliziune printr-un cadru roşu în jurul ferestrei.	CINEMATICĂ + PROGRAM



Programare şi editare

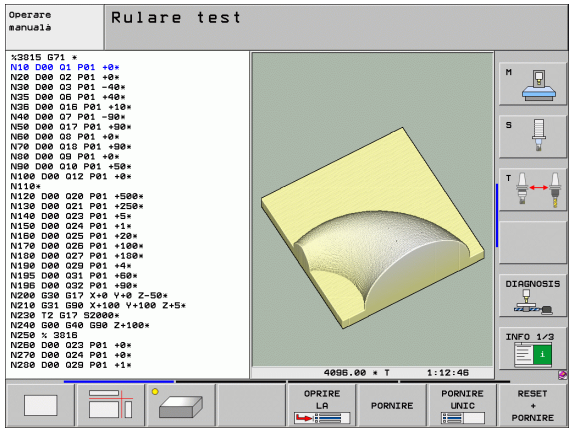


În acest mod de operare puteţi scrie programele piesei. Programarea liberă FK, numeroasele cicluri şi funcţiile de parametru Q vă ajută la programare şi adaugă informaţiile necesare. Dacă doriţi, graficele de programare sau graficele liniare 3-D (funcţia FCL 2) afişează traseele de avans transversal programate.

Taste soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Fereastră	Tastă soft
Program	PGM
Stânga: blocuri de program, dreapta: structură program	SECŢIUNI + PROGRAM
Stânga: blocuri de program, dreapta: grafice	GRAFICE + PROGRAM
Stânga: blocuri de program, dreapta: grafice liniare 3D	PROGRAM + LINII 3D

Rulare test



În modul de operare Rulare test, TNC verifică programele şi secţiunile de program de erori, cum ar fi incompatibilităţi geometrice, date lipsă sau incorecte în program sau încălcări ale spaţiului de lucru. Această simulare este susţinută grafic în diferite moduri de afişare.

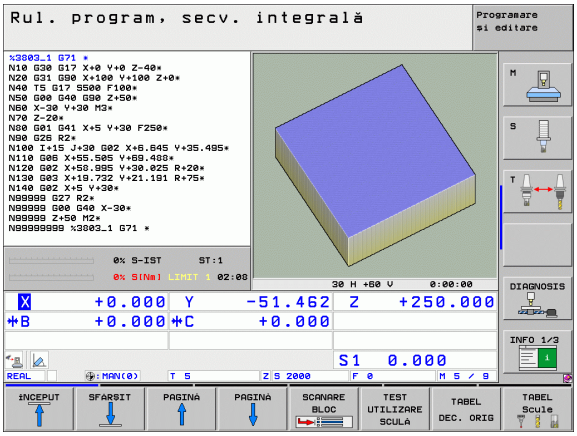
Cu opţiunea software de monitorizare dinamică de coliziune (DCM) puteţi testa programul cu privire la potenţialele coliziuni. Ca şi în timpul rulării programului, TNC ia în considerare toate componentele permanente ale maşinii definite de către producătorul acesteia, precum şi toate elementele de fixare măsurate.

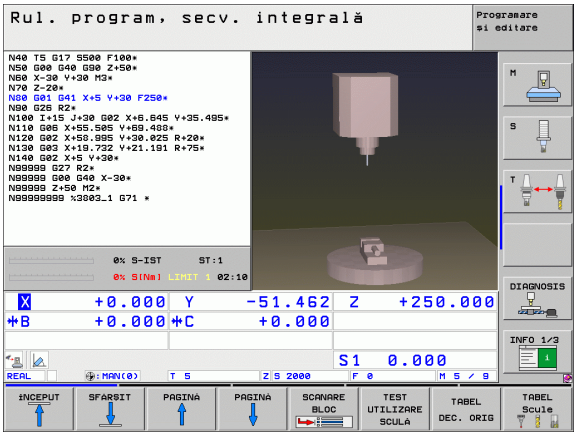
Taste soft pentru selectarea configuraţiei ecranului: consultaţi “Rulare program, Secvenţă completă şi Rulare program, Bloc unic,” pagina 76

Rulare program, Secvență completă şi Rulare program, Bloc unic

În modul de operare Rulare program, Secvență completă, TNC execută în mod continuu un program de piesă până la sfârşit sau până la oprirea programului. Puteți continua rularea programului după o întrerupere.

În modul de operare Rulare program, Bloc unic, trebuie să porniți fiecare bloc separat, apăsând butonul START al maşinii.





Taste soft pentru selectarea configurației ecranului

Fereastră	Tastă soft
Program	PGM
Stânga: program, dreapta: structură program	SECŢIUNI + PROGRAM
Stânga: program, dreapta: stare	STARE + PROGRAM
Stânga: program, dreapta: grafice	GRAFICE + PROGRAM
Grafice	GRAFICE
Stânga: blocuri de program, dreapta: obiecte active de coliziune (funcția FCL4). Dacă este aleasă această vizualizare, atunci TNC va indica o coliziune printr-un cadru roşu în jurul ferestrei.	CINEMATICA + PROGRAM
Obiecte active de coliziune (funcția FLC4) Dacă este ales acest mod de afişare, atunci TNC va indica o coliziune printr-un cadru roşu în jurul ferestrei.	CINEMATICA

Taste soft pentru selectarea configurației ecranului pentru tabele de mese mobile

Fereastră	Tastă soft
Tabel de mese mobile	PALET
Stânga: blocuri de program, dreapta: tabel de mese mobile	GRAFICE + PALET
Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: stare	PALET + STARE
Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: grafice	PALET + GRAFICE

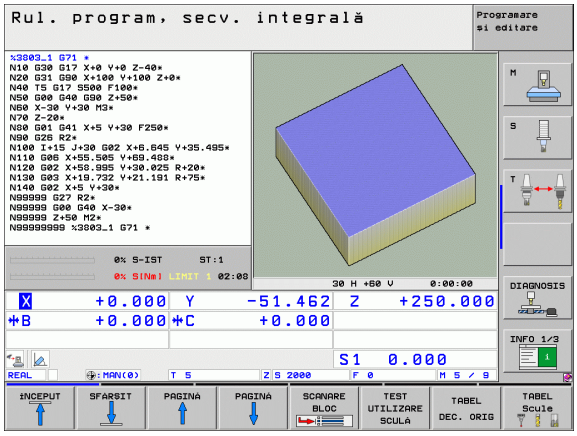
2.4 Afişări stare

Afişare stare "General"

Afişarea stării în partea inferioară a ecranului vă informează asupra stării curente a maşinii unelte. Este afişată automat în următoarele moduri de operare:

- Rulare program, Bloc unic şi Rulare program, Secvenţă completă, cu excepţia cazului în care configuraţia ecranului este setată să afişeze numai grafice şi
- Poziţionare cu Introducerea manuală a datelor (MDI).

În modurile Manual şi Roată de mână electronică, starea este afişată în fereastra mare.



Informaţii în afişajul stării

Simbol	Semnificaţie
ACTL.	Coordonate efective sau nominale ale poziţiei actuale
X Y Z	Axele maşinii; TNC afişează axele auxiliare cu litere mici. Ordinea şi numărul axelor afişate sunt determinate de producătorul maşinii unelte. Consultaţi manualul maşinii pentru mai multe informaţii.
F S M	Viteza de avans afişată în ţoli corespunde unei zecimi din valoarea efectivă. Viteză ax S, viteză de avans F şi funcţii M active.
*	Rulare program începută.
	Axa este blocată
	Axa poate fi deplasată cu roata de mână
	Axele se deplasează cu o rotaţie de bază
	Axele se deplasează într-un plan de lucru înclinat
	Funcţia **M128** sau **FUNCŢIE TCPM** este activă
	Funcţia **Monitorizare dinamică de coliziune** (DCM) este activă
%	**Funcţia avans adaptabil** (AFC) este activă (opţiune software)

Simbol	Semnificaţie
	Sunt active una sau mai multe setări de program globale (opţiune software)
	Număr presetări active din tabelul de presetări. Dacă originea a fost setată manual, TNC afişează textul **MAN** în spatele simbolului.

Afişări suplimentare de stare

Afişările suplimentare de stare conţin informaţii detaliate despre rularea programului. Acestea pot fi apelate în toate modurile de operare, cu excepţia modului de operare Programare şi editare.

Pentru a porni afişarea suplimentară de stare:



Apelaţi rândul de taste soft pentru configuraţia ecranului.



Configuraţia ecranului cu afişare suplimentară de stare: În jumătatea din dreapta ecranului, TNC afişează formularul de stare **Prezentare generală**.

Pentru a selecta o afişare suplimentară de stare:



Deplasaţi rândurile de taste soft până apare tasta soft STATUS.



Selectaţi afişarea suplimentară de stare, de ex. poziţii şi coordonate sau



utilizaţi tastele soft pentru a selecta vizualizarea dorită.

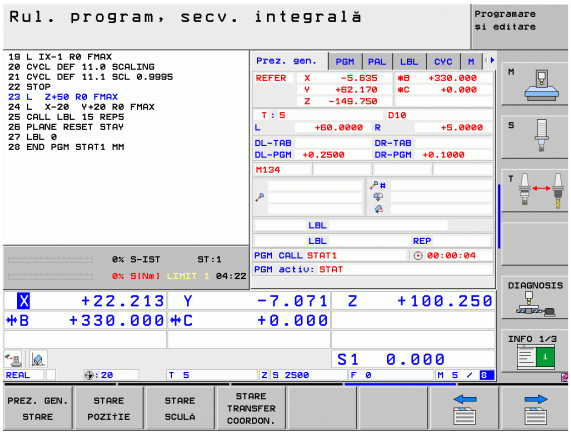
Cu tastele soft sau cu tastele soft pentru comutare, puteţi alege direct între afişările suplimentare de stare disponibile.



Vă rugăm să reţineţi că o parte din informaţiile despre stare descrise mai jos nu sunt disponibile decât dacă opţiunea software asociată este activată pe TNC.

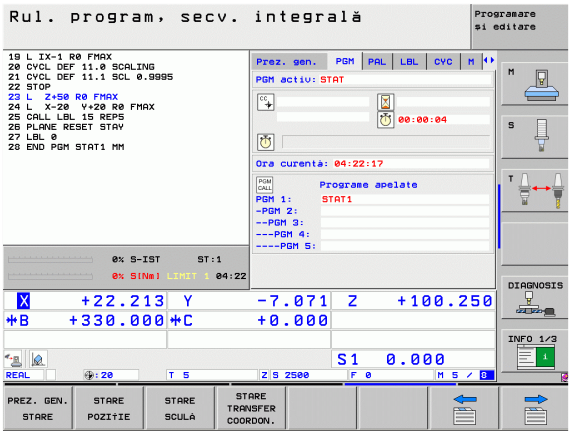
Prezentare generală

După pornire, TNC afişează formularul de stare **Prezentare generală**, dacă aţi selectat configuraţia de ecran PROGRAM+STARE (sau POZIŢIE + STARE). Prezentarea generală conţine un rezumat ale celor mai importante informaţii despre stare, pe care îl puteţi găsi şi în numeroasele formulare detaliate.



Tastă soft	Semnificaţie
PREZ. GEN. STARE	Poziţionaţi afişajul în maxim 5 axe
	Informaţii sculă
	Funcţii M active
	Transformări active de coordonate
	Subprogram activ
	Repetare secţiune program activ
	Program apelat cu **PGM CALL**
	Timp prelucrare actual
	Numele programului principal activ

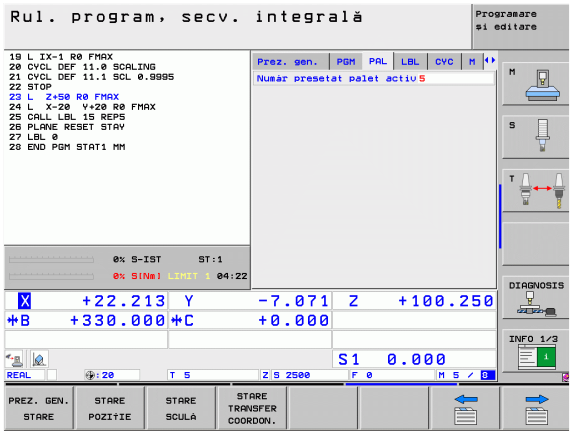
Informaţii generale program (fila PGM)



Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Numele programului principal activ
	Centru cerc CC (pol)
	Contor temporizator
	Timpul de prelucrare când programul a fost simulat integral în modul de operare **Rulare test**
	Timp prelucrare actual în procente
	Ora curentă
	Viteză de avans pentru conturare actuală/programată
	Programe active

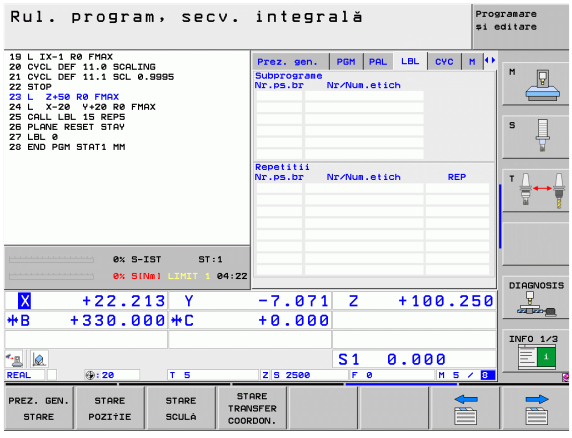
Informaţii generale despre masa mobilă (fila PAL)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Numărul presetării active pentru masa mobilă



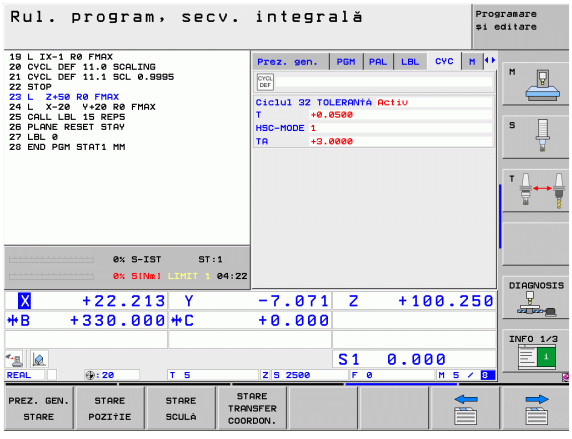
Repetare secţiune program/Subprograme (fila LBL)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Repetări de secţiuni de program activ cu număr bloc, număr de etichetă şi număr de repetări programate/repetări ce trebuie rulate
	Numere de subprogram activ cu numărul blocului în care a fost apelat subprogramul şi numărul de etichetă apelat



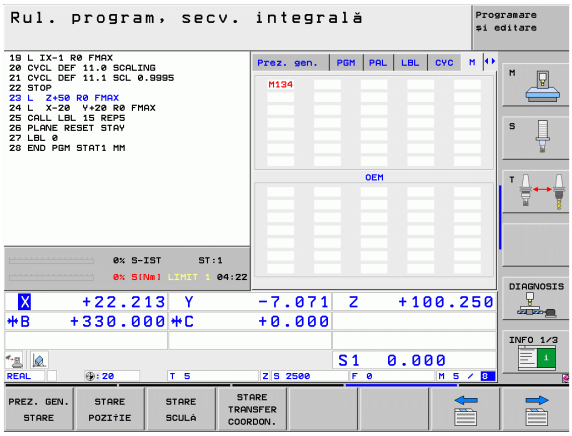
Informaţii despre ciclurile standard (fila CYC)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Ciclu de prelucrare activ
	Valori active ale Ciclului G62 Toleranţă



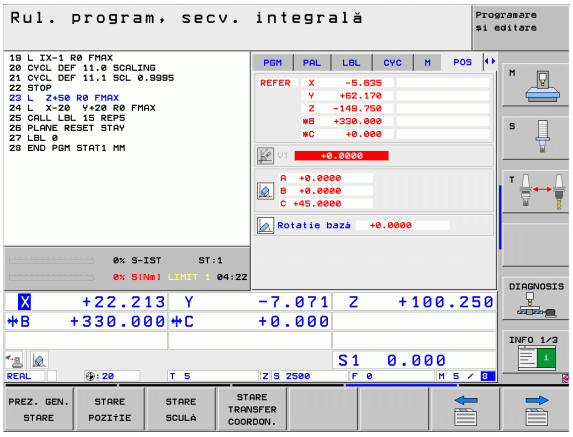
Funcţii M auxiliare active (fila M)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Listă a funcţiilor M active cu semnificaţie fixă
	Listă a funcţiilor active M care sunt adaptate de producătorul maşinii



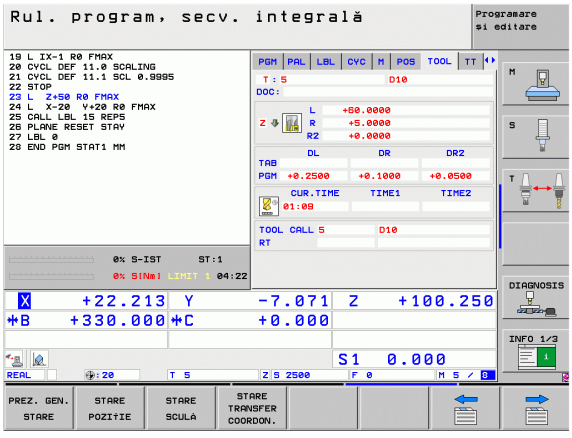
Poziţii şi coordonate (fila POS)

Tastă soft	Semnificaţie
STARE POZIŢIE	Tip afişaj poziţie, ex. poziţie efectivă
	Valoare de avans transversal în direcţia axei virtuale **VT** (numai cu opţiunea software “setări globale program”)
	Unghi înclinat al planului de lucru
	Unghiul unei rotaţii de bază



Informaţii despre scule (fila TOOL)

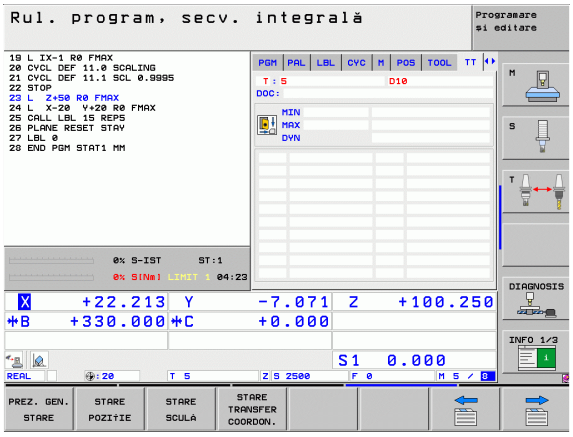
Tastă soft	Semnificaţie
STARE SCULĂ	■ T: Număr şi nume sculă ■ RT: Număr şi nume sculă de rezervă
	Axă sculă
	Lungimi şi raze sculă
	Supradimensionări (valori delta) din tabelul de scule (TAB) şi **TOOL CALL** (PGM)
	Durată de viaţă a sculei, durată de viaţă maximă a sculei (TIME 1) şi durată de viaţă maximă a sculei pentru **TOOL CALL** (TIME 2)
	Afişarea sculei active şi a sculei (următoare) de rezervă



Măsurare sculă (fila TT)

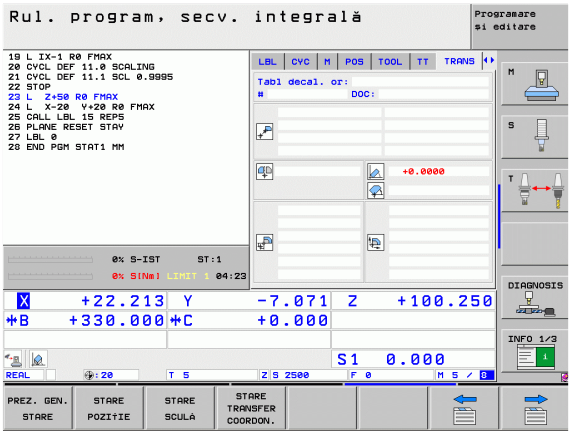
TNC afişează numai fila TT dacă funcţia este activă pe maşina dvs.

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Numărul sculei de măsurat
	Afişaţi dacă raza sculei sau lungimea sculei va fi măsurată
	Valori MIN şi MAX ale muchiilor aşchietoare individuale şi rezultatul măsurării sculei rotative (DYN = măsurare dinamică)
	Număr muchie aşchietoare cu valoarea măsurată corespunzătoare. Dacă valoarea măsurată este urmată de un asterisc, toleranţa admisă în tabelul de scule a fost depăşită



Transformări coordonate (fila TRANS)

Tastă soft	Semnificaţie
STARE TRANSFER COORDON.	Nume tabel de origine activă
	Număr origine activă (#), comentariu din linia activă a numărului originii active (DOC) din ciclul G53
	Decalare de origine activă (Ciclul G54); TNC afişează o decalare de origine activă în maxim 8 axe
	Axe oglindite (Ciclul G28)
	Rotaţie de bază activă
	Unghi de rotaţie activ (Ciclul G73)
	Factor/factori de scalare activi (Ciclurile G72); TNC afişează un factor de scalare activ în maxim 6 axe
	Origine de scalare

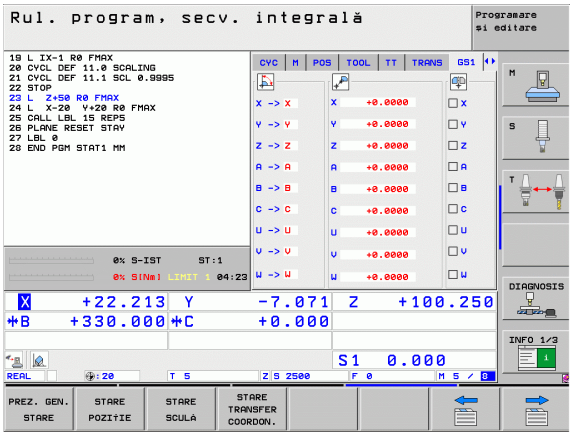


Pentru informaţii suplimentare, consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri, "Cicluri de transformări ale coordonatelor."

Setări globale program 1 (fila GPS1, opțiune software)

TNC afişează numai fila, dacă funcția este activă pe maşina dvs.

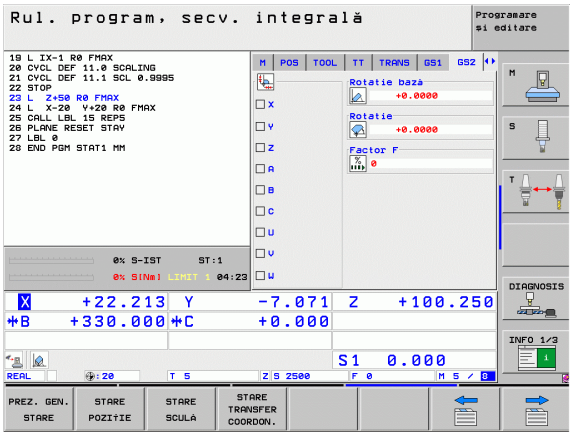
Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selectarea directă	Axe inversate
	Decalare suprapusă a originii
	Oglindirea suprapusă



Setări globale program 2 (fila GPS2, opțiune software)

TNC afişează numai fila, dacă funcția este activă pe maşina dvs.

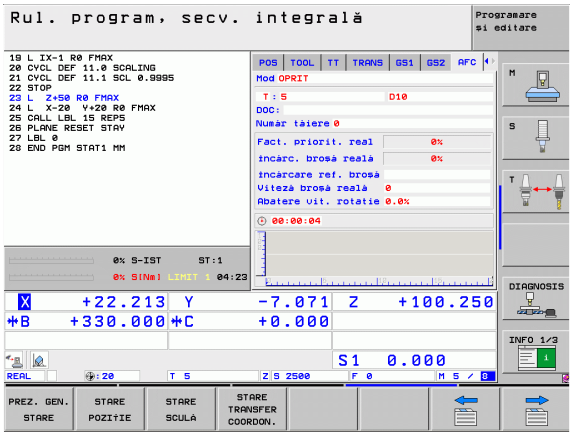
Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selectarea directă	Axe blocate
	Rotație de bază suprapusă
	Rotație suprapusă
	Factor activ viteză de avans



Control avans adaptabil (fila AFC, opţiune software)

TNC afişează numai fila **AFC** dacă funcţia este activă pe maşina dvs.

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Mod activ în care este rulat controlul avansului adaptabil
	Sculă activă (număr şi nume)
	Număr tăiere
	Factor curent al potenţiometrului de avans în procente
	Sarcină broşă activă în procente
	Sarcină de referinţă a broşei
	Viteză curentă broşă
	Deviere curentă a vitezei
	Timp prelucrare actual
	Diagramă liniară pe care sunt afişate sarcina actuală a broşei şi valoarea comandată de TNC pentru prioritatea asupra vitezei de avans.



2.5 Gestionar de ferestre



Producătorul maşinii unelte determină funcțiile şi comportamentul gestionarului de ferestre. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

TNC este echipat cu gestionarul de ferestre XFCE. XFCE este o aplicație standard pentru sistemele de operare UNIX şi este folosită pentru gestionarea interfețelor utilizator grafice. Sunt posibile următoarele funcții:

- Afişarea unei bare de activități pentru comutarea între diferite aplicații (interfețe utilizator).
- Gestionarea unui desktop suplimentar pe care pot rula aplicații speciale oferite de producătorul maşinii unelte.
- Controlează diferențele dintre aplicațiile software NC şi cele ale producătorului maşinii unelte.
- Poate fi schimbată mărimea şi poziția ferestrelor contextuale. Este de asemenea posibilă închiderea, minimizarea şi restaurarea ferestrelor contextuale.



TNC indică o stea în colțul din stânga sus al ecranului dacă o aplicație a gestionarului de ferestre sau gestionarul de ferestre în sine a cauzat o eroare. În acest caz, comutați la gestionarul de ferestre şi corectați problema. Dacă este necesar, consultați manualul aparatului.

2.6 Accesorii: Palpatoare 3-D şi roți de mână electronice HEIDENHAIN

Palpatoare 3-D

Cu numeroasele sisteme de palpatoare 3-D HEIDENHAIN, puteți:

- Alinia piesele de prelucrat automat
- Seta origini rapid şi sigur
- Măsura piesa de prelucrat în timpul rulării programului
- Măsura şi inspecta sculele

Toate funcțiile palpatorului sunt descrise în Manualul utilizatorului pentru cicluri. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de o copie a acestui Manual al utilizatorului. ID: 670 388-xx.

Palpatoare cu declanşator TS 220, TS 640 şi TS 440

Aceste palpatoare sunt eficiente în special pentru alinierea automată a piesei de prelucrat, pentru setarea originii şi pentru măsurarea piesei de prelucrat. TS 220 transmite semnalele de declanşare către TNC prin cablu şi este o alternativă ieftină la aplicațiile în care digitalizarea nu este necesară în mod frecvent.

Palpatorul TS 640 (consultați figura) şi varianta mai mică TS 440 au transmisie cu infraroşu a semnalului de declanşare către TNC. Acest lucru îl face convenabil pentru utilizarea pe maşini cu schimbătoare automate de sculă.

Principii de operare: Palpatoarele cu declanşator HEIDENHAIN au un comutator optic rezistent la uzură, care generează un semnal electric imediat ce tija este deviată. Semnalul este transmis către sistemul de control, care stochează poziția curentă a tijei ca valoare efectivă.



Palpator sculă TT 140 pentru măsurarea sculei

TT 140 este un palpator 3-D cu declanşator pentru măsurarea şi inspecţia sculei. TNC oferă trei cicluri pentru acest palpator cu care puteţi măsura lungimea şi raza sculei automat, cu broşa rotindu-se sau oprită. TT 140 are un design rezistent şi un nivel ridicat de protecţie, care îl face insensibil la agenţi de răcire şi deşeuri. Semnalul de declanşare este generat de un comutator optic rezistent la uzură şi foarte sigur.



Roţi de mână electronice HR

Roţile de mână electronice facilitează mutarea axelor cu mâna. Este disponibilă o gamă largă de avansuri transversale pentru rotaţia roţii de mână. Pe lângă roţile de mână integrate HR 130 şi HR 150, HEIDENHAIN oferă şi roţile de mână portabile HR 410 şi HR 420. Veţi găsi o descriere detaliată a lui HR 420 în Capitolul 14 din acest manual (consultaţi “Roata de mână electronică HR 420,” la pagina 439).





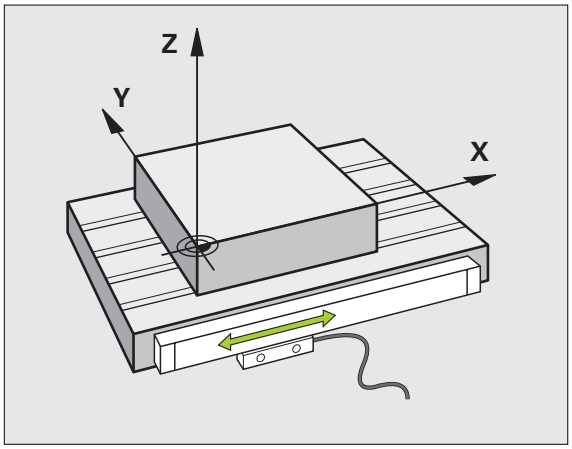


3

Programare: Noțiuni fundamentale, gestionar de fişiere

3.1 Noţiuni fundamentale

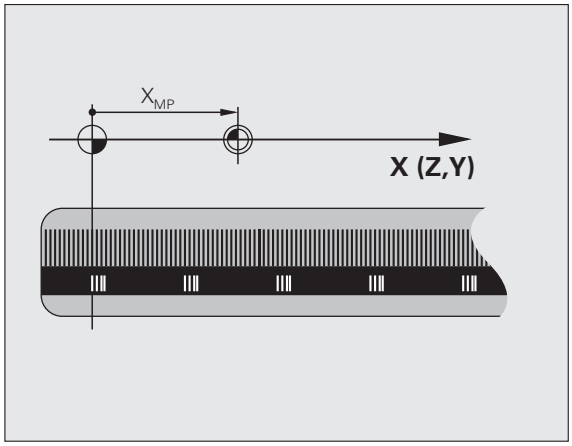
Dispozitivele de codare a poziţiei şi marcajele de referinţă



Axele maşinii sunt echipate cu dispozitive de codare a poziţiei, care înregistrează poziţiile mesei maşinii sau ale sculei. Axele liniare sunt echipate în general cu dispozitive de codare liniare, iar mesele rotative şi axele de înclinare cu dispozitive de codare pentru unghi.

Când axa unei maşini se deplasează, dispozitivul corespunzător de codare a poziţiei generează un semnal electric. TNC evaluează aceste semnale şi calculează poziţia efectivă exactă a axei maşinii.

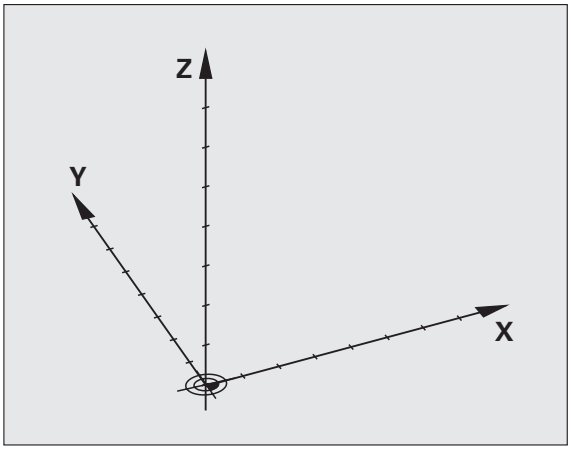
Dacă există o întrerupere a alimentării cu energie, poziţia calculată nu va mai corespunde cu poziţia efectivă a maşinii. Pentru a recupera această asociere, dispozitivele de codare incrementală a poziţiei sunt dotate cu marcaje de referinţă. Scalele dispozitivelor de codare conţin unul sau mai multe marcaje de referinţă care transmit un semnal către TNC, când sunt depăşite. Cu ajutorul semnalului, TNC poate restabili repartiţia poziţiilor afişate la poziţiile maşinii. Pentru dispozitivele de codare liniară cu marcaje de referinţă cu distanţă codată, axele maşinii trebuie să se deplaseze cu maxim 20 mm, iar pentru dispozitivele de codare pentru unghi, cu maxim 20°.



Cu dispozitivele de codare absolută, o valoare a poziţiei absolute este transmisă dispozitivului de control imediat după pornire. Astfel, repartiţia poziţiei efective la poziţia maşinii este restabilită imediat după pornire.

Sistem de referinţă

Este nevoie de un sistem de referinţă pentru definirea poziţiilor într-un plan sau în spaţiu. Datele de poziţie sunt raportate întotdeauna la un punct predeterminat şi sunt descrise prin coordonate.



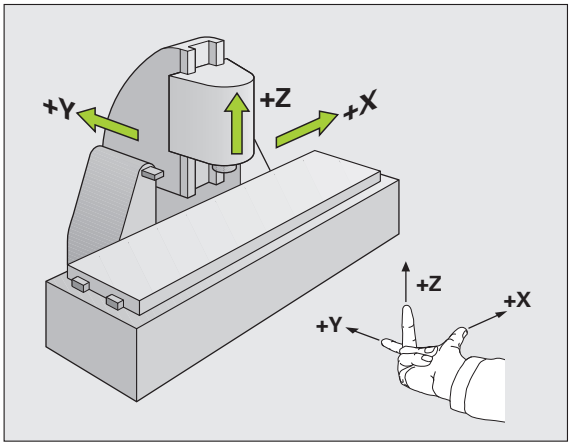
Sistemul de coordonate carteziene (un sistem de coordonate dreptunghiular) este bazat pe cele trei axe de coordonate X, Y şi Z. Axele sunt perpendiculare între ele şi se intersectează într-un punct numit origine. O coordonată identifică distanţa de la origine, într-una dintre aceste direcţii. Astfel, poziţia în plan este descrisă prin două coordonate, iar poziţia în spaţiu prin trei coordonate.

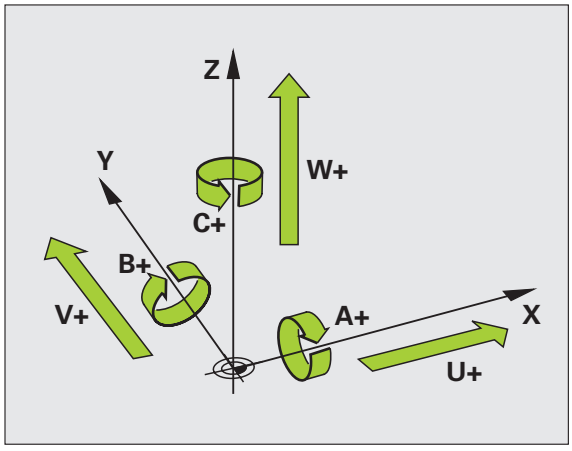
Coordonatele raportate la origine sunt cunoscute sub denumirea de coordonate absolute. Coordonatele relative sunt raportate la orice altă poziţie cunoscută (punct de referinţă) definită în cadrul sistemului de coordonate. Valorile coordonatelor relative sunt cunoscute sub denumirea de valori de coordonate incrementale.

Sistemul de referință pe maşinile de frezare

Când utilizați o maşină de frezare, orientați mişcările sculei în sistemul de coordonate carteziene. Ilustrația din partea dreaptă arată modul în care sistemul de coordonate carteziene descrie axele maşinii. Figura ilustrează regula mâinii drepte pentru amintirea direcțiilor celor trei axe: degetul mijlociu este îndreptat spre direcția pozitivă a axei sculei, dinspre piesa de prelucrat către sculă (axa Z), degetul mare este îndreptat în direcția pozitivă a axei X, iar degetul arătător în direcția pozitivă a axei Y.

iTNC 530 poate controla până la 9 axe. Axele U, V şi W sunt axe liniare secundare, paralele cu axele principale X, Y respectiv Z. Axele rotative sunt desemnate ca A, B şi C. Ilustrația din partea dreaptă jos arată repartiția axelor secundare şi a celor rotative la axele principale.



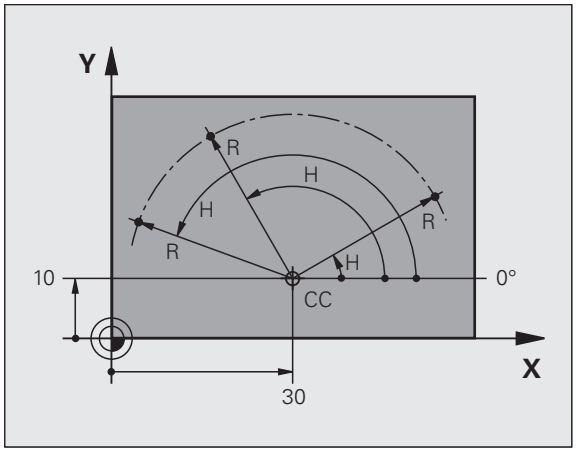


Coordonate polare

Dacă desenul de producţie este dimensionat în coordonate carteziene, şi programul trebuie scris utilizând coordonate carteziene. Pentru piesele care conţin arcuri circulare sau unghiuri, este de obicei mai uşor să daţi dimensiunile în coordonate polare.

În timp ce coordonatele carteziene X, Y şi Z sunt tridimensionale şi pot descrie puncte în spaţiu, coordonatele polare sunt bidimensionale şi descriu puncte în plan. Coordonatele polare îşi au originea în centrul unui cerc (CC) sau pol. O poziţie în plan poate fi clar definită de:

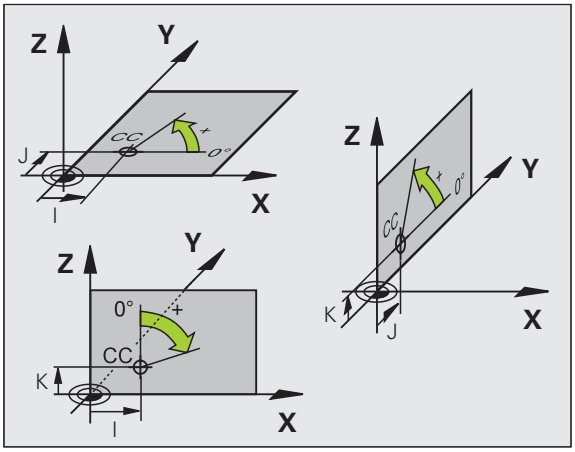
- Raza polară, distanţa de la centrul cercului CC până la poziţie şi de
- Unghiul polar, dimensiunea unghiului dintre axa de referinţă şi linia care conectează centrul cercului CC cu poziţia.



Setarea polului şi a axei de referinţă a unghiului

Polul este setat prin introducerea a două coordonate carteziene într-unul din cele trei planuri. Aceste coordonate setează de asemenea axa de referinţă pentru unghiul polar H.

Coordonate pol (plan)	Axă de referinţă a unghiului
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



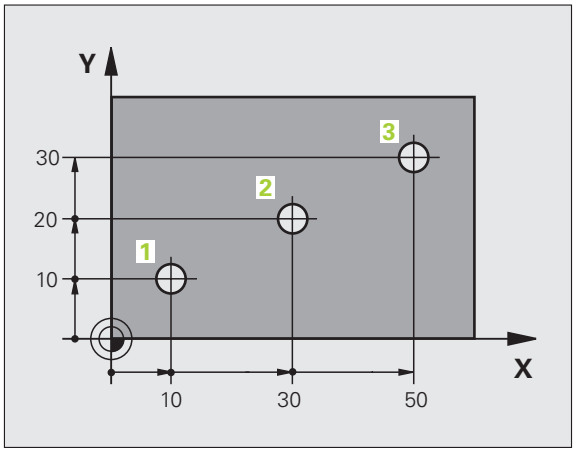
Poziţiile absolute şi incrementale ale piesei de prelucrat

Poziţii absolute piesă de prelucrat

Coordonatele absolute sunt coordonate de poziţie care sunt raportate la originea sistemului de coordonate. Fiecare poziţie de pe piesa de prelucrat este definită în mod unic de către coordonatele absolute.

Exemplul 1: Găuri dimensionate în coordonate absolute

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



Poziţii incrementale piesă de prelucrat

Coordonatele incrementale sunt raportate la ultima poziţie nominală programată a sculei, care serveşte ca origine relativă (imaginară). Când scrieţi un program de piesă în coordonate incrementale, programaţi scula să se deplaseze cu distanţa dintre poziţiile nominale anterioară şi următoare. Coordonatele incrementale sunt numite şi dimensiuni legate.

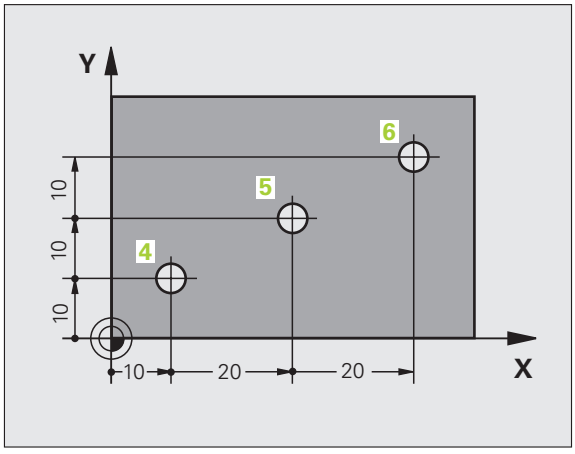
Pentru a programa o poziţie în coordonate incrementale, introduceţi funcţia G91 înaintea axei.

Exemplul 2: Găuri dimensionate în coordonate incrementale

Coordonatele absolute ale găurii 4

X = 10 mm
Y = 10 mm

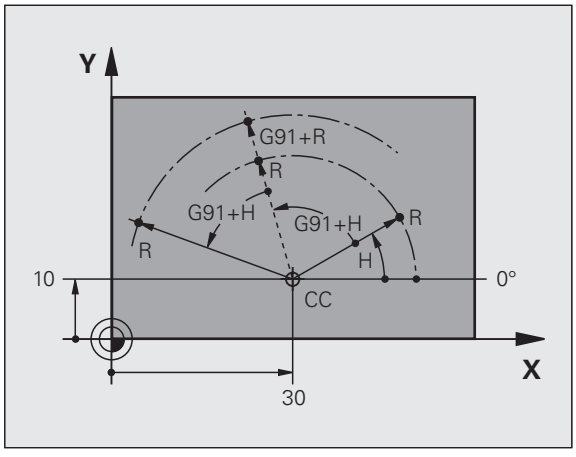
Gaura 5, raportată la 4	Gaura 6, raportată la 5
G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm



Coordonatele polare absolute şi incrementale

Coordonatele polare absolute se raportează întotdeauna la pol şi la axa de referinţă.

Coordonatele incrementale se raportează întotdeauna la ultima poziţie nominală programată a sculei.



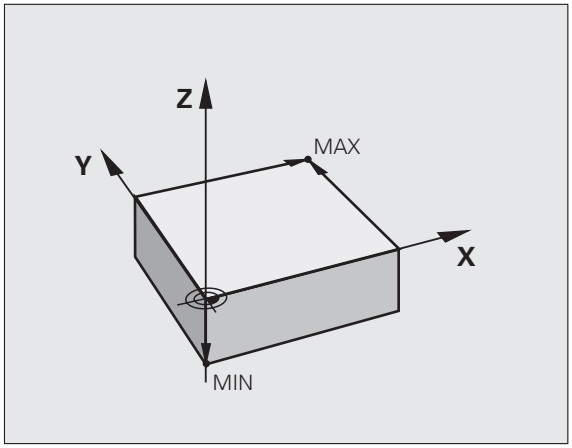
Setarea originii

Un desen de producţie identifică un anumit element al piesei de prelucrat, de obicei un colţ, ca origine absolută. Când setaţi originea, aliniaţi în prealabil piesa de prelucrat de-a lungul axelor maşinii, apoi deplasaţi scula pe fiecare axă către o poziţie definită în raport cu piesa de prelucrat. Setaţi afişajul TNC la 0 sau la valoarea unei poziţii cunoscute pentru fiecare poziţie. Astfel stabiliţi sistemul de referinţă pentru piesa de prelucrat, care va fi utilizat pentru afişajul TNC şi pentru programul piesei.

Dacă desenul de producţie este dimensionat în coordonate relative, utilizaţi ciclurile de transformare a coordonatelor (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri, Cicluri de transformări ale coordonatelor).

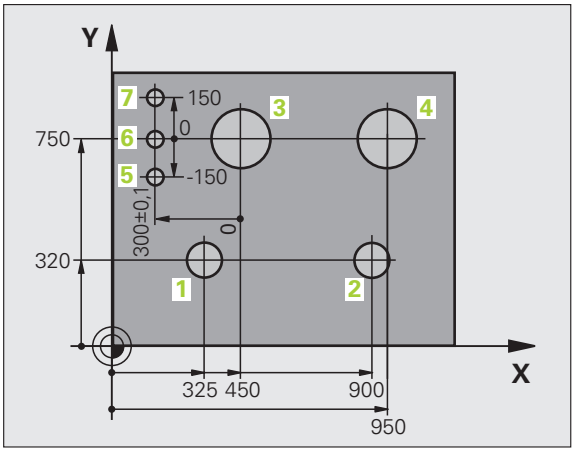
Dacă desenul de producţie nu este dimensionat pentru NC, setaţi originea la o poziţie sau un colţ de pe piesa de prelucrat, care este potrivit pentru deducerea dimensiunilor celorlalte poziţii ale piesei de prelucrat.

Modul cel mai rapid, uşor şi exact de a seta originea este utilizarea unui palpator 3-D de la HEIDENHAIN. Consultaţi secţiunea "Setarea originii cu un palpator 3-D" din Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului.



Exemplu

Desenul piesei de prelucrat conţine găuri (de la 1 la 4) ale căror dimensiuni sunt date în funcţie de o origine absolută de coordonate X=0 Y=0. Găurile de la 5 la 7 sunt dimensionate în funcţie de o origine relativă de coordonate absolute X=450, Y=750. Cu ciclul **DECALARE DE ORIGINE** puteţi seta temporar originea la poziţia X=450, Y=750, pentru a putea programa găurile de la 5 la 7 fără calcule suplimentare.



3.2 Crearea şi scrierea programelor

Organizarea unui program NC în formatul DIN/ISO

Un program al piesei este alcătuit dintr-o serie de blocuri de program. Ilustrația din partea dreaptă afişează elementele unui bloc.

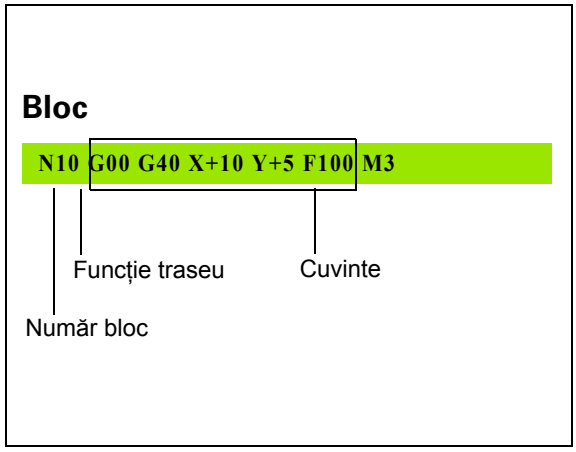
TNC numerotează blocurile unui program de piesă în mod automat, în funcție de MP7220. MP7220 defineşte incrementul numărului blocului.

Primul bloc al unui program este identificat prin **%**, numele programului şi unitatea de măsurare activă.

Blocurile următoare conțin informații referitoare la:

- Piesa de prelucrat brută
- Apelări de scule
- Apropierea de o poziție de siguranță
- Vitezele de avans şi viteza broşei, cât şi
- Contururile traseului, ciclurile şi alte funcții

Ultimul bloc al unui program este identificat prin **N99999999**, numele programului şi unitatea de măsură activă.



Pericol de coliziune!

După fiecare apelare de sculă, HEIDENHAIN recomandă deplasarea într-o poziție de siguranță, din care TNC să poată poziționa scula pentru prelucrare, fără a cauza coliziuni.

Definire piesa brută: G30/G31

Imediat după inițierea unui program nou, definiți o piesă de prelucrat brută cuboidală. Dacă doriți să definiți piesa brută într-o etapă ulterioară, apăsați tasta SPEC FCT, apoi tasta soft BLK FORM. Această definiție este necesară pentru caracteristica de simulare grafică a TNC. Muchiile piesei de lucru brute sunt paralele cu axele X, Y şi Z şi pot fi lungi de 100 000 mm. Piesa brută de lucru este definită de 2 din colțurile sale:

- Punct MIN G30: cele mai mici coordonate X, Y şi Z ale formei brute, introduse ca valori absolute
- Punct MAX G31: cele mai mari coordonate X, Y şi Z ale formei brute, introduse ca valori absolute sau incrementale

Dacă doriți să rulați un test grafic pentru program, trebuie să definiți numai forma brută!

Crearea unui program de piesă nou

Introduceţi întotdeauna un program al piesei în modul de operare **Programare şi editare**. Exemplu de iniţiere de program:

Selectaţi modul de operare **Programare şi editare**.

PGM MGT

Apăsaţi tasta PGM MGT pentru a selecta gestionarul de fişiere.

Selectaţi directorul în care doriţi să stocaţi programul nou:

NUME FIŞIER = OLD.H

ENT

Introduceţi noul nume de program şi confirmaţi introducerea cu tasta ENT.

MM

Pentru a selecta unitatea de măsură, apăsaţi tasta soft MM sau INCH. TNC schimbă configuraţia ecranului şi iniţiază dialogul pentru definirea **BLK FORM** (piesă de prelucrat brută).

AXA DE LUCRU A BROŞEI X/Y/Z?

Z

Introduceţi axa broşei, de ex. Z

DEF BLK FORM: MIN CORNER?

ENT

Introduceţi în ordine coordonatele X, Y şi Z ale punctului MIN şi confirmaţi fiecare intrare cu tasta ENT.

DEF BLK FORM: MAX CORNER?

ENT

Introduceţi în ordine coordonatele X, Y şi Z ale punctului MAX şi confirmaţi fiecare intrare cu tasta ENT.

Exemplu: Afişarea piesei brute în programul NC

%NEW G71 *	Început program, nume, unitate de măsură
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Axă broşă, coordonate punct MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	Coordonate punct MAX
N99999999 %NEW G71 *	Sfârşit program, nume, unitate de măsură

TNC generează automat primul şi ultimul bloc al programului.

Dacă nu doriți să definiți piesa brută, anulați dialogul din **Axă de lucru a broşei X/Y/Z** apăsând tasta DEL!

TNC poate afişa graficele numai dacă latura cea mai scurtă are cel puțin 50 µm lungime şi latura cea mai lungă nu depăşeşte 99 999,999 mm în lungime.

Programarea mişcărilor sculei în DIN/ISO

Pentru a programa un bloc, selectați o tastă pentru funcție DIN/ISO de pe tastatură. Puteți folosi şi tastele gri de contur pentru a obține codul G corespunzător.

Trebuie doar să vă asigurați că este activă scrierea cu majuscule.

Exemplu de bloc de poziționare

G 1 ENT Început bloc.

COORDONATE?

X 10 Introduceți coordonata destinației pentru axa X.

Y 20 ENT Introduceți coordonata destinație pentru axa Y şi treceți la întrebarea următoare cu ENT

TRAIECTORIA CENTRULUI CUȚITULUI

G 40 Selectați deplasarea sculei fără compensare de rază: Confirmați cu tasta ENT sau

G41 G42 Pentru a deplasa scula la stânga sau dreapta conturului, selectați funcția G41 (la stânga) sau G42 (la dreapta) cu ajutorul tastei soft.

VITEZĂ DE AVANS F=?

100 ENT Introduceți viteza de avans de 100 mm/min pentru acest contur de traseu; treceți la întrebarea următoare cu ENT.

FUNCȚIE AUXILIARĂ M?

3 ENT Introduceți funcția suplimentară **M3** "broşă PORNITĂ." Apăsați tasta ENT pentru a închide această casetă de dialog.

Fereastra blocului de program afişează următoarea linie:

```
N30 G01 G40 X+10 Y+5 F100 M3 *
```

Captare poziție efectivă

TNC vă oferă posibilitatea de a transfera în program poziția curentă a sculei, de exemplu la:

- Programarea blocului de poziționare
- Programarea ciclului
- Definirea sculei cu **G99**

Pentru a transfera valorile corecte ale poziției, efectuați următorii paşi:

- Amplasați caseta de intrare în poziția din blocul în care doriți să introduceți valoarea poziției.



- Selectați funcția capturare poziție efectivă. În rândul de taste soft, TNC afişează axele ale căror poziții pot fi transferate.



- Selectați axa. TNC scrie poziția curentă a axei selectate în caseta de intrare activă.



TNC capturează întotdeauna coordonatele centrului sculei în planul de lucru, chiar dacă compensarea razei sculei este activă.

TNC captează întotdeauna coordonatele vârfului sculei în axa sculei, putând astfel să ia întotdeauna în calcul compensarea lungimii active a sculei.

TNC păstrează activ rândul de taste soft, până când îl dezactivați prin apăsarea din nou a tastei de preluare a poziției actuale. Acest comportament rămâne activ chiar dacă salvați blocul curent şi deschideți unul nou cu o tastă pentru funcție traseu. Dacă selectați un element dintr-un bloc în care trebuie să alegeți o alternativă de intrare cu tastele soft (de ex: pentru compensare rază), atunci TNC închide rândul de taste soft pentru alegerea axelor.

Funcția de preluare a poziției reale nu este posibilă dacă funcția planului de lucru înclinat este activă.

Editarea unui program

Nu puteți edita un program în timp ce este rulat de către TNC într-un mod de operare a maşinii. TNC vă permite să plasați cursorul în bloc, dar nu salvează modificările şi răspunde printr-un mesaj de eroare.

În timp ce creați sau editați un program de piesă, puteți selecta orice linie doriți din program sau cuvinte individuale dintr-un bloc, folosind tastele cu săgeți sau tastele soft:

Funcție	Tastă soft/Taste
Deplasare la pagina anterioară	
Deplasare pagină următoare	
Deplasare la începutul programului	
Deplasare la sfârşitul programului	
Modificați pe ecran poziția blocului curent: Apăsați tasta soft pentru a afişa blocuri suplimentare de program, care sunt programate înainte de cel curent.	
Modificați pe ecran poziția blocului curent: Apăsați tasta soft pentru a afişa blocuri suplimentare de program, care sunt programate după cel curent.	
Deplasare de la un bloc la următorul	 
Selectare cuvinte individuale într-un bloc	 
Pentru a selecta un anumit bloc, apăsați tasta GOTO, introduceți numărul blocului dorit şi confirmați cu tasta ENT. Sau: Introduceți orice număr şi apăsați tasta soft N LINII pentru a trece, în sus sau în jos, peste numărul de linii introdus.	

Funcție	Tastă soft/Tastă
Setare cuvânt selectat la zero	CE
Ştergere număr incorect	CE
Eliminare mesaj de eroare (care nu clipeşte)	CE
Ştergere cuvânt selectat	NO ENT
Ştergere bloc selectat	DEL □
Ştergere cicluri şi secțiuni de program	DEL □
Introducere ultimul bloc editat sau şters.	INSERARE ULTIMUL BLOC NC

Introducerea blocurilor în locația dorită

- Selectați blocul după care doriți să introduceți noul bloc şi inițiați dialogul.

Editarea şi introducerea cuvintelor

- Selectați un cuvânt dintr-un bloc şi suprascrieți-l cu cel nou. Dialogul în limbaj comun este disponibil în timp ce cuvântul este evidențiat.
- Pentru a accepta modificarea, apăsați tasta END.

Dacă doriți să introduceți un cuvânt, apăsați în mod repetat tasta săgeată orizontală până la apariția dialogului dorit. Apoi puteți introduce valoarea dorită.

Căutarea aceloraşi cuvinte în blocuri diferite

Pentru a utiliza această funcție, setați tasta soft DESENARE AUTOMATĂ la OPRIT.



Pentru a selecta un cuvânt dintr-un bloc, apăsați în mod repetat tastele cu săgeți, până când cursorul luminos ajunge pe cuvântul dorit.



Selectați un bloc folosind tastele cu săgeți.

Cuvântul evidențiat din noul bloc este acelaşi cu cel selectat anterior.



Dacă ați început o căutare într-un program foarte lung, TNC afişează o fereastră pentru afişarea progresului. Aveți posibilitatea de a anula căutarea prin intermediul tastei soft.

Căutarea oricărui text

- Pentru a selecta funcția de căutare, apăsați tasta soft CĂUTARE. TNC afişează fereastra de dialog **Căutare text:** .
- Introduceți textul pe care doriți să îl căutați.
- Pentru a căuta textul, apăsați tasta soft EXECUTARE.

Crearea, copierea, ştergerea şi inserarea secţiunilor de program

TNC asigură anumite funcţii pentru copierea secţiunilor de program în cadrul unui program NC sau într-un alt program NC - consultaţi tabelul de mai jos.

Pentru a copia o secţiune de program, efectuaţi următorii paşi:

- Selectaţi rândul de taste soft ce conţine funcţiile de marcare.
- Selectaţi primul (ultimul) bloc al secţiunii pe care doriţi să o copiaţi.
- Pentru a marca primul (ultimul) bloc, apăsaţi tasta soft SELECTARE BLOC. TNC evidenţiază primul caracter al blocului şi apare tasta soft ANULARE SELECŢIE.
- Deplasaţi cursorul luminos pe ultimul (primul) bloc al secţiunii de program pe care doriţi să o copiaţi sau ştergeţi. TNC afişează blocurile marcate cu o culoare diferită. Puteţi opri în orice moment funcţia de marcare, apăsând tasta soft ANULARE SELECŢIE.
- Pentru a copia secţiunea de program selectată, apăsaţi tasta soft COPIERE BLOC. Pentru a şterge secţiunea de program selectată, apăsaţi tasta soft ŞTERGERE BLOC. TNC stochează blocul selectat.
- Utilizând tastele cu săgeţi, selectaţi blocul după care doriţi să inseraţi secţiunea de program copiată (ştearsă).



Pentru a insera secţiunea într-un alt program, selectaţi programul corespunzător utilizând gestionarul de fişiere şi apoi marcaţi blocul după care doriţi să inseraţi blocul copiat.

- Pentru a insera blocul, apăsaţi tasta soft INSERARE BLOC.
- Pentru a opri funcţia de marcare, apăsaţi tasta soft ANULARE SELECŢIE.

Funcţie	Tastă soft
Activare funcţie de marcare	SELECTARE BLOC
Dezactivare funcţie de marcare	ANULARE SELECŢIE
Ştergere bloc marcat	ŞTERGERE BLOC
Inserare bloc stocat în memoria tampon	INSERARE BLOC
Copiere bloc marcat	COPIERE BLOC

Funcţia TNC de căutare

Cu funcţia de căutare a TNC, puteţi căuta orice text din cadrul unui program şi îl puteţi înlocui cu unul nou, dacă este cazul.

Căutarea textelor

- Dacă este cazul, selectaţi blocul în care se află cuvântul pe care doriţi să îl găsiţi.

CĂUTARE

- Selectaţi funcţia de căutare. TNC suprapune fereastra de căutare şi afişează funcţiile de căutare disponibile în rândul de taste soft (consultaţi tabelul cu funcţii de căutare).

X +40

- Introduceţi textul pe care doriţi să îl căutaţi. Reţineţi că procesul de căutare ţine cont de majuscule/minuscule.

CONTIN.

- Porniţi procesul de căutare: TNC afişează opţiunile de căutare disponibile în rândul de taste soft (consultaţi tabelul cu opţiunile de căutare).

CUVÂNT ÎNTREG OPR ACT

- Dacă este cazul, modificaţi opţiunile de căutare.

EXECUTARE

- Porniţi procesul de căutare: TNC trece la următorul bloc ce conţine textul pe care îl căutaţi.

EXECUTARE

- Repetaţi procesul de căutare: TNC trece la următorul bloc ce conţine textul pe care îl căutaţi.

END

- Opriţi funcţia căutare.

Funcţii căutare	Tastă soft
Afişează fereastra contextuală cu ultimele elemente căutate. Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta un element căutat şi confirmaţi cu tasta ENT.	ULTIMELE ELEMENTE DE CAUT.
Afişează fereastra contextuală cu posibile elemente căutate din blocul curent. Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta un element căutat şi confirmaţi cu tasta ENT.	ELEMENTE BLOC CURENTE
Afişează fereastra contextuală cu o selecţie a celor mai importante funcţii NC. Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta un element căutat şi confirmaţi cu tasta ENT.	BLOCURI NC
Activare funcţie Căutare/Înlocuire.	CĂUTARE + ÎNLOCUIRE

Opţiuni de căutare	Tastă soft
Definire direcţie de căutare.	↕N SUS / ↕N JOS ; ↕N SUS / ↕N JOS
Definiţi sfârşitul căutării: Cu TERMINAT, căutarea porneşte de la blocul actual şi continuă până când ajunge înapoi la el.	COMPLET / ↕NC/SFARŞ ; COMPLET / ↕NC/SFARŞ
Începere căutare nouă.	CĂUTARE NOUĂ

Căutarea/Înlocuirea oricărui text

Funcţia de căutare/înlocuire nu este posibilă dacă

- un program este protejat
- programul este rulat de către TNC în momentul respectiv

Când utilizaţi funcţia ÎNLOCUIRE TOATE, aveţi grijă să nu înlocuiţi în mod accidental un text pe care nu doriţi să îl modificaţi. Odată înlocuit, textul respectiv nu poate fi înlocuit.

- Dacă este cazul, selectaţi blocul în care se află cuvântul pe care doriţi să îl găsiţi.

CĂUTARE
- Selectaţi funcţia de căutare: TNC suprapune fereastra de căutare şi afişează funcţiile de căutare disponibile în rândul de taste soft.

CĂUTARE + ↕NLOCUIRE
- Activaţi funcţia Înlocuire: TNC suprapune o fereastră pentru introducerea textului care va fi inserat.

X
- Introduceţi textul pe care doriţi să îl căutaţi. Reţineţi că procesul de căutare ţine cont de majuscule/minuscule. Apoi, confirmaţi cu tasta ENT.

Z
- Introduceţi textul pe care doriţi să îl inseraţi. Reţineţi că se ţine cont de majuscule/minuscule.

CONTIN.
- Porniţi procesul de căutare: TNC afişează opţiunile de căutare disponibile în rândul de taste soft (consultaţi tabelul cu opţiunile de căutare).

CUVANT ↕NTREG OPR ACT
- Dacă este cazul, modificaţi opţiunile de căutare.

EXECUTARE
- Porniţi procesul de căutare: TNC trece la următorul bloc ce conţine textul pe care îl căutaţi.

EXECUTARE
- Pentru a înlocui textul şi pentru a trece la următoarea apariţie a acestuia, apăsaţi tasta soft ÎNLOCUIRE. Pentru a înlocui toate aparițiile textului, apăsaţi tasta soft ÎNLOCUIRE TOATE. Pentru a sări peste text şi a trece la următoarea apariţie a acestuia, apăsaţi tasta soft FĂRĂ ÎNLOCUIRE.

END
- Opriţi funcţia căutare.

3.3 Gestionar de fişiere: Principii fundamentale

Fişiere

Fişiere din TNC	Tip
Programe	
În format HEIDENHAIN	.H
În format DIN/ISO	.I
Fişiere smarT.NC	
Program unitate structurat	.HU
Descrieri contur	.HC
Tabele de puncte pentru poziții de prelucrare	.HP
Tabele pentru	
Scule	.T
Schimbătoare de sculă	.TCH
Mese mobile	.P
Origini	.D
Puncte	.PNT
Presetări	.PR
Date de aşchiere	.CDT
Materiale de aşchiere, materiale piesă de prelucrat	.TAB
Date dependente (precum elementele de structură)	.DEP
Text sub formă de	
fişiere ASCII	.A
Fişiere de asistență	.CHM
Desenarea datelor ca	
fişiere ASCII	.DXF
Alte fişiere	
Şabloane elemente de fixare	.CFT
Elemente de fixare exprimate ca parametri	.CFX
Date dependente (precum elementele de structură)	.DEP

Când scrieți un program al piesei pe TNC, trebuie să introduceți în prealabil un nume de fişier. TNC salvează programul pe hard disk sub forma unui fişier cu acelaşi nume. TNC poate salva texte şi tabele ca fişiere.

TNC furnizează o fereastră specială pentru gestionarea fişierelor, în care puteți găsi şi gestiona cu uşurință fişierele. De aici puteți apela, copia, redenumi şi şterge fişiere.

Cu TNC puteți gestiona aproape orice număr de fişiere, cel puțin **25 GB** (versiunea cu două procesoare: **13 GB**). Un singur program NC poate avea dimensiunea de până la **2 GB**.

Numele fişierelor

Când stocaţi programe, tabele şi texte ca fişiere, TNC adaugă o extensie separată de un punct, la numele fişierului. Această extensie indică tipul fişierului.

PROG20	.H
Nume fişier	Tip fişier

Numele de fişiere nu trebuie să depăşească 25 de caractere, în caz contrar TNC nu poate afişa numele complet. Următoarele caractere nu sunt acceptate în numele de fişiere:

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

Caracterele spaţiu (HEX 20) şi ştergere (HEX 7F) nu sunt permise în cadrul numelor de fişiere.

Limita maximă pentru cale şi numele de fişier împreună este de 256 de caractere (consultaţi “Căile,” la pagina 108).

Copia de rezervă a datelor

Recomandăm salvarea pe un calculator a programelor şi a fişierelor noi, la intervale regulate.

Programul cu utilizare gratuită TNCremoNT pentru transmiterea datelor, de la HEIDENHAIN, reprezintă o metodă simplă şi convenabilă pentru realizarea de copii de siguranţă a datelor stocate pe TNC.

În plus, aveţi nevoie de un suport de date, pe care să fie stocate toate datele specifice maşinii, precum programul PLC, parametrii maşinii etc. Cereţi ajutorul producătorului maşinii, dacă este cazul.

Salvarea întregului conţinut al hard disk-ului (> 2 GB) poate dura câteva ore. În acest caz, este recomandat să salvaţi datele în afara programului de lucru, de ex. în timpul nopţii.

Ştergeţi periodic fişierele de care nu mai aveţi nevoie, pentru ca să existe întotdeauna suficient spaţiu pe hard disk-ul TNC pentru fişierele de sistem (precum tabelul de scule).

Pericol de pierdere a datelor!

În funcţie de condiţiile de operare (de ex., vibraţiile), rata de defectare a hard disk-urilor creşte în general după trei până la cinci ani de utilizare. Prin urmare, HEIDENHAIN recomandă inspectarea hard disk-ului după trei până la cinci ani.

3.4 Lucrul cu Gestionarul de fişiere

Directoarele

Pentru a asigura găsirea cu uşurinţă a fişierelor, vă recomandăm să organizaţi hard disk-ul în directoare. Puteţi împărţi un director în mai multe directoare, denumite subdirectoare. Cu tasta –/+ sau ENT puteţi afişa sau ascunde subdirectoarele.

TNC poate gestiona până la 6 niveluri de directoare!

Dacă salvaţi mai mult de 512 fişiere într-un director, TNC nu le mai sortează în ordine alfabetică!

Numele directoarelor

Limita maximă pentru cale, inclusiv numele de fişier, este de 256 de caractere (consultaţi “Căile,” la pagina 108).

Căile

O cale indică unitatea şi toate directoarele şi subdirectoarele în care este salvat un fişier. Numele individuale sunt separate de o bară oblică inversă “\”.

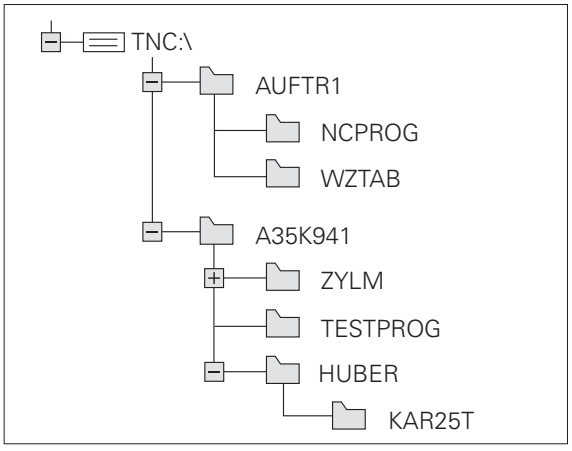
Calea, inclusiv toate caracterele unităţii, directoarele şi numele fişierului, nu poate depăşi 256 de caractere!

Exemplu

Pe unitatea TNC:\ a fost creat directorul **AUFTR1**. Apoi, în directorul **AUFTR1** a fost creat directorul NCPROG şi programul PROG1.H al piesei a fost copiat în acesta. Programul piesei are acum următoarea cale:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Schema din partea dreaptă ilustrează un exemplu al afişajului unui director cu diferite căi.



Privire generală: Funcțiile gestionarului de fişiere

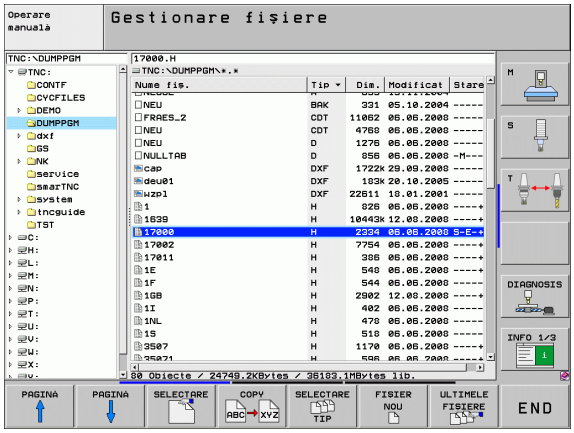
Dacă doriți să folosiți vechiul gestionar de fişiere, trebuie să folosiți funcția MOD pentru a comuta de la versiunea nouă la cea veche (consultați “Modificarea setării PGM MGT,” la pagina 539).

Funcție	Tastă soft	Pagină
Copiere (şi conversie) fişiere individuale	COPIERE ABC → XYZ	Pagina 115
Selectare director destinație		Pagina 115
Afişarea unui anumit tip de fişier	SELECTARE TIP	Pagina 111
Creare fişier nou	FIŞIER NOU	Pagina 114
Afişarea a cel puțin 10 fişiere selectate	ULTIMELE FIŞIERE	Pagina 118
Ştergere fişier sau director	ŞTERGERE	Pagina 119
Marcarea unui fişier	ETICHETĂ	Pagina 120
Redenumire fişier	REDENUM. ABC = XYZ	Pagina 122
Protejare fişier împotriva editării şi ştergerii	PROTECȚIE	Pagina 123
Anulare protecție fişier	ANUL.PROT	Pagina 123
Deschidere program smarT.NC	DESCH. CU	Pagina 113
Gestionare unități de rețea	REȚEA	Pagina 128
Copiere director	COPIERE ABC → XYZ	Pagina 118
Afişare toate directoarele de pe o unitate	ACTUAL ARBORE	

Apelarea gestionarului de fişiere

PGM MGT

Apăsați tasta PGM MGT: TNC afişează fereastra gestionarului de fişiere (consultați ilustrația pentru setarea prestabilită. Dacă TNC afişează o altă configurație de ecran, apăsați tasta soft FEREASTRĂ.)



Fereastra îngustă din partea stângă prezintă unitățile şi directoarele disponibile. Unitățile indică dispozitive pe care sunt stocate sau transferate date. Una dintre unități este hard disk-ul TNC. Celelalte unități sunt interfețele (RS232, RS422, Ethernet), care pot fi utilizate, de exemplu, pentru a conecta un calculator personal. Un director este identificat întotdeauna printr-un simbol de folder în stânga şi un nume de director în dreapta. Subdirectoarele sunt indicate in dreapta, sub directoarele rădăcină. Un triunghi în fața simbolului de dosar arată că există alte subdirectoare, care pot fi afişate cu tasta –/+ sau ENT.

Fereastra largă din dreapta vă prezintă toate fişierele stocate în directorul selectat. Fiecare fişier este afişat cu informații suplimentare, ilustrate în tabelul de mai jos.

Afişare	Semnificație
Nume fişier	Nume din maxim 25 caractere
Tip	Tip fişier
Dim.	Dimensiune fişier în octeți
Modificat	Data şi ora ultimei modificări a fişierului. Se poate seta formatul datei.
Stare	Proprietăți fişier: **E:** Programul este selectat în modul de operare Programare şi editare. **S:** Programul este selectat în modul de operare Rulare test. **M:** Programul este selectat într-un mod de operare Rulare program. **P:** Fişierul este protejat împotriva editării şi ştergerii. +: Există fişiere dependente (fişiere de structură, fişiere cu folosirea sculei)

Selectarea unităților, directoarelor şi fişierelor

PGM MGT — Apelați gestionarul de fişiere

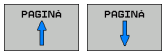
Utilizați tastele cu săgeți sau tastele soft pentru a muta cursorul luminos în poziția dorită de pe ecran:



Mută cursorul luminos de la fereastra din stânga la cea din dreapta şi invers.



Mută cursorul luminos în sus şi în jos în interiorul unei ferestre.



Mută cursorul luminos o pagină mai sus sau mai jos în interiorul unei ferestre.

Pasul 1: Alegeți unitatea

Mutați cursorul la unitatea dorită din fereastra din stânga:



Pentru a selecta o unitate, apăsați tasta soft SELECTARE sau

ENT — Apăsați tasta ENT.

Pasul 2: Alegeți directorul

Mutați cursorul la directorul dorit din fereastra din stânga -- fereastra din dreapta afişează automat toate fişierele din directorul evidențiat.

Pasul 3: Alegeţi fişierul



Apăsaţi tasta soft SELECTARE TIP



Apăsaţi tasta soft pentru tipul de fişier dorit sau



Apăsaţi tasta soft AFIŞARE TOATE pentru a afişa toate fişierele sau

4*.H ENT

Utilizaţi caractere de înlocuire, de ex. pentru a afişa toate fişierele de tipul .H, care încep cu 4.

Mutaţi cursorul luminos la fişierul dorit din fereastra din dreapta



Apăsaţi tasta soft SELECTARE sau

ENT

Apăsaţi tasta ENT.

TNC deschide fişierul selectat în modul de operare din care aţi apelat gestionarul de fişiere.

Selectarea programelor smarT.NC

În modul de operare smarT.NC, puteţi deschide programe create în modul de operare **Programare şi editare**, fie cu editorul smarT.NC, fie cu editorul conversaţional. În mod prestabilit, TNC deschide întotdeauna programele **.HU** şi **.HC** cu editorul smarT.NC. Dacă doriţi să deschideţi programe cu editorul conversaţional, efectuaţi următorii paşi:



Apelaţi gestionarul de fişiere

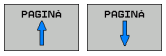
Utilizând tastele cu săgeţi sau tastele soft, deplasaţi cursorul luminos la un fişier **.HU** sau **.HC**:



Mută cursorul luminos de la fereastra din stânga la cea din dreapta şi invers.



Mută cursorul luminos în sus şi în jos în interiorul unei ferestre.



Mută cursorul luminos o pagină mai sus sau mai jos în interiorul unei ferestre.



Schimbaţi rândul de taste soft.



Deschideţi submeniul pentru alegerea editorului.



Deschideţi programul .HU sau .HC cu editorul conversaţional.



Deschideţi programul .HU cu editorul smarT.NC.



Deschideţi programul .HC cu editorul smarT.NC.

Crearea unui director nou (posibil numai pe unitatea TNC:\)

Deplasaţi cursorul luminos din fereastra din stânga în directorul în care doriţi să creaţi un subdirector.

NOU ENT Introduceţi numele fişierului nou şi confirmaţi cu ENT.

CREARE DIRECTOR \NOU?

DA Apăsaţi tasta soft DA pentru a confirma sau

NU Abandonaţi cu tasta soft NU.

Crearea unui fişier nou (posibil numai pe unitatea TNC:\)

Selectaţi directorul în care doriţi să creaţi fişierul nou.

NOU ENT Introduceţi numele fişierului nou cu extensia de fişier şi confirmaţi cu ENT.

FIŞIER NOU Deschideţi fereastra de dialog pentru a crea un fişier nou.

NOU ENT Introduceţi numele fişierului nou cu extensia de fişier şi confirmaţi cu ENT.

Copierea unui singur fişier

- Deplasaţi cursorul luminos pe fişierul pe care doriţi să îl copiaţi.



- Apăsaţi tasta soft COPIERE pentru a selecta funcţia de copiere. TNC afişează un rând de taste soft cu taste pentru diferite funcţii. Puteţi porni procesul de copiere prin apăsarea combinaţiei de taste CTRL+C.



- Introduceţi numele fişierului de destinaţie şi confirmaţi cu tasta ENT sau cu tasta soft OK: TNC copiază fişierul în directorul activ sau în directorul selectat ca destinaţie. Fişierul original este păstrat sau:



- Apăsaţi tasta soft Director destinaţie, pentru a apela fereastra contextuală în care se poate alege directorul destinaţie prin apăsarea tastei ENT sau a tastei soft OK: TNC va copia fişierul în directorul selectat. Fişierul original este păstrat.



Când procesul de copiere a fost început cu tasta soft ENT sau OK, TNC afişează o fereastră contextuală cu un indicator de progres.

Copierea fişierelor într-un alt director

- Selectați configurația de ecran cu cele două ferestre de dimensiuni egale.
- Pentru a afişa directoare în ambele ferestre, apăsați tasta soft CALE.

În fereastra din dreapta

- Deplasați cursorul luminos pe directorul în care doriți să copiați fişierele şi afişați fişierele din acest director cu tasta ENT.

În fereastra din stânga

- Selectați directorul cu fişierele pe care doriți să le copiați şi apăsați tasta ENT pentru a le afişa.

ETICHETA

- Apelați funcțiile de marcare a fişierului

ETICHET. FISIER

- Deplasați cursorul luminos pe fişierul pe care doriți să îl copiați şi etichetați-l. Dacă doriți, puteți marca mai multe fişiere în acest fel

COP.ETIC.

- Copiați fişierele marcate în directorul destinație

Funcții de marcare suplimentare: consultați “Marcare fişiere,” pagina 120.

Dacă există fişiere marcate în ferestrele din stânga şi din dreapta, TNC copiază din directorul în care se află cursorul luminos.

Suprascrierea fişierelor

Dacă copiați fişiere într-un director în care sunt stocate alte fişiere cu acelaşi nume, TNC vă va întreba dacă doriți să suprascrieți fişierele din directorul destinație:

- Pentru a suprascrie toate fişierele, apăsați tasta soft DA sau
- Pentru a nu suprascrie niciun fişier, apăsați tasta soft NU sau
- Pentru a confirma separat fiecare fişier înainte de a-l suprascrie, apăsați tasta soft CONFIRMARE.

Dacă doriți să suprascrieți un fişier protejat, operația trebuie confirmată sau anulată separat.

Copierea unui tabel

Dacă copiaţi tabele, puteţi suprascrie linii sau coloane individuale în tabelul destinaţie cu tasta soft ÎNLOCUIRE CÂMPURI. Premise:

- Tabelul destinaţie trebuie să existe
- Fişierul de copiat trebuie să conţină numai coloanele sau liniile pe care doriţi să le înlocuiţi.

Tasta soft **ÎNLOCUIRE CÂMPURI** nu apare când doriţi să suprascrieţi tabelul în TNC cu software pentru transfer extern de date, precum TNCremoNT. Copiaţi fişierul creat extern într-un alt director, apoi copiaţi câmpurile dorite cu gestionarul TNC de fişiere.

Extensia de fişier a tabelului creat extern trebuie să fie **.A** (ASCII). În aceste cazuri, tabelul conţine un număr nelimitat de linii. Dacă creaţi un fişier de tipul *.T, atunci tabelul trebuie să conţină numere secvenţiale de linii, începând cu 0.

Exemplu

Cu un prestabilizator de sculă aţi măsurat lungimea şi raza a zece scule noi. Prestabilizatorul de sculă generează apoi tabelul de scule TOOL.A cu 10 linii (pentru cele 10 scule) şi coloanele

- Număr sculă (coloană **T**)
- Lungime sculă (coloană **L**)
- Rază sculă (coloană **R**)

- Copiaţi acest tabel din suportul extern de date în orice director.
- Copiaţi tabelul creat extern peste cel existent, utilizând gestionarul TNC de fişiere. TNC vă întreabă dacă doriţi să suprascrieţi tabelul de scule TOOL.T existent:
- Dacă apăsaţi tasta soft DA, TNC va suprascrie complet tabelul de scule TOOL.T curent. După acest proces de copiere, noul tabel TOOL.T va fi alcătuit din 10 linii. Singurele coloane rămase în tabel sunt număr sculă, lungime sculă şi rază sculă
- Sau, dacă apăsaţi tasta soft ÎNLOCUIRE CÂMPURI, TNC suprascrie primele 10 linii ale coloanelor număr, lungime şi rază din fişierul TOOL.T. Datele din celelalte linii şi coloane rămân neschimbate.

Copierea unui director

Pentru a copia directoare, trebuie să configuraţi vizualizarea astfel încât TNC să afişeze directoarele în fereastra din partea dreaptă (consultaţi “Adaptarea gestionarului de fişiere,” la pagina 124).

Luaţi în considerare faptul că atunci când copiază directoare, TNC copiază doar acele fişiere afişate cu setările curente ale filtrului.

- Deplasaţi cursorul luminos în fereastra din dreapta pe directorul pe care doriţi să îl copiaţi.
- Apăsaţi tasta soft COPIERE: TNC deschide o fereastră pentru a alege directorul destinaţie.
- Alegeţi directorul destinaţie şi confirmaţi cu tasta soft ENT sau OK. TNC copiază directorul selectat precum şi toate subdirectoarele în directorul destinaţie.

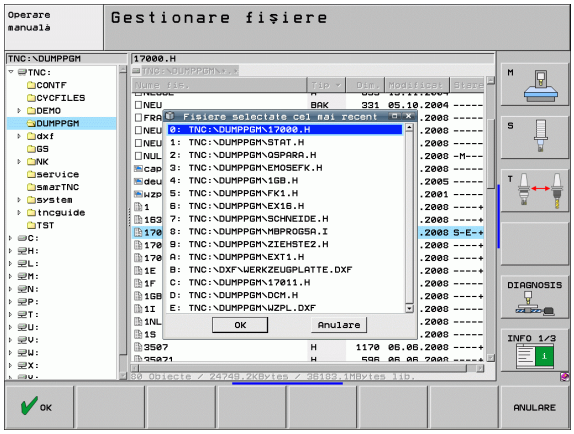
Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate

PGM MGT

Apelaţi gestionarul de fişiere

ULTIMELE FIŞIERE

Afişează ultimele 15 fişiere selectate: Apăsaţi tasta soft ULTIMELE FIŞIERE.



Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a deplasa cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l selectaţi:

Mută cursorul luminos în sus şi în jos în interiorul unei ferestre.

SELECTARE

Pentru a selecta fişierul, apăsaţi tasta soft SELECTARE sau

ENT

apăsaţi tasta ENT.

Ştergerea unui fişier

Pericol de pierdere a datelor!

Odată ce ştergeţi fişiere, acestea nu mai pot fi recuperate!

- Deplasaţi cursorul luminos pe fişierul pe care doriţi să îl ştergeţi.



- Pentru a selecta funcţia de ştergere, apăsaţi tasta soft ŞTERGE. TNC va cere să confirmaţi dacă doriţi să ştergeţi fişierul.
- Pentru a confirma, apăsaţi tasta soft DA sau
- Pentru a renunţa la ştergere, apăsaţi tasta soft NU.

Ştergerea unui director

Pericol de pierdere a datelor!

Odată ce ştergeţi directoare, acestea nu mai pot fi recuperate!

- Deplasaţi cursorul luminos pe directorul pe care doriţi să îl ştergeţi.



- Pentru a selecta funcţia de ştergere, apăsaţi tasta soft ŞTERGE. TNC vă cere să confirmaţi dacă doriţi într-adevăr să ştergeţi directorul cu toate subdirectoarele şi fişierele sale
- Pentru a confirma, apăsaţi tasta soft DA sau
- Pentru a renunţa la ştergere, apăsaţi tasta soft NU.

Marcare fişiere

Funcţii de marcare	Tastă soft
Deplasaţi cursorul în sus	
Deplasaţi cursorul în jos	
Marcarea unui singur fişier	
Marcarea tuturor fişierelor din director	
Anularea marcării unui singur fişier	
Anularea marcării tuturor fişierelor	
Copierea tuturor fişierelor marcate	

Anumite funcţii, precum copierea sau ştergerea fişierelor, pot fi utilizate nu numai pentru fişiere individuale, dar şi pentru mai multe fişiere simultan. Pentru a marca mai multe fişiere, efectuaţi următorii paşi:

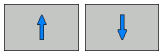
Deplasaţi cursorul luminos la primul fişier.



Pentru a afişa funcţiile de marcare, apăsaţi tasta soft ETICHETĂ.



Marcaţi un fişier apăsând tasta soft ETICHETARE FIŞIER.



Deplasaţi cursorul luminos la următorul fişier pe care doriţi să îl marcaţi: Funcţionează doar cu tastele soft. Nu folosiţi tastele cu săgeţi!



Pentru a marca şi alte fişiere, apăsaţi tasta soft MARCARE FIŞIERE etc.



Pentru a copia fişierele etichetate, apăsaţi tasta soft COPIERE ETICHETĂ sau



Ştergeţi fişierele etichetate apăsând END, pentru a opri funcţia de marcare şi apoi tasta soft ŞTERGERE, pentru a şterge fişierele etichetate.

Marcare fişiere cu scurtături

- Deplasaţi cursorul luminos la primul fişier.
- Apăsaţi şi menţineţi tasta CTRL.
- Folosiţi tastele cu săgeţi pentru a deplasa cursorul pe alte fişiere
- Apăsaţi tasta spaţiu pentru a marca un fişier.
- După ce aţi marcat toate fişierele: eliberaţi tasta CTRL şi executaţi operaţiunea dorită.

CTRL+A marchează toate fişierele din directorul curent.

Dacă apăsaţi tasta SHIFT în locul tastei CTRL, TNC va marca automat toate fişierele selectate cu tastele direcţionale.

Redenumirea unui fişier

- Deplasaţi cursorul luminos pe fişierul pe care doriţi să îl redenumiţi.



- Selectaţi funcţia de redenumire.
- Introduceţi numele fişierului nou; tipul fişierului nu poate fi modificat.
- Pentru a executa redenumirea, apăsaţi tasta ENT.

Funcţii suplimentare

Protejarea unui fişier / Anularea protecţiei fişierului

- Deplasaţi cursorul luminos pe fişierul pe care doriţi să îl protejaţi.



- Pentru a selecta funcţiile suplimentare, apăsaţi tasta soft MAI MULTE FUNCŢII.



- Pentru a activa protecţia fişierului, apăsaţi tasta soft PROTECŢIE. Fişierul are acum starea P.



- Pentru a anula protecţia fişierului, apăsaţi tasta soft NEPROTEJAT.

Conectarea/deconectarea unui dispozitiv USB

- Deplasaţi cursorul luminos în fereastra din partea stângă.



- Pentru a selecta funcţiile suplimentare, apăsaţi tasta soft MAI MULTE FUNCŢII.



- Căutarea unui dispozitiv USB
- Pentru a deconecta un dispozitiv USB, deplasaţi cursorul la dispozitivul USB



- Deconectaţi dispozitivul USB.

Pentru informaţii suplimentare, Consultaţi “Dispozitivele USB de pe TNC (funcţia FCL 2),” la pagina 129.

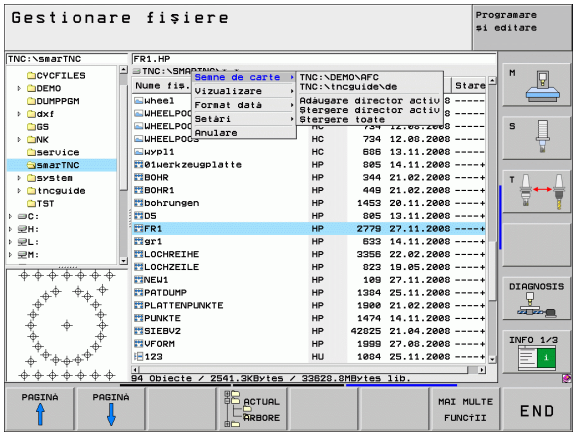
Adaptarea gestionarului de fişiere

Puteţi deschide meniul pentru adaptarea gestionarului de fişiere fie prin tastele soft, fie prin executarea unui clic pe numele căii.

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta soft PGM MGT
- Selectaţi al treilea rând de taste soft.
- Apăsaţi tasta soft FUNCŢII ADIŢIONALE.
- Apăsaţi tasta soft OPŢIUNI: TNC afişează meniul pentru adaptarea gestionarului de fişiere.
- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a poziţiona cursorul la setarea dorită.
- Activaţi sau dezactivaţi setarea dorită cu tasta spaţiu.

Puteţi adapta gestionarul de fişiere după cum urmează:

- **Semne de carte**
  Puteţi folosi semne de carte pentru a gestiona directoarele preferate. Puteţi adăuga sau şterge directorul curent din listă sau să ştergeţi toate semnele de carte. Toate directoarele adăugate, vor apărea în lista de semne de carte, făcându-le disponibile pentru selectare rapidă.
- **Vizualizare**
  În meniul View, puteţi specifica ce tip de informaţie va fi afişată de TNC în fereastra de fişiere.
- **Format dată**
  În meniul Format dată puteţi specifica formatul în care TNC va afişa data din coloana **Modificat**.
- **Setări**
  Când cursorul se află în arborele cu directoare: specificaţi dacă TNC va comuta între ferestre când este apăsată tasta săgeată dreapta, sau dacă va deschide subdirectoare.



Lucrul cu scurtături

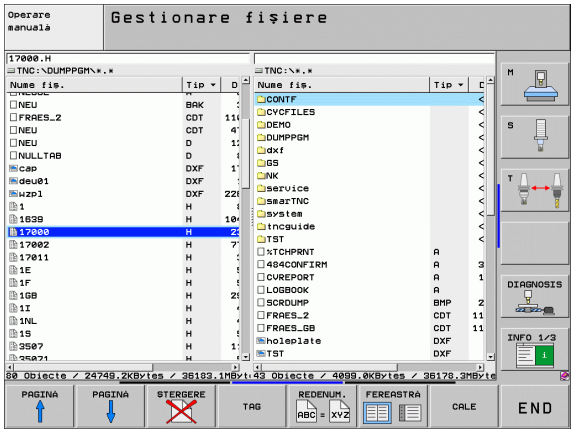
Scurtăturile sunt comenzi acționate de anumite combinații de taste. Scurtăturile execută o funcție ce poate fi apelată şi cu o tastă soft. Sunt disponibile următoarele scurtături:

- CTRL+S:
  Selectați un fişier(Consultați “Selectarea unităților, directoarelor şi fişierelor,” la pagina 111)
- CTRL+N:
  Deschideți o casetă de dialog pentru a crea un fişier sau director nou (Consultați “Crearea unui fişier nou (posibil numai pe unitatea TNC:\),” la pagina 114)
- CTRL+C:
  Deschideți o casetă de dialog pentru a copia fişierele sau directoarele selectate (Consultați “Copierea unui singur fişier,” la pagina 115)
- CTRL+R:
  Deschide o casetă de dialog pentru a redenumi fişierul sau directorul selectat (Consultați “Redenumirea unui fişier,” la pagina 122)
- Tasta DEL:
  Deschideți o casetă de dialog pentru a şterge fişierele sau directoarele selectate (Consultați “Ştergerea unui fişier,” la pagina 119)
- CTRL+O:
  Deschideți o casetă de dialog "Deschidere cu" (Consultați “Selectarea programelor smarT.NC,” la pagina 113)
- CTRL+W:
  Comutați la configurația cu ecran împărțit (Consultați “Transferul de date către sau de pe suportul extern de date,” la pagina 126)
- CTRL+E:
  Afişați funcțiile pentru adaptarea gestionarului de fişiere (Consultați “Adaptarea gestionarului de fişiere,” la pagina 124)
- CTRL+M:
  Conectați un dispozitiv USB (Consultați “Dispozitivele USB de pe TNC (funcția FCL 2),” la pagina 129)
- CTRL+K:
  Deconectați un dispozitiv USB (Consultați “Dispozitivele USB de pe TNC (funcția FCL 2),” la pagina 129)
- SHIFT + tasta săgeată SUS sau JOS:
  Marcați mai multe fişiere sau directoare (Consultați “Marcare fişiere,” la pagina 120)
- Tasta ESC:
  Anulați funcția.

Transferul de date către sau de pe suportul extern de date

Înainte de a putea transfera date către un suport extern, trebuie să configurați interfața de date (consultați “Setarea interfeței de date,” la pagina 525).

În funcție de software-ul pentru transferul de date pe care îl utilizați, este posibil să apară uneori probleme când transmiteți date printr-o interfață serială. Acestea pot fi remediate prin repetarea transmisiei.



PGM MGT — Apelați gestionarul de fişiere

FEREASTRĂ — Selectați suportul de ecran pentru transferul de date: apăsați tasta soft FEREASTRĂ. TNC afişează toate fişierele din directorul curent în jumătatea stângă a ecranului. În jumătatea dreaptă a ecranului afişează toate fişierele salvate în directorul rădăcină (TNC:\ ).

Utilizați tastele cu săgeți pentru a evidenția fişierele pe care doriți să le transferați:

Mută cursorul luminos în sus şi în jos în interiorul unei ferestre.

Mută cursorul luminos de la fereastra din stânga la cea din dreapta şi invers.

Dacă doriți să copiați de pe TNC pe un suport extern de date, deplasați cursorul luminos din fereastra din stânga pe fişierul pe care doriți să îl transferați.

Dacă doriți să copiați de pe un suport extern de date pe TNC, deplasați cursorul luminos din fereastra din dreapta pe fişierul pe care doriți să îl transferați.



Pentru a selecta o altă unitate sau director: apăsați tasta soft pentru selectarea directorului. TNC deschide o fereastră contextuală. Selectați directorul dorit în fereastra contextuală utilizând tastele cu săgeți şi tasta ENT.



Transferarea unui singur fişier: Apăsați tasta soft COPIERE sau



Transfer fişiere multiple: Apăsați tasta soft ETICHETĂ (din al doilea rând de taste soft, consultați “Marcare fişiere,” pagina 120)

Confirmați cu tasta soft OK sau cu tasta ENT. Pe TNC apare o fereastră de stare, care vă informează cu privire la progresul procesului de copiere sau



Pentru a opri transferul de date, deplasați cursorul luminos în fereastra din stânga şi apăsați tasta soft FEREASTRĂ. Este afişată din nou fereastra standard pentru gestionarul de fişiere.



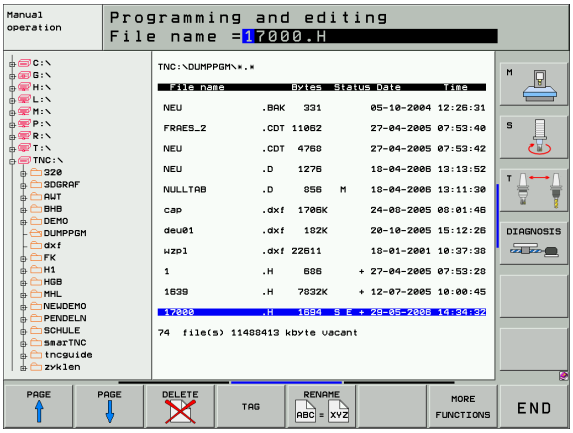
Pentru a selecta un alt director din afişajul cu ecran împărțit, apăsați tasta soft pentru alegere director. Selectați directorul dorit în fereastra contextuală utilizând tastele cu săgeți şi tasta ENT.

TNC într-o rețea

Pentru a conecta cardul Ethernet la rețea, consultați “Interfață Ethernet,” pagina 529.

Pentru a conecta iTNC cu Windows XP la rețea, consultați “Setări de rețea,” pagina 597.

TNC salvează mesajele de eroare din timpul funcționării rețelei consultați “Interfață Ethernet,” pagina 529.



Dacă TNC este conectat la o rețea, fereastra directorului afişează până la 7 unități (consultați ilustrația). Toate funcțiile descrise mai sus (selectarea unei unități, copierea fişierelor etc.) sunt valabile şi pentru unitățile de rețea, în cazul în care deținеți drepturile corespunzătoare.

Conectarea şi deconectare unei unități de rețea

PGM MGT

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsați tasta PGM MGT. Dacă este cazul, apăsați tasta soft FEREASTRĂ pentru a configura ecranul după modelul din partea dreaptă sus.

REŢEA

- Pentru a gestiona unitățile din rețea: Apăsați tasta soft REŢEA (al doilea rând de taste soft). În fereastra din partea dreaptă TNC afişează unitățile de rețea disponibile pentru acces. Cu tastele soft descrise mai jos puteți defini conexiunea pentru fiecare unitate.

Funcție	Tastă soft
Stabilire conexiune de rețea. Dacă conexiunea este activă, TNC afişează un **M** în coloana **Mnt**. Puteți conecta până la 7 unități suplimentare la TNC.	MONTARE DISPOZIT.
Ştergere conexiune de rețea.	DEMONTARE DISPOZIT.
Stabilire automată a conexiunii de rețea la pornirea TNC. TNC afişează un **A** în coloana **Auto**, dacă conexiunea este stabilită automat.	MONTARE AUTOMATĂ
Fără stabilire automată a conexiunii de rețea la pornirea TNC.	FĂRĂ MONTARE AUTOMATĂ

Este posibil ca montarea unui dispozitiv de rețea să dureze mai mult timp. În partea din dreapta sus a ecranului, TNC afişează **[READ DIR]** pentru a arăta că este stabilită o conexiune. Viteza maximă de transmisie este de 2 până la 5 Mbps, în funcție de tipul de fişier transferat şi de cât de utilizată este rețeaua.

Dispozitivele USB de pe TNC (funcția FCL 2)

Efectuarea de copii de rezervă pentru date de pe sau încărcarea pe TNC este extrem de simplă cu dispozitivele USB. TNC acceptă următoarele dispozitive USB:

- Unități dischetă cu sistem fişiere FAT/VFAT
- Stick-uri de memorie cu sistem fişiere FAT/VFAT
- Hard disk-uri cu sistem fişiere FAT/VFAT
- Unități de CD-ROM cu sistem de fişiere Joliet (ISO 9660)

TNC detectează automat aceste tipuri de dispozitive USB când sunt conectate. TNC nu acceptă dispozitive USB cu alte sisteme de fişiere (precum NTFS). TNC afişează mesajul de eroare **USB: TNC nu acceptă dispozitivul** când conectați un astfel de dispozitiv.

Teoretic, ar trebui să puteți conecta la sistemul de control majoritatea dispozitivelor de bloc USB cu sistemele de fişiere amintite mai sus. Se poate întâmpla ca un dispozitiv USB sau nu fie identificat corect de către sistemul de control, de exemplu atunci când cablul dintre panoul de control şi calculatorul principal este foarte lung. În astfel de cazuri, utilizați un alt dispozitiv USB.

Dispozitivele USB apar în arborele de directoare ca unități separate. Prin urmare, puteți utiliza funcțiile de gestionare a fişierelor descrise în capitolele anterioare.

Producătorul maşinii poate asigna nume permanente dispozitivelor USB. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

Pentru a elimina un dispozitiv USB, trebuie să efectuați următorii paşi:



- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsați tasta soft PGM MGT.



- Selectați fereastra din stânga cu tasta săgeată.



- Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta dispozitivul USB pe care doriți să îl eliminați.



- Parcurgeți rândul de taste soft.



- Selectați funcțiile suplimentare.



- Selectați funcția pentru eliminarea dispozitivelor USB. TNC elimină dispozitivul USB din arborele directoarelor.



- Ieşiți din gestionarul de fişiere.

Pentru a restabili conexiunea cu un dispozitiv USB care a fost eliminat, apăsați următoarea tastă soft:



- Selectați funcția pentru reconectarea dispozitivelor USB.



4

Programare: Asistență programare

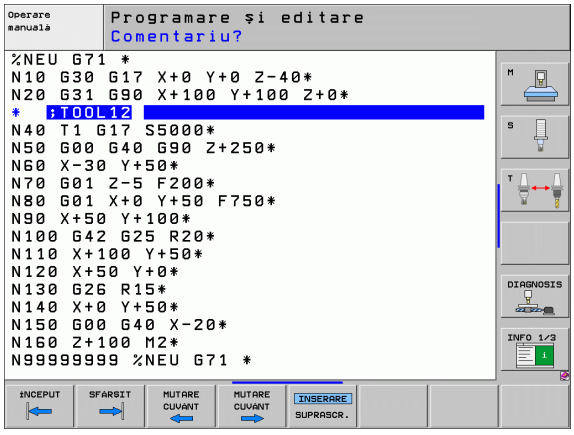
4.1 Adăugarea de comentarii

Funcție

Puteți adăuga comentarii în orice bloc doriți din programul piesei, pentru a explica paşii programului sau pentru a realiza note generale.

Dacă TNC nu poate afişa comentariul complet pe ecran, este afişat semnul >>.

Ultimul caracter dintr-un bloc de comentarii nu trebuie să aibă semnul tilda (~).



Există trei metode de adăugare a comentariilor:

Introducerea comentariilor în timpul programării

- Introduceți datele pentru un bloc de program, apoi apăsați tasta punct şi virgulă ";" de pe tastatura alfabetică — TNC afişează fereastra de dialog **COMENTARIU ?**
- Introduceți comentariul şi finalizați blocul apăsând tasta END.

Inserarea comentariilor după introducerea programului

- Selectați blocul în care doriți să adăugați un comentariu.
- Selectați ultimul cuvânt din bloc cu ajutorul tastei săgeată dreapta: La sfârşitul blocului va apărea un caracter ";" şi TNC va afişa o casetă de dialog **COMENTARIU ?**
- Introduceți comentariul şi finalizați blocul apăsând tasta END.

Introducerea unui comentariu într-un bloc separat

- Selectați blocul după care doriți să inserați comentariul.
- Inițiați dialogul de programare cu tasta punct şi virgulă (;) de pe tastatura alfabetică.
- Introduceți comentariul şi finalizați blocul apăsând tasta END.

Funcțiile pentru editarea unui comentariu

Funcție	Tastă soft
Salt la începutul comentariului.	
Salt la sfârşitul comentariului.	
Salt la începutul unui cuvânt. Cuvintele trebuie separate de un spațiu.	
Salt la sfârşitul unui cuvânt. Cuvintele trebuie separate de un spațiu.	
Comutați între modul de inserare şi modul de suprascriere.	

4.2 Structurarea programelor

Definiție şi aplicații

Această funcție TNC vă oferă posibilitatea de a comenta programele pieselor în blocuri de structurare. Blocurile de structurare reprezintă texte scurte, de până la 37 de caractere şi sunt utilizate cu rol de comentarii sau titluri pentru următoarele linii de program.

Cu ajutorul blocurilor de structurare adecvate, puteți organiza programe lungi şi complexe într-o manieră clară şi inteligibilă.

Această funcție este deosebit de utilă dacă doriți să modificați programul ulterior. Blocurile de structurare pot fi inserate în orice punct al programului piesei. Pot de asemenea să fie afişate într-o fereastră separată şi editate sau completate, în funcție de caz.

Elementele de structură inserate sunt gestionate de către TNC într-un fişier separat (extensie: .SEC .DEP). Acest lucru măreşte viteza de navigare prin fereastra de structură a programului.



Afişarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active

SECȚIUNI + PROGRAM

▶ Pentru a afişa fereastra de structură a programului, selectați afişajul de ecran PGM+SECTS



▶ Pentru a schimba fereastra activă, apăsați tasta soft “Modificare fereastră”

Inserarea unui bloc de structurare în fereastra program (din stânga)

▶ Selectați blocul după care doriți să inserați blocul de structurare

INSERARE SECȚIUNE

▶ Apăsați tasta soft INSERT SECTION sau tasta * de pe tastatura ASCII

▶ Introduceți textul de structurare cu tastatura alfabetică



▶ Dacă este cazul, modificați adâncimea structurii cu tasta soft

Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului

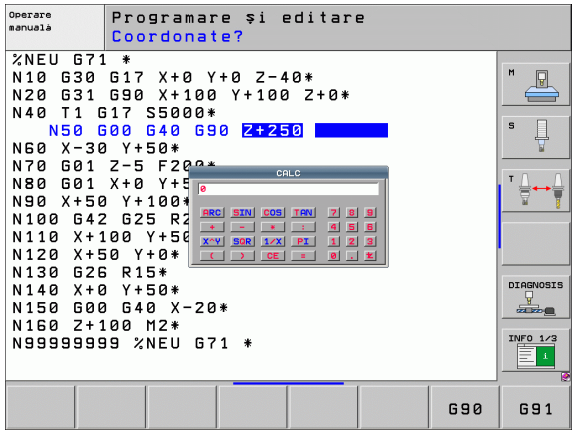
Dacă navigați bloc cu bloc prin fereastra de structură a programului, simultan TNC deplasează automat blocurile NC corespunzătoare în fereastra programului. În acest fel, puteți trece rapid peste secțiuni mari de program.

4.3 Calculatorul de buzunar integrat

Utilizarea

TNC conține un calculator de buzunar integrat cu funcțiile matematice de bază.

- Utilizați tasta CALC pentru a afişa şi ascunde calculatorul on-line de buzunar.
- Calculatorul este operat prin comenzi scurte, din tastatura alfabetică. Comenzile sunt afişate cu o culoare specială în fereastra calculatorului.



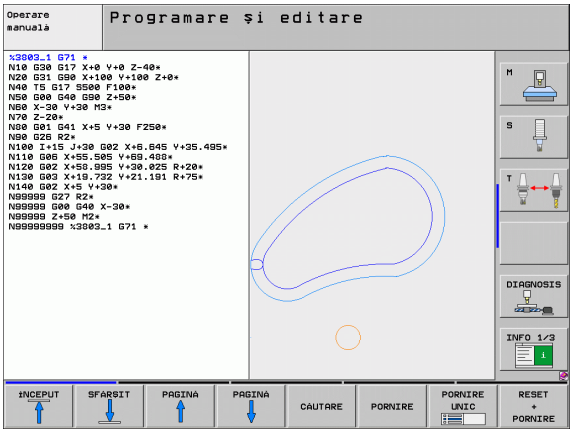
Funcție matematică	Comandă (tastă)
Adunare	+
Scădere	–
Înmulțire	*
Împărțire	:
Sinus	S
Cosinus	C
Tangentă	ING
Arc sinus	AS
Arc cosinus	AC
Arc tangentă	AT
Puteri	^
Rădăcină pătrată	Q
Inversiune	/
Calcul cu paranteze	( )
pi (3,14159265359)	P
Afişare rezultat	=

Pentru a transfera în program valoarea calculată

- Utilizați tastele săgeți pentru a selecta cuvântul în care doriți să transferați valoarea calculată
- Suprapuneți calculatorul on-line utilizând tasta CALC şi efectuați calculul dorit
- Apăsați tasta de preluare a poziției efective pentru ca TNC să transfere valoare calculată în caseta activă de intrare şi să închidă calculatorul

4.4 Grafice de programare

Generare / Fără generare de grafice în timpul programării:



În timp ce scrieți programul piesei, puteți seta TNC să genereze un grafic 2-D trasat cu creionul al conturului programat.

- Pentru a modifica configurația ecranului, astfel încât să afişeze blocuri de program în partea stângă şi grafice în cea dreaptă, apăsați tasta SPLIT SCREEN şi tasta soft PROGRAM+GRAFIC.

DESENARE AUTOMATĂ OPR ACT

- Setați tasta soft DESENARE AUTOMATĂ la PORNIT. În timp ce introduceți liniile de program, TNC generează fiecare contur de traseu pe care îl programați în fereastra grafică din jumătatea dreaptă a ecranului

Dacă nu doriți ca TNC să genereze grafice în timpul programării, setați tasta soft DESENARE AUTOMATĂ la OPRIT.

Chiar dacă DESENARE AUTOMATĂ PORNIT este activă, nu sunt generate grafice pentru repetițiile secțiunilor de program.

Generarea unui grafic pentru un program existent

- Utilizați tastele săgeți pentru a selecta blocul până la care doriți să generați graficul sau apăsați GOTO şi introduceți numărul blocului dorit

RESET + PORNIRE

- Pentru a genera grafice, apăsați tasta soft RESETARE + PORNIRE

Funcții suplimentare:

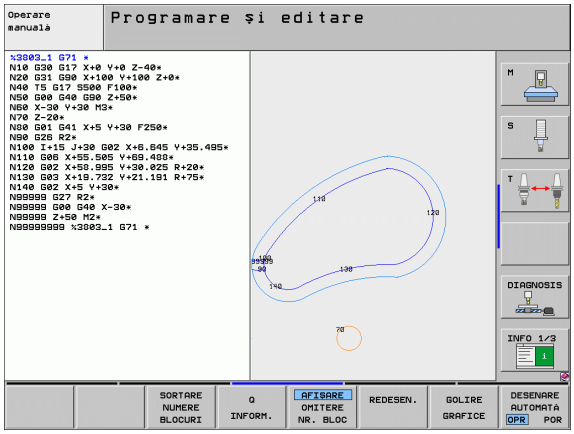
Funcție	Tastă soft
Generare grafic complet	RESET + PORNIRE
Generare grafic programare bloc cu bloc	PORNIRE UNIC
Generare grafic complet sau completare după RESETARE + PORNIRE	PORNIRE
Oprire grafice de programare. Această tastă soft apare în timp ce TNC generează graficele interactive	OPRIR
Redesenare grafice de programare, de exemplu, dacă liniile au fost şterse de intersecții	REDESEN.

Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT





- Schimbaţi rândul de taste soft: consultaţi imaginea
- Pentru afişarea numerelor blocurilor: Setaţi tasta soft AFIŞARE/OMITERE NUMĂR BLOC la AFIŞARE
- Pentru omiterea numerelor blocurilor: Setaţi tasta soft AFIŞARE/OMITERE NUMĂR BLOC la OMITERE



Ştergerea graficului



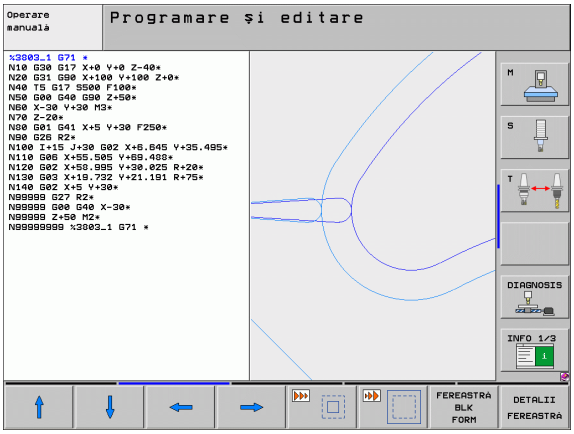


- Schimbaţi rândul de taste soft: consultaţi imaginea
- Ştergere grafic: Apăsaţi tasta soft ŞTERGERE GRAFIC

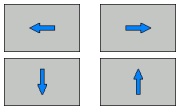
Mărirea sau micşorarea unui detaliu

Puteţi selecta afişajul grafic selectând un detaliu cu cadrul suprapus. Acum puteţi mări sau micşora detaliul selectat.

- Selectaţi rândul de taste soft pentru mărirea/micşorarea detaliilor (al doilea rând, consultaţi ilustraţia)



Sunt disponibile următoarele funcţii:

Funcţie	Tastă soft
Afişare şi deplasare cadru suprapus. Apăsaţi şi menţineţi apăsată tasta soft pentru a deplasa cadrul suprapus	
Micşorare cadru suprapus - apăsaţi şi menţineţi apăsată tasta soft pentru a micşora detaliul	
Mărire cadru suprapus - apăsaţi şi menţineţi apăsată tasta soft pentru a mări detaliul	



- Confirmaţi zona selectată cu tasta soft DETALII FEREASTRĂ

Cu tasta soft FEREASTRĂ PIESĂ BRUTĂ, puteţi reveni la secţiunea iniţială.

4.5 Graficele liniare 3-D (funcție FCL2)

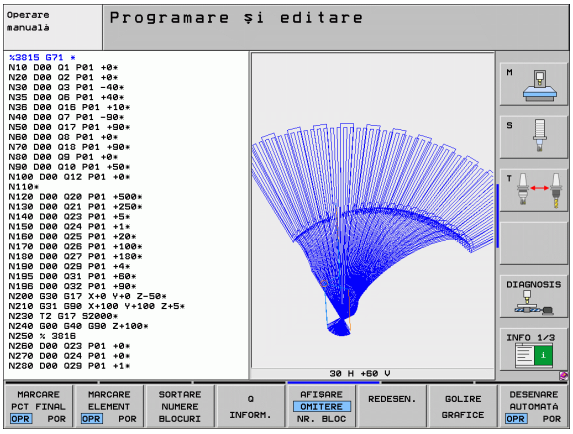
Funcție

Utilizați graficele liniare 3-D pentru ca TNC să afişeze traseele de avans transversal programate în trei dimensiuni. Este disponibilă o funcție zoom puternică pentru recunoaşterea rapidă a detaliilor.

Ar trebui să utilizați graficele liniare 3-D mai ales pentru verificarea programelor create extern, înainte de prelucrare, pentru a evita apariția de urme nedorite pe piesa de prelucrat. Astfel de urme pot apărea când punctele sunt emise incorect de către postprocesor.

Pentru a identifica rapid locația erorii, TNC afişează cu o culoare diferită blocul activ de grafice liniare 3-D, în fereastra din partea stângă (setare prestabilită: roşu)

- Pentru a modifica configurația ecranului, astfel încât să afişeze blocuri de program în partea stângă şi grafice liniare 3-D în cea dreaptă, apăsați tasta SPLIT SCREEN şi tasta soft PROGRAM + LINII 3-D.



Funcțiile graficelor liniare 3-D

Funcție	Tastă soft
Afişare şi deplasare în sus a cadrului zoom. Apăsați şi mențineți apăsată tasta soft pentru a deplasa cadrul	
Afişare şi deplasare în jos a cadrului zoom. Apăsați şi mențineți apăsată tasta soft pentru a deplasa cadrul	
Afişare şi deplasare spre stânga a cadrului zoom. Apăsați şi mențineți apăsată tasta soft pentru a deplasa cadrul	
Afişare şi deplasare spre dreapta a cadrului zoom. Apăsați şi mențineți apăsată tasta soft pentru a deplasa cadrul	
Mărire cadru suprapus - apăsați şi mențineți apăsată tasta soft pentru a mări detaliul	
Micşorare cadru suprapus - apăsați şi mențineți apăsată tasta soft pentru a micşora detaliul	
Resetare mărire de detaliu, astfel încât piesa de prelucrat să fie afişată aşa cum a fost programată cu BLK FORM.	FEREASTRA BLK FORM
Selectare detaliu izolat	DETALII TRANSFER

Funcție	Tastă soft
Rotire piesă de prelucrat în sens orar	
Rotire piesă de prelucrat în sens antiorar	
Înclinare piesă de prelucrat spre spate	
Înclinare piesă de prelucrat spre față	
Mărirea pas cu pas a graficului. Dacă vizualizarea este mărită, TNC afişează litera **Z** în partea de jos a ferestrei pentru grafice	
Micşorarea pas cu pas a graficului. Dacă vizualizarea este micşorată, TNC afişează litera **Z** în partea de jos a ferestrei pentru grafice	
Afişare piesă de prelucrat la mărimea originală	
Afişare piesă de prelucrat în ultima vizualizare activă	
Afişare/ascundere puncte de sfârşit programate cu un punct pe linie	
Evidențiere sau nu a blocului NC selectat al graficelor liniare 3-D în fereastra stângă	
Afişare sau omitere numere bloc	

Puteți utiliza de asemenea mouse-ul cu graficele liniare 3-D. Sunt disponibile următoarele funcții:

- Pentru a roti modelul de "sârmă" în 3 dimensiuni: țineți apăsat butonul dreapta al mouse-ului şi deplasați mouse-ul. TNC afişează un sistem de coordonate care arată orientarea curentă activă a piesei de prelucrat. După ce eliberați butonul drept al mouse-ului, TNC îndreaptă piesa de lucru conform orientării definite
- Pentru a deplasa modelul "sârmă" afişat: țineți apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau butonul roată şi deplasați mouse-ul. TNC deplasează piesa de prelucrat în direcția corespunzătoare. După ce eliberați butonul din mijloc al mouse-ului, TNC orientează piesa de lucru în poziția definită
- Pentru a face zoom într-o porțiune anume cu mouse-ul: Desenați un dreptunghi de zoom în timp ce țineți butonul stâng al mouse-ului apăsat. După ce eliberați butonul stâng al mouse-ului, TNC apropie zona definită a piesei de prelucrat
- Pentru a apropia şi a îndepărta rapid cu mouse-ul: Rotiți butonul tip rotiță înainte şi înapoi

Evidențierea blocurilor NC în grafice



- Schimbați rândul de taste soft



- Pentru a evidenția blocul NC selectat în fereastra din stânga, în graficele liniare 3-D din fereastra din dreapta, setați tasta soft MARCARE ACEST ELEMENT CA OPRIT / PORNIT pe PORNIT
- Pentru a nu evidenția blocul NC selectat în fereastra din stânga, în graficele liniare 3-D din fereastra din dreapta, setați tasta soft MARCARE ACEST ELEMENT CA OPRIT / PORNIT pe OPRIT

Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT



- Schimbați rândul de taste soft



- Pentru afişarea numerelor blocurilor: Setați tasta soft AFIŞARE/OMITERE NUMĂR BLOC pe AFIŞARE
- Pentru omiterea numerelor blocurilor: Setați tasta soft AFIŞARE/OMITERE NUMĂR BLOC pe OMITERE

Ştergerea graficului



- Schimbați rândul de taste soft



- Ştergere grafic: Apăsați tasta soft ŞTERGERE GRAFIC

4.6 Asistența imediată pentru mesajele NC de eroare

Afişarea mesajelor de eroare

TNC generează automat mesaje de eroare când detectează probleme precum

- Intrare incorectă de date
- Erori logice în program
- Elemente de contur imposibil de prelucrat
- Utilizarea incorectă a palpatoarelor

Un mesaj de eroare, care conține numărul unui bloc de program, este determinat de o eroare apărută în blocul indicat sau în cel precedent. Mesajele de eroare ale TNC pot fi anulate cu tasta CE, după ce a fost eliminată cauza erorii.

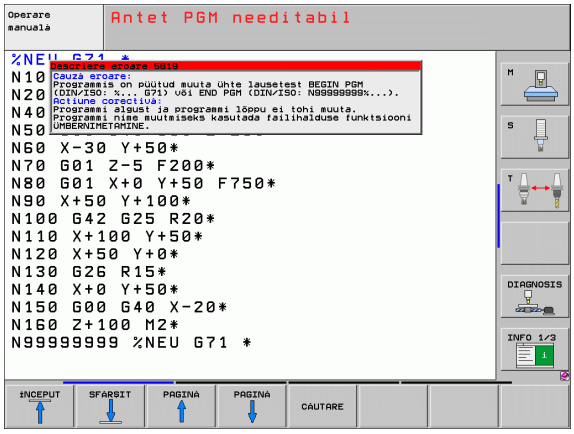
Dacă aveți nevoie de informații suplimentare referitoare la un anumit mesaj de eroare, apăsați tasta ASISTENȚĂ. Va apărea o fereastră în care este explicată cauza erorii şi în care sunt oferite sugestii pentru corectarea acesteia.

Afişare ASISTENȚĂ

TNC afişează automat textul de Asistență dacă un mesaj de eroare clipeşte. TNC trebuie repornit după apariția mesajelor de eroare care clipesc. Pentru a reporni TNC, apăsați şi mențineți apăsată timp de două secunde tasta END.

HELP

- Pentru a afişa Asistență, apăsați tasta ASISTENȚĂ
- Citiți explicațiile referitoare la cauza erorii şi orice sugestii cu soluții posibile. S-ar putea ca TNC să afişeze informații suplimentare, care pot fi utile personalului calificat HEIDENHAIN în timpul depanării. Închideți fereastra Asistență cu tasta CE, anulând astfel mesajul de eroare
- Eliminați cauza erorii, conform indicațiilor din fereastra Asistență



4.7 Lista tuturor mesajelor de eroare curente

Funcție

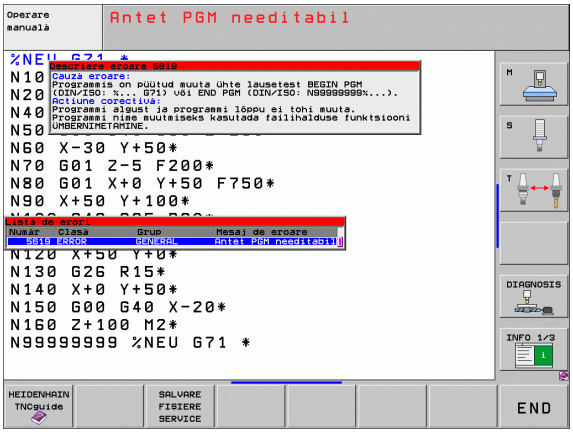
Cu această funcție puteți afişa o fereastră contextuală în care TNC arată toate mesajele de eroare curente. TNC afişează atât erorile de la NC cât şi pe cele de la producătorul maşinii unelte.

Afişarea listei de erori

Puteți apela lista imediat ce apare cel puțin un mesaj de eroare:

ERR

- Pentru a afişa lista, apăsați tasta ERR
- Puteți selecta unul dintre mesajele de eroare curente cu tastele săgeți
- Cu tasta CE sau cu tasta DEL puteți şterge mesajul de eroare din fereastra contextuală selectată în momentul respectiv. Când ştergeți ultimul mesaj de eroare, fereastra contextuală se închide
- Pentru a închide fereastra contextuală, apăsați tasta ERR din nou. Mesajele de eroare curente sunt păstrate



În paralel cu lista de erori puteți vizualiza într-o fereastră separată textul de asistență corespunzător. Apăsați tasta ASISTENȚĂ

Conținutul ferestrei

Coloană	Semnificație
Număr	Număr eroare (–1: niciun număr de eroare definit), lansat de către HEIDENHAIN sau de către producătorul maşinii unelte
Clasă	Clasă eroare. Defineşte modul de procesare a erorii de către TNC. ■ **ERROR** Clasă de erori colective pentru erorile care pot cauza diferite reacții de eroare, în funcție de starea maşinii sau de modul de operare activ) ■ **FEED HOLD** Decuplarea vitezei de avans este anulată ■ **PGM HOLD** Rularea programului este întreruptă (simbolul pentru control activ clipeşte) ■ **PGM ABORT** Rularea programului este întreruptă (OPRIRE INTERNĂ) ■ **EMERG. STOP** OPRIRE DE URGENȚĂ este activată ■ **RESETARE** TNC reporneşte sistemul ■ **WARNING** Mesaj de avertizare, rularea programului este reluată ■ **INFO** Mesaj de informare, rularea programului este reluată
Grup	Grup. Specifică secțiunea software-ului sistemului de operare din care a fost generat mesajul de eroare ■ **OPERARE** ■ **PROGRAMARE** ■ **PLC** ■ **GENERAL**
Mesaj de eroare	Textul de eroare respectiv afişat de către TNC

Apelarea sistemului de asistență TNCguide

Puteți apela sistemul de asistență al TNC prin intermediul tastei soft. Sistemul de asistență afişează imediat aceeaşi explicație a erorii ca cea primită în urma apăsării tastei soft ASISTENȚĂ.



Dacă producătorul maşinii furnizează de asemenea un sistem de asistență, TNC afişează o tastă soft suplimentară PRODUCĂTOR MAŞINĂ, pentru a putea apela acest sistem separat de asistență. Acolo veți găsi informații suplimentare, mai detaliate, referitoare la mesajul de eroare respectiv.



- Apelați la linia de asistență pentru mesajele de eroare HEIDENHAIN



- Apelați la linia de asistență pentru mesajele de eroare HEIDENHAIN, dacă este disponibilă

Generare fişiere service

Puteţi folosi această funcţie pentru a salva toate fişierele necesare pentru service într-un fişier ZIP. Informaţiile necesare din NC şi PLC vor fi salvate de către TNC în fişierul **TNC:\service\service<xxxxxxxx>.zip**. TNC alege automat numele fişierului. Şirul de caractere **<xxxxxxxx>** arată în mod clar timpul din sistem.

Următoarele posibilităţi sunt disponibile pentru generarea unui fişier service:

- Prin apăsarea tastei soft SALVARE FIŞIERE SERVICE după ce aţi apăsat tasta ERR
- Extern, prin intermediul software-ului de transmitere a datelor TNCremoNT.
- Dacă softul NC se închide în urma unei erori grave, TNC va genera în mod automat un fişier de service
- În plus, producătorul maşinii poate face ca mesajele PLC de eroare să genereze automat fişiere service.

Următoarele date (şi alte informaţii) sunt salvate în fişierul service:

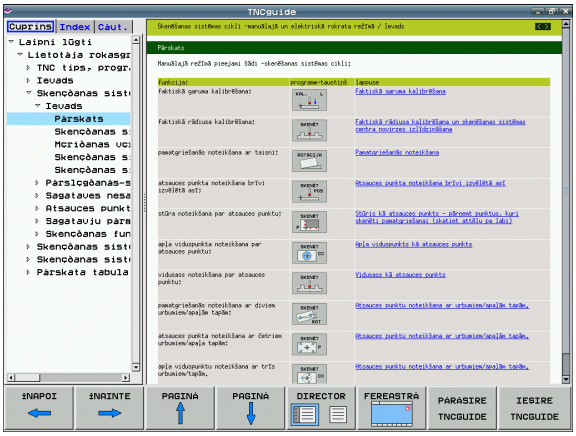
- Jurnal
- Jurnal PLC
- Fişierele selectate (*.H/*.I/*.T/*.TCH/*.D) din toate modurile de operare
- Fişierele *.SYS
- Parametri maşină
- Informaţiile şi fişierele jurnal ale sistemului de operare (pot fi activate parţial cu MP7691)
- Conţinutul memoriei PLC
- Macrouri NC definite în PLC:\NCMACRO.SYS
- Informaţii despre hardware

În plus, departamentul de service vă poate ajuta să salvaţi fişierul de control **TNC:\service\userfiles.sys** în format ASCII. Atunci TNC-ul va include datele definite acolo în fişierul ZIP.

Fişierul de service conţine toate datele NC necesare pentru depanare. Prin transmiterea fişierului de service, declaraţi că vă daţi consimţământul ca producătorul maşinii unelte sau Dr. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH să utilizeze aceste date în scopuri de diagnosticare.

4.8 Sistemul de asistență care ține cont de context TNCguide (funcția FCL3)

Funcție



Sistemul de asistență TNCguide este disponibil numai dacă hardware-ul dispozitivului de control are cel puțin 256 MB RAM, iar funcția FCL3 este activă.

Sistemul de asistență care ține cont de context **TNCguide** include documentația pentru utilizator în format HTML. TNCguide este apelat cu tasta HELP şi TNC afişează de multe ori informațiile specifice condiției din care a fost apelată asistența (apel care ține cont de context). Chiar dacă editați un bloc NC şi apăsați tasta ASISTENȚĂ, sunteți aduşi exact în acest loc în documentație, care descrie funcția corespunzătoare.

Documentația în limbile engleză şi germană este livrată automat cu fiecare versiune software NC. HEIDENHAIN furnizează celelalte limbi conversaționale prin descărcări gratuite, imediat ce traducerile respective devin disponibile (consultați “Descărcarea fişierelor curente de asistență,” la pagina 151).

TNC încearcă întotdeauna să pornească sistemul TNCguide în limba selectată ca limbă conversațională pe TNC. Dacă fişierele cu această limbă nu sunt încă disponibile pe TNC, acesta deschide automat versiunea în limba engleză.

În TNCguide sunt disponibile următoarele documentații pentru utilizator:

- Manualul utilizatorului pentru programare conversațională **(BHBKlartext.chm)**
- Manualul utilizatorului DIN/ISO **(BHBIso.chm)**
- Manualul utilizatorului pentru cicluri **(BHBcycles.chm)**
- Manualul utilizatorului pentru smarT.NC **(BHBSmart.chm)** (acelaşi format ca “Pilot”)
- Lista tuturor mesajelor de eroare **(errors.chm)**

În plus, este disponibil fişierul "carte" **main.chm**, în care se află conținutul tuturor fişierelor .chm existente.

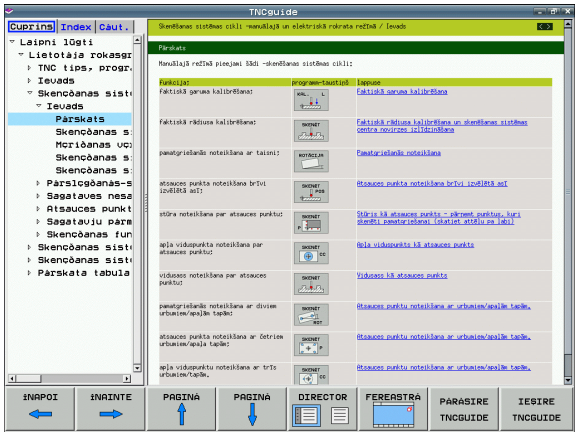
Ca opțiune, producătorul maşinii poate îngloba documentații specifice maşinii în **TNCguide.** Aceste documente apar ca o carte separată în fişierul **main.chm**.

Lucrul cu TNCguide

Apelarea TNCguide

Există mai multe modalități de a porni sistemul TNCguide:

- Apăsați tasta ASISTENȚĂ, dacă TNC nu afişează deja un mesaj de eroare
- Faceți clic pe simbolul asistență din partea din dreapta jos a ecranului, apoi faceți clic pe tastele soft corespunzătoare
- Utilizați gestionarul de fişiere pentru a deschide un fişier asistență (fişier .chm). TNC poate deschide orice fişier .chm, chiar dacă acesta nu este salvat pe hard disk-ul TNC



Dacă există unul sau mai multe mesaje de eroare, TNC afişează asistența asociată mesajelor respective. Pentru a porni sistemul **TNCguide,** trebuie să confirmați în prealabil mesajele de eroare.

Când sistemul de asistență este apelat pe stația de programare sau pe versiunea cu două procesoare, TNC porneşte browser-ul definit intern (în mod normal Internet Explorer) şi pe versiunea cu un singur procesor, browser-ul adaptat de HEIDENHAIN.

Pentru multe dintre tastele soft există un apel care ține cont de context prin care puteți merge direct la descrierea funcției tastei soft. Această opțiune presupune utilizarea mouse-ului. Procedați ca atare:

- Selectați rândul de taste soft ce conține tasta soft dorită
- Faceți clic cu mouse-ul pe simbolul asistență pe care TNC îl afişează deasupra rândului de taste soft: Cursorul mouse-ului se transformă într-un semn de întrebare
- Deplasați semnul de întrebare pe tasta soft pentru care doriți o explicație şi faceți clic: TNC deschide TNCguide Dacă nicio parte anume a asistenței nu este asignată tastei soft selectate, TNC deschide fişierul registru **main.chm,** în care puteți utiliza funcția de căutare sau pe cea de navigare pentru a găsi manual explicația dorită

Chiar dacă editați un bloc NC, asistența senzitivă la conținut este disponibilă:

- Selectați orice bloc NC
- Folosiți tastele săgeți pentru a deplasa cursorul pe bloc
- Apăsați tasta ASISTENȚĂ: TNC lansează sistemul de asistență şi afişează o descriere pentru funcția activă (nu se aplică funcțiilor auxiliare sau ciclurilor care au fost integrate de către producătorul maşinii unelte)

Navigarea în TNCguide

Cel mai uşor este să utilizați mouse-ul pentru a naviga în TNCguide. În partea stângă a ecranului apare un cuprins. Dacă faceți clic pe triunghiul îndreptat spre dreapta deschideți secțiunile subordonate, iar dacă faceți clic pe intrarea respectivă deschideți paginile individuale. Este utilizat la fel ca Windows Explorer.

Pozițiile textelor legate (referințe indirecte) sunt afişate subliniat şi colorate în albastru. Dacă faceți clic pe legătură, deschideți pagina asociată acesteia.

Puteți de asemenea să operați TNCguide cu ajutorul tastelor şi a tastelor soft. Tabelul următor conține o prezentare generală a funcțiilor tastelor respective.



Funcțiile tastelor descrise mai jos sunt disponibile numai pe versiunea cu un singur procesor a TNC.

Funcție	Tastă soft
■ Dacă cuprinsul din partea stângă este activ: Selectare intrare de deasupra sau de sub acesta ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Deplasare pagină în jos sau în sus dacă textele sau graficele nu sunt afişate în întregime	
■ Dacă cuprinsul din partea stângă este activ: Deschidere ramură cuprins. Dacă ramura este la sfârşit, salt în fereastra din partea dreaptă ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Nicio funcție	
■ Dacă cuprinsul din partea stângă este activ: Închidere ramură cuprins ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Nicio funcție	
■ Dacă cuprinsul din partea stângă este activ: Utilizare tastă cursor pentru afişarea paginii selectate ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Dacă cursorul se află pe o legătură, salt la pagina legată	

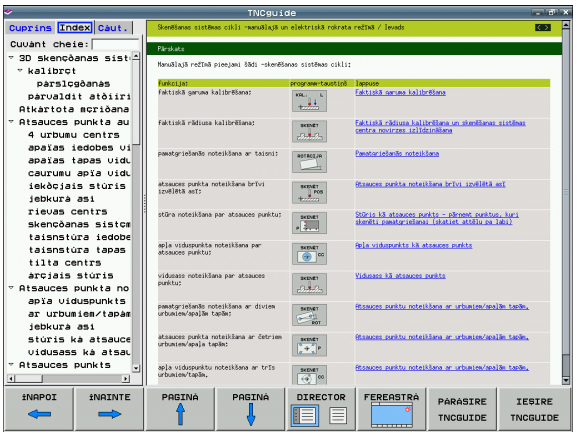
Funcție	Tastă soft
■ Dacă cuprinsul din partea stângă este activ: Comutați fila între afişarea cuprinsului, afişarea indexului de subiecte şi funcția căutare text integral şi comutarea în jumătatea din dreapta a ecranului ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Salt înapoi la fereastra din stânga	
■ Dacă cuprinsul din partea stângă este activ: Selectare intrare de deasupra sau de sub acesta ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Salt la legătura următoare	 
Selectare ultima pagină afişată	
Următoarele pagini dacă ați utilizat funcția "selectare ultima pagină afişată"	
Deplasare în sus cu o pagină	
Deplasare în jos cu o pagină	
Afişare sau ascundere cuprins	
Comutare între afişaj ecran întreg şi afişaj redus. Cu afişajul redus puteți vizualiza o parte din restul ferestrei TNC	
Focalizarea este îndreptată spre interior, către aplicația TNC, astfel încât să puteți opera dispozitivul de control când TNCguide este deschis. Dacă ecranul întreg este activ, TNC reduce automat dimensiunea ferestrei înainte de modificarea focalizării	
Închidere TNCguide	

Indexul de subiecte

Subiectele cele mai importante din manual sunt descrise în indexul de subiecte (fila **Index**). Le puteți selecta direct cu ajutorul mouse-ului sau cu tastele cursor.

Partea din stânga este activă.

- Selectați fila **Index**
- Activați câmpul de intrare **Cuvânt cheie**
- Introduceți cuvântul pentru subiectul dorit şi TNC sincronizează indexul şi creează o listă în care puteți găsi cu mai multă uşurință subiectul sau
- Utilizați tasta săgeată pentru a evidenția cuvântul cheie dorit
- Utilizați tasta ENT pentru a apela informațiile referitoare la cuvântul cheie selectat



Căutarea textului integral

În fila **Căutare** puteți căuta un cuvânt anume în întregul TNCguide.

Partea din stânga este activă.

- Selectați fila **Căutare**.
- Activați câmpul de intrare **Căutare**.
- Introduceți cuvântul dorit şi confirmați cu tasta ENT: TNC afişează toate sursele ce conțin cuvântul dorit
- Utilizați tasta săgeată pentru a evidenția sursa dorită
- Apăsați tasta ENT pentru a vă deplasa la sursa selectată

Căutarea textului integral funcționează numai pentru cuvinte individuale.

Dacă activați funcția **Căutare numai în titluri** (cu mouse-ul sau utilizând cursorul şi tasta spațiu), TNC caută numai în titluri şi ignoră corpul textului.

Descărcarea fişierelor curente de asistenţă

Veţi găsi fişierele de asistenţă pentru software-ul TNC pe pagina Web a companiei HEIDENHAIN **www.heidenhain.de**, în secţiunea:

- Services and Documentation
- Software
- Sistem de asistenţă iTNC 530
- Numărul software-ului NC al dispozitivului dvs. TNC, de exemplu **34049x-05**
- Selectaţi limba dorită, de exemplu engleză: Veţi vedea un fişier ZIP cu fişierele de asistenţă corespunzătoare
- Descărcaţi fişierul ZIP şi extrageţi conţinutul din acesta
- Mutaţi fişierele CHM dezarhivate în TNC, în directorul **TNC:\tncguide\en** sau în subdirectorul cu limba corespunzătoare (consultaţi de asemenea următorul tabel)

Dacă doriţi să utilizaţi TNCremoNT pentru a transfera fişierele CHM în TNC, atunci, în elementul de meniu **Suplimentar>Configurare>Mod>Transfer în format binar**, trebuie să introduceţi extensia **.CHM**.

Limbă	Director TNC
Germană	**TNC:\tncguide\de**
Engleză	**TNC:\tncguide\en**
Cehă	**TNC:\tncguide\cs**
Franceză	**TNC:\tncguide\fr**
Italiană	**TNC:\tncguide\it**
Spaniolă	**TNC:\tncguide\es**
Portugheză	**TNC:\tncguide\pt**
Suedeză	**TNC:\tncguide\sv**
Daneză	**TNC:\tncguide\da**
Finlandeză	**TNC:\tncguide\fi**
Olandeză	**TNC:\tncguide\nl**
Polonă	**TNC:\tncguide\pl**
Maghiară	**TNC:\tncguide\hu**
Rusă	**TNC:\tncguide\ru**
Chineză (simplificată)	**TNC:\tncguide\zh**
Chineză (tradiţională)	**TNC:\tncguide\zh-tw**

Limbă	Director TNC
Slovenă (opțiune software)	**TNC:\tncguide\sl**
Norvegiană	**TNC:\tncguide\no**
Slovacă	**TNC:\tncguide\sk**
Letonă	**TNC:\tncguide\lv**
Coreeană	**TNC:\tncguide\kr**
Estoniană	**TNC:\tncguide\et**
Turcă	**TNC:\tncguide\tr**
Română	**TNC:\tncguide\ro**
Lituaniană	**TNC:\tncguide\lt**



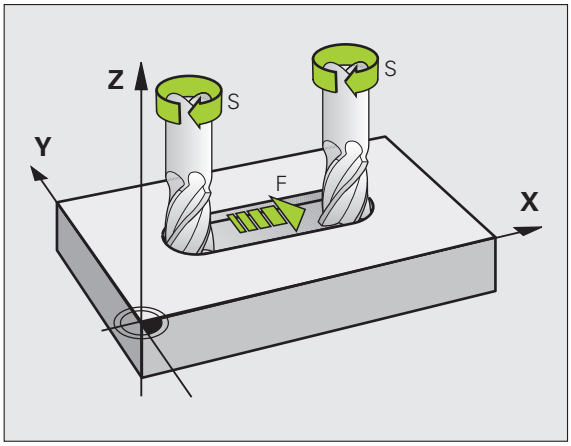
5

Programare: Scule

5.1 Introducerea datelor referitoare la sculă

Viteză de avans F

Viteza de avans **F** reprezintă viteza (în milimetri pe minut sau în țoli pe minut) cu care se deplasează centrul sculei. Vitezele de avans maxime pot varia pentru axele individuale şi sunt setate în parametrii maşinii.



Intrare

Puteți introduce viteza de avans în blocul **T** şi în toate blocurile de poziționare (consultați “Programarea mişcărilor sculei în DIN/ISO,” la pagina 98). În programele în milimetri, viteza de avans este introdusă în mm/min, iar în programele în inch, din motive de rezoluție, în 1/10 inch/min.

Avans transversal rapid

Dacă doriți să programați un avans transversal rapid, introduceți **G00**.

Durata efectului

O viteză de avans introdusă ca valoare numerică rămâne valabilă până se ajunge la un bloc cu o viteză de avans diferită. Dacă noua viteză de avans este **G00** (deplasare rapidă), ultima viteză de avans programată este validă din nou după următorul bloc cu **G01**.

Modificarea în timpul rulării programului

Puteți regla viteza de avans în timpul rulării programului cu mânerul de prioritate F pentru viteza de avans.

Viteza S a broşei

Viteza S a broşei este introdusă în rotaţii pe minut (rpm) într-un bloc **T**. În locul acesteia, puteţi de asemenea să definiţi viteza de tăiere Vc în m/min.

Modificarea programată

În programul piesei puteţi modifica viteza broşei într-un bloc **T** introducând numai viteza broşei:

S

- Pentru a programa viteza broşei, apăsaţi tasta S de pe tastatura alfabetică
- Introduceţi noua viteză a broşei

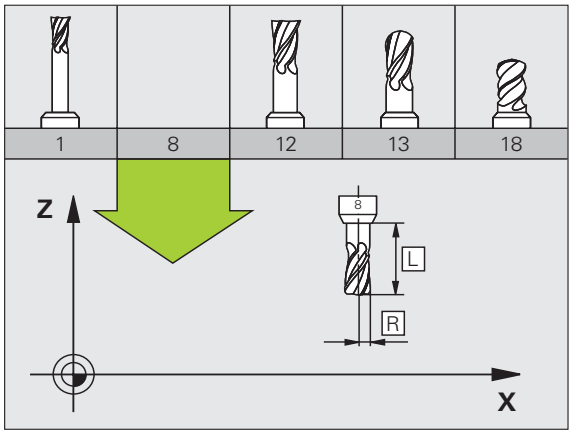
Modificarea în timpul rulării programului

Puteţi regla viteza broşei în timpul rulării programului cu mânerul de prioritate S pentru viteza broşei.

5.2 Date sculă

Cerințele pentru compensarea sculei

În mod normal, coordonatele contururilor de traseu sunt programate conform dimensiunilor din desenul piesei de prelucrat. Pentru a permite TNC să calculeze traseul centrului sculei - de ex. compensarea sculei - trebuie de asemenea să introduceți lungimea şi raza fiecărei scule utilizate.



Datele sculei pot fi introduse fie direct în programul piesei, cu **G99**, fie separat, într-un tabel de scule. Într-un tabel de scule puteți introduce date suplimentare pentru o anumită sculă. În momentul executării programului piesei, TNC va ține cont de toate datele introduse pentru sculă.

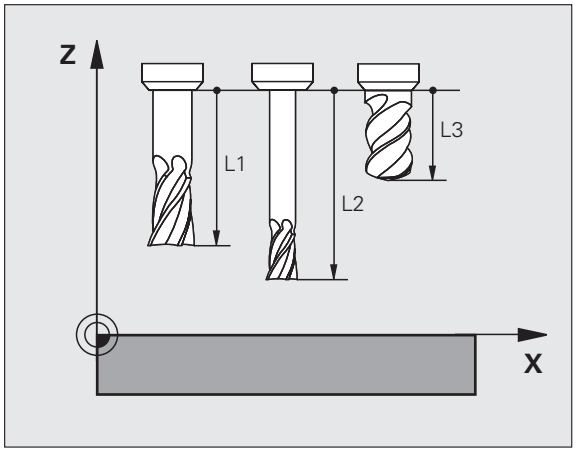
Numerele şi numele sculelor

Fiecare sculă este identificată printr-un număr între 0 şi 32767. Dacă lucrați cu tabele de scule, puteți introduce un nume pentru fiecare sculă. Numele sculelor pot avea până la 16 de caractere.

Numărul de sculă 0 este definit automat ca scula 0, cu lungimea L=0 şi raza R=0. În tabelele de scule, scula T0 trebuie de asemenea definită cu L=0 şi R=0.

Lungimea L a sculei

Trebuie să introduceți lungimea L a sculei de fiecare dată, ca valoare absolută bazată pe punctul de referință a sculei. Lungimea sculei este esențială pentru ca TNC să poată efectua diversele funcții ce includ prelucrare multiaxă



Raza R a sculei

Puteți introduce direct raza R a sculei.

Valorile delta pentru lungimi şi raze

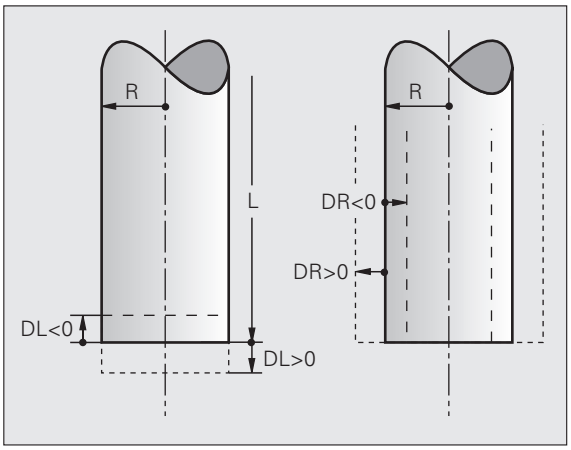
Valorile delta reprezintă decalări ale lungimii şi razei sculei.

O valoare delta pozitivă descrie supradimensionarea sculei (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Dacă programaţi datele de prelucrare cu o anumită toleranţă, introduceţi valoarea supradimensionării în blocul **T** din programul piesei.

O valoare delta negativă descrie subdimensionarea sculei (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Subdimensionarea este introdusă în tabelul sculei pentru uzură.

Valorile delta sunt introduse de obicei ca valori numerice. Într-un bloc **T** puteţi de asemenea asigna valorile la parametrii Q.

Interval de intrare: Puteţi introduce o valoare delta de până la ± 99,999 mm.



Valorile delta din tabelul de scule influenţează reprezentarea grafică a **sculei.** Reprezentarea **piesei de prelucrat** rămâne neschimbată în simulare.

Valorile delta din blocul **T** modifică dimensiunea de reprezentare a **piesei de prelucrat** în timpul simulării. **Dimensiunea sculei** din simulare rămâne neschimbată.

Introducerea în program a datelor sculei

Numărul, lungimea şi raza unei anumite scule sunt definite în blocul **G99** din programul piesei.

- Pentru a selecta definirea sculei, apăsaţi tasta TOOL DEF.

TOOL DEF

- **Număr sculă:** Fiecare sculă este identificată în mod unic prin numărul de sculă al acesteia.
- **Lungimea sculei:** Valoarea compensării pentru lungimea sculei
- **Raza sculei:** Valoarea compensării pentru raza sculei

În dialogul de programare, puteţi transfera direct în linia de intrare valorile pentru lungimea sculei şi pentru raza sculei, apăsând tasta soft a axei dorite.

Exemplu

```
N40 G99 T5 L+10 R+5 *
```

Introducerea datelor sculei în tabel

Puteți defini şi stoca până la 30.000 de scule împreună cu datele acestora într-un tabel de scule. În Parametrul maşinii 7260, puteți defini numărul de scule care vor fi stocate de către TNC, în momentul configurării unui tabel nou. Consultați de asemenea secțiunea Funcțiile de editare, din capitolul curent. Pentru a putea asigna diverse date de compensare pentru o sculă (indexarea numărului sculei), MP7262 trebuie să fie diferit de 0.

Trebuie să utilizați tabelele de scule dacă

- doriți să utilizați scule indexate, precum burghie în trepte, cu mai mult de o valoare pentru compensarea lungimii (Consultați pagina 162)
- maşina dvs. este echipată cu un schimbător automat al sculei,
- doriți să măsurați sculele automat cu palpatorul TT 130 (consultați Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului),
- doriți să degroşați conturul cu Ciclul G122, (consultați „Manualul utilizatorului pentru cicluri, DEGROŞAREA”).
- doriți să lucrați cu Ciclurile 251 până la 254 (consultați „Manualul utilizatorului pentru cicluri”, Ciclurile 251 până la 254)
- doriți să lucrați cu opțiunea de calculare automată a datelor de aşchiere.

Tabelul de scule: Date standard sculă

Abr.	Intrări	Dialog
T	Numărul prin care scula este apelată în program (de ex. 5, indexat: 5.2)	-
NAME	Numele prin care scula este apelată în program (nu mai mult de 16 caractere, toate majuscule, fără spații)	**Nume sculă?**
L	Valoarea de compensare pentru lungimea sculei L	**Lungime sculă?**
R	Valoarea compensării pentru raza sculei R	**Rază sculă R?**
R2	Raza R2 a sculei pentru freze toroidale (numai pentru compensarea 3-D a razei sau pentru reprezentarea grafică a unei operații de prelucrare cu freze sferice sau toroidale)	**Rază sculă R2?**
DL	Valoarea delta pentru lungimea sculei L	**Supradimensionare lungime sculă?**
DR	Valoarea delta pentru raza sculei R	**Supradimensionare rază sculă?**
DR2	Valoarea delta pentru raza sculei R2	**Supradimensionare rază sculă R2?**
LCUTS	Lungimea dintelui sculei pentru Ciclul 22	**Lungime dinte în axa sculei?**
UNGHI	Unghiul maxim de pătrundere al sculei pentru aşchiere axială oscilantă în Ciclurile 22 şi 208	**Unghi maxim de pătrundere?**
TL	Setarea blocajului sculei (**TL:** pentru Sculă Blocată)	**Sculă blocată?** **Da = ENT / Nu = NO ENT**

Abr.	Intrări	Dialog
RT	Numărul sculei de rezervă, dacă există (**RT**: pentru **S**culă de **Î**nlocuire; consultați şi **TIME2**	**Sculă de înlocuire?**
TIME1	Durata maximă de viață a sculei, în minute. Această funcție poate varia în funcție de fiecare maşină unealtă. Manualul maşinii furnizează informații suplimentare	**Vârstă maximă sculă?**
TIME2	Durata maximă de viață a sculei, în minute, în timpul **TOOL CALL:** Dacă durata de viață a sculei curente depăşeşte această valoare, TNC schimbă scula în timpul următoarei **TOOL CALL** (consultați şi **CUR.TIME**)	**Vârstă maximă sculă pt. TOOL CALL?**
CUR.TIME	Durata de viață a sculei în minute: TNC înregistrează automat durata de viață curentă a sculei (**CUR.TIME**). Pentru sculele utilizate puteți introduce o valoare de pornire	**Durată de viață curentă sculă?**
DOC	Comentariu pentru sculă (până la 16 caractere)	**Descriere sculă?**
PLC	Informațiile referitoare la sculă, care vor fi transmise către PLC	**Stare PLC?**
PLC-VAL	Valoarea sculei respective, care va fi transmisă către PLC	**Valoare PLC?**
PTYP	Tipul sculei pentru evaluarea în tabelul de buzunare	**Tip sculă pt. tabel buzunare?**
NMAX	Limitează viteza broşei pentru scula respectivă. Valoarea programată, precum şi creşterea vitezei axului, sunt monitorizate (mesaj de eroare) cu ajutorul unui potențiometru. Funcție inactivă: Introduceți -	**Viteză maximă [rpm]?**
LIFTOFF	Defineşte dacă TNC trebuie să retragă scula în direcția axei pozitive a sculei în cazul opririi NC, pentru a evita lăsarea de urme pe contur. Dacă este introdus **Y**, TNC va retrage scula din contur cu până la 30 mm, în cazul în care această funcție a fost activată în programul NC cu M148 (consultați “Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148,” la pagina 318).	**Retragere sculă Y (Da)/N (Nu)?**
P1 ... P3	Funcție dependentă de maşină: Transferul unei valori către PLC. Consultați manualul maşinii	**Valoare?**
KINEMATIC	Funcție dependentă de maşină: Descrierea cinematică pentru capetele de frezare verticală, pe care TNC la adaugă la cinematica activă a maşinii. Alocați descrierile cinematice disponibile cu ajutorul tastei soft ALOCARE CINEMATICĂ (Consultați “Cinematică transportor sculă,” la pagina 164)	**Descriere cinematică suplimentară?**
UNGHI T	Unghiul la vârf al sculei. Este utilizat de către Ciclul de centrare (Ciclul 240) pentru a calcula adâncimea de centrare din diametrul introdus	**Unghi la vârf (tip GĂURIRE+ZENCUIRE)?**
PAS	Pasul de filet al sculei (momentan fără funcție)	**Pas filet (numai tip TAROD)?**
AFC	Setarea controlului pentru controlul vitezei de avans adaptive AFC, pe care ați definit-o în coloana **NUME**, din tabelul AFC.TAB. Aplicați strategia control feedback cu tasta soft ASIGNARE SETARE CONTROL AFC (al 3-lea rând de taste soft)	**Strategie control feedback?**

Tabel sculă: Date sculă necesare pentru măsurarea automată a sculei

Pentru o descriere a ciclurilor care administrează măsurarea automată a sculelor, consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri

Abr.	Intrări	Dialog
AŞCHIERE	Număr de dinți (maxim 20 de dinți)	**Număr dinți?**
LTOL	Deviația admisă de la lungimea L a sculei pentru detecția uzurii. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 0,9999 mm	**Toleranță uzură: lungime?**
RTOL	Deviația admisă de la raza R a sculei pentru detecția uzurii. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 0,9999 mm	**Toleranță uzură: rază?**
R2TOL	Deviația admisă de la raza R2 a sculei pentru detecția uzurii. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 0,9999 mm	**Toleranță uzură: Rază 2?**
DIRECT.	Direcție de tăiere a sculei pentru măsurarea sculei în timpul rotației	**Direcție de tăiere (M3 = –)?**
TT:R-OFFS	Pentru măsurarea lungimii sculei: Decalaj sculă între centrul tijei şi centrul sculei. Valoare presetată: Raza R a sculei (NO ENT înseamnă **R**).	**Decalaj sculă: rază?**
TT:L-OFFS	Măsurare rază sculă: Decalaj sculă în plus față de MP6530 între suprafața superioară a tijei şi suprafața inferioară a sculei. Presetare:0	**Decalaj sculă: lungime?**
LBREAK	Deviația admisă de la lungimea **L** a sculei pentru detecția avariilor. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 0,9999 mm	**Toleranță uzură: lungime?**
RBREAK	Deviația admisă a razei R a sculei pentru detecția avariilor. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 0,9999 mm	**Toleranță uzură: rază?**

Tabel sculă: Date scule pentru calculul automat al vitezei/vitezei de avans

Abr.	Intrări	Dialog
TIP	Apăsați tasta soft ASIGNARE TIP (al 3-lea rând de taste soft); TNC suprapune o fereastră din care puteți selecta tipul sculei. În momentul de față numai tipurile de scule de GĂURIRE şi FREZARE au asignate funcții	Tip sculă?
TMAT	Material sculă: Apăsați tasta soft ASIGNARE MATERIAL (al 3-lea rând de taste soft): TNC suprapune o fereastră din care puteți selecta tipul materialului de aşchiere	Material sculă?
CDT	Tabel date de aşchiere: Apăsați tasta soft SELECTARE CDT (al 3-lea rând de taste soft): TNC afişează o fereastră contextuală din care puteți selecta un tabel cu date de aşchiere	Nume tabel de date de aşchiere?

Tabel sculă: Date scule pentru palpatorul 3-D cu declanşator (numai când bit 1 este setat în MP7411=1, consultați de asemenea Manualul pentru Ciclurile palpatorului)

Abr.	Intrări	Dialog
CAL-OF1	În timpul calibrării, TNC stochează în această coloană alinierea eronată a centrului pe axa de referință a palpatorului 3-D, dacă numărul unei scule este indicat în meniul de calibrare	Aliniere eronată centru pe axa de referință?
CAL-OF2	În timpul calibrării, TNC stochează în această coloană alinierea eronată a centrului pe axa minoră a palpatorului 3-D, dacă numărul unei scule este indicat în meniul de calibrare	Alin. eron. centru pt. axa min.?
CAL-ANG	În timpul calibrării, TNC stochează în această coloană unghiul broşei la care a fost calibrat palpatorul 3-D, dacă numărul unei scule este indicat în meniul de calibrare	Unghi broşă pt. calibrare?

Editarea tabelelor de scule

Tabelul de scule activ în timpul execuției programului piesei este desemnat tabel TOOL.T. Acesta poate fi editat numai în unul dintre modurile de operare ale maşinii. Alte tabele de scule, utilizate pentru arhivare sau pentru rulările testelor, primesc nume diferite de fişiere, cu extensia .T.

Pentru a deschide tabelul de scule TOOL.T:

- Selectați orice mod de operare a maşinii

TABEL Scule

- Pentru a selecta tabelul de scule, apăsați tasta soft TABEL SCULE

EDITARE OPR ACT

- Setați tasta soft EDITARE la PORNIT

Pentru a deschide orice alt tabel de scule

- Selectați modul de operare Programare şi editare

PGM MGT

- Apelați gestionarul de fişiere
- Pentru a selecta tipul de fişier, apăsați tasta soft SELECTARE TIP
- Pentru a afişa fişierele de tip .T, apăsați tasta soft AFIŞARE .T
- Selectați un fişier sau introduceți un nume nou de fişier. Finalizați introducerea cu tasta ENT sau cu tasta soft SELECTARE

După ce deschideți tabelul de scule, puteți edita datele sculelor deplasând cursorul la poziția dorită din tabel cu tastele săgeți sau cu tastele soft. Puteți suprascrie valorile stocate sau puteți introduce valori noi pentru orice poziție. Funcțiile de editare disponibile sunt ilustrate în tabelul de mai jos.

Dacă TNC nu poate afişa toate pozițiile din tabelul de scule pe o singură pagină, bara luminoasă din partea superioară a tabelului va afişa simbolul >> sau <<.

Funcții de editare pentru tabele de scule	Tastă soft
Selectare început tabel	↑INCEPUT
Selectare sfârşit tabel	SFARSIT
Selectare pagină anterioară în tabel	PAGINA
Selectare pagină următoare în tabel	PAGINA
Căutare nume sculă în tabel	CAUTARE NUME SCULA
Afişare informații sculă în coloane sau afişare toate informațiile pentru o sculă, pe o pagină	LISTARE FORMULAR

Funcții de editare pentru tabele de scule	Tastă soft
Deplasare la începutul liniei	
Deplasare la sfârşitul liniei	
Copiere câmp evidențiat	
Inserare câmp copiat	
Adăugare număr introdus de linii (scule), la sfârşitul tabelului	
Inserare linie pentru numărul de sculă indexat, după linia activă. Funcția este activă numai dacă aveți dreptul să stocați mai multe date de compensare pentru o sculă (MP7262 nu este egal cu 0). TNC inserează o copie a datelor sculei după ultimul index disponibil şi creşte indexul cu 1. Aplicație: de ex. burghiu în trepte cu mai mult de o valoare de compensare a lungimii	
Ştergere linie curentă (sculă). Ştergerea nu este permisă dacă scula este înregistrată în tabelul de buzunare!	
Afişare / Fără afişare numere buzunare	
Afişare toate sculele / numai sculele stocate în tabelul de buzunare	

Părăsirea tabelului de scule

- Apelați gestionarul de fişiere şi selectați un fişier de alt tip, de exemplu un program al piesei

Note suplimentare referitoare la tabelele de scule

MP7266.x defineşte datele care pot fi introduse în tabelul de scule şi ordinea de afişare a acestora.

Puteți suprascrie coloane sau linii individuale dintr-un tabel de scule utilizând conținutul unui alt fişier. Premise:

- Fişierul destinație trebuie să existe
- Fişierul de copiat trebuie să conțină numai coloanele (sau liniile) pe care doriți să le înlocuiți

Pentru a copia coloane sau linii individuale, apăsați tasta soft ÎNLOCUIRE CÂMPURI (consultați “Copierea unui singur fişier,” la pagina 115).

Cinematică transportor sculă

TNC trebuie adaptat de producătorul maşinii unelte pentru a putea lua în considerare cinematica transportorului sculei. În special, producătorul maşinii unelte trebuie să ofere descrieri cinematice pentru transportor pe partiția PLC sau în directorul **TNC:\system\TOOLKINEMATICS**. Consultați manualul maşinii.

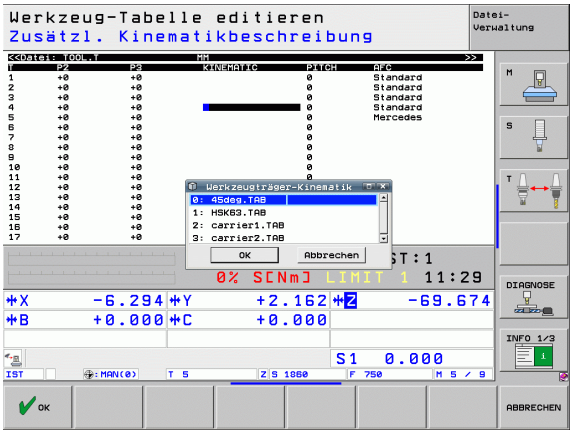
În coloana **CINEMATICĂ** a tabelului de scule TOOL.T puteți aloca fiecărei scule o descriere cinematică suplimentară pentru portsculă.

În cel mai simplu caz, această cinematică a transportorului poate simula coada conică, pentru a o include în monitorizarea dinamică a coliziunilor. De asemenea, puteți utiliza această funcție pentru a integra foarte uşor capete înclinate în descrierea cinematică integrală a maşinii.

În tabelul de scule, după ce ați apăsat tasta soft SELECTARE CINEMATICĂ, TNC afişează o listă a descrierilor cinematice disponibile pentru transportoare. Lista afişată conține toate descrierile cinematice ale transportoarelor oferite de producătorul maşinii unelte (format de fişiere **TAB**, situat pe partiția PLC) şi, suplimentar, descrierile cinematice ale transportoarelor sub formă de fişiere **CFX**, care sunt salvate în directorul **TNC:\system\TOOLKINEMATICS**. Dacă selectați o descriere cinematică a transportorului în format cfx şi o alocați unei scule, TNC copiază descrierea cinematică a transportorului de pe partiția TNC pe partiția PLC. În acelaşi timp, TNC activează această descriere a cinematicii transportorului.

Pericol de coliziune!

Dacă modificați cinematica transportorului prin editarea fişierului cfx, trebuie să alocați din nou unei scule descrierea cinematică a transportorului din tabelul de scule. În timpul procesului de selecție, TNC converteşte fişierul cfx într-un format intern şi activează descrierea cinematică a transportorului corectată.

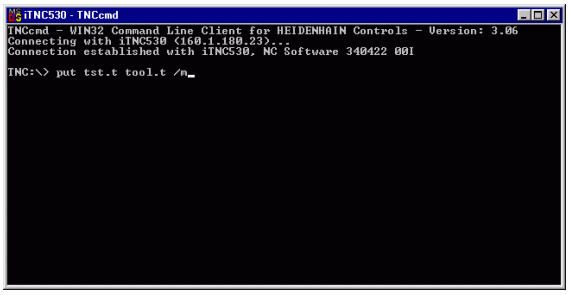


Utilizarea unui calculator extern pentru a suprascrie date individuale ale sculei

Software-ul HEIDENHAIN TNCremoNT pentru transferul de date furnizează o modalitate convenabilă de utilizare a unui calculator extern în scopul suprascrierii datelor sculei (consultați “Software-ul pentru transferul de date,” la pagina 527). Acest lucru este valabil când măsurați datele sculei pe un prestabilizator de sculă extern şi doriți să transferați datele pe TNC. Efectuați următoarea procedură:

- Copiați tabelul de scule TOOL.T pe TNC, de exemplu în TST.T
- Porniți, pe calculator, software-ul TNCremoNT pentru transferul datelor
- Stabiliți o conexiune cu TNC
- Transferați pe calculator tabelul de scule TST.T copiat
- Utilizați orice editor de text pentru a reduce TST.T la liniile şi coloanele care vor fi modificate (consultați ilustrația). Aveți grijă ca antetul să nu fie modificat şi ca datele să fie întotdeauna exact în coloană. Nu este obligatoriu ca numerele de sculă (coloana T) să fie consecutive
- În TNCremoNT, selectați elementul de meniu <Suplimentar> şi <TNCcmd>: Aceasta porneşte TNCcmd
- Pentru a transfera tabelul TST.T către TNC, introduceți următoarea comandă şi confirmați cu tasta de revenire (consultați ilustrația): put tst.t tool.t /m

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



În timpul transferului, sunt suprascrise numai datele definite în subfişier (de ex. TST.T). Toate celelalte date din tabelul TOOL.T rămân neschimbate.

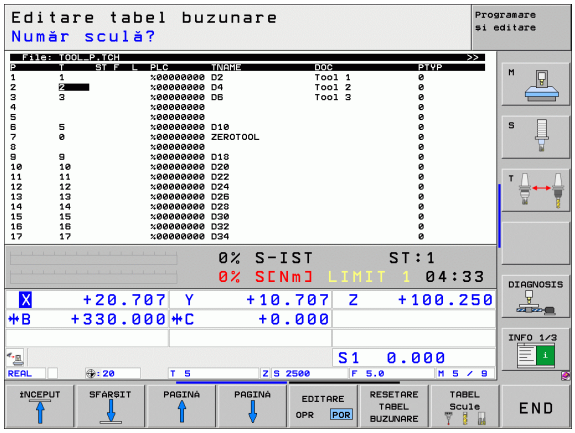
Procedura pentru copierea tabelelor de scule utilizând gestionarul de fişiere al TNC este descrisă în secțiunea referitoare la gestionarea fişierelor (consultați “Copierea unui tabel,” la pagina 117).

Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei

Producătorul maşinii adaptează intervalul funcțional al tabelului de buzunare în funcție de cerințele maşinii dvs. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

Pentru schimbarea automată a sculei aveți nevoie de tabelul de buzunare TOOL_P.TCH. TNC poate gestiona mai multe tabele de buzunare cu orice nume de fişier. Pentru a activa un anumit tabel de buzunare pentru rularea programului, trebuie să selectați tabelul respectiv din gestionarul de fişiere al unui mod de operare Rulare program (stare M). Pentru a putea gestiona mai multe depozite într-un tabel de buzunar pentru sculă (indexând numărul buzunarului), Parametrii maşinii de la 7261.0 la 7261.3 trebuie să fie diferiți de 0.

TNC poate controla până la **9999 buzunare de depozit** în tabelul cu buzunare.



Editarea unui tabel cu buzunare într-un mod de operare Rulare program

TABEL Scule

- Pentru a selecta tabelul de scule, apăsați tasta soft TABEL SCULE

TABEL BUZUNARE

- Pentru a selecta tabelul de buzunare, apăsați tasta soft TABEL BUZUNARE

EDITARE OPR ACT

- Setați tasta soft EDITARE la PORNIT. S-ar putea ca pe maşina dvs. acest lucru să nu fie necesar sau posibil. Consultați manualul maşinii

Selectarea unui tabel cu buzunare în modul de operare Programare şi editare

PGM MGT

- Apelați gestionarul de fişiere
- Pentru a selecta tipul de fişier, apăsați tasta soft SELECTARE TIP
- Pentru a afişa fişierele de tip .TCH, apăsați tasta soft FIŞIERE TCH (al doilea rând de taste soft).
- Selectați un fişier sau introduceți un nume nou de fişier. Finalizați introducerea cu tasta ENT sau cu tasta soft SELECTARE

Abr.	Intrări	Dialog
P	Numărul de buzunar al sculei din depozitul de scule	-
T	Număr sculă	**Număr sculă?**
ST	Sculă specială cu o rază mare, care necesită mai multe buzunare în depozitul de scule. Dacă scula specială ocupă buzunarele aflate în fața şi în spatele celui efectiv, aceste buzunare suplimentare trebuie blocate în coloana L (stare L)	**Sculă specială?**
F	Număr fix sculă. Scula este adusă întotdeauna în acelaşi buzunar din depozitul de scule	**Buzunar fix? Da = ENT / Nu = NO ENT**
L	Buzunar blocat (consultați de asemenea coloana ST)	**Buzunar blocat Da = ENT / Nu = NO ENT**
PLC	Informațiile referitoare la acest buzunar pentru sculă, care vor fi transmise către PLC	**Stare PLC?**
TNAME	Afişarea numelui sculei din TOOL.T	-
DOC	Afişarea comentariului pentru sculă din TOOL.T	-
PTYP	Tip sculă. Funcția este definită de producătorul maşinii unelte. Documentația maşinii furnizează informații suplimentare.	**Tip sculă pt. tabel buzunare?**
P1 ... P5	Funcția este definită de producătorul maşinii unelte. Documentația maşinii furnizează informații suplimentare.	**Valoare?**
RSV	Rezervarea buzunarului pentru depozitele cutie	**Rezervare buzunar: Da = ENT / Nu = NOENT**
LOCKED_ABOVE	Depozit cutie: Blocare buzunar de deasupra	**Blocare buzunar de deasupra?**
LOCKED_BELOW	Depozit cutie: Blocare buzunar de jos	**Blocare buzunar de jos?**
LOCKED_LEFT	Depozit cutie: Blocare buzunar din stânga	**Blocare buzunar din stânga?**
LOCKED_RIGHT	Depozit cutie: Blocare buzunar din dreapta	**Blocare buzunar din dreapta?**
S1 ... S5	Funcția este definită de producătorul maşinii unelte. Documentația maşinii unelte furnizează informații suplimentare.	**Valoare?**

Funcții de editare pentru tabele cu buzunare	Tastă soft
Selectare început tabel	
Selectare sfârşit tabel	
Selectare pagină anterioară în tabel	
Selectare pagină următoare în tabel	
Resetare tabel de buzunare	
Resetare coloană număr sculă T	
Deplasare la începutul liniei următoare	
Resetare coloană la starea inițială. Valabil numai pentru coloanele **RSV**, **LOCKED_ABOVE**, **LOCKED_BELOW**, **LOCKED_LEFT** şi **LOCKED_RIGHT**	

Apelarea datelor despre sculă

Un bloc TOOL CALL din programul piesei este definit cu următoarele date:

- Selectați funcția de apelare a sculei cu tasta TOOL CALL

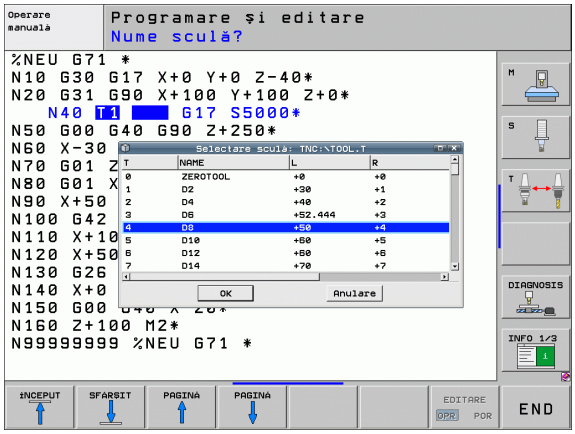
TOOL CALL

- **Număr sculă:** Introduceți numărul sau numele sculei. Scula trebuie să fie deja definită într-un bloc **G99** sau în tabelul de scule. Apăsați tasta soft NUME SCULĂ pentru a introduce numele. TNC aşează automat numele sculei între ghilimele. Numele sculei se raportează întotdeauna la intrarea din tabelul activ de scule TOOL.T. Dacă doriți să apelați o sculă cu alte valori de compensare, introduceți în plus indexul, pe care l-ați definit în tabelul de scule, după punctul zecimal. Există o tastă soft SELECTARE pentru apelarea unei ferestre din care puteți selecta o sculă definită în tabelul de scule TOOL.T, direct, fără a fi nevoie să introduceți numărul sau numele:Consultați “Editarea datelor sculei în fereastra de selectare,” la pagina 170
- **Axa de lucru a broşei X/Y/Z:** Introduceți axa sculei
- **Viteza S a broşei:** Introduceți direct viteza broşei pentru a permite TNC să calculeze viteza broşei, în cazul în care lucrați cu tabele cu date de aşchiere. Apăsați tasta soft CALCULARE AUTOMATĂ S. TNC limitează viteza broşei la valoarea maximă setată în MP 3515. Alternativ, puteți defini viteza de tăiere Vc în m/min. Apăsați tasta soft VC
- **Viteză de avans F:** Introduceți direct viteza de avans pentru a permite TNC să calculeze viteza de avans, în cazul în care lucrați cu tabele cu date de tăiere. Apăsați tasta soft CALCULARE AUTOMATĂ F. TNC limitează viteza de avans la viteza maximă de avans a celei mai lente axe (setată în MP1010). F se aplică până la programarea unei viteze de avans noi într-un bloc de poziționare sau TOOL CALL
- **Supradimensionare lungime sculă DL:** Introduceți valoarea delta pentru lungimea sculei
- **Supradimensionare rază sculă DR:** Introduceți valoarea delta pentru raza sculei
- **Supradimensionare rază sculă DR2:** Introduceți valoarea delta pentru raza sculei 2

Editarea datelor sculei în fereastra de selectare

În fereastra contextuală pentru selectarea sculei puteți de asemenea edita datele sculei afişate:

- Utilizați tastele săgeți pentru a selecta linia şi apoi coloana valorii ce trebuie editată: Fundalul albastru deschis marchează câmpul editabil
- Setați tasta soft EDITARE pe PORNIT, introduceți valoarea dorită şi confirmați cu tasta ENT
- Dacă este necesar, selectați coloane suplimentare şi repetați procedeul descris
- Apăsați tasta ENT pentru a încărca scula selectată în program



Exemplu: Apelare sculă

Apelați scula numărul 5 pe axa Z a sculei, cu viteza broşei de 2500 rpm şi o viteză de avans de 350 mm/min. Lungimea sculei va fi programată cu o supradimensionare de 0,2 mm, raza 2 a sculei cu o supradimensionare de 0,05 mm şi raza sculei cu o subdimensionare de 1 mm.

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1
```

Caracterul **D** care precedă **L** şi **R** desemnează valoarea delta.

Preselecția sculei cu tabelele de scule

Dacă lucrați cu tabele de scule, utilizați **G51** pentru a preselecta scula următoare. Este suficient să introduceți numărul sculei sau un parametru Q analog sau să tastați numele sculei între ghilimele.

Schimbarea sculei



Funcția de schimbare a sculei poate varia în funcție de fiecare maşină. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

Poziția de schimbare a sculei

Poziția de schimbare a sculei trebuie să fie abordabilă fără coliziuni. Cu funcțiile auxiliare **M91** şi **M92,** puteți introduce coordonate raportate la maşină (în locul celor raportate la piesa de prelucrat) pentru poziția de schimbare a sculei. Dacă **T 0** este programat înainte de prima apelare a sculei, TNC deplasează broşa sculei din axa sculei într-o poziție independentă de lungimea sculei.

Schimbarea manuală a sculei

Pentru a schimba scula manual, opriți broşa şi deplasați scula în poziția de schimbare a sculei:

- Deplasați scula către poziția de schimbare a sculei sub controlul programului.
- Întrerupeți rularea programului (consultați “Întreruperea prelucrării,” pagina 506).
- Schimbați scula.
- Reluați rularea programului (consultați “Reluarea rulării programului după o întrerupere,” pagina 509).

Schimbarea automată a sculei

Dacă maşina dvs. deține opțiunea de schimbare automată a sculei, rularea programului nu este întreruptă. Când TNC ajunge la un **T** înlocuieşte scula inserată cu o alta din depozitul de scule.

Schimbarea automată a sculei în cazul expirării duratei de viață a sculei: M101

Funcția **M101** poate varia în funcție de fiecare maşină. Manualul maşinii conține informații suplimentare.

Schimbarea automată a sculei cu compensarea activă a razei nu este posibilă dacă utilizați un program NC pe maşina dvs. pentru schimbarea sculei. Manualul maşinii conține informații suplimentare.

TNC schimbă automat scula, dacă durata de viață **TIME1** a sculei expiră în timpul rulării unui program. Pentru a utiliza funcția auxiliară, activați **M101** la începutul programului. **M101** este resetat cu **M102.**

Numărul sculei de înlocuire trebuie introdus în coloana **RT** din tabelul de scule. Dacă nu este introdus niciun număr de sculă, TNC inserează o sculă cu acelaşi nume ca cea activă. TNC începe căutarea de la începutul tabelului de scule şi inserează prima sculă găsită.

Scula este schimbată automat

- după următorul bloc NC, în cazul expirării duratei de viață sau
- cel târziu la un minut după expirarea duratei de viață (calculul este efectuat pentru o setare a potențiometrului de 100%) Este valabil doar dacă durata de blocare a NC este mai mică de 1 minut, altfel schimbarea va fi efectuată după terminarea blocului NC.

Dacă durata de viață a sculei expiră în timpul unei funcții M120 active (anticipare), TNC schimbă scula după blocul în care ați anulat compensarea razei cu un bloc R0.

TNC schimbă automat scula chiar dacă rulați un ciclu fix.

TNC nu schimbă automat scula atâta timp cât rulează un program de schimbare a sculei.

Premisele pentru blocurile NC standard cu compensarea razei G40, G41, G42

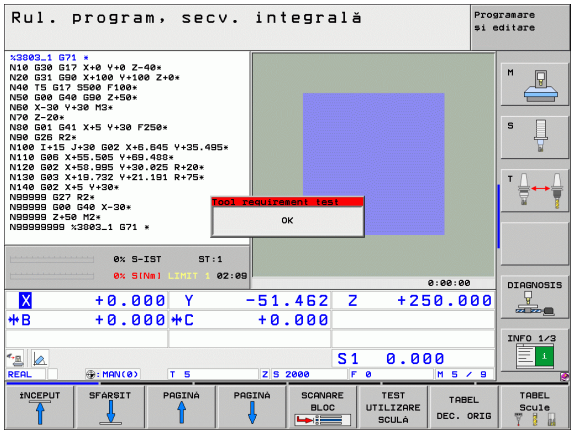
Raza sculei de înlocuire trebuie să fie aceeaşi cu cea a sculei originale. Dacă razele nu sunt egale, TNC afişează un mesaj de eroare şi nu înlocuieşte scula.

Premisele pentru blocurile NC cu vectori normali la suprafață şi compensare 3-D

Raza sculei de înlocuire poate fi diferită de cea a sculei originale. Raza sculei nu este inclusă în blocurile de program transmise de la sistemele CAM. Puteți introduce valoarea delta (**DR**) fie în tabelul de scule, fie în blocul **T**.

Dacă valoarea **DR** este mai mare decât 0, TNC afişează un mesaj de eroare şi nu înlocuieşte scula. Puteți opri acest mesaj cu funcția M **M107,** şi îl puteți reactiva cu **M108.**

Test pentru utilizarea sculei



Funcția de testare a utilizării sculei trebuie activată de către producătorul maşinii. Consultați manualul maşinii.

Următoarele condiții sunt obligatorii pentru testul utilizării sculei:

- Bitul 2 al parametrului maşinii trebuie setat la 7246=1
- Contorul pentru prelucrare trebuie să fie activ în modul de operare **Rulare test**
- În modul **Rulare test** trebuie să fi fost finalizată o simulare a programului în limbaj comun

Cu tasta soft TEST UTILIZARE SCULĂ puteți verifica dacă durata de serviciu a sculei utilizate este suficientă, înainte de a porni un program în modul de operare Rulare program. Aici TNC compară valorile efective ale duratei de serviciu din tabelul de scule cu valorile nominale din fişierul cerințe scule.

După ce ați făcut clic pe tasta soft, TNC afişează rezultatele testului de utilizare a sculei într-o fereastră contextuală. Pentru a închide fereastra contextuală, apăsați tasta CE.

TNC salvează durata de utilizare într-un fişier separat cu extensia **pgmname.H.T.DEP**.(consultați “Modificarea setării MOD pentru fişierele dependente,” la pagina 540) Fişierul de utilizare a sculelor generat conține următoarele informații:

Coloană	Semnificație
TOKEN	■ **SCULĂ:** Durată de utilizare a sculei pentru **APELARE SCULĂ**. Intrările sunt trecute în ordine cronologică. ■ **TTOTAL:** Durata totală de utilizare a sculei ■ **STOTAL:** Apelare subprogram (inclusiv cicluri); înregistrările sunt aranjate în ordine cronologică ■ **TIMETOTAL:** Durata totală de prelucrare pentru programul NC este introdusă în coloana **WTIME**. În coloana **PATH** TNC salvează numele căii pentru programele NC corespunzătoare. Coloana **TIME** afişează suma tuturor intrărilor **TIME** (numai când broşa este activă şi fără deplasare rapidă). TNC setează toate celelalte coloane la 0. ■ **TOOLFILE:** În coloana **PATH** TNC salvează numele căii tabelului de scule cu care ați efectuat rularea testului. Acest lucru oferă posibilitatea ca TNC să detecteze, în timpul utilizării efective a sculei, dacă ați efectuat rularea testului cu TOOL.T.
TNR	Număr sculă (**–1**: Nu a fost introdusă nicio sculă încă)

Coloană	Semnificație
IDX	Index sculă
NAME	Nume sculă din tabelul de scule
TIME	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timp avans)
WTIME	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timpul de utilizare totală între schimbările de scule)
RAD	**Raza R a sculei + Supradimensionarea DR a razei sculei** din tabelul de scule. Unitatea este 0,1 µm
BLOCK	Numărul blocului în care a fost programat blocul **TOOL CALL**
PATH	■ **TOKEN = TOOL**: Numele căii pentru programul principal sau subprogramul activ ■ **TOKEN = STOTAL:** Numele căii pentru subprogram
T	Numărul sculei cu indexul sculei

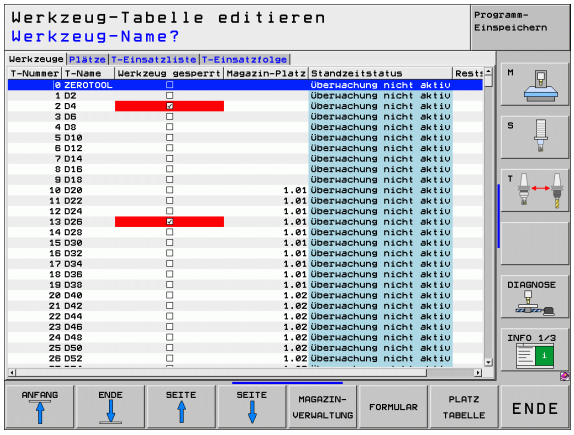
Există două modalități de a rula un test de utilizare a sculei pentru un fişier de masă mobilă:

- Cursorul luminos se află pe o intrare de masă mobilă din fişierul de mese mobile:
  TNC rulează testul utilizării sculei pentru întreaga masă mobilă.
- Cursorul luminos se află pe o intrare de program din fişierul de mese mobile:
  TNC rulează testul utilizării sculei pentru programul selectat.

Administrare scule

Administrarea sculelor este o funcție dependentă de maşină, care poate fi şi complet dezactivată. Producătorul maşinii unelte defineşte funcția gama exactă de funcții, prin urmare consultați manualul maşinii.

În continuare sunt descrise numai acele funcții care sunt disponibile în TNC cu titlul de caracteristici standard.



Cu administrarea sculelor, producătorul maşinii unelte poate oferi numeroase funcții în ceea ce priveşte manipularea sculelor. Exemple:

- Reprezentare uşor de citit şi, dacă doriți, adaptabilă a datelor sculelor în formulare completabile
- Orice descriere a datelor individuale ale sculelor în vizualizarea noului tabel
- Reprezentare combinată a datelor din tabelul de scule şi tabelul de buzunare
- Sortare rapidă a tuturor datelor sculelor cu mouse-ul
- Utilizarea uneltelor de asistență grafică, de ex. codarea cromatică a sculelor sau a stării depozitelor
- Diagramă de localizare specifică programelor pentru toate sculele
- Secvență de utilizare specifică programelor pentru toate sculele

Apelare administrare scule

TABEL Scule

▶ Pentru a selecta tabelul de scule, apăsați tasta soft TABEL SCULE

▷

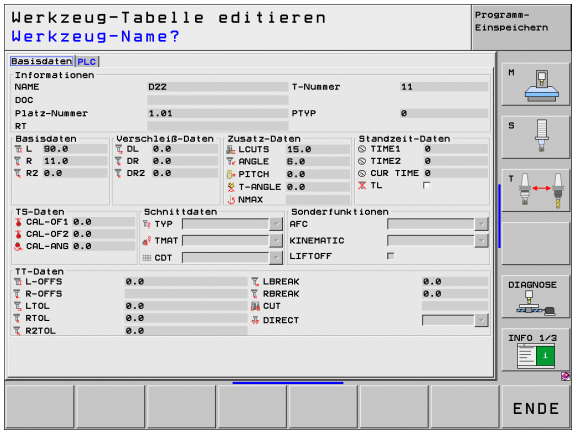
▶ Treceți la următorul rând de taste soft

TOOL MANAGEMENT

▶ Selectați tasta soft ADMINISTRARE SCULE: TNC trece în vizualizarea noului tabel (consultați ilustrația din dreapta)

În noua vizualizare, TNC prezintă toate informațiile sculelor în următoarele registre cu patru file:

- **Scule**:
  Informații specifice sculă
- **Buzunare sculă**:
  Informații specifice buzunar
- **Listă de utilizare T**:
  Lista tuturor sculelor din programul NC care sunt selectate în modul Rulare program (numai dacă ați creat deja un fişier de utilizare a sculelor, consultați “Test pentru utilizarea sculei,” pagina 173)
- **Ordine de utilizare T**:
  Lista secvenței tuturor sculelor inserate în programul selectat în modul Rulare program (numai dacă ați creat deja un fişier de utilizare a sculelor, consultați “Test pentru utilizarea sculei,” pagina 173)



Puteți edita datele sculelor numai în vizualizarea formularului completabil, pe care o activați prin apăsarea tastei soft FORMULAR sau a tastei ENT pentru scula care este evidențiată pe ecran.

Operarea gestionării sculelor

Administrarea sculelor poate fi operată cu ajutorul mouse-ului sau cu al tastelor şi al tastelor soft:

Funcţii de editare pentru administrarea sculelor	Tastă soft
Selectare început tabel	ÎNCEPUT
Selectare sfârşit tabel	SFARŞIT
Selectare pagină anterioară în tabel	PAGINĂ
Selectare pagină următoare în tabel	PAGINĂ
Apelaţi administrarea depozitului: Funcţiile de administrare a depozitului nu sunt disponibile fără adaptarea maşinii	MAGAZINE MANAGEMENT
Apelaţi vizualizarea cu formular completabil buzunarul de sculă sau de depozit evidenţiat în tabel	FORMULAR
Afişaţi datele specifice buzunarului (dacă fila **Scule** este activă)	TABEL BUZUNARE
Afişaţi datele specifice sculei (dacă fila **Buzunare** este activă)	TABEL Scule

Suplimentar, puteţi efectua următoarele funcţii cu ajutorul mouse-ului:

- Funcţie de sortare
  Printr-un clic pe o coloană din capul de tabel, sortaţi datele în ordine crescătoare sau descrescătoare
- Mutare coloane
  Puteţi aranja coloanele în orice ordine doriţi, printr-un clic pe o coloană din capul de tabel şi apoi mutarea acesteia cu butonul mouse-ului apăsat. TNC nu salvează ordinea curentă a coloanelor atunci când ieşiţi din administrarea sculelor
- Apelarea vizualizării cu formular completabil
  Faceţi dublu clic pe o linie a tabelului pentru a comuta la vizualizarea cu formular completabil
- Afişarea informaţiilor suplimentare în vizualizarea cu formular completabil
  TNC afişează informaţii despre sculă atunci când lăsaţi cursorul mouse-ului pe un câmp de introducere activ pentru mai mult de o secundă

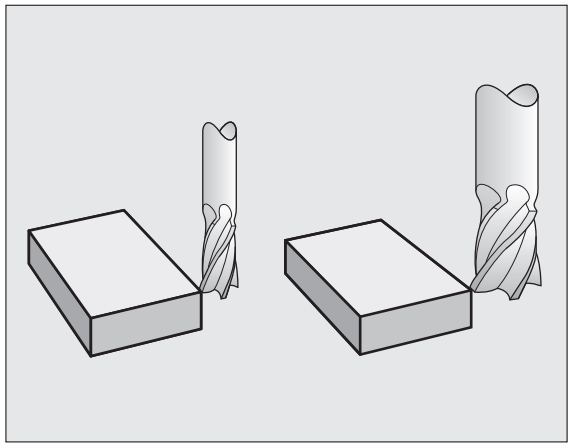
5.3 Compensare sculă

Introducere

TNC reglează traseul broşei pe axa sculei cu valoarea de compensare pentru lungimea sculei. În planul de lucru, compensează raza sculei.

Dacă scrieți programul piesei direct pe TNC, compensarea razei sculei este aplicată numai în planul de lucru. TNC ia în considerare valoarea de compensare în maxim cinci axe, inclusiv axele rotative.

Dacă un program al piesei, generat de un sistem CAM, conține vectori normali la suprafață, TNC poate efectua o compensare tridimensională a sculei.



Compensarea lungimii sculei

Compensarea lungimii este aplicată automat imediat ce o sculă este apelată şi axa sculei se deplasează. Pentru a anula compensarea lungimii, apelați o sculă cu lungimea L=0.

Pericol de coliziune!

Dacă anulați o compensare pozitivă a lungimii cu **T 0**, distanța dintre sculă şi piesa de prelucrat va fi micşorată.

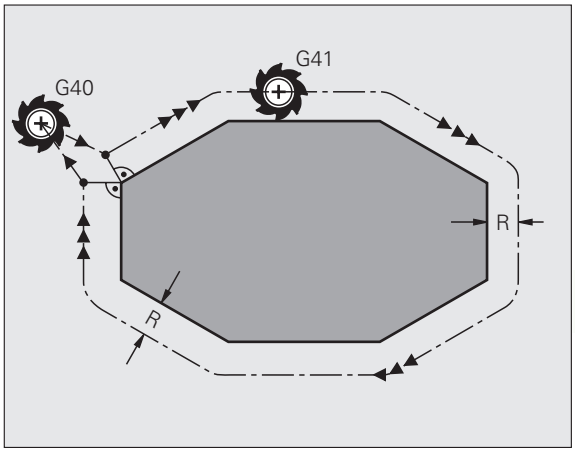
După **T**, traseul sculei pe axa broşei, aşa cum este introdus în programul piesei, este reglat prin diferența dintre lungimea sculei anterioare şi cea a sculei noi.

Pentru compensarea lungimii sculei, sistemul de control ia în considerare valorile delta, atât din blocul **T**, cât şi din tabelul de scule:

Valoare compensare = **L** + $\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$ unde

L:	reprezintă lungimea sculei **L** din blocul **G99** sau din tabelul de scule
$\mathbf{DL}_{\text{TOOL CALL}}$	reprezintă supradimensionarea lungimii **DL** în blocul **T 0** (nu este luată în considerare de către afişajul de poziție).
$\mathbf{DL}_{\text{TAB}}$	reprezintă supradimensionarea lungimii **DL** în tabelul de scule.

Compensarea razei sculei



Blocul NC pentru programarea deplasării unei scule conține:

- **G41** sau **G42** pentru compensarea razei
- **G43** sau **G44**, pentru compensarea razei în cazul deplasărilor pe o singură axă
- **G40** dacă nu există nicio compensare de rază

Compensarea razei este aplicată imediat ce o sculă este apelată şi este deplasată în planul de lucru cu un bloc linie dreaptă cu **G41** sau **G42**.

TNC anulează automat compensarea razei dacă:

- programați un bloc linie dreaptă cu **G40**
- programați un **PGM CALL**
- selectați un program nou cu PGM MGT.

Pentru compensarea razei sculei, TNC ia în considerare valorile delta, atât din blocul **T**, cât şi din tabelul de scule:

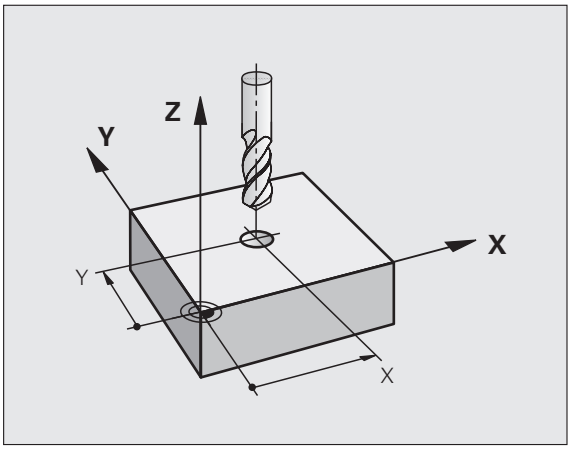
Valoare compensare = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$ unde

R	Raza sculei **R** din blocul **G99** sau din tabelul de scule
DR TOOL CALL	Supradimensionarea razei **DR** în blocul **T** (nu este luată în considerare de către afişajul de poziție)
DR TAB:	Supradimensionarea razei **DR** în tabelul de scule

Conturarea fără compensarea razei: G40

Centru sculei se deplasează în planul de lucru de-a lungul traseului programat sau către coordonatele programate.

Lucrări practice: Frezare şi găurire, prepoziționare.



Conturarea cu compensarea razei: G42 şi G41

G43 Scula se deplasează spre dreapta conturului programat
G42 Scula se deplasează spre stânga conturului programat

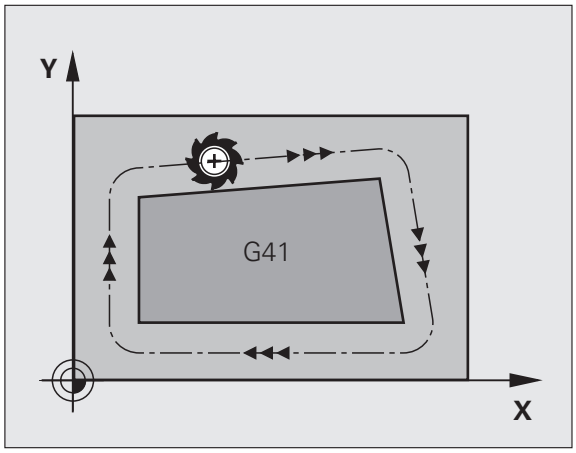
Centrul sculei se deplasează de-a lungul conturului, la o distanță egală cu raza. "Dreapta" sau "stânga" trebuie înțelese ca fiind bazate pe direcția de deplasare a sculei de-a lungul conturului piesei de prelucrat. Consultați ilustrațiile.

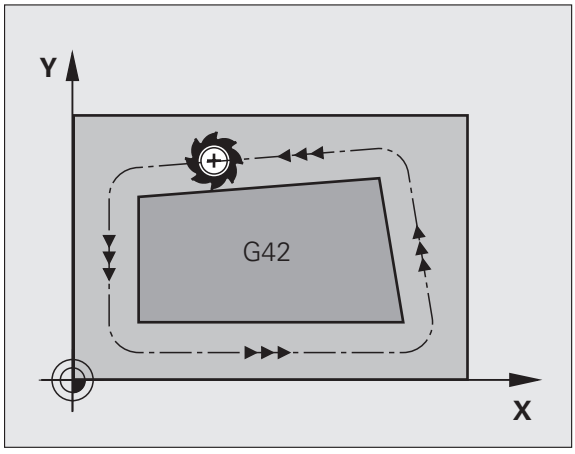
Între două blocuri de program cu compensări diferite ale razei **G43** şi **G42** trebuie să programați cel puțin un bloc de deplasare în planul de lucru fără compensarea razei (mai precis, cu **G40**).

TNC nu aplică compensarea razei înainte de sfârşitul blocului în care este programată inițial.

Puteți de asemenea să activați compensarea razei pentru axele secundare din planul de lucru. Programați de asemenea axele secundare în fiecare bloc care urmează, deoarece, în caz contrar, TNC va executa din nou compensarea razei pe axa principală.

În primul bloc în care compensarea razei este activată cu **G42**/**G41** sau anulată cu **G40**, TNC poziționează întotdeauna scula perpendicular pe poziția de început sau de sfârşit programată. Poziționați scula la o distanță suficient de mare de primul sau ultimul punct al conturului, pentru a preveni deteriorarea conturului.





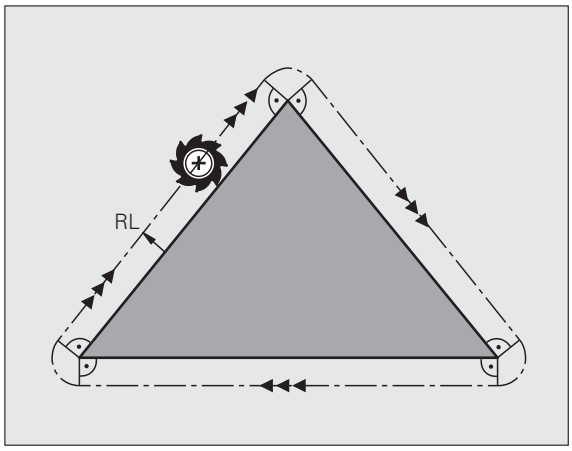
Introducerea compensării razei sculei

Compensarea razei este introdusă în blocul G01:

G41	Pentru a selecta deplasarea sculei spre stânga conturului, selectați funcția G41 sau
G42	Pentru a selecta deplasarea sculei spre stânga conturului, selectați funcția G42 sau
G40	Pentru a selecta deplasarea sculei fără compensarea razei sau pentru a anula compensarea razei, selectați funcția G40.
END	Pentru încheia blocul, apăsați tasta END.

Compensarea razei: Prelucrare colțuri

- Colțuri exterioare:
  Dacă programați compensarea razei, TNC deplasează scula în jurul colțurilor exterioare, fie pe un arc de traversare, fie pe o canelură (selectabil prin MP7680). Dacă este cazul, TNC reduce viteza de avans la colțurile exterioare pentru a reduce solicitarea maşinii, de exemplu, în cazul schimbărilor mari de direcție.
- Colțuri interioare:
  TNC calculează intersecția traseelor centrelor sculelor pentru colțurile interioare, cu compensarea razei. Din acest punct, porneşte următorul element de contur. Acest lucru previne deteriorarea piesei de prelucrat. Prin urmare, raza admisă a sculei este limitată de geometria conturului programat.

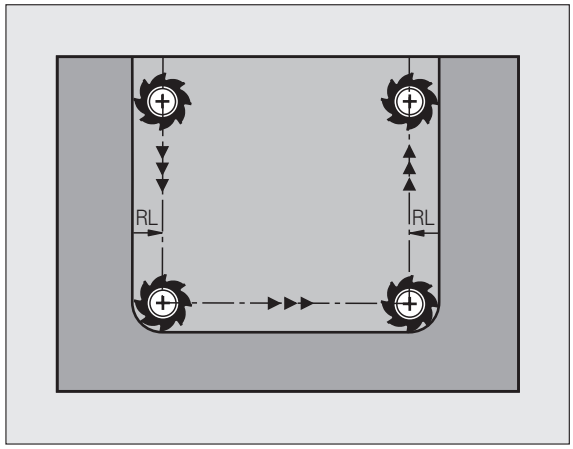


Pericol de coliziune!

Pentru a preveni avarierea conturului de către sculă, aveți grijă să nu programați poziția de început sau de sfârşit, pentru prelucrarea colțurilor interioare, la un colț al conturului.

Prelucrarea colțurilor fără compensarea razei

Dacă ați programat deplasarea sculei fără compensarea razei, puteți modifica traseul sculei şi viteza de avans la colțurile piesei de prelucrat cu funcția auxiliară **M90.** consultați “Netezirea colțurilor: M90,” pagina 305.





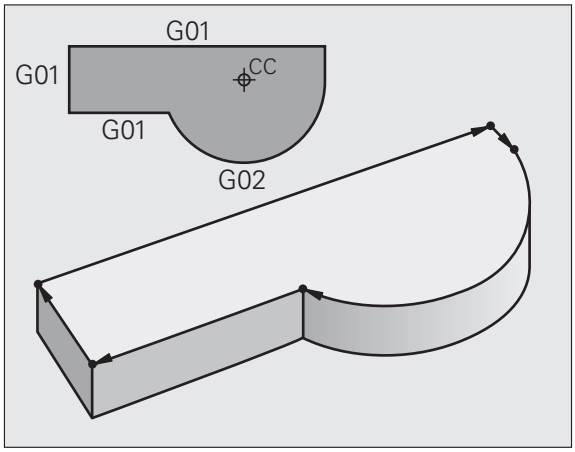
6

Programare: Programare contururi

6.1 Deplasările sculei

Funcții de traseu

Conturul unei piese de prelucrat este de obicei compus din mai multe elemente de contur, cum ar fi linii drepte şi arcuri circulare. Folosind funcțiile de traseu, puteți programa deplasările sculei pentru **linii drepte** şi **arcuri circulare**.



Funcție auxiliară M

Cu funcțiile auxiliare TNC puteți comanda:

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcțiile maşinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotației broşei şi a furnizării de agent de răcire
- comportamentul pe traseu al sculei

Subprogramele şi repetițiile de secțiuni de program

Dacă o secvență de prelucrare apare de mai multe ori într-un program, puteți economisi timp şi reduce riscul erorilor de programare dacă introduceți o dată secvența iar apoi o definiți ca subprogram sau repetiție de secțiune de program. Dacă doriți să executați o secțiune de program specifică numai în anumite condiții, puteți de asemenea să definiți această secvență de prelucrare ca subprogram. Mai mult, un program de piesă poate apela execuția unui program separat.

Programarea cu subprograme şi repetiții de secțiuni de program este descrisă în Capitolul 8.

Programarea cu parametri Q

În loc de a programa valori numerice într-un program de piesă, introduceți indicatori denumiți parametri Q. Asignați valorile pentru parametrii Q separat, cu funcțiile cu parametri Q. Puteți utiliza parametri Q la programarea funcțiilor matematice care controlează execuția programului sau descriu un contur.

Mai mult, programarea cu parametri vă permite să măsurați cu palpatorul 3D în timpul rulării programului.

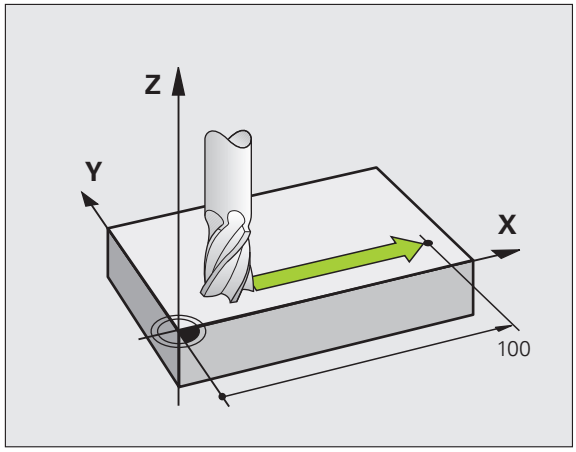
Programarea cu parametri Q este descrisă în Capitolul 9.

6.2 Noțiuni fundamentale despre funcțiile de traseu

Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat

Puteți crea un program de piesă prin programarea funcțiilor de traseu pentru elementele de contur individuale, secvențial. Aceasta se realizează de regulă prin introducerea **coordonatelor punctelor finale ale elementelor de contur** indicate în desenul de producție. TNC calculează traseul efectiv al sculei, pe baza acestor coordonate şi a datelor despre sculă şi a compensației razei.

TNC deplasează simultan toate axele programate într-un singur bloc.



Deplasarea paralelă cu axa maşinii

Blocul de program conține numai o coordonată. TNC deplasează aşadar scula paralel cu axa programată.

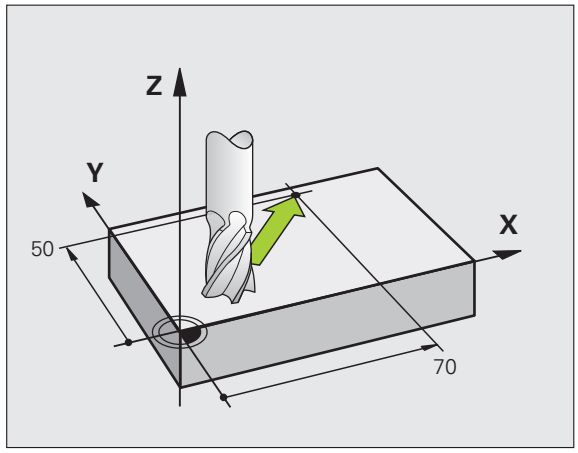
În funcție de scula individuală a maşinii, programul piesei este executat prin deplasarea fie a sculei, fie a mesei maşinii pe care este fixată piesa de prelucrat. Totuşi, programați contururile de traseu ca şi cum scula s-ar deplasa, iar piesa de prelucrat ar rămâne nemişcată.

Exemplu:

```
N50 G00 X+100 *
```

N50	Număr bloc
G00	Funcția traiectorie "linie dreaptă la avans transversal rapid”
X+100	Coordonata punctului final

Scula reține coordonatele X şi Y şi se deplasează la poziția X=100. Consultați ilustrația.



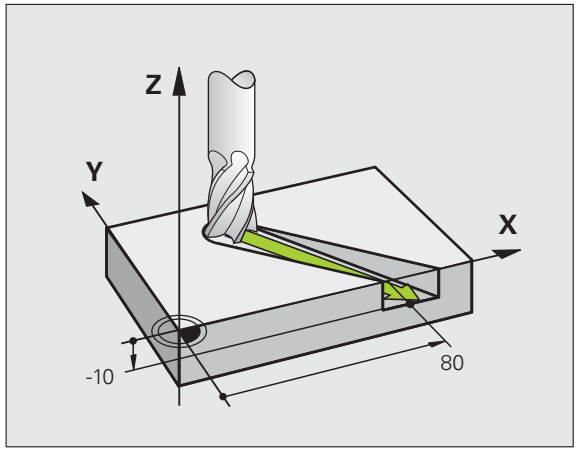
Deplasarea în planurile principale

Blocul de program conține două coordonate. TNC deplasează aşadar scula în planul programat.

Exemplu:

```
N50 G00 X+70 Y+50 *
```

Scula reține coordonata Z şi se deplasează pe planul XY la poziția X=70, Y=50 (consultați ilustrația.)



Deplasarea tridimensională

Blocul de program conține trei coordonate. TNC deplasează aşadar scula în spațiu, la poziția programată.

Exemplu:

```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 *
```

Introducerea a mai mult de trei coordonate

TNC poate controla până la 5 axe simultan (opțiune software). Prelucrarea cu 5 axe, de exemplu, deplasează simultan 3 axe liniare şi 2 axe rotative.

Astfel de programe sunt prea complexe pentru a fi programate pe maşină şi sunt de regulă create cu un sistem CAM.

Exemplu:

```
N123 G01 G40 X+20 Y+10 Z+2 A+15 C+6 F100 M3 *
```

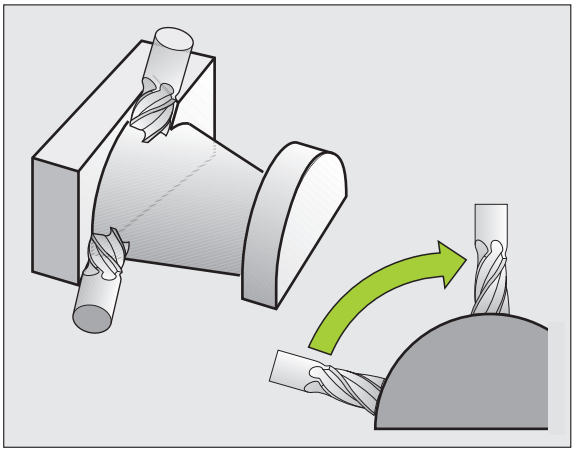
Cercuri şi arcuri circulare

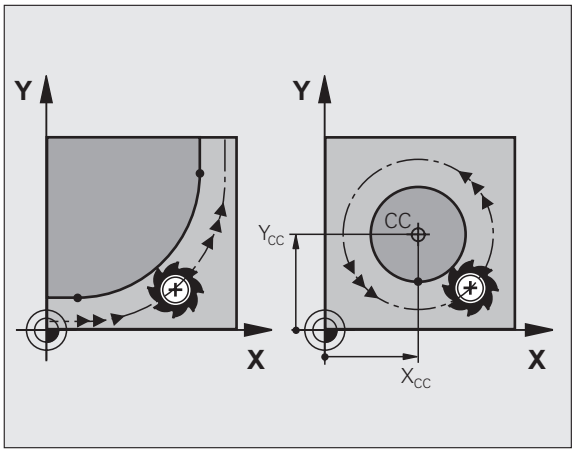
TNC deplasează două axe simultan, pe un traseu circular raportat la piesa de prelucrat. Puteți defini o deplasare circulară introducând centrul cercului CC.

Când programați un cerc, dispozitivul de control îl asignează unuia dintre cele trei planuri principale. Acest plan este definit automat când setați axa broşei în timpul APELULUI SCULEI:

Axa broşei	Plan principal
(G17)	**XY**, de asemenea UV, XV, UY
(G18)	**ZX**, de asemenea WU, ZU, WX
(G19)	**YZ**, de asemenea VW, YW, VZ

Puteți programa cercuri care nu sunt paralele cu planul principal, utilizând funcția de înclinare a planului de lucru (consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri, Ciclul 19, PLANUL DE LUCRU) sau parametrii Q (consultați “Principii şi prezentare generală,” pagina 252).

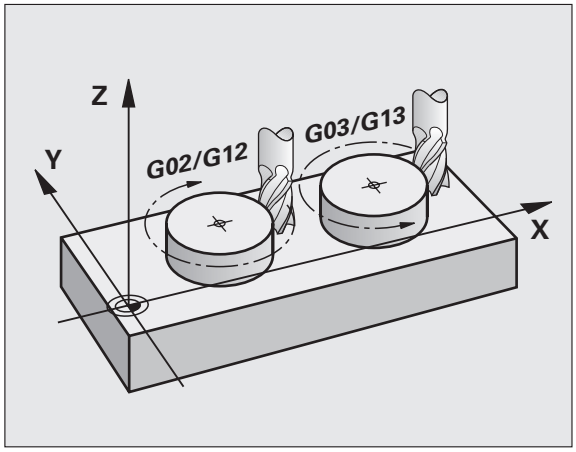




Direcția de rotație DR pentru deplasările circulare

Când un traseu circular nu conține o trecere tangențială la un alt element de contur, introduceți direcția de rotație după cum urmează:

Direcția de rotație în sens orar: **G02/G12**
Direcția de rotație în sens antiorar: **G03/G13**



Compensare rază

Compensarea razei trebuie să fie în blocul în care vă deplasați către primul element de contur. Nu puteți activa compensarea razei în blocul unui cerc. Activați-o înainte, într-un bloc în linie drepte (consultați “Contururi de traseu - Coordonate carteziene,” pagina 193).

Înainte de a rula un program de piesă, prepoziționați întotdeauna scula pentru a preveni posibilitatea de defectare a acesteia sau a piesei de prelucrat.

6.3 Apropierea şi îndepărtarea de contur

Punct de pornire şi punct final

Scula se apropie de primul punct al conturului din punctul de pornire. Punctul de pornire trebuie să fie:

- Programat fără compensarea razei
- Să fie posibilă apropierea de el fără pericol de coliziune
- Să închidă primul punct de contur

Exemplu

Imaginea dreapta sus: Dacă stabiliți punctul de pornire în zona de culoare gri închis, conturul va fi stricat atunci când primul element al conturului este atins.

Primul punct pe contur

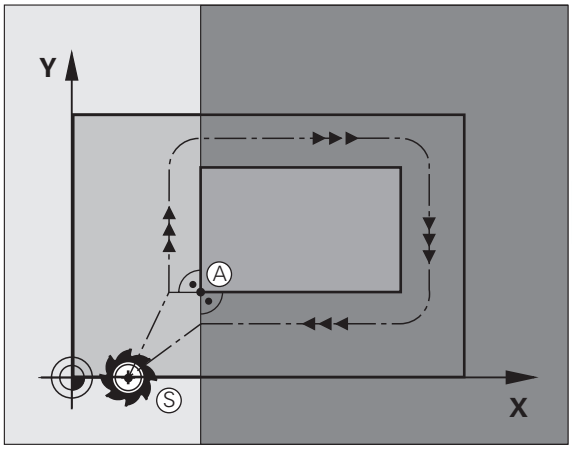
Trebuie să programați o compensare de rază pentru deplasările sculei la primul punct al conturului.

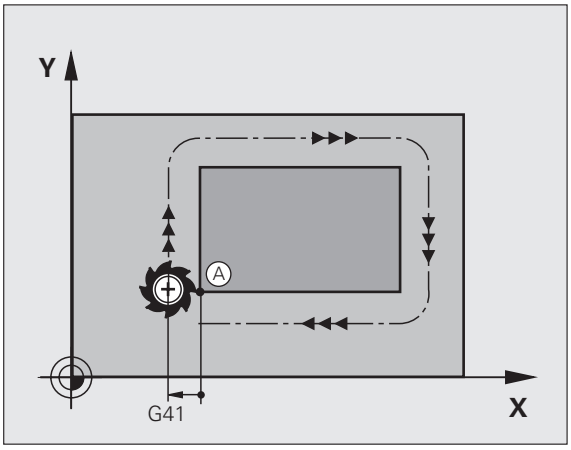
Apropiere de punctul de pornire pe axa broşei

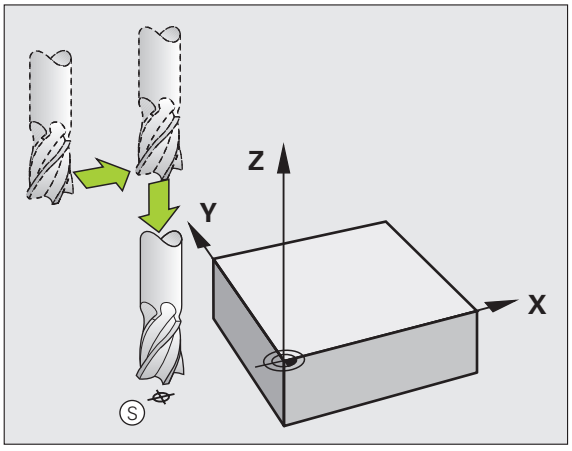
Când este atins punctul de pornire, scula trebuie deplasată la adâncimea de prelucrare pe axa broşei. Dacă există pericol de coliziune, atingeți punctul de pornire pe axa broşei separat.

Exemplu de blocuri NC

```
N30 G00 G40 X+20 Y+30 *
N40 Z-10 *
```







Punct final

Punctul final ar trebui selectat în aşa fel încât să fie:

- Să fie posibilă apropierea de el fără pericol de coliziune
- În apropierea ultimului punct de contur
- Pentru a evita deteriorarea conturului, punctul optim final ar trebui să fie între traseele extinse ale sculei pentru prelucrarea ultimului element de contur

Exemplu

Imaginea dreapta sus: Dacă stabiliți punctul final în zona de culoare gri închis, conturul va fi stricat atunci când primul element al conturului este atins.

Depărtarea de punctul final pe axa broşei:

Programați depărtarea de punctul final pe axa broşei în mod separat. Consultați figura din centru dreapta.

Exemplu de blocuri NC

```
N50 G00 G40 X+60 Y+70 *
N60 Z+250 *
```

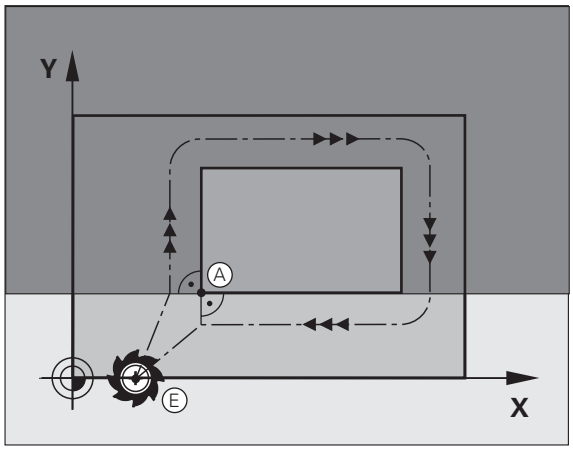
Punct de pornire şi punct final uzuale

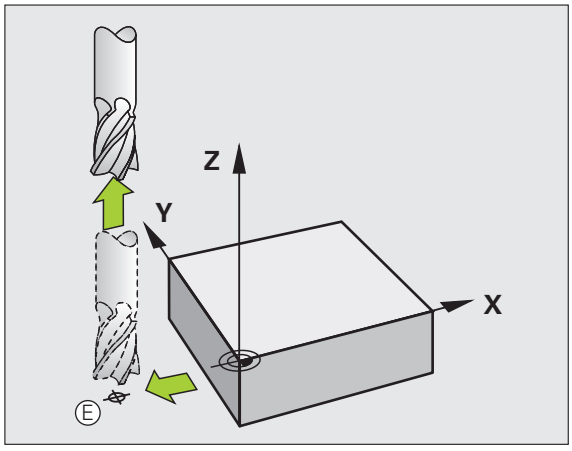
Nu programați nicio compensare de rază dacă punctul de pornire şi cel final sunt unul şi acelaşi.

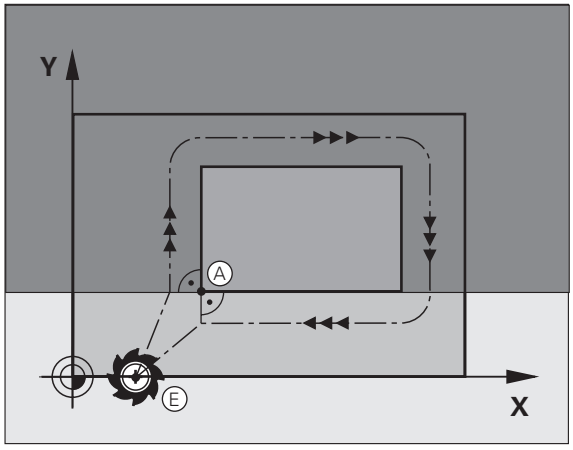
Pentru a evita stricarea conturului, punctul optim de pornire ar trebui să fie între căile extinse ale sculei pentru prelucrarea primului şi ultimului element de contur.

Exemplu

Imaginea dreapta sus: Dacă stabiliți punctul de pornire în zona de culoare gri închis, conturul va fi stricat atunci când primul element al conturului este atins.







Apropierea şi îndepărtarea tangenţială

Cu **G26** (imaginea centru dreapta), puteţi programa o apropiere tangenţială la piesa de prelucrat, iar cu **G27** (imagine dreapta jos) o depărtare tangenţială. În acest fel puteţi evita marcajele de temporizare.

Punct de pornire şi punct final

Punctul de pornire şi punctul final se află în afara piesei de prelucrat, în apropierea primului şi ultimului punct ale conturului. Vor fi programate fără compensare de rază.

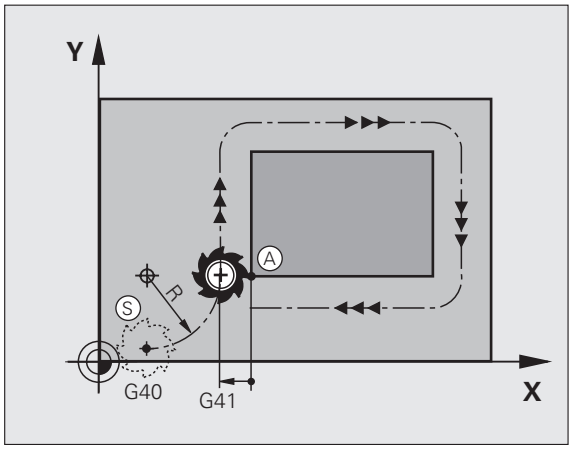
Apropiere

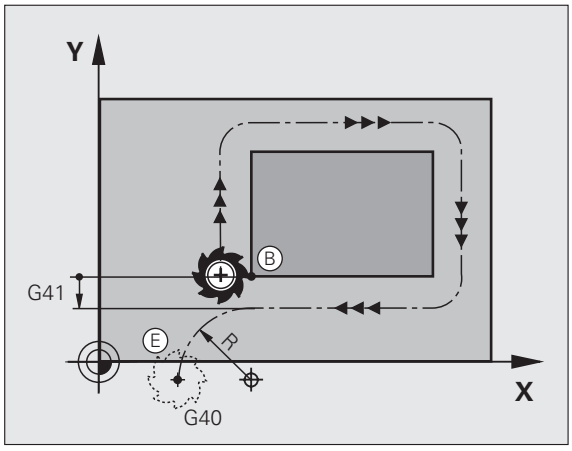
- **G26** este introdus după blocul în care este programat primul element de contur: Acesta va fi primul bloc cu compensarea razei **G41/G42**

Îndepărtare

- **G27** este introdus după blocul în care este programat ultimul element de contur: Acesta va fi ultimul bloc cu compensare a razei **G41/G42**

Raza pentru **G26** şi **G27** trebuie selectată în aşa fel încât TNC să poată executa traiectoria dintre punctul de pornire şi primul punct al conturului, precum şi dintre ultimul punct al conturului şi punctul final.





Exemplu de blocuri NC

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Punct inițial
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	Primul punct pe contur
N70 G26 R5 *	Apropiere tangențială cu rază R = 5 mm
. . .	
BLOCURI DE PROGRAM CONTUR	
. . .	Ultimul punct al conturului.
N210 G27 R5 *	Depărtare tangențială cu rază R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Punct final

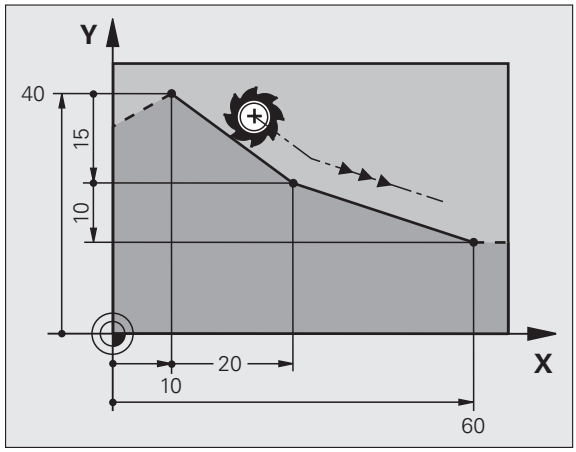
6.4 Contururi de traseu - Coordonate carteziene

Prezentare generală a funcțiilor de traseu

Funcție	Tastă funcție traseu	Deplasare sculă	Intrări necesare	Pagină
Linie **L**		Linie dreaptă	Coordonatele punctelor finale ale liniei drepte	Pagina 194
Şanfren **CHF**		Şanfren între două linii drepte	Lungime laterală şanfren	Pagina 195
Centru cerc **CC**		Fără	Coordonatele centrului cercului sau polului	Pagina 197
Cerc **C**		Arc de cerc în jurul unui centru de cerc CC la punctul final al unui arc	Coordonatele punctului final al arcului, direcție de rotație	Pagina 198
Arc de cerc **CR**		Arc de cerc cu o anumită rază	Coordonatele punctului final al arcului, rază arc, direcție de rotație	Pagina 199
Arc de cerc **CT**		Arc de cerc cu conexiune tangențială la elementele de contur anterior şi următor	Coordonatele punctului final al arcului	Pagina 201
Rotunjire colț **RND**		Arc de cerc cu conexiune tangențială la elementul de contur anterior şi următor	Rază de rotunjire R	Pagina 196

Linie dreaptă la avans transversal rapid G00
Linie dreaptă cu viteză de avans G01 F

TNC deplasează scula pe o linie dreaptă de la poziția curentă la punctul final al liniei drepte. Punctul de pornire este punctul final al blocului anterior.



G 1

- **Coordonatele** punctului final al liniei drepte, dacă este necesar
- **Compensarea razei RL/RR/R0**
- **Viteză de avans F**
- **Funcția auxiliară M**

Exemplu de blocuri NC

```
N70 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *
N80 G91 X+20 Y-15  *
N90 G90 X+60 G91 Y-10 *
```

Captare poziție efectivă

Puteți, de asemenea, să generați un bloc de linie dreaptă (bloc **G01**) utilizând tasta de CAPTURARE A POZIȚIEI EFECTIVE:

- În modul de Operare manuală, deplasați scula în poziția pe care doriți să o captați.
- Comutați afişajul ecranului la Programare şi editare.
- Selectați blocul de program după care doriți să introduceți blocul L.
- Apăsați tasta CAPTURARE POZIȚIE EFECTIVĂ: TNC generează un bloc L cu coordonatele poziției efective

În funcția MOD, definiți numărul de axe pe care TNC le salvează într-un bloc **G01** (consultați “Selectarea axelor pentru generarea blocurilor G01,” pagina 548).

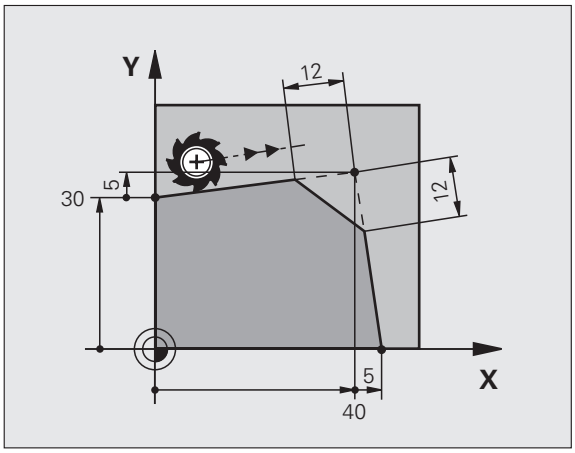
Introducerea unui şanfren între două linii drepte

Şanfrenul vă permite să tăiați colțurile la intersecția a două linii drepte.

- Blocurile de linie dinainte şi de după blocul **G24** trebuie să fie în acelaşi plan de lucru ca şi şanfrenul
- Compensarea razei înainte şi după blocul **G24** trebuie să fie aceeaşi
- Şanfrenul trebuie să poată fi prelucrat cu scula curentă



- **Lungimea marginii şanfrenului:** Lungimea şanfrenului şi dacă este necesar:
- **Viteza de avans F** (aplicabilă numai în blocul **G24**)



Exemplu de blocuri NC

```
N70 G01 G41 Y+0 Y+30 F300 M3 *
N80 X+40 G91 Y+5 *
N90 G24 R12 F250 *
N100 G91 X+5 G90 Y+0 *
```

Nu puteți începe un contur cu un bloc **G24**.

Un şanfren este posibil numai în planul de lucru.

Colțul este tăiat de şanfren şi nu face parte din contur.

Viteza de avans programată în blocul CHF se aplică numai în respectivul bloc. După blocul **G24**, este din nou aplicată viteza de avans anterioară.

Rotunjire colț G25

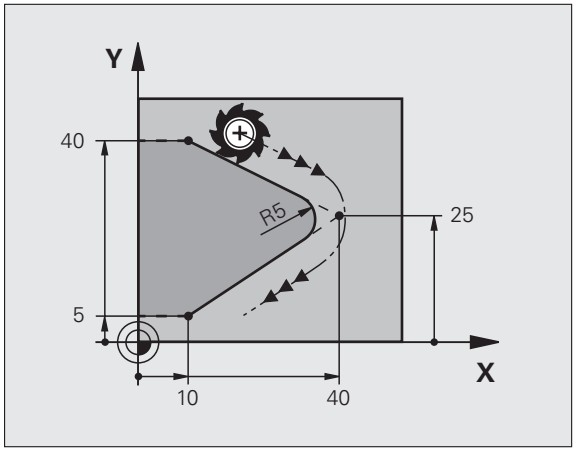
Funcția **G25** este utilizată la rotunjirea colțurilor.

Scula se deplasează pe un arc conectat tangențial la elementele de contur anterior şi următor.

Arcul de rotunjire trebuie să poată fi prelucrat cu scula apelată.

G 25

- **Rază de rotunjire:** Introduceți raza şi dacă este necesar:
- **Viteza de avans F** (aplicabilă numai în blocul **G25**)



Exemplu de blocuri 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
```

La elementul de contur anterior şi următor ambele coordonate trebuie să se afle în planul arcului de rotunjire. Dacă prelucrați conturul fără compensare de rază, trebuie să programați ambele coordonate în planul de lucru.

Colțul este tăiat de arcul de rotunjire şi nu face parte din contur.

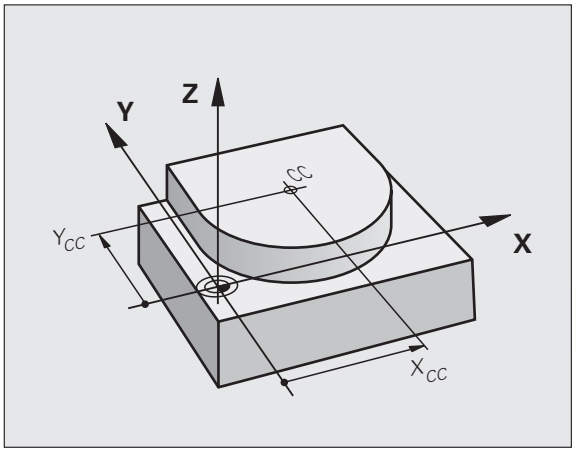
O viteză de avans programată în blocul **G25** este aplicabilă numai în acel bloc.**G25** După blocul **G25** este din nou aplicată viteza de avans anterioară.

Puteți folosi şi un bloc RND pentru o apropiere tangențială la contur.

Centrul cercului I, J

Puteți defini un centru de cerc pentru cercurile , pe care le-ați programat cu funcția **G02**, **G03** sau **G05**. Procedeul este următorul:

- Introducerea coordonatelor carteziene ale centrului cercului în planul de lucru sau
- Utilizarea centrului cercului definit într-un bloc anterior sau
- Captarea coordonatelor cu tasta de CAPTARE POZIȚIE EFECTIVĂ



I J

▶ Introducerea coordonatelor centrului cercului sau Dacă doriți să utilizați ultima poziție programată, nu introduceți **G29**

Exemplu de blocuri NC

```
N50 I+25 J+25 *
```

sau

```
N10 G00 G40 X+25 Y+25 *
N20 G29 *
```

Blocurile de program 10 şi 11 nu se referă la ilustrație.

Durata efectului

Definiția centrului cercului este aplicată până ce este programat un nou centru de cerc. Puteți de asemenea să definiți un centru de cerc pentru axele secundare U, V şi W.

Introducerea incrementală a centrului cercului

Dacă introduceți centrul cercului cu coordonate incrementale, îl programați raportat la ultima poziție programată a sculei.

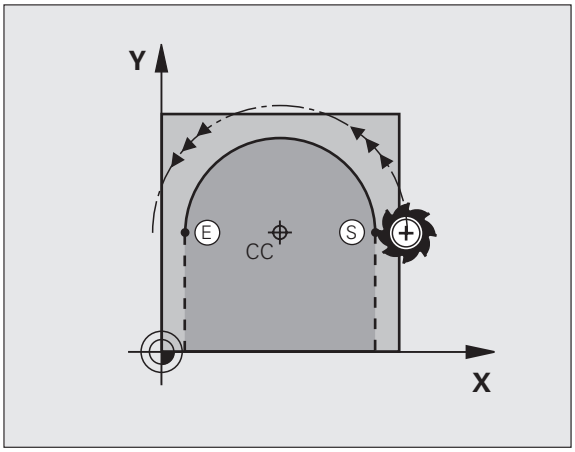
Singurul efect al CC este definirea unei poziții ca centru al cercului: Scula nu se deplasează în această poziție.

Centrul cercului este de asemenea polul coordonatelor polare.

Dacă doriți să definiți polul în axele paralele, apăsați tasta **I** (**J**) de pe tastatura ASCII, apoi tasta portocalie a axei pentru axa paralelă corespunzătoare.

Traseu circular C în jurul centrului cercului CC

Înainte de a programa un arc de cerc trebuie să introduceți centrul cercului **I, J**. Ultima poziție programată a uneltei este punctul de pornire a arcului.



Direcție de rotație

- În sens orar: **G02**
- În sens antiorar: **G03**
- Fără direcție programată: **G05** TNC execută avansul transversal pe arc cu ultima direcție de rotație programată

▶ Deplasați scula la punctul de pornire al cercului.

I J

▶ Introducerea **coordonatelor** centrului cercului

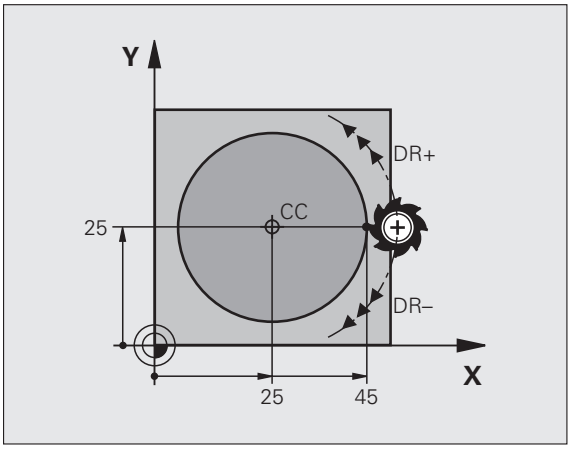
G 3

▶ **Coordonatele** punctului final al arcului şi dacă este necesar:

▶ **Viteză de avans F**

▶ **Funcția auxiliară M**

TNC efectuează de regulă mişcări circulare în planul de lucru activ. Dacă programați arce circulare care nu se află în planul de lucru activ, de exemplu **G2 Z... X...** cu o axă a sculei Z şi în acelaşi timp rotiți această deplasare, atunci TNC deplasează scula într-un arc de cerc spațial, adică un arc de cerc pe 3 axe.



Exemplu de blocuri NC

```
N50 I+25 J+25 *
N60 G01 G42 X+45 Y+35 F200 M3 *
N70 G03 X+45 Y+25 *
```

Cerc complet

Pentru punctul final, introduceți acelaşi punct pe care l-ați utilizat ca punct de pornire.

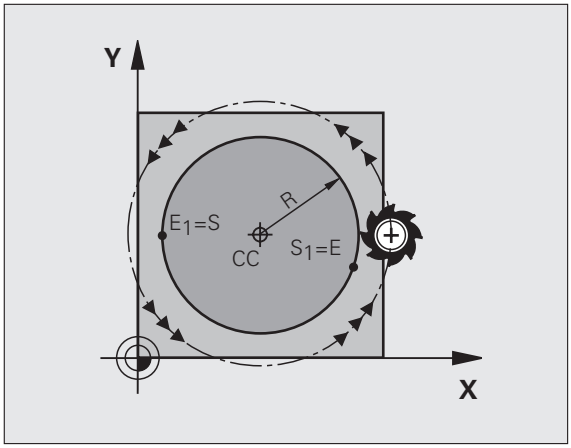
Punctul de pornire şi punctul final al arcului trebuie să se afle pe cerc.

Toleranță la intrare: până la 0,016 mm (selectat cu MP7431).

Cel mai mic cerc pe care îl poate parcurge TNC: 0,0016 µm.

Traiectorie circulară G02/G03/G05 cu rază definită

Scula se deplasează pe un traseu circular cu raza R.



Direcție de rotație

- În sens orar: **G02**
- În sens antiorar: **G03**
- Fără direcție programată: **G05** TNC execută avansul transversal pe arc cu ultima direcție de rotație programată

G 3

- **Coordonatele** punctului final al arcului
- **Raza R**
  Notă: Semnul algebric determină dimensiunea arcului!
- **Funcția auxiliară M**
- **Viteză de avans F**

Cerc complet

Pentru un cerc complet, programați două blocuri succesive:

Punctul final al primului semicerc este punctul de pornire al celui de-al doilea. Punctul final al celui de-al doilea semicerc este punctul de pornire al primului.

Unghiul central CCA şi raza arcului R

Punctul de pornire şi punctul final al conturului pot fi conectate cu patru arce cu aceeaşi rază:

Arc mai mic: CCA<180°
Introduceți raza cu un semn pozitiv R>0

Arc mai mare: CCA>180°
Introduceți raza cu un semn negativ R<0

Direcția de rotație determină dacă arcul este curbat în afară (convex) sau înăuntru (concav):

Convex: Direcția de rotație **G02** (cu compensarea razei **G41**)

Concav: Direcția de rotație **G03** (cu compensarea razei **G41**)

Exemplu de blocuri NC

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *
N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (ARC 1)
```

sau

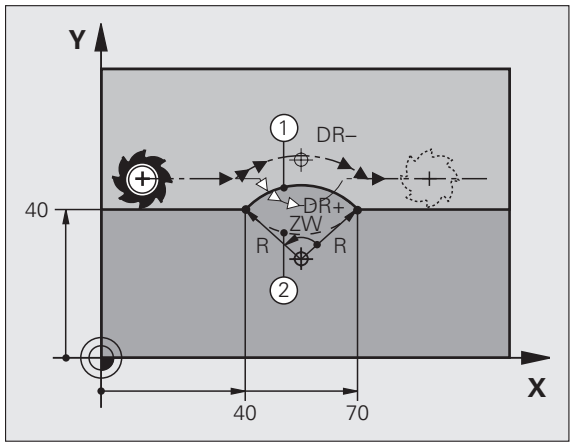
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (ARC 2)
```

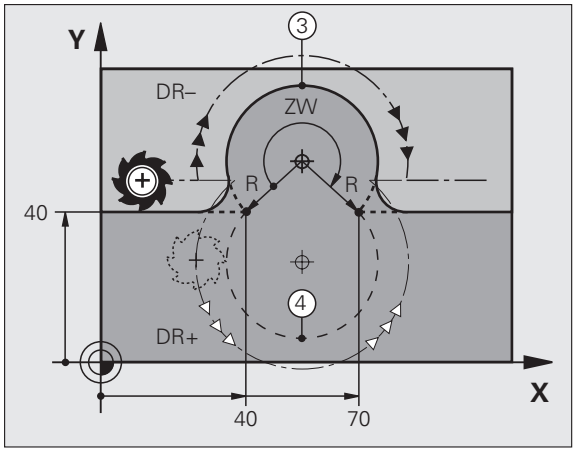
sau

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (ARC 3)
```

sau

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (ARC 4)
```





Distanța dintre punctul de pornire şi cel final al diametrului arcului nu poate fi mai mare decât diametrul arcului.

Raza maximă este de 99,9999 m.

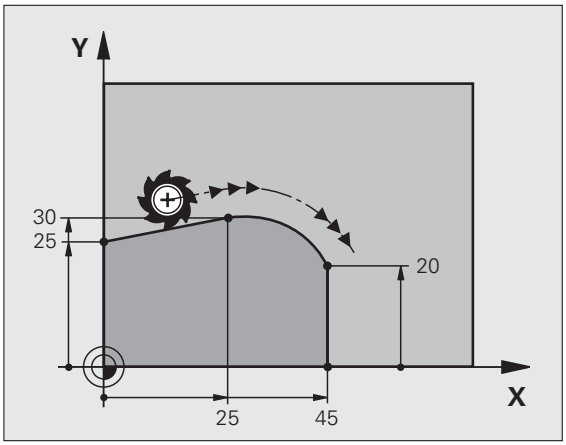
Puteți de asemenea să introduceți axe rotative A, B şi C.

Traseu circular G06 cu conexiune tangențială

Scula se deplasează pe un arc care începe tangențial la elementul de contur programat anterior.

O tranziție între două elemente de contur este numită tangențială când nu există niciun nod sau colț la intersecția dintre cele două contururi - tranziția este fină.

Elementul de contur la care se conectează tangențial arcul trebuie să fie programat exact înainte de blocul **G06**. Aceasta necesită cel puțin două blocuri de poziționare.



G 6

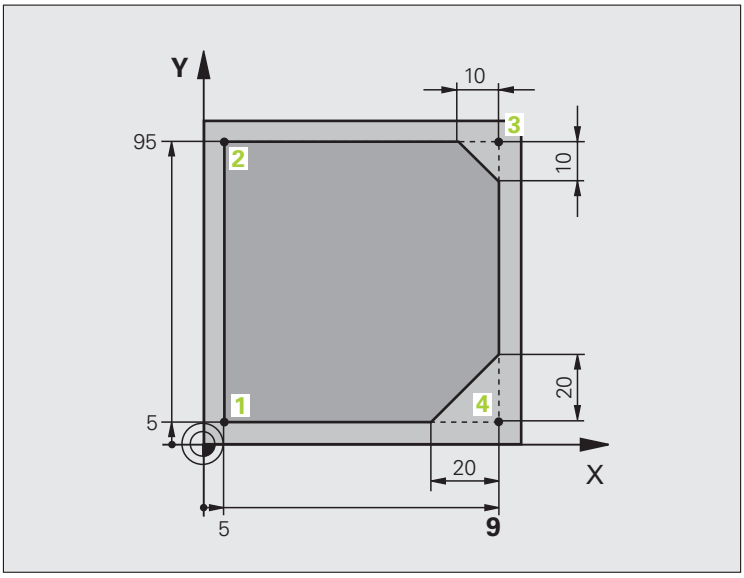
- **Coordonatele** punctului final al arcului şi dacă este necesar:
- **Viteză de avans F**
- **Funcția auxiliară M**

Exemplu de blocuri NC

```
N70 G01 G41 X+0 Y+35 F300 M3 *
N80 X+25 Y+30 *
N90 G06 X+45 Y+20 *
G01 Y+0 *
```

Un arc tangențial este o operație bidimensională: coordonatele din blocul **G06** şi din elementul de contur anterior trebuie să fie în acelaşi plan cu arcul!

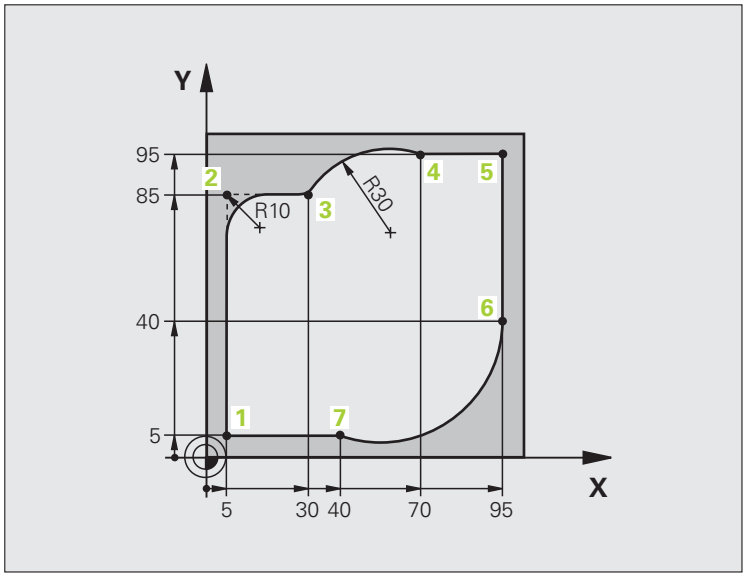
Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene



%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire formular gol pentru simularea grafică a piesei de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+10 *	Definire sculă în program
N40 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă în axa broşei, cu viteza broşei S
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă pe axa broşei cu avans transversal rapid
N60 X-10 Y-10 *	Prepoziționare sculă
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare cu viteza de avans F = 1000 mm/min
N80 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Apropiere de contur la punctul 1, activați compensarea razei G41
N90 G26 R5 F150 *	Apropiere tangențială
N100 Y+95 *	Deplasare la punctul 2
N110 X+95 *	Punctul 3: prima linie dreaptă pentru colțul 3
N120 G24 R10 *	Programare şanfren cu lungime 10 mm
N130 Y+5 *	Punctul 4: a doua linie dreaptă pentru colțul 3, prima linie dreaptă pentru colțul 4
N140 G26 R20 *	Programare şanfren cu lungime 20 mm
N150 X+5 *	Deplasare la ultimul punct de contur 1, a doua linie dreaptă pentru colțul 4
N160 G27 R5 F500 *	Ieşire tangențială
N170 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Retragere sculă din planul de lucru, anulare compensare rază

N180 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, încheiere program
N99999999 %LINEAR G71 *	

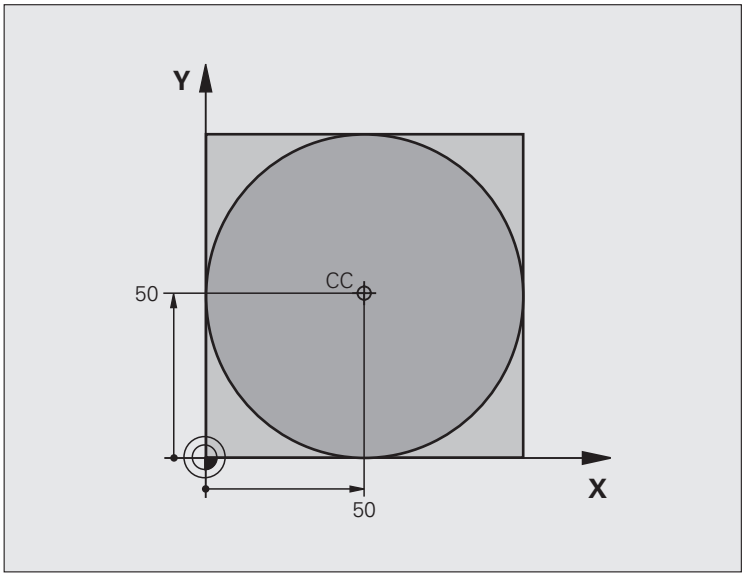
Exemplu: Deplasări circulare cu coordonate carteziene



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire formular gol pentru simularea grafică a piesei de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+10 *	Definire sculă în program
N40 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă în axa broşei, cu viteza broşei S
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă pe axa broşei cu avans transversal rapid
N60 X-10 Y-10 *	Prepoziționare sculă
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare cu viteza de avans F = 1000 mm/min
N80 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Apropiere de contur la punctul 1, activați compensarea razei G41
N90 G26 R5 F150 *	Apropiere tangențială
N100 Y+85 *	Punctul 2: prima linie dreaptă pentru colțul 2
N110 G25 R10 *	Introducere rază cu R = 10 mm, viteză de avans: 150 mm/min
N120 X+30 *	Deplasare la punctul 3: Punct de pornire a arcului
N130 G02 X+70 Y+95 R+30 *	Deplasare la punctul 4: Punct final al arcului cu G02, rază 30 mm
N140 G01 X+95 *	Deplasare la punctul 5
N150 Y+40 *	Deplasare la punctul 6
N160 G06 X+40 Y+5 *	Deplasare la punctul 7: Punctul de final al arcului, arcul circular cu conexiune tangențială la punctul 6, TNC calculează raza în mod automat

N170 G01 X+5 *	Deplasare la ultimul punct de contur 1
N180 G27 R5 F500 *	Îndepărtare de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangențială
N190 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Retragere sculă din planul de lucru, anulare compensare rază
N200 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, oprire program
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Exemplu: Cerc complet cu coordonate carteziene



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+12.5 *	Definire sculă
N40 T1 G17 S3150 *	Apelare sculă
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N60 I+50 J+50 *	Definire centru cerc
N70 X-40 Y+50 *	Prepoziționare sculă
N80 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N90 G41 X+0 Y+50 F300 *	Apropiere de punctul de pornire, compensarea razei G41
N100 G26 R5 F150 *	Apropiere tangențială
N110 G02 X+0 *	Deplasare la punctul final al cercului (= punct pornire cerc)
N120 G27 R5 F500 *	Ieşire tangențială
N130 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	Retragere sculă în planul de lucru, anulare compensare rază
N140 G00 Z+250 M2 *	Retragere sculă pe axa sculei, oprire program
N99999999 %C-CC G71 *	

6.5 Contururi de traseu - Coordonate polare

Prezentare generală

Folosind coordonate polare, puteți defini o poziție în funcție de unghiul ei **H** şi de distanța **R** raportată la un pol definit anterior **I, J**.

Coordonatele polare sunt utile cu:

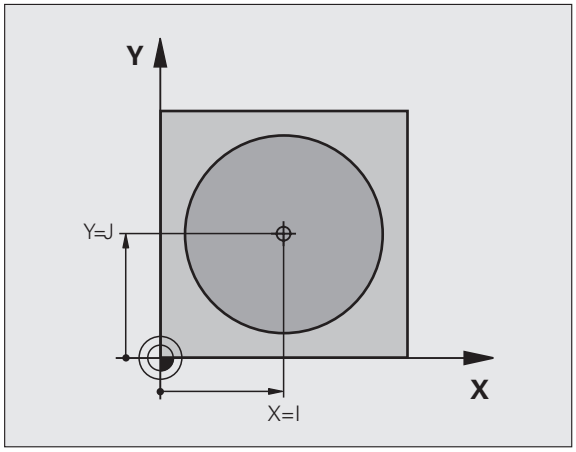
- Poziții pe arce circulare
- Dimensiunile din desenul piesei de prelucrat în grade, de ex. cercuri de găuri de şurub

Prezentare generală a funcțiilor de traseu cu coordonate polare

Funcție	Tastă funcție traseu	Deplasare sculă	Intrări necesare	Pagină
Linie dreaptă **G10, G11**	L + P	Linie dreaptă	Rază polară, unghi polar al punctului final al liniei drepte	Pagina 208
Arc de cerc **G12, G13**	C + P	Traseu circular în jurul centrului cercului/polului la punctul final al arcului	Unghi polar al punctului final al arcului,	Pagina 209
Arc de cerc **G15**	CR + P	Traiectorie circulară ce corespunde direcției actuale de rotație	Rază polară a punctului final al cercului	Pagina 209
Arc de cerc **G16**	CT + P	Arc de cerc cu conexiune tangențială la elementul anterior de contur	Rază polară, unghi polar al punctului final al arcului	Pagina 210
Interpolare elicoidală	C + P	Combinarea unei deplasări circulare şi a uneia liniare	Rază polară, unghi polar al punctului final al arcului, coordonate ale punctului final în axa sculei	Pagina 211

Punctul zero pentru coordonate polare: polul I, J

Puteți defini polul CC oriunde în programul piesei, înainte de blocurile care conțin coordonate polare. Setați polul în acelaşi mod în care ați programa un centru de cerc.



CC

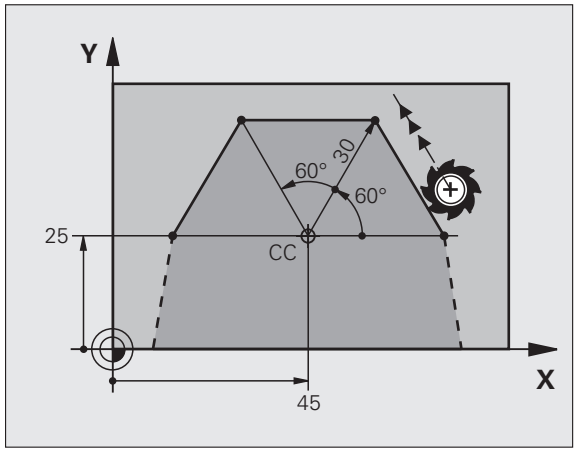
- **Coordonate**: Introduceți coordonate carteziene pentru pol sau, dacă doriți să utilizați ultima poziție programată, nu introduceți **G29**. Înainte de programarea coordonatelor polare, definiți polul. Puteți defini polul numai în coordonate carteziene. Polul este aplicat până ce definiți un nou pol.

Exemplu de blocuri NC

```
N120 I+45 J+45 *
```

Linie dreaptă la avans transversal rapid G10
Linie dreaptă cu viteză de avans G11 F

Scula se deplasează pe o linie dreaptă de la poziția curentă la punctul final al liniei drepte. Punctul de pornire este punctul final al blocului anterior.



G 11

- **Coordonată polară rază R**: Introduceți distanța de la polul CC la punctul final al liniei drepte
- **Coordonată polară unghi PAH**: Poziția unghiulară a punctului final al liniei drepte între –360° şi +360°

Semnul **H** depinde de axa de referință a unghiului:

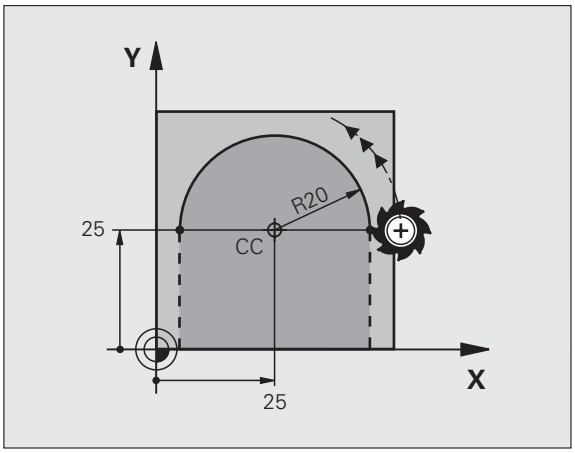
- Dacă unghiul de la axa de referință pentru unghi la **R** este în sens antiorar: **H**>0
- Dacă unghiul de la axa de referință pentru unghi la **R** este în sens orar: **H**<0

Exemplu de blocuri NC

```
N120 I+40 J+45 *
N130 G01 G42 R+30 H+0 F300 M3 *
N140 H+60 *
N150 G91 H+60 *
N160 G90 H+180 *
```

Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J

Coordonata polară a razei **R** este de asemenea raza arcului. **R** este definită de distanța de la punctul de pornire la polul **I, J**. Ultima poziție programată a sculei este punctul de pornire a arcului.



Direcție de rotație

- În sens orar: **G12.**
- În sens antiorar: **G13**
- Fără direcție programată: **G15.** TNC execută deplasarea pe arc cu ultima direcție de rotire programată

G 13

- **Coordonate polare unghi H**: Poziția unghiulară a punctului final al arcului între -99.999,9999° şi +99.999,9999°
- **Direcție de rotație DR**

Exemplu de blocuri NC

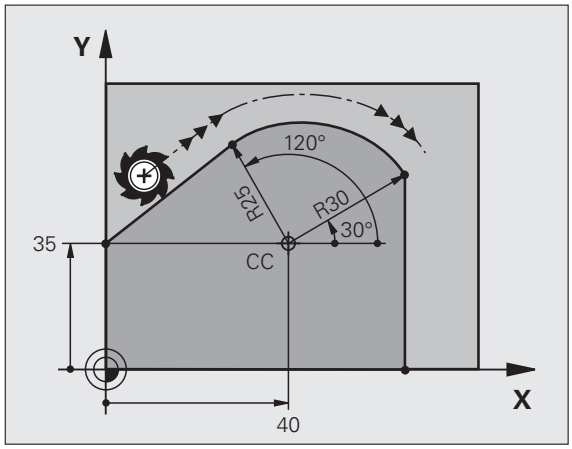
```
N180 I+25 J+25 *
N190 G01 G42 R+20 H+0 F250 M3 *
N200 G13 H+180 *
```

Traseu circular G16 cu conexiune tangențială

Scula se deplasează pe un traseu circular, pornind tangențial de la un element de contur anterior.

G 16

- **Coordonată polară rază R**: Introduceți distanța de la punctul final la polul **I, J**
- **Coordonate polare unghi H**: Poziție angulară a punctului final al arcului



Exemplu de blocuri NC

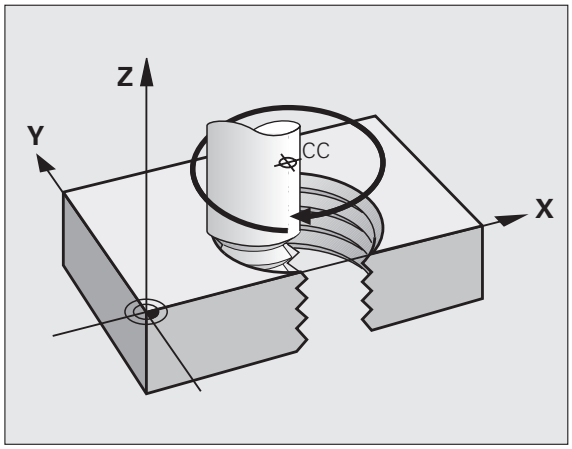
```
N120 I+40 J+35 *
N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 *
N140 G11 R+25 H+270 *
N150 G16 R+30 H+30 *
N160 G01 Y+0 *
```

Polul **nu** este centrul arcului de contur!

Interpolare elicoidală

O suprafață elicoidală este o combinație între o deplasare circulară într-un plan principal şi una liniară perpendiculară pe acest plan. Programați traiectoria circulară în planul principal.

O suprafață elicoidală este programată numai cu coordonate polare.



Aplicație

- Fileturi interne şi externe cu diametru mare
- Caneluri de lubrifiere

Calculul suprafeței elicoidale

Pentru a programa o suprafață elicoidală trebuie să introduceți unghiul total la care trebuie să se deplaseze scula pe suprafața elicoidală cu dimensiuni incrementale şi înălțimea totală a suprafeței elicoidale.

Pentru a calcula o suprafață elicoidală care să fie tăiată în direcție ascendentă, sunt necesare următoarele date:

Rotații filet *n*	Rotații filet + depăşire filet la început şi sfârşit filet
Înălțime totală *h*	Pas filet P x rotații filet *n*
Unghi incremental total **H**	Număr de rotații x 360° + unghi pentru începutul filetului + unghiul de depăşire a filetului
Coordonată de pornire Z	Pas P x (rotații filet + depăşire filet la începutul filetului)

Formă suprafață elicoidală

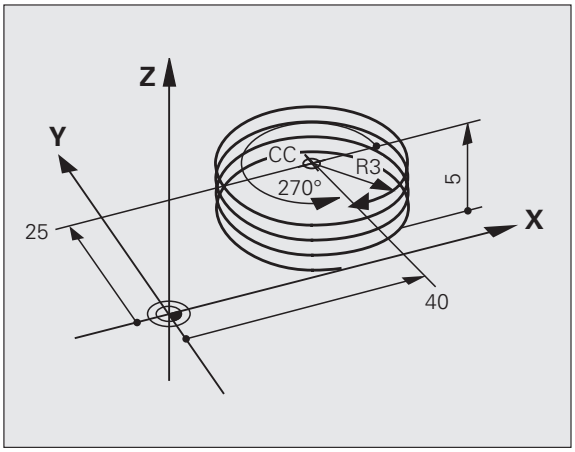
Tabelul de mai jos ilustrează modul în care forma suprafeței elicoidale este determinată de direcția de prelucrare, direcția de rotație şi compensarea razei.

Filet intern	Direcție de lucru	Direcție de rotație	Comp. rază
Dreapta	Z+	**G13**	**G41**
Stânga	Z+	**G12**	**G42**
Dreapta	Z–	**G12**	**G42**
Stânga	Z–	**G13**	**G41**
Filet extern			
Dreapta	Z+	**G13**	**G42**
Stânga	Z+	**G12**	**G41**
Dreapta	Z–	**G12**	**G41**
Stânga	Z–	**G13**	**G42**

Programarea unei suprafețe elicoidale

Introduceți întotdeauna acelaşi semn algebric pentru direcția de rotație şi unghiul de incrementare total **G91 H**. Altfel, este posibil ca scula să se deplaseze pe un traseu greşit şi să deterioreze conturul.

Pentru unghiul total **G91 H** puteți introduce o valoare de la -99.999,9999° la +99.999,9999°.



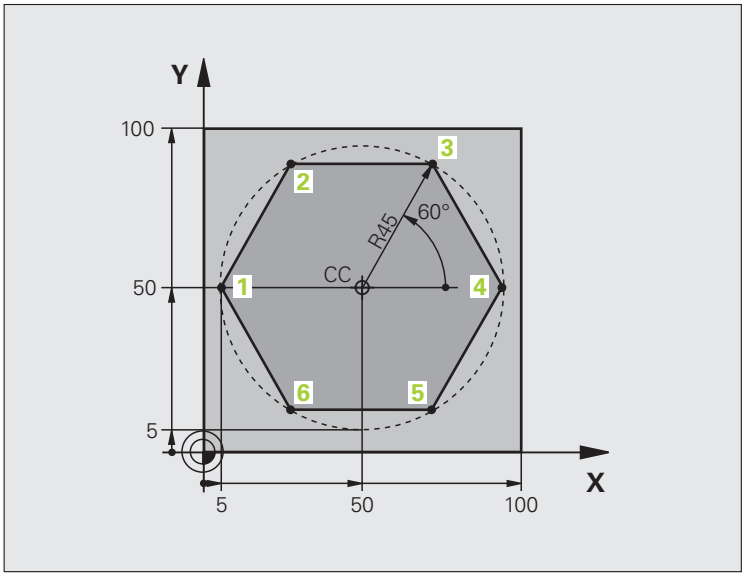
G 12

- **Coordonate polare unghi:** Introduceți unghiul total al deplasării sculei de-a lungul suprafeței elicoidale, în dimensiuni incrementale. **După ce introduceți un unghi, specificați axa sculei cu o tastă de selectare a axei.**
- **Coordonată:** Introduceți coordonata pentru înălțimea suprafeței elicoidale în dimensiuni incrementale.
- **compensarea razei** conform tabelului de mai sus

Exemplu de blocuri NC: Filet M6 x 1 mm cu 5 rotații

```
N120 I+40 J+25 *
N130 G01 Z+0 F100 M3 *
N140 G11 G41 R+3 H+270 *
N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *
```

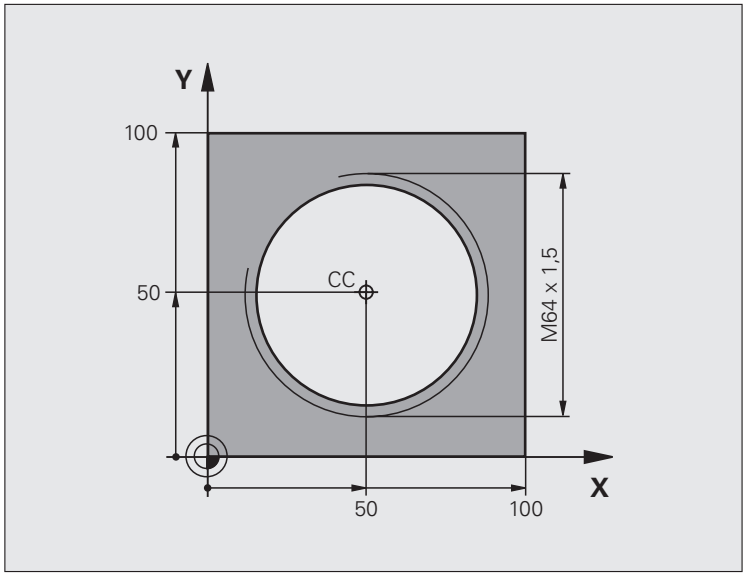
Exemplu: Deplasare liniară cu coordonate polare



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+7.5 *	Definire sculă
N40 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Definiți originea coordonatelor polare
N60 I+50 J+50 *	Retragere sculă
N70 G10 R+60 H+180 *	Prepoziționare sculă
N80 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N90 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	Apropiere de contur la punctul 1
N100 G26 R5 *	Apropiere de contur la punctul 1
N110 H+120 *	Deplasare la punctul 2
N120 H+60 *	Deplasare la punctul 3
N130 H+0 *	Deplasare la punctul 4
N140 H-60 *	Deplasare la punctul 5
N150 H-120 *	Deplasare la punctul 6
N160 H+180 *	Deplasare la punctul 1
N170 G27 R5 F500 *	Ieşire tangențială

N180 G40 R+60 H+180 F1000 *	Retragere sculă în planul de lucru, anulare compensare rază
N190 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa broşei, oprire program
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Exemplu: Suprafață elicoidală



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+5 *	Definire sculă
N40 T1 G17 S1400 *	Apelare sculă
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N60 X+50 Y+50 *	Prepoziționare sculă
N70 G29 *	Transferarea ultimei poziții programate ca pol
N80 G01 Z-12,75 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N90 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	Apropiere de primul punct al conturului.
N100 G26 R2 *	Conexiune
N110 G13 G91 H+3240 Z+13.5 F200 *	Interpolare elicoidală
N120 G27 R2 F500 *	Ieşire tangențială
N170 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	Retragere pe axa sculei, încheiere program
N180 G00 Z+250 M2 *	



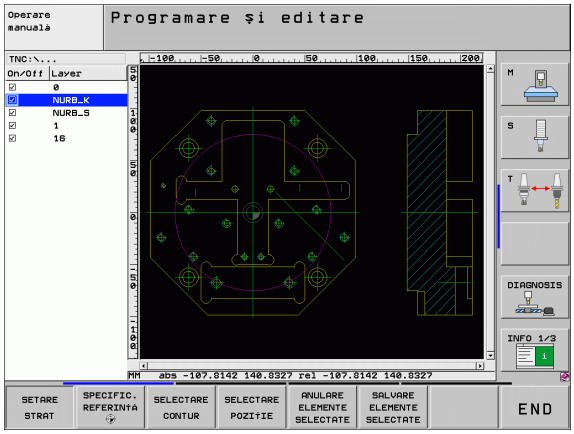
7

Programare: Transfer de date din fişierele DXF

7.1 Procesarea fişierelor DXF (Opţiune de software)

Funcţie

Fişierele DXF create într-un sistem CAD pot fi deschise direct în TNC, pentru a extrage contururi sau poziţii de prelucrare şi a le salva ca programe conversaţionale sau ca fişiere punct. Programele în limbaj simplu astfel obţinute pot fi de asemenea rulate de sisteme de control TNC mai vechi, deoarece aceste programe de contur conţin numai blocuri **L** şi **CC**-/**CP**.



Dacă procesaţi fişiere DXF în modul de operare **Programare şi editare**, TNC generează programe de contur cu extensia de fişier **.H** şi fişiere punct cu extensia **.PNT.** Dacă procesaţi fişiere DXF în modul de operare smarT.NC, TNC generează programe de contur cu extensia de fişier **.HC** şi fişiere punct cu extensia **.HP.**

Fişierele DXF ce urmează a fi procesate trebuie stocate pe unitatea hard a TNC-ului.

Înainte de a încărca fişierul în TNC, asiguraţi-vă că numele fişierului DXF nu conţine spaţii goale sau caractere speciale ilegale.(consultaţi “Numele fişierelor,” la pagina 107)

Fişierul DXF care urmează a fi deschis trebuie să conţină cel puţin un strat.

TNC acceptă cel mai întâlnit format DXF, R12 (echivalent cu AC1009).

TNC nu acceptă formatul binar DXF. Când generaţi un fişier DXF din CAD sau alt program de desen, asiguraţi-vă că îl salvaţi în format ASCII.

Următoarele elemente DXF sunt selectabile ca şi contururi:

- LINE (linie dreaptă)
- CIRCLE (cerc complet)
- ARC (arc de cerc)
- POLYLINE (poligon)

Deschiderea unui fişier DXF



▶ Selectaţi modul de operare Programare şi editare



▶ Apelaţi gestionarul de fişiere



▶ Pentru a vizualiza meniul de taste soft pentru selectarea tipului de fişier care să fie afişat, apăsaţi tasta soft SELECTARE TIP



▶ Pentru a vizualiza toate fişierele DXF, apăsaţi tasta soft AFIŞARE DXF

▶ Selectaţi directorul în care să fie salvat fişierul DXF

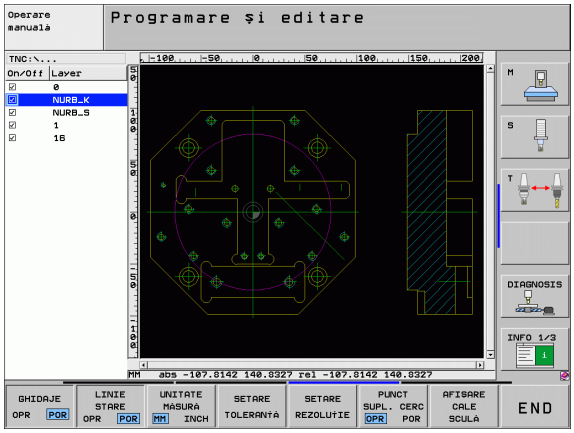


▶ Selectaţi fişierul DXF dorit şi încărcaţi-l cu tasta ENT. TNC porneşte convertorul DXF şi afişează conţinutul fişierului DXF pe ecran. TNC afişează straturile în fereastra din stânga şi desenul în fereastra din dreapta.

Setări de bază

Al treilea rând de taste soft are multiple posibilităţi de setare:

Setare	Tastă soft
Afişează/ascunde ghidaje: TNC afişează ghidajele pe marginile din stânga şi de sus ale desenului. Valorile afişate pe riglă se bazează pe originea din desen.	GHIDAJE OPR ACT
Afişează/ascunde bara de stare: TNC afişează bara de stare în marginea de jos a desenului. Bara de stare conţine următoarele informaţii: ■ Unitate de măsură activă (MM sau INCI) ■ Coordonate X şi Y ale poziţiei curente a cursorului ■ În modul SELECTARE CONTUR, TNC indică dacă un contur selectat este deschis (**contur deschis**) sau închis (**contur închis**).	LINIE STARE OPR ACT
Unitatea de măsură MM/INCI: Introduceţi unitatea de măsură a fişierului DXF. TNC va genera apoi programul de contur folosind această unitate de măsură.	UNITATE MĂSURĂ MM INCH
Toleranţa specifică la ce distanţă se pot afla unele de altele elementele de contur învecinate. Puteţi utiliza toleranţa pentru a compensa inexactităţile care au apărut la crearea desenului. Setarea implicită depinde de dimensiunile întregului fişier DXF.	SETARE TOLERANŢĂ
Rezoluţia specifică numărul de poziţii zecimale pe care TNC le va utiliza la generarea programului de contur. Setare prestabilită: 4 poziţii zecimale (echivalentul unei rezoluţii de 0,1 µm când unitatea de măsură MM este activă)	SETARE REZOLUŢIE



Setare	Tastă soft
Modul pentru transferul punctelor pe cercuri şi segmente de cerc determină dacă TNC încarcă automat punctul de centru al cercului atunci când se aleg poziţiile de prelucrare printr-un clic de mouse (OPRIT), sau dacă vor fi afişate şi alte puncte pe cerc. ■ OPRIT **Nu afişa** puncte suplimentare pe cerc. Găseşte centrul cercului în mod direct, când este executat un clic pe cerc sau arc. ■ Activare **Afişează** puncte suplimentare pe cerc. Preluaţi fiecare punct de pe cerc dorit prin clic pe acesta	PUNCT SUPL. CERC OPR ACT
Mod pentru preluarea punctului: Specificaţi dacă TNC trebuie să afişeze traseul sculei în timpul selectării poziţiilor de prelucrare.	SHOW TOOL PATH

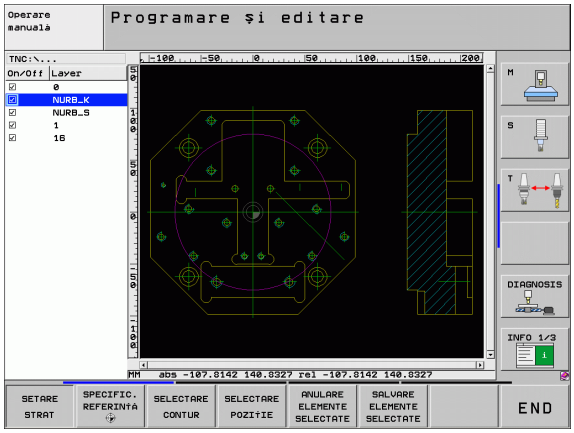
Reţineţi că trebuie să setaţi unitatea de măsură corectă, deoarece fişierul DXF nu conţine astfel de informaţii.

Dacă doriţi să generaţi programe pentru sisteme de control TNC mai vechi, trebuie să limitaţi rezoluţia la trei poziţii zecimale. Mai mult, trebuie să eliminaţi comentariile pe care convertorul DXF le introduce în programul de contur.

Setări straturi

De regulă, fişierele DXF conţin mai multe straturi, cu care designerul organizează desenul. Designerul utilizează straturile pentru a crea grupuri de elemente cu diferite tipuri, cum ar fi conturul efectiv al piesei de prelucrat, dimensiuni, linii auxiliare şi de design, umbre şi texte.

Ca să apară pe ecran cât mai puţine informaţii inutile în timpul selectării contururilor, puteţi ascunde toate straturile în plus conţinute de fişierul DXF.



Fişierul DXF care urmează a fi procesat trebuie să conţină cel puţin un strat.

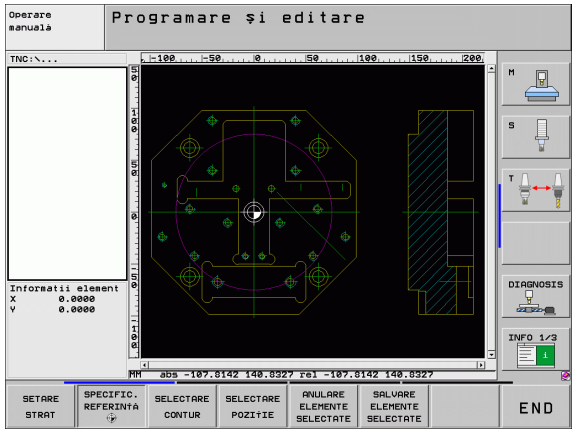
Puteţi selecta chiar un contur dacă designerul l-a salvat pe straturi diferite.

SETARE STRAT

- Dacă nu a fost încă activat, selectaţi modul pentru setările straturilor. În fereastra din stânga TNC afişează toate straturile conţinute de fişierul DXF activ
- Pentru a ascunde un strat, selectaţi-l cu butonul din stânga al mouse-ului şi debifaţi caseta acestuia pentru a-l ascunde
- Pentru a afişa un strat, selectaţi-l cu butonul din stânga al mouse-ului şi bifaţi din nou caseta acestuia pentru a-l afişa

Specificarea punctului de referinţă

Originea din desenul fişierului DXF nu este întotdeauna plasată într-un mod care să vă permită să o utilizaţi direct ca punct de referinţă pentru piesa de prelucrat. De aceea, TNC dispune de o funcţie cu care puteţi decala originea din desen la o locaţie adecvată, dacă faceţi clic pe un element.



Puteţi defini un punct de referinţă în următoarele locaţii:

- La începutul, sfârşitul sau în centrul unei linii drepte
- La începutul sau sfârşitul unui arc de cerc
- La trecerea dintre cadrane sau în centrul unui cerc complet
- La intersecţia dintre:
  - O linie dreaptă şi o linie dreaptă, chiar dacă intersectarea se face chiar pe prelungirea uneia dintre linii
  - O linie şi un arc de cerc
  - O linie şi cerc complet
  - Un cerc şi un cerc (indiferent dacă este un arc de cerc sau un cerc complet)

Trebuie să utilizaţi panoul tactil de pe tastatura TNC sau un mouse ataşat prin port USB pentru a specifica un punct de referinţă.

Puteţi de asemenea să modificaţi punctul de referinţă odată ce aţi selectat deja un contur. TNC nu calculează datele conturului efectiv până nu salvaţi conturul selectat într-un program de contur.

Selectarea unui punct de referinţă pe un singur element

SPECIFIC. REFERINŢA

- Selectaţi modul pentru specificarea punctului de referinţă
- Faceţi clic pe elementul pe care doriţi să plasaţi punctul de referinţă cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC indică locaţiile posibile pentru punctele de referinţă de pe elementul selectat, marcate cu steluţe
- Faceţi clic pe steluţa pe care doriţi s-o selectaţi ca punct de referinţă. TNC setează simbolul punctului de referinţă în locaţia selectată. Utilizaţi funcţia de zoom dacă elementul selectat este prea mic

Selectarea unui punct de referinţă la intersecţia a două elemente

SPECIFIC. REFERINŢA

- Selectaţi modul pentru specificarea punctului de referinţă
- Faceţi clic pe primul element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC indică locaţiile posibile pentru punctele de referinţă de pe elementul selectat, marcate cu steluţe
- Faceţi clic pe al doilea element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC setează simbolul punctului de referinţă la intersecţie

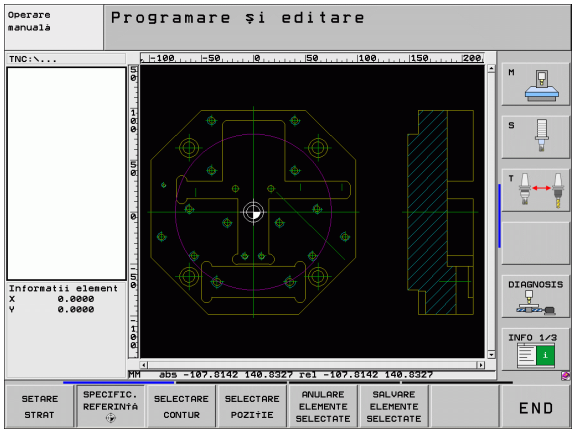
TNC calculează intersecţia a două elemente chiar dacă aceasta se află pe extensia unuia dintre acestea.

Dacă TNC calculează mai multe intersecţii, va selecta intersecţia cea mai apropiată de clicul de mouse executat pe al doilea element.

Dacă TNC nu poate calcula o intersecţie, va anula marcajul primului element.

Informaţii despre element

În partea stângă jos a ecranului, TNC afişează la ce distanţă se află punctul de referinţă ales faţă de originea desenului.



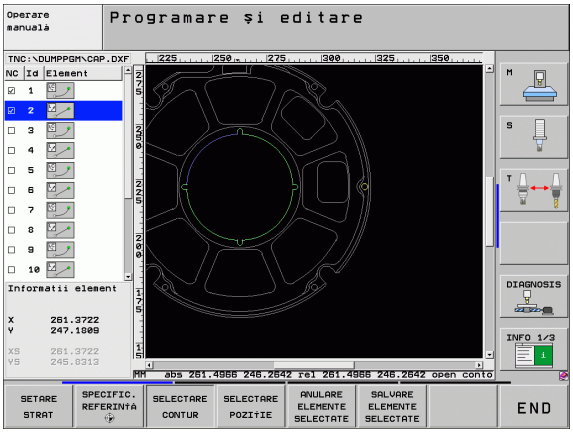
Selectarea şi salvarea unui contur

Trebuie să utilizaţi panoul tactil de pe tastatura TNC sau un mouse ataşat prin port USB pentru a selecta un contur.

Dacă nu utilizaţi programul de contur în modul de operare **smarT.NC**, trebuie să specificaţi secvenţa de prelucrare când selectaţi conturul, pentru a se potrivi cu direcţia de prelucrare dorită.

Selectaţi primul element de contur astfel încât să fie posibilă apropierea fără coliziune.

Dacă elementele de contur sunt foarte apropiate, utilizaţi funcţia de zoom.



SELECTARE CONTUR

- Selectaţi modul de selectare a unui contur. TNC ascunde straturile afişate în fereastra din stânga, iar fereastra din dreapta devine activă pentru selectarea conturului
- Pentru a selecta un element de contur, faceţi clic pe respectivul element de contur cu butonul din stânga al mouse-ului. Elementul de contur selectat este colorat în albastru. În acelaşi timp, TNC marchează elementul selectat cu un simbol (cerc sau linie) în fereastra din stânga.
- Pentru a selecta următorul element de contur, faceţi clic pe respectivul element de contur cu butonul din stânga al mouse-ului. Elementul de contur selectat este colorat în albastru. Dacă următoarele elemente de contur din secvenţa de prelucrare selectată sunt evident selectabile, acestea devin verzi. Faceţi clic pe ultimul element verde pentru a prelua toate elementele în programul de contur. TNC afişează toate elementele de contur selectate în fereastra din stânga. TNC afişează elementele care sunt încă verzi în coloana **NC** fără a fi bifate. TNC nu salvează aceste elemente în programul pentru contururi
- Dacă este necesar puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja, făcând din nou clic pe elementul din fereastra din dreapta, de data aceasta apăsând simultan tasta CTRL

Dacă aţi selectat linii complexe, TNC afişează un număr de identificare pe două niveluri în fereastra din stânga. Primul număr este seria elementului de contur, al doilea element fiind numărul de element al liniei complexe respective din fişierul DXF.

SALVARE ELEMENTE SELECTATE

- Pentru a salva elementele de contur selectate într-un program cu limbaj comun, introduceţi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare prestabilită: Numele fişierului DXF. Dacă numele fişierului DXF conţine caractere speciale sau spaţii, TNC le va înlocui cu caractere de subliniere.

ENT

- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul în care este salvat şi fişierul DXF

ANULARE ELEMENTE SELECTATE

- Dacă doriţi să selectaţi mai multe contururi, apăsaţi tasta soft ANULARE ELEMENTE SELECTATE şi selectaţi următorul contur conform paşilor descrişi mai sus

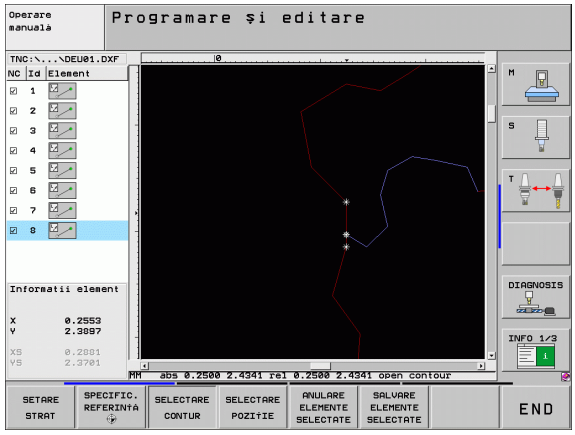


TNC transferă de asemenea definiţiile piesei brute de prelucrat (**BLK FORM**) în programul de contur. Prima definiţie conţine dimensiunea fişierului DXF. A 2-a, care este cea activă, conţine doar elementele de contur selectate, rezultând într-o mărime optimizată a piesei brute de prelucrat.

TNC salvează numai elementele care au fost efectiv selectate (elementele albastre), ceea ce înseamnă că au fost bifate în fereastra din stânga.

Divizarea, extinderea şi scurtarea elementelor de contur

Dacă elementele de contur de selectat în desen nu se conectează prin puncte comune, trebuie să divizaţi mai întâi elementul de contur. Această funcţie este disponibilă automat dacă sunteţi în modul pentru selectarea unui contur.



Procedaţi ca atare:

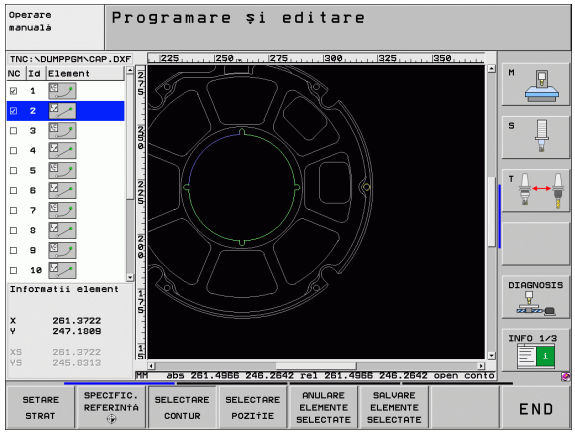
- Elementul de contur conectat necorespunzător este selectat, aşadar este colorat albastru
- Faceţi clic pe elementul de contur ce urmează a fi divizat: TNC indică punctul de intersecţie cu o steluţă într-un cerc, iar punctele finale selectabile cu steluţe simple
- Apăsaţi tasta CTRL şi executaţi un clic pe punctul de intersecţie: TNC împarte elementul de contur în punctul de intersecţie şi steluţele dispar. Dacă există un gol între elemente sau acestea se suprapun, TNC extinde aceste elemente de contur conectate necorespunzător până la punctul de intersecţie al celor două elemente
- Selectaţi din nou elementul de contur divizat: TNC afişează din nou punctele finale şi punctele de intersectare
- Faceţi clic pe punctul final dorit: TNC colorează acum elementul divizat în albastru
- Selectaţi următorul element de contur

Dacă elementul de contur care trebuie extins sau scurtat este o linie dreaptă, atunci TNC extinde elementul de contur de-a lungul aceleiaşi linii. Dacă elementul de contur care trebuie extins sau scurtat este un arc de cerc, atunci TNC extinde elementul de contur de-a lungul aceluiaşi arc.

Pentru a utiliza această funcţie, cel puţin două elemente de contur trebuie să fie deja selectate, astfel încât direcţia să fie determinată exact.

Informaţii despre element

În partea stângă jos a ecranului, TNC afişează informaţii despre elementele de contur care au fost selectate ultima dată cu clic de mouse în fereastra stângă sau dreaptă.



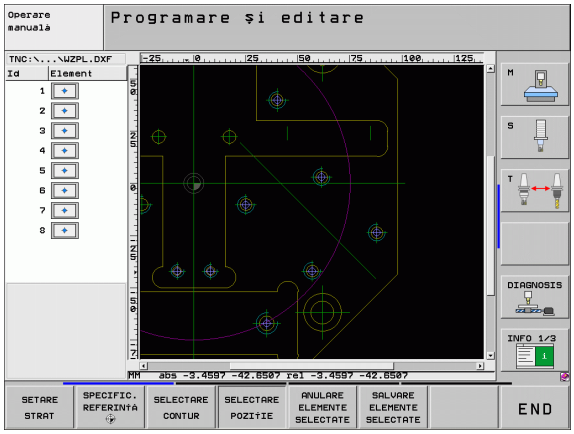
- Linie dreaptă
  Punctul de sfârşit al liniei drepte şi punctul de început nu sunt accesibile
- Cerc sau arc
  Punctul centrului de cerc, punctul sfârşitului de cerc şi direcţia de rotire. Inaccesibil: punctul de pornire şi raza cercului

Selectarea şi păstrarea poziţiilor de prelucrare

Trebuie să utilizaţi panoul tactil de pe tastatura TNC sau un mouse ataşat prin port USB pentru a selecta o poziţie de prelucrare.

Dacă poziţiile de selectat sunt foarte apropiate, utilizaţi funcţia de zoom.

Dacă este necesar, configuraţi setările de bază astfel încât TNC să afişeze traseele sculei (consultaţi “Setări de bază,” la pagina 220).



Sunt disponibile trei posibilităţi în generatorul de modele pentru definirea poziţiilor de prelucrare:

- Selectare individuală:
  Selectaţi poziţia de prelucrare dorită prin clicuri individuale de mouse (consultaţi “Selectare individuală,” la pagina 229)
- Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor într-o zonă definită cu mouse-ul:
  Prin tragerea mouse-ului pentru definirea unei zone, puteţi selecta toate poziţiile găurilor din aceasta (consultaţi “Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor într-o zonă definită cu mouse-ul,” la pagina 230)
- Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor prin introducerea unui diametru:
  Prin introducerea diametrului unei găuri puteţi selecta toate poziţiile găurilor cu acel diametru din fişierul DXF (consultaţi “Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor prin introducerea unui diametru,” la pagina 231)

Selectare individuală

SELECTARE POZIŢIE

- Selectaţi modul de selectare a unei poziţii de prelucrare. TNC ascunde straturile afişate în fereastra din stânga, iar fereastra din dreapta devine activă pentru selectarea poziţiei
- Pentru a selecta o poziţie de prelucrare, faceţi clic pe elementul dorit cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC indică locaţiile posibile pentru poziţiile de prelucrare de pe elementul selectat, marcate cu steluţe. Faceţi clic pe una din steluţe: TNC încarcă poziţia selectată în fereastra din stânga (afişează un simbol punct). Dacă faceţi clic pe un cerc, TNC adoptă centrul cercului ca poziţie de prelucrare
- Dacă este necesar puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja, făcând din nou clic pe elementul din fereastra din dreapta, de data aceasta apăsând simultan tasta CTRL (clic în zona marcată)
- Dacă doriţi să specificaţi poziţia de prelucrare la intersecţia a două elemente, faceţi clic pe primul element cu butonul din dreapta al mouse-ului: TNC va afişa caractere asterisc în dreptul poziţiilor de prelucrare selectabile
- Faceţi clic pe al doilea element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC încarcă intersecţia elementelor în fereastra din stânga (afişează un simbol punct)

SALVARE ELEMENTE SELECTATE

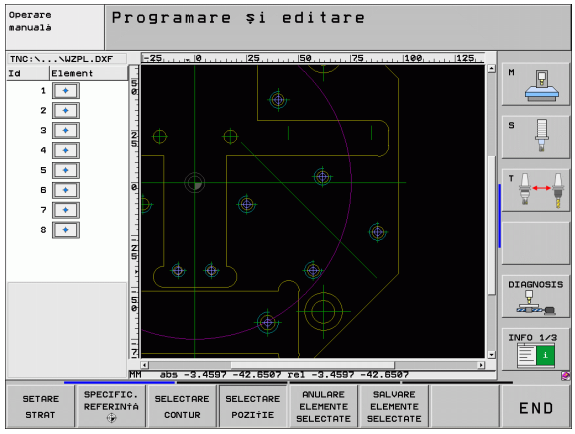
- Pentru a salva poziţiile de prelucrare selectate într-un fişier punct, introduceţi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare prestabilită: Numele fişierului DXF. Dacă numele fişierului DXF conţine caractere speciale sau spaţii, TNC le va înlocui cu caractere de subliniere

ENT

- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul în care este salvat şi fişierul DXF

ANULARE ELEMENTE SELECTATE

- Dacă doriţi să selectaţi mai multe poziţii de prelucrare pentru a le salva într-un fişier diferit, apăsaţi tasta soft ANULARE ELEMENTE SELECTATE şi selectaţi urmând paşii descrişi mai sus



Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor într-o zonă definită cu mouse-ul

SELECTARE POZIŢIE

- Selectaţi modul de selectare a unei poziţii de prelucrare. TNC ascunde straturile afişate în fereastra din stânga, iar fereastra din dreapta devine activă pentru selectarea poziţiei
- Apăsaţi tasta Shift de pe tastatură şi trageţi mouse-ul cu butonul din stânga apăsat pentru a defini o zonă în care TNC să adopte toate centrele de cercuri incluse ca poziţii ale găurilor: TNC deschide o fereastră în care puteţi filtra găurile după dimensiune
- Configuraţi setările filtrului (consultaţi “Setări filtru,” la pagina 232) şi faceţi clic pe butonul **Utilizare** pentru a confirma: TNC încarcă poziţiile selectate în fereastra din stânga (afişează un simbol punct)
- Dacă este necesar puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja, prin deselectarea şi, implicit, redeschiderea zonei, de data aceasta apăsând simultan tasta CTRL

SALVARE ELEMENTE SELECTATE

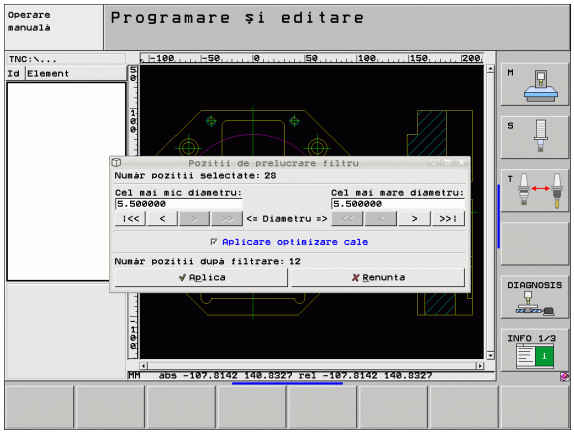
- Pentru a salva poziţiile de prelucrare selectate într-un fişier de puncte, introduceţi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare prestabilită: Numele fişierului DXF. Dacă numele fişierului DXF conţine caractere speciale sau spaţii, TNC le va înlocui cu caractere de subliniere

ENT

- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul în care este salvat şi fişierul DXF

ANULARE ELEMENTE SELECTATE

- Dacă doriţi să selectaţi mai multe poziţii de prelucrare pentru a le salva într-un fişier diferit, apăsaţi tasta soft ANULARE ELEMENTE SELECTATE şi selectaţi urmând paşii descrişi mai sus



Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor prin introducerea unui diametru

SELECTARE POZIŢIE

- Selectaţi modul de selectare a unei poziţii de prelucrare. TNC ascunde straturile afişate în fereastra din stânga, iar fereastra din dreapta devine activă pentru selectarea poziţiei

◁

- Selectaţi ultimul rând de taste soft

SELECT DIAMETERS

- Deschideţi dialogul pentru introducerea diametrului: introduceţi diametrul dorit în fereastra contextuală afişată de TNC

- Introduceţi diametrul dorit şi confirmaţi cu tasta ENT: TNC caută în fişierul DXF diametrul introdus şi afişează apoi o fereastră contextuală cu diametrul selectat care este cel mai apropiat de cel pe care l-aţi introdus. De asemenea, puteţi filtra retroactiv găurile, în funcţie de dimensiune

- Dacă este necesar, configuraţi setările filtrului (consultaţi “Setări filtru,” la pagina 232) şi faceţi clic pe butonul **Utilizare** pentru a confirma: TNC încarcă poziţiile selectate în fereastra din stânga (afişează un simbol punct)

- Dacă este necesar puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja, prin deselectarea şi, implicit, redeschiderea zonei, de data aceasta apăsând simultan tasta CTRL

SALVARE ELEMENTE SELECTATE

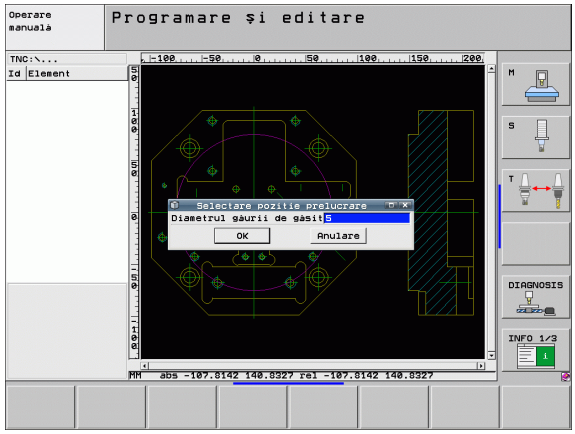
- Pentru a salva poziţiile de prelucrare selectate într-un fişier de puncte, introduceţi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare prestabilită: Numele fişierului DXF. Dacă numele fişierului DXF conţine caractere speciale sau spaţii, TNC le va înlocui cu caractere de subliniere

ENT

- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul în care este salvat şi fişierul DXF

ANULARE ELEMENTE SELECTATE

- Dacă doriţi să selectaţi mai multe poziţii de prelucrare pentru a le salva într-un fişier diferit, apăsaţi tasta soft ANULARE ELEMENTE SELECTATE şi selectaţi urmând paşii descrişi mai sus



Setări filtru

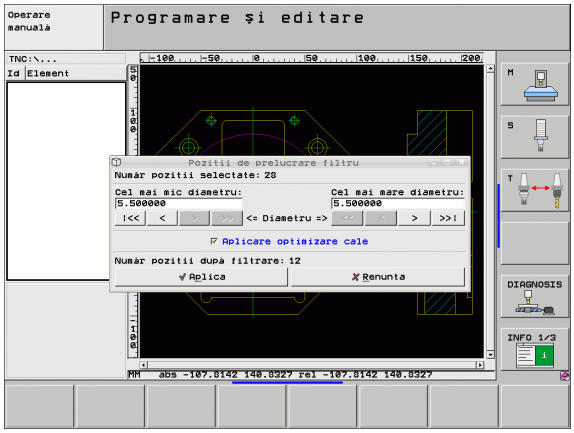
După ce aţi utilizat funcţia de selectare rapidă pentru a marca poziţiile găurilor, apare o fereastră contextuală în care cel mai mic diametru găsit este în stânga, iar cel mai mare în dreapta. Cu ajutorul butoanelor aflate imediat sub afişajul diametrelor puteţi regla cel mai mic diametru în zona din stânga, iar pe cel mai mare în zona din dreapta, astfel încât să puteţi încărca diametrele găurilor dorite.

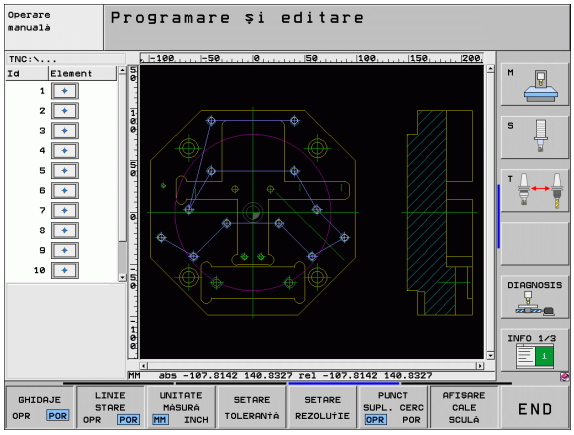
Sunt disponibile următoarele butoane:

Setare filtru pentru cel mai mic diametru	Tastă soft
Afişare cel mai mic diametru găsit (setare implicită)	!<<
Afişare următorul cel mai mic diametru găsit	<
Afişare următorul cel mai mare diametru găsit	>
Afişare cel mai mare diametru găsit TNC setează filtrul pentru cel mai mic diametru la valoarea setată pentru cel mai mare diametru	>>

Setare filtru pentru cel mai mare diametru	Tastă soft
Afişare cel mai mic diametru găsit TNC setează filtrul pentru cel mai mare diametru la valoarea setată pentru cel mai mic diametru	<<
Afişare următorul cel mai mic diametru găsit	<
Afişare următorul cel mai mare diametru găsit	>
Afişare cel mai mare diametru găsit (setare implicită)	>>!

Cu opţiunea **aplicare optimizare traseu** (setare implicită), TNC sortează poziţiile de prelucrare selectate pentru cel mai eficient traseu al sculei posibil. Puteţi afişa traseul sculei printr-un clic pe tasta soft AFIŞARE TRASEU SCULĂ (consultaţi “Setări de bază,” la pagina 220).





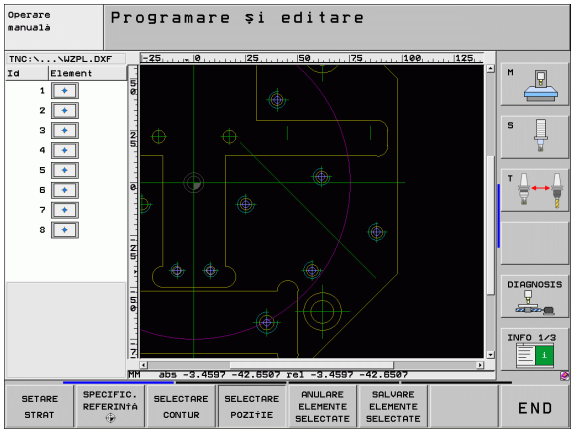
Informații despre element

În partea stângă jos a ecranului, TNC afişează coordonatele poziției de prelucrare care au fost selectate ultima dată cu clic de mouse în fereastra stângă sau dreaptă.

Anulare acțiuni

Puteți anula cele mai recente patru acțiuni pe care le-ați efectuat în modul pentru selectarea pozițiilor de prelucrare. Ultimul rând de taste soft dispune de următoarele, în acest sens:

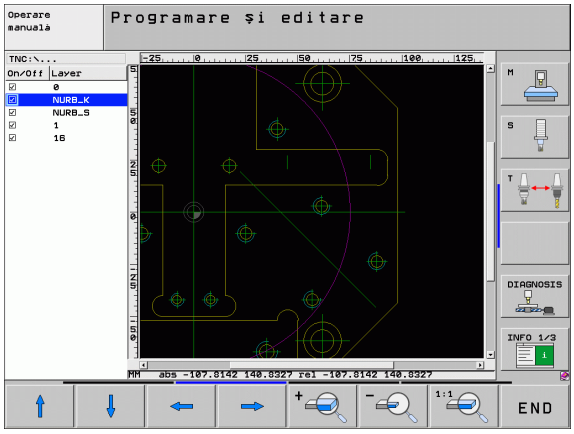
Funcție	Tastă soft
Anularea celei mai recente acțiuni executate	UNDO ACTION
Repetarea celei mai recente acțiuni executate	REPEAT THE ACTION



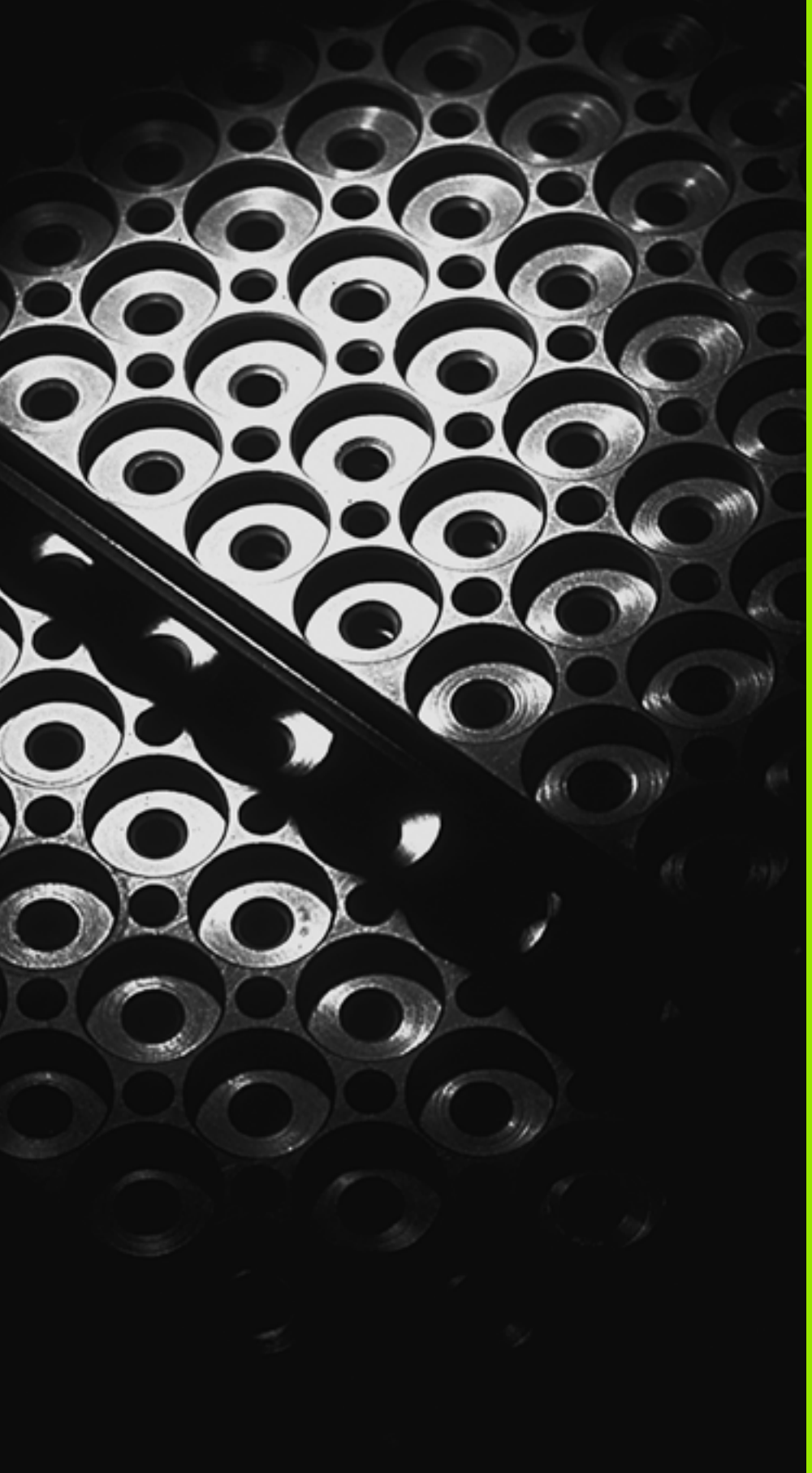
Funcţia zoom

TNC dispune de o funcţie de zoom puternică, pentru recunoaşterea facilă a detaliilor mici la selectarea de contururi sau puncte.

Funcţie	Tastă soft
Mărire piesă de prelucrat. TNC măreşte întotdeauna centrul vizualizării afişate curent. Utilizaţi barele de parcurgere pentru a poziţiona desenul în aşa fel în fereastră, încât după apăsarea tastei soft să apară secţiunea dorită.	
Micşorare piesă de prelucrat	
Afişare piesă de prelucrat la mărimea originală	
Mutare zonă mărită în sus	
Mutare zonă mărită în jos	
Mutare zonă mărită la stânga	
Mutare zonă mărită la dreapta	



Dacă aveţi un mouse cu rotiţă, îl puteţi utiliza pentru a mări şi micşora. Centrul de zoom este stabilit de poziţia cursorului mouse-ului.



8

Programare: Repetări de subprograme şi secțiuni de program

8.1 Etichetarea repetărilor de subprograme şi secţiuni de program

Repetările de subprograme şi de secţiuni de program vă permit să programaţi o secvenţă de prelucrare odată şi apoi s-o rulaţi cât de des doriţi.

Etichete

Începuturile repetărilor de subprograme şi de secţiuni de program sunt marcate în programul unei piese prin etichete **(G98 L)**.

O ETICHETĂ este identificată după un număr între 1 şi 999 sau după un nume definit de dvs. Fiecare număr sau nume de ETICHETĂ poate fi setat numai o dată în program cu tasta SETARE ETICHETĂ sau prin introducerea **G98**. Numărul de nume de etichete pe care-l puteţi introduce este limitat numai de memoria internă.

Dacă un nume sau un număr de etichetă este setat de mai multe ori, TNC trimite un mesaj de eroare la sfârşitul blocului **G98**. Cu programe foarte lungi, puteţi limita numărul de blocuri ce trebuie verificate de etichete ce se repetă cu MP7229.

Eticheta 0 (**G98 L0**) este utilizată exclusiv pentru a marca sfârşitul unui subprogram şi, aşadar, poate fi utilizată cât de des doriţi.

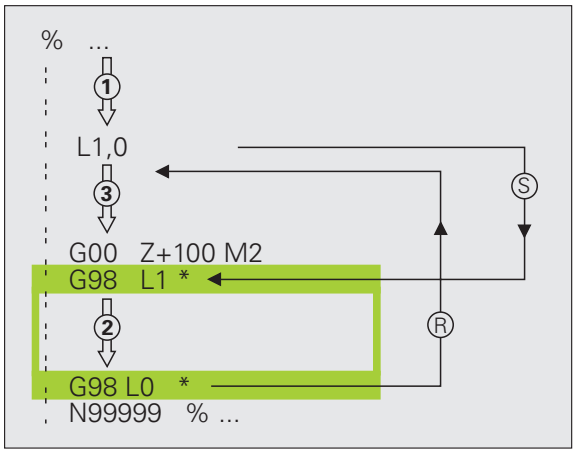
8.2 Subprograme

Secvență de operare

1 TNC execută programul piesei până la blocul în care este apelat un subprogram cu **Ln,0**

2 Atunci, subprogramul este executat în întregime. Sfârşitul subprogramului este marcat cu **G98 L0**

3 TNC reia apoi programul piesei din blocul de după apelarea subprogramului **Ln,0**



Note de programare

- Un program principal poate conține până la 254 de subprograme
- Puteți apela subprograme în orice ordine şi cât de des doriți
- Un subprogram nu se poate autoapela
- Scrieți subprograme la sfârşitul programului principal (în spatele blocului cu M02 sau M30)
- Dacă subprogramele sunt localizate înaintea blocului cu M2 sau M30, acestea vor fi executate cel puțin o dată, chiar dacă nu sunt apelate

Programarea unui subprogram

LBL SET

- Pentru a marca începutul, apăsați tasta LBL SET
- Introduceți numărul subprogramului. Dacă doriți să utilizați un nume de etichetă, apăsați tasta soft NUME ETICHETĂ pentru a comuta la introducere de text
- Pentru a marca sfârşitul, apăsați tasta LBL SET şi introduceți numărul de etichetă "0"

Apelarea unui subprogram

LBL CALL

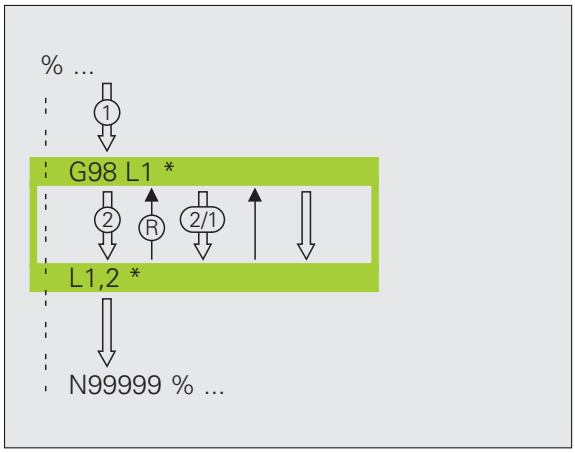
- Pentru a apela un subprogram, apăsați tasta LBL CALL
- **Număr etichetă**: Introduceți numărul etichetei subprogramului pe care doriți să-l apelați. Dacă doriți să utilizați un nume de etichetă, apăsați tasta soft NUME ETICHETĂ pentru a comuta la introducere de text

G98 L 0 nu este permis (Eticheta 0 este utilizată numai pentru a marca sfârşitul unui subprogram).

8.3 Repetări de secțiuni de program

Etichetă G98

Începutul repetării unei secțiuni de program este marcat cu eticheta **G98 L**. Sfârşitul repetării unei secțiuni de program este marcat cu **Ln,m**.



Secvență de operare

1. TNC execută programul piesei până la sfârşitul secțiunii de program (**Ln,m**)
2. Apoi, secțiunea de program dintre eticheta apelată **Ln,m** este repetată de câte ori a fost introdusă după **M**
3. TNC reia programul piesei după ultima repetare

Note de programare

- Puteți repeta o secțiune de program de până la 65 534 de ori consecutiv
- TNC execută întotdeauna secțiunea de program o dată mai mult decât numărul de repetări programate

Programarea unei repetări de secțiune de program

LBL SET

- Pentru a marca începutul, apăsați tasta LBL SET şi introduceți un NUMĂR DE ETICHETĂ pentru secțiunea de program pe care doriți s-o repetați. Dacă doriți să utilizați un nume de etichetă, apăsați tasta soft NUME ETICHETĂ pentru a comuta la introducere de text
- Introduceți secțiunea de program

Apelarea unei repetări de secțiune de program

LBL CALL

- Apăsați tasta LBL CALL
- **Pentru apelarea repetărilor de subprograme/secțiuni**: Introduceți numărul etichetei subprogramului pe care doriți să-l apelați şi confirmați cu tasta ENT. Dacă doriți să utilizați un nume de etichetă, apăsați tasta "pentru a comuta la introducere de text
- **Repetare REP**: Introduceți numărul de repetări şi confirmați cu tasta ENT

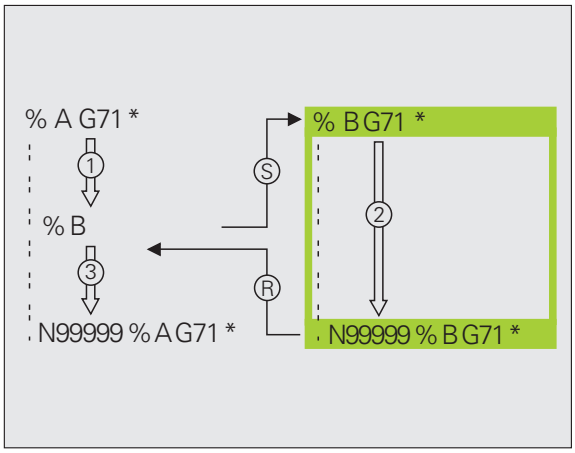
8.4 Separare program ca subprogram

Secvență de operare

1 TNC execută programul piesei până la blocul în care este apelat un alt program cu **%**

2 Atunci, celălalt program este executat în întregime

3 Apoi, TNC reia primul program al piesei (apelate) din blocul de după apelarea programului



Note de programare

- Nu sunt necesare etichete pentru apelarea unui program ca subprogram
- Programul apelat nu trebuie să conțină funcțiile auxiliare M2 sau M30. Dacă ați definit subprograme cu etichete în programul apelat, puteți utiliza apoi M2 sau M3 cu **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** pentru forțarea unui salt peste această secțiune de program
- Programul apelat nu trebuie să conțină o apelare **%** în programul de apelare; în caz contrar va rezulta o buclă infinită

Apelarea unui program ca subprogram

PGM CALL

PROGRAM

- Pentru a selecta funcțiile pentru apelarea unui program, apăsați tasta PGM CALL
- Apăsați tasta soft PROGRAM
- Introduceți numele complet al căii programului pe care doriți să-l apelați şi confirmați intrarea cu tasta END

Programul pe care îl apelați trebuie să fie stocat pe hard disk-ul TNC.

Trebuie să introduceți numai numele programului dacă programul pe care doriți să-l apelați este localizat în acelaşi director ca şi programul din care apelați.

Dacă programul apelat nu se află în acelaşi director ca şi programul din care îl apelați, trebuie să introduceți calea completă, ex. **TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**

Dacă doriți să apelați un program DIN/ISO, introduceți tipul fişierului .I după numele programului.

Puteți apela un program şi cu **G39**.

În general, parametrii Q sunt aplicați la nivel global, cu **%**. Aşadar, rețineți că modificările parametrilor Q în programul apelat pot influența şi programul de apelare.

Transformările de coordonate definite în programul apelat, rămân active şi pentru programul apelant, dacă nu le resetați. Setarea parametrului maşinii MP7300 nu are influență asupra acesteia.

8.5 Grupare

Tipuri de grupări

- Subprograme în interiorul unui subprogram
- Repetări de secțiune de program într-o repetare de secțiune de program
- Subprograme repetate
- Repetări de secțiune de program într-un subprogram

Adâncime de grupare

Adâncimea de grupare este numărul de niveluri consecutive în care secțiunile de program sau subprogramele pot apela secțiuni de program sau subprograme suplimentare.

- Adâncimea maximă de grupare pentru subprograme: 8
- Adâncimea maximă de grupare pentru apelările programului principal: 6, unde o apelare **G79** acționează ca o apelare de program principal
- Puteți îmbrica repetările de secțiuni de program cât de des doriți

Subprogram în interiorul unui subprogram

Exemplu de blocuri NC

%SUBPGMS G71 *	
...	
N17 L “UP1“,0 *	Este apelat subprogramul de la eticheta G98 L1
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	Ultimul bloc de program al
	programului principal (cu M2)
N36 G98 L “SP1“	Început subprogram SP1
...	
N39 L2,0 *	Este apelat subprogramul de la eticheta G98 L2
...	
N45 G98 L0 *	Sfârşit subprogram 1
N46 G98 L2 *	Începutul subprogramului 2
...	
N62 G98 L0 *	Sfârşit subprogram 2
N99999999 %SUBPGMS G71 *	

Execuţie program

1. Programul principal UPGMS este executat până la blocul 17
2. Subprogramul SP1 este apelat şi executat până la blocul 39
3. Subprogramul 2 este apelat şi executat până la blocul 62. Sfârşitul subprogramului 2 şi salt de revenire la subprogramul din care a fost apelat
4. Subprogramul 1 este executat de la blocul 40 până la blocul 45. Sfârşitul subprogramului 1 şi salt de revenire la programul principal SUBPGMS
5. Programul principal SUBPGMS este executat de la blocul 18 până la blocul 35. Salt de revenire la blocul 1 şi sfârşit de program

Repetarea repetărilor secțiunilor de program

Exemplu de blocuri NC

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Început repetare secțiune program 1
...	
20 LBL 2	Început repetare secțiune program 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Secțiunea de program dintre acest bloc şi LBL 2
...	(blocul 20) este repetat de două ori
35 CALL LBL 1 REP 1	Secțiunea de program dintre LBL 1 şi acest bloc
...	(blocul 15) este repetată o singură dată
50 END PGM REPS MM	

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Început repetare secțiune program 1
...	
N20 G98 L2 *	Început repetare secțiune program 2
...	
N27 L2,2 *	Secțiunea de program dintre G98 L2 şi acest bloc
...	(blocul N200) este repetată de două ori
N35 L1,1 *	Secțiunea de program dintre G98 L1 şi acest bloc
...	(blocul N150) este repetată o singură dată
N99999999 %REPS G71 *	

Execuție program

1. Programul principal REPS este executat până la blocul 27.
2. Secțiunea de program dintre blocul 20 şi blocul 27 este repetată de două ori
3. Programul principal REPS este executat de la blocul 28 până la blocul 35
4. Secțiunea de program dintre blocul 15 şi blocul 35 este repetată o singură dată (inclusiv repetarea secțiunii de program dintre blocul 20 şi blocul 27)
5. Programul principal REPS este executat de la blocul 36 până la blocul 50 (sfârşitul programului)

Repetarea unui subprogram

Exemplu de blocuri NC

%SUBPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	Început repetare secțiune program 1
N11 L2,0 *	Apelare subprogram
N12 L1,2 *	Secțiunea de program dintre acest bloc şi G98 L1
...	(blocul N100) este repetată de două ori
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	Ultimul bloc din programul principal cu M2
N20 G98 L2 *	Început subprogram
...	
N28 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %SUBPGREP G71 *	

Execuție program

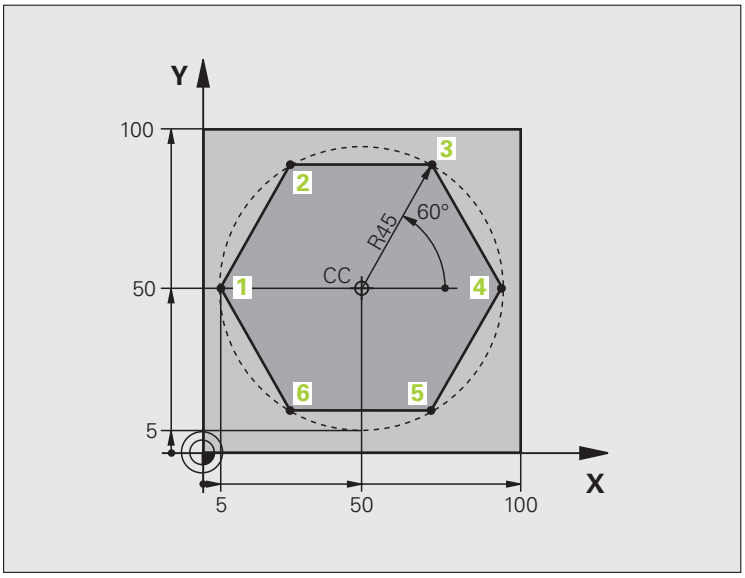
1. Programul principal UPGREP este executat până la blocul 11
2. Subprogramul 2 este apelat şi executat.
3. Secțiunea de program dintre blocul 10 şi blocul 12 este repetată de două ori. Subprogramul 2 este repetat de două ori.
4. Programul principal UPGREP este executat de la blocul 13 până la blocul 19: Sfârşitul programului.

8.6 Exemple de programare

Exemplu: Frezarea unui contur în mai multe avansuri

Secvență de program

- Prepoziționați scula pe suprafața piesei de prelucrat
- Introduceți adâncimea de trecere în valori incrementale
- Frezare contur
- Repetați avansul descendent şi frezarea conturului



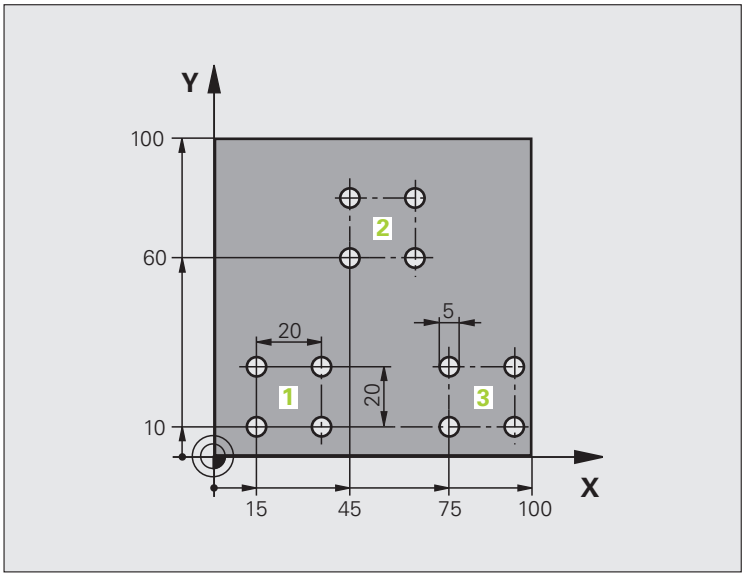
%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+7.5 *	Definire sculă
N40 T1 G17 S3500 *	Apelare sculă
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N60 I+50 J+50 *	Setare pol
N70 G10 R+60 H+180 *	Prepoziționare în planul de lucru
N80 G01 Z+0 F1000 M3 *	Prepoziționați scula pe suprafața piesei de prelucrat

N90 G98 L1 *	Setați eticheta pentru repetarea secțiunii de program
N100 G91 Z-4 *	Adâncime de avans în valori incrementale (în spațiu)
N110 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	Primul punct pe contur
N120 G26 R5 *	Apropierea de contur
N130 H+120 *	
N140 H+60 *	
N150 H+0 *	
N160 H+60 *	
N170 H-120 *	
N180 H+180 *	
N190 G27 R5 F500 *	Îndepărtarea de contur
N200 G40 R+60 H+180 F1000 *	Retragere sculă
N210 L1.4 *	Salt de revenire la eticheta 1; secțiunea este repetată de 4 ori
N220 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, oprire program
N99999999 %PGMREP G71 *	

Exemplu: Grupuri de găuri

Secvență de program

- Apropierea de grupurile de găuri din programul principal
- Apelare grup de găuri (subprogram 1)
- Programați grupul de găuri o singură dată în subprogramul 1



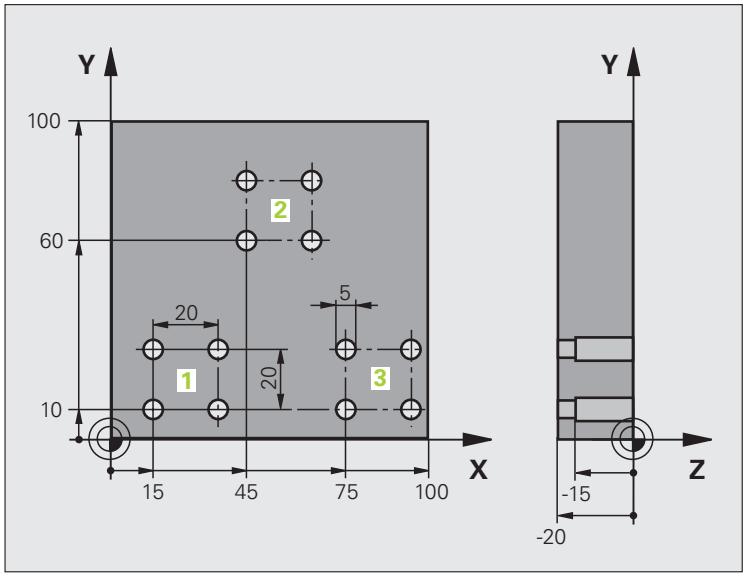
%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+2.5 *	Definire sculă
N40 T1 G17 S3500 *	Apelare sculă
N50 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N60 G200 GĂURIRE	Definire ciclu: găurire
Q200=2 ;PRESCRIERE DEGAJARE	
Q201=-30 ;ADÂNCIME	
Q206=300 ;VITEZĂ DE AVANS PENTRU PĂTRUNDERE	
Q202=5 ;ADÂNCIME DE PĂTRUNDERE	
Q210=0 ;TEMPORIZARE LA VÂRF	
Q203=+0 ;COORDONATĂ DE SUPRAFAȚĂ	
Q204=2 ;A 2-A PRESCRIERE DE DEGAJARE	
Q211=0 ;TEMPORIZARE LA ADÂNCIME	

N70 X+15 Y+10 M3 *	Treceți în punctul de pornire pentru grupul 1
N80 L1.0 *	Apelați subprogramul pentru grup
N90 X+45 Y+60 *	Treceți în punctul de pornire pentru grupul 2
N100 L1.0 *	Apelați subprogramul pentru grup
N110 X+75 Y+10 *	Treceți în punctul de pornire pentru grupul 3
N120 L1.0 *	Apelați subprogramul pentru grup
N130 G00 Z+250 M2 *	Sfârşit program principal
N140 G98 L1 *	Începutul subprogramului 1: Grup de găuri
N150 G79 *	Apelare ciclu pentru gaura 1
N160 G91 X+20 M99 *	Treceți la gaura 2, apelați ciclul
N170 Y+20 M99 *	Treceți la gaura 3, apelați ciclul
N180 X-20 G90 M99 *	Treceți la gaura 4, apelați ciclul
N190 G98 L0 *	Sfârşit subprogram 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Exemplu: Grup de găuri cu mai multe scule

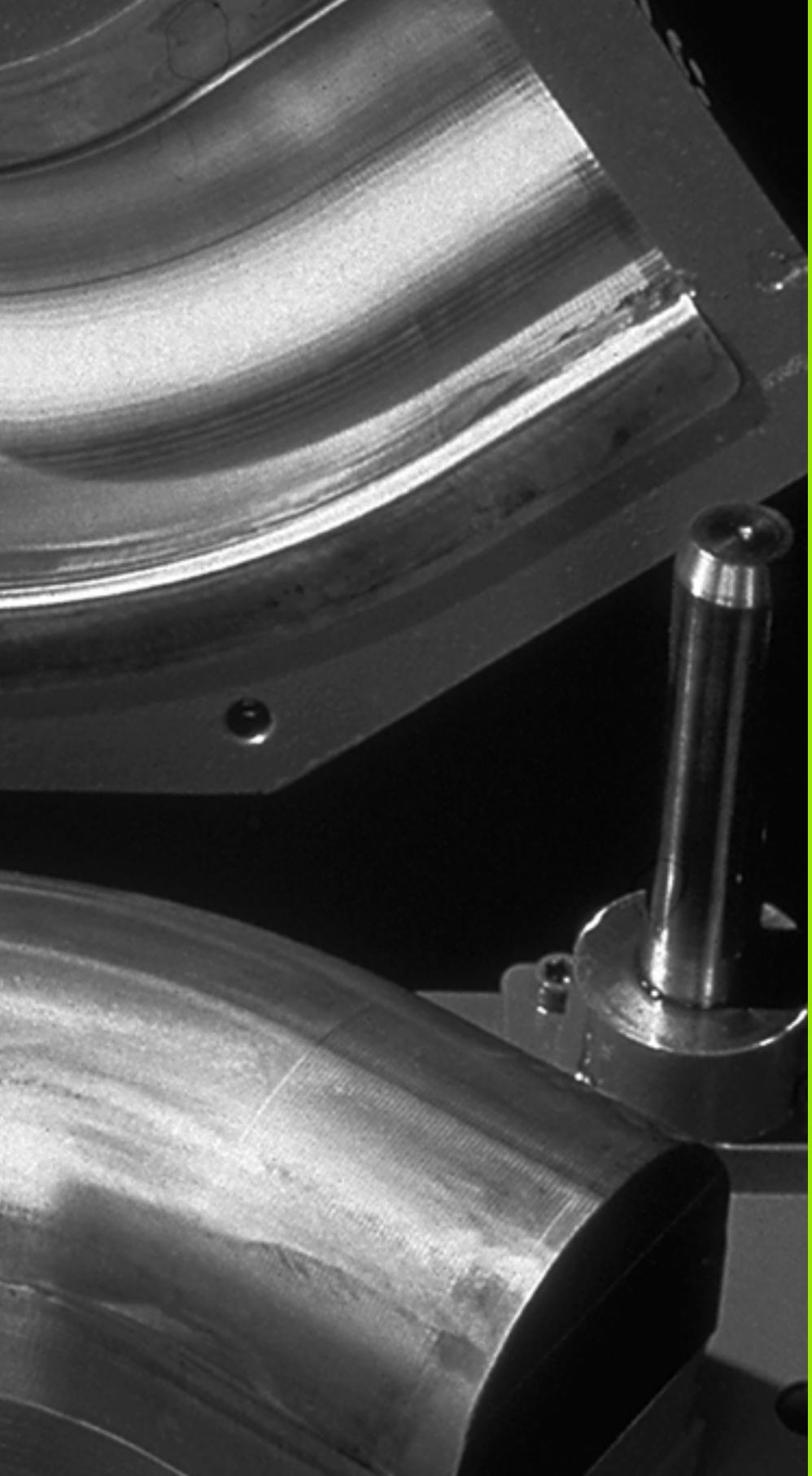
Secvență de program

- Programați ciclurile fixate în programul principal
- Apelați întregul model de gaură (subprogramul 1)
- Apropiați-vă de grupurile de găuri din subprogramul 1, apelați grupul de găuri (subprogramul 2)
- Programați grupul de găuri o singură dată în subprogramul 2



%UP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 G99 T1 L+0 R+4 *	Definire sculă: Găurire centru
N40 G99 T1 L+0 R+3 *	Definire sculă de găurire
N50 G99 T3 L+0 R+3.5 *	Definire sculă: Alezor
N60 T1 G17 S5000 *	Apelare sculă: găurire centru
N70 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N80 G200 GĂURIRE	Definire ciclu: CENTRARE
Q200=2 ;PRESCRIERE DEGAJARE	
Q201=-3 ;ADÂNCIME	
Q206=250 ;VITEZĂ DE AVANS PENTRU PĂTRUNDERE	
Q202=3 ;ADÂNCIME DE PĂTRUNDERE	
Q210=0 ;TEMPORIZARE LA VÂRF	
Q203=+0 ;COORDONATĂ DE SUPRAFAȚĂ	
Q204=10 ;A 2-A PRESCRIERE DE DEGAJARE	
Q211=0.2 ;TEMPORIZARE LA ADÂNCIME	
N90 L1.0 *	Apelați subprogramul 1 pentru întregul model de gaură

N100 G00 Z+250 M6 *	Schimbare sculă
N110 T2 G17 S4000 *	Apelare sculă: găurire
N120 D0 Q201 P01 -25 *	Adâncime nouă pentru găurire
N130 D0 Q202 P01 +5 *	Adâncime de pătrundere nouă pentru găurire
N140 L1.0 *	Apelați subprogramul 1 pentru întregul model de gaură
N150 G00 Z+250 M6 *	Schimbare sculă
N160 T3 G17 S500 *	Apelare sculă: alezor
N80 G201 ALEZARE	Definire ciclu: ALEZARE
Q200=2 ;PRESCRIERE DEGAJARE	
Q201=-15 ;ADÂNCIME	
Q206=250 ;VITEZĂ DE AVANS PENTRU PĂTRUNDERE	
Q211=0,5 ;TEMPORIZARE LA ADÂNCIME	
Q208=400 ;VITEZĂ DE AVANS PENTRU RETRAGERE	
Q203=+0 ;COORDONATĂ DE SUPRAFAȚĂ	
Q204=10 ;A 2-A PRESCRIERE DE DEGAJARE	
N180 L1.0 *	Apelați subprogramul 1 pentru întregul model de gaură
N190 G00 Z+250 M2 *	Sfârşit program principal
N200 G98 L1 *	Începutul subprogramului 1: Întregul model de gaură
N210 G00 G40 G90 Z+15 Y+10 M3 *	Treceți în punctul de pornire pentru grupul 1
N220 L2.0 *	Apelați subprogramul 2 pentru grup
N230 X+45 Y+60 *	Treceți în punctul de pornire pentru grupul 2
N240 L2.0 *	Apelați subprogramul 2 pentru grup
N250 X+75 Y+10 *	Treceți în punctul de pornire pentru grupul 3
N260 L2.0 *	Apelați subprogramul 2 pentru grup
N270 G98 L0 *	Sfârşit subprogram 1
N280 G98 L2 *	Începutul subprogramului 2: Grup de găuri
N290 G79 *	Apelare ciclu pentru gaura 1
N300 G91 X+20 M99 *	Treceți la gaura 2, apelați ciclul
N310 Y+20 M99 *	Treceți la gaura 3, apelați ciclul
N320 X-20 G90 M99 *	Treceți la gaura 4, apelați ciclul
N330 G98 L0 *	Sfârşit subprogram 2
N340 %UP2 G71 *	

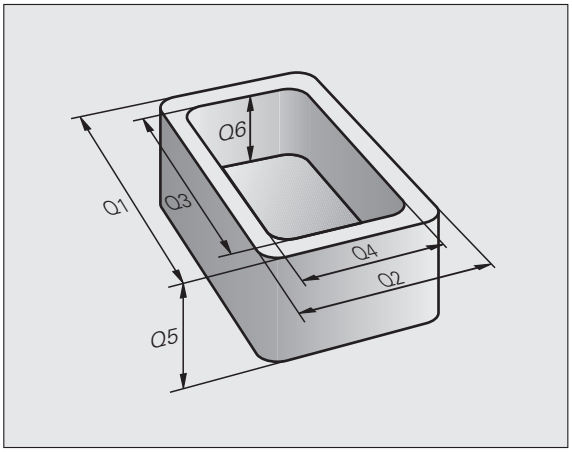


9

Programare:
Parametrii Q

9.1 Principii şi prezentare generală

Puteți programa familii întregi de piese într-un singur program de piesă. Pentru a realiza acest lucru, introduceți variabilele numite parametri Q în loc de valori numerice fixe.



Parametrii Q pot reprezenta informații precum:

- Valori pentru coordonate
- Viteze de avans
- Viteze pentru broşă
- Date referitoare la ciclu

Parametrii Q vă oferă posibilitatea de a programa contururi care sunt definite de funcții matematice. De asemenea, puteți utiliza parametrii Q pentru ca execuția paşilor de prelucrare să depindă de condiții logice.

Parametrii Q sunt desemnați de litere şi un număr între 0 şi 1999. Sunt disponibili parametri care devin activi în moduri diferite. Vă rugăm consultați tabelul următor:

Semnificație	Interval
Parametri liber aplicabili, cât timp nu apar suprapuneri cu ciclurile SL, utilizați global pentru toate programele stocate în memoria TNC.	**Q0** până la **Q99**
Parametri pentru funcții TNC speciale	**Q100** până la **Q199**
Parametri utilizați în principal pentru cicluri, eficienți la nivel global pentru toate programele stocate în memoria TNC.	**Q200** până la **Q1199**
Parametri utilizați în principal pentru cicluri, eficienți la nivel global pentru toate programele stocate în memoria TNC. S-ar putea să fie nevoie de o coordonare cu producătorul sau furnizorul maşinii.	**Q1200** până la **Q1399**
Parametri utilizați în principal pentru cicluri OEM **active prin apelare**, eficienți la nivel global pentru toate programele stocate în memoria TNC.	**Q1400** până la **Q1499**
Parametri utilizați în principal pentru cicluri OEM **active cu Def**, eficienți la nivel global pentru toate programele stocate în memoria TNC	**Q1500** până la **Q1599**
Parametri aplicabili liber, utilizați global pentru toate programele stocate în memoria TNC.	**Q1600** până la **Q1999**

Semnificație	Interval
Parametri **QL** utilizabili liber, aplicabili doar local (în cadrul unui program)	**QL0** până la **QL499**
Parametri **QR** utilizabili liber care sunt nonvolatili, adică **r**ămân activi chiar şi după o întrerupere a curentului	**QR0** până la **QR499**

Parametrii **QS** (litera **S** vine de la şir) sunt disponibili şi pe TNC şi vă oferă posibilitatea de a procesa texte. În principiu, pentru parametrii **QS** sunt disponibile aceleaşi intervale ca şi pentru parametrii Q (consultați tabelul de mai sus).

Rețineți că parametrii **QS**, de la **QS100** la **QS199** sunt rezervați pentru texte interne.

Note de programare

Puteți combina parametri Q şi valori numerice fixe în cadrul unui program.

Parametrilor Q le pot fi asignate valori numerice între -999 999 999 şi +999 999 999; aceasta înseamnă că pot fi folosite 9 zecimale şi semnul algebric. Puteți seta punctul zecimal în orice poziție. Intern, TNC poate calcula până la o lățime de 57 biți înainte şi 7 biți după punctul zecimal (lățimea de 32 biți a datelor corespunde unei valori zecimale de 4 294 967 296).

Puteți atribui maxim 254 de caractere parametrilor **QS**.

Anumiți parametri Q şi QS primesc de fiecare dată aceleaşi valori de la TNC. De exemplu, **Q108** primeşte întotdeauna valorile pentru raza sculei curente (consultați “Parametri Q preasignați,” pagina 285).

Dacă utilizați parametrii de la **Q60** la **Q99** în cicluri OEM codate, utilizați MP7251 pentru a defini dacă parametrii vor fi utilizați local în ciclurile OEM (fişier .CYC) sau pot fi utilizate global, pentru toate programele.

Cu MP7300, puteți specifica dacă TNC va reseta parametrii Q la sfârşitul programului, sau dacă valorile vor fi salvate. Asigurați-vă că această setare nu afectează programele cu parametri Q!

Apelarea funcțiilor parametrului-Q

Când scrieți un program al piesei, apăsați tasta "Q" (de pe tastatura numerică pentru intrări numerice şi selectarea axei, de sub tasta +/–). În acest caz TNC afişează următoarele taste soft:

Grup funcție	Tastă soft	Pagină
Operații aritmetice de bază (asignare, adunare, scădere, înmulțire, împărțire, rădăcină pătrată)	ARITMET. DE BAZA	Pagina 257
Funcții trigonometrice	TRIGO-NOMETRIE	Pagina 259
Condiții dacă/atunci, salturi	SALT	Pagina 261
Alte funcții	FUNCTIE SPECIALA	Pagina 263
Introducerea directă a funcțiilor	FORMULA	Pagina 270
Funcție pentru prelucrarea contururilor complexe	FORMULA CONTUR	Cicluri manuale
Funcție pentru procesarea şirurilor	FORMULA SIR	Pagina 274

TNC deschide dialogul pentru introducerea formulei direct după ce apăsați tasta Q de pe tastatura ASCII.

Pentru a defini sau a asigna parametri locali **QL**, apăsați mai întâi tasta Q în orice dialog, apoi apăsați tasta L de pe tastatura ASCII.

Pentru a defini sau a asigna parametri nonvolatili **QR**, apăsați mai întâi tasta Q în orice dialog, apoi apăsați tasta R de pe tastatura ASCII.

9.2 Familii de piese - Parametri Q în loc de valori numerice

Funcție

Funcția parametrului Q **D0: ALOCARE** alocă valori numerice parametrilor Q. Acest lucru vă permite să utilizați variabile în program în loc de valori numerice fixe.

Exemplu de blocuri NC

N150 Q10 Q10 P01 +25 *	Asignare
...	Parametrului Q10 îi este asignată valoarea 25
N250 G00 X +Q10 *	Corespunde lui G00 X +25

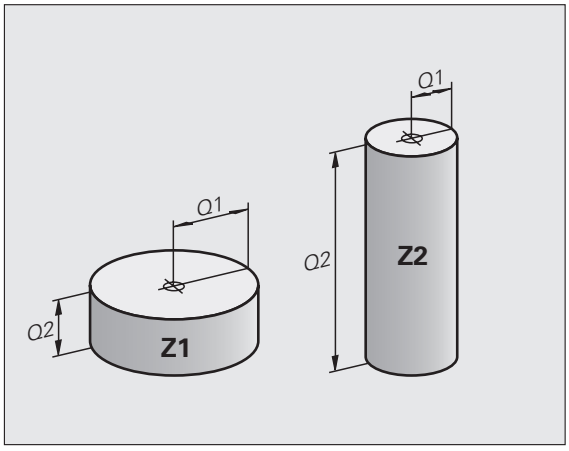
Trebuie să scrieți un singur program pentru o întreagă familie de piese, introducând dimensiunile caracteristice ca parametri Q.

Pentru a programa o anumită piesă, asignați valorile corespunzătoare parametrilor Q individuali.

Exemplu

Cilindru cu parametri Q

Rază cilindru	R = Q1
Înălțime cilindru	H = Q2
Cilindrul Z1	Q1 = +30 Q2 = +10
Cilindrul Z2	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Descrierea contururilor prin operații matematice

Funcție

Parametrii Q descrişi mai jos vă permit să programați funcții matematice de bază într-un program de piesă:

- Selectați o funcție a parametrului Q: Apăsați tasta Q (din tastatura numerică din partea dreaptă). Funcțiile parametrului Q sunt afişate într-un rând de taste soft.
- Pentru a selecta funcțiile matematice, apăsați tasta soft OPERAȚII ARITMETICE DE BAZĂ. În acest caz TNC afişează următoarele taste soft:

Prezentare generală

Funcție	Tastă soft
D00: ASIGNARE Exemplu: **D00 Q5 P01 +60 *** Asignați o valoare numerică.	D0 X = Y
D01: ADUNARE Exemplu: **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** Calculează şi asignează suma a două valori.	D1 X + Y
D02: SCĂDERE Exemplu: **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** Calculează şi asignează diferența dintre două valori.	D2 X - Y
D03: ÎNMULȚIRE Exemplu: **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** Calculează şi asignează produsul a două valori.	D3 X * Y
D04: ÎMPĂRȚIRE Exemplu: **D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** Calculează şi asignează coeficientul a două valori. **Nu este permis:** Împărțire cu 0	D4 X / Y
D05: RĂDĂCINĂ PĂTRATĂ Exemplu: **D05 Q50 P01 4 *** Calculează şi asignează rădăcina pătrată a unui număr. **Nu este permis:** Calcularea rădăcinii pătrate a unui număr negativ.	D5 SQRT

În partea dreaptă a caracterului “=” puteți introduce următoarele:

- Două numere
- Doi parametri Q
- Un număr şi un parametru Q

Parametrii Q şi valorile numerice din ecuații pot fi introduse cu semne pozitive sau negative.

Programarea operațiilor fundamentale

Exemplu:

Q	Apelați funcțiile parametrului Q apăsând tasta Q
ARITMET. DE BAZĂ	Pentru a selecta funcțiile matematice, apăsați tasta soft OPERAȚII ARITMETICE DE BAZĂ
D0 X = Y	Pentru a selecta funcția ASIGNARE a parametrului Q, apăsați tasta soft D0 X = Y
NR. PARAMETRU PT. REZULTAT?	
5 ENT	Introduceți numărul parametrului Q, de ex. 5
PRIMA VALOARE SAU PARAMETRU?	
10 ENT	Asignați valoarea 10 lui Q5
Q	Apelați funcțiile parametrului Q apăsând tasta Q
ARITMET. DE BAZĂ	Pentru a selecta funcțiile matematice, apăsați tasta soft OPERAȚII ARITMETICE DE BAZĂ
D3 X * Y	Pentru a selecta funcția ÎNMULȚIRE a parametrului Q, apăsați tasta soft D3 X * Y
NR. PARAMETRU PT. REZULTAT?	
12 ENT	Introduceți numărul parametrului Q, de ex. 12
PRIMA VALOARE SAU PARAMETRU?	
Q5 ENT	Introduceți Q5 pentru prima valoare
A 2-A VALOARE SAU PARAMETRU?	
7 ENT	Introduceți 7 pentru a doua valoare

Példa: Programați blocuri în TNC

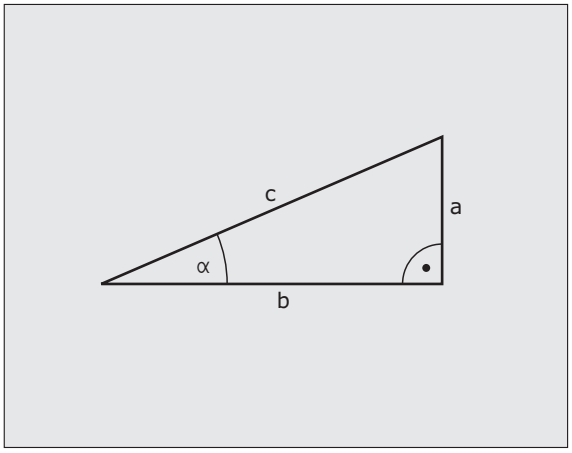
```
N17 D00 Q5 P01 +10 *
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *
```

9.4 Funcţii trigonometrice

Definiţii

Sinus, cosinus şi tangentă sunt termeni care desemnează raportul laturilor triunghiurilor drepte. În acest caz:

Sinus: sin α = a / c
Cosinus: cos α = b / c
Tangentă: tan α = a / b = sin α / cos α



unde

- c este latura opusă unghiului drept
- a este latura opusă unghiului α
- b este cea de-a treia latură.

TNC poate afla unghiul din tangentă:

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Exemplu:

a = 25 mm

b = 50 mm

α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°

Mai mult:

$a^2 + b^2 = c^2$ (unde $a^2 = a \times a$)

$c = \sqrt{(a2\times + b2)}$

Programarea funcțiilor trigonometrice

Apăsați tasta soft FUNCȚIE UNGHI pentru a apela funcțiile unghiului. În acest caz TNC afişează următoarele taste soft:

Programare: Comparare "Exemplu: Programarea operațiilor fundamentale."

Funcție	Tastă soft
D06: SINUS Exemplu: **D06 Q20 P01 -Q5 *** Calculează şi asignează sinusul unui unghi în grade (°)	
D07: COSINUS Exemplu: **D07 Q21 P01 -Q5 *** Calculează şi asignează cosinusul unui unghi în grade (°)	
D08: RĂDĂCINA SUMEI PĂTRATELOR Exemplu: **D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** Calculează şi asignează lungimea din două valori.	
D13: UNGHI Exemplu: **D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** Calculează unghiul din arctangenta a două laturi sau din sinusul şi cosinusul unghiului (0 < unghi < 360°) şi îl asignează unui parametru.	

9.5 Decizii dacă/atunci cu parametri Q

Funcție

TNC poate lua decizii logice Dacă-Atunci comparând un parametru Q cu un alt parametru Q sau cu o valoare numerică. Dacă condiția este îndeplinită, TNC continuă programul la eticheta programată după condiție (pentru informații referitoare la etichete, consultați "Etichetarea repetărilor de subprograme şi secțiuni de program," pagina 236). Dacă nu este îndeplinită, TNC continuă cu blocul următor.

Pentru a apela un alt program ca subprogram, introduceți o apelare de program **%** după blocul cu eticheta destinație.

Salturi necondiționate

Un salt necondiționat este programat introducând un salt condiționat a cărei condiție este întotdeauna adevărată. Exemplu:

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Programarea deciziilor Dacă-Atunci

Apăsați tasta soft SALT pentru a apela condițiile Dacă-Atunci. În acest caz TNC afişează următoarele taste soft:

Funcție	Tastă soft
D09: DACĂ EGAL, SALT Exemplu: **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "SPCAN25" *** Dacă valorile sau parametrii sunt egali, este efectuat saltul la eticheta dată.	
D10: DACĂ INEGAL, SALT Exemplu: **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** Dacă valorile sau parametrii sunt egali, este efectuat saltul la eticheta dată.	
D11: DACĂ MAI MARE, SALT Exemplu: **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 *** Dacă primul parametru sau prima valoare este mai mare decât cea de-a doua valoare sau cel de-al doilea parametru, este efectuat saltul la eticheta dată.	
D12: DACĂ MAI MIC, SALT Exemplu: **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "NUME OARECARE" *** Dacă primul parametru sau prima valoare este mai mică decât cea de-a doua valoare sau cel de-al doilea parametru, este efectuat saltul la eticheta dată.	

9.6 Verificarea şi editarea parametrilor Q

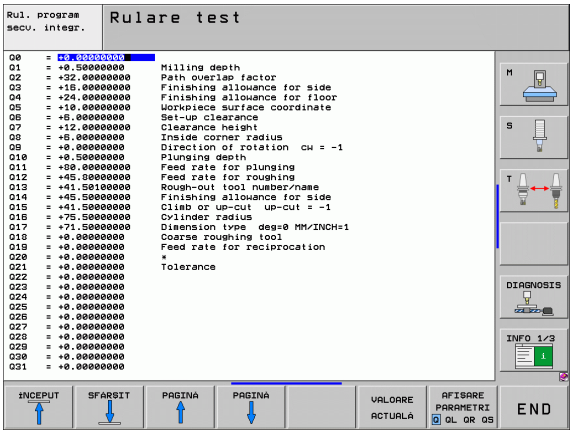
Procedură

Puteți verifica şi edita parametrii Q când scrieți, testați şi rulați programe în modurile Programare şi editare, Rulare test, Rulare program secvență integrală şi Rulare program bloc unic.

- Dacă rulați un program, întrerupeți-l dacă este cazul (de exemplu, apăsând butonul OPRIRE al maşinii şi tasta soft OPRIRE INTERNĂ). Dacă rulați un test, întrerupeți-l

Q

- Apelarea funcțiilor parametrului Q: Apăsați tasta Q sau tasta soft Q INFO în modul de operare Programare şi editare
- TNC afişează toți parametrii şi valorile curente ale acestora. Cu tastele cursor sau cu tastele soft, avansați pagină cu pagină până la parametrii doriți
- Dacă doriți să schimbați valoarea, introduceți o valoare nouă şi confirmați cu tasta ENT
- Pentru a lăsa valoarea nemodificată, apăsați tasta soft VALOARE ACTUALĂ sau închideți dialogul cu tasta END



Parametrii utilizați intern sau de către TNC în cadrul ciclurilor sunt furnizați cu comentarii.

Dacă doriți să verificați sau să editați parametri locali, globali sau şir, apăsați tasta soft AFIŞARE PARAMETRI Q QL QR QS. În acest caz TNC afişează toți parametrii respectivi şi cele descrise mai sus se aplică de asemenea.

9.7 Funcţii suplimentare

Prezentare generală

Apăsaţi tasta soft FUNCŢIE SPECIALĂ pentru a apela funcţiile suplimentare. În acest caz TNC afişează următoarele taste soft:

Funcţie	Tastă soft	Pagină
D14:EROARE Ieşire mesaje de eroare		Pagina 264
D15:IMPRIMARE Ieşire text neformatat sau valori ale parametrului Q		Pagina 269
D19:PLC Transfer valori la PLC		Pagina 269

D14: EROARE: Afişarea mesajelor de eroare

Cu funcția **D14** puteți apela mesaje sub controlul programului. Mesajele sunt predefinite de către producătorul maşinii unelte sau de către HEIDENHAIN. De câte ori TNC ajunge la un bloc cu **D14** în modul Rulare program sau Rulare test, acesta întrerupe rularea programului şi afişează un mesaj. În acest caz programul trebuie repornit. Numerele de eroare sunt afişate în tabelul de mai jos.

Intervalul numerelor de eroare	Text dialog standard
0 ... 299	FN 14: Codul de eroare 0 299
300 ... 999	Dialog dependent de maşină
1000 ... 1099	Mesaje de eroare internă (consultați tabelul din dreapta)

Exemplu de bloc NC

TNC afişează textul stocat sub numărul de eroare 254:

```
N180 D14 P01 254 *
```

Mesaj de eroare predefinit de HEIDENHAIN

Număr eroare	Text
1000	Broşă?
1001	Axa sculei lipseşte
1002	Raza sculei este prea mică
1003	Raza sculei este prea mare
1004	Interval depăşit
1005	Poziție inițială incorectă
1006	ROTAȚIA nu este permisă
1007	FACTOR DE SCALARE nepermis
1008	OGLINDIREA nu este permisă
1009	Decalarea de origine nu este permisă
1010	Viteza de avans lipseşte
1011	Valoare de intrare incorectă
1012	Semn incorect
1013	Unghiul introdus nu este permis
1014	Punct de palpare inaccesibil
1015	Prea multe puncte

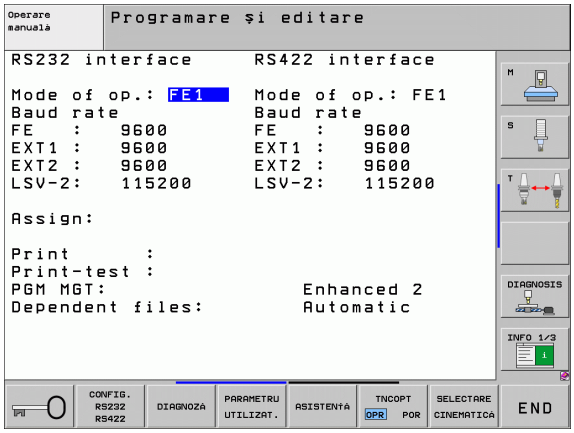
Număr eroare	Text
1016	Intrare contradictorie
1017	CYCL incomplet
1018	Plan definit greşit
1019	Axă greşită programată
1020	Rpm greşită
1021	Compensare rază nedefinită
1022	Rotunjire nedefinită
1023	Raza de rotunjire este prea mare
1024	Pornire program nedefinită
1025	Grupare excesivă
1026	Referința unghiului lipseşte
1027	Nu a fost definit nici un ciclu fix
1028	Lățime canal prea mică
1029	Buzunar prea mic
1030	Q202 nu a fost definit
1031	Q205 nu a fost definit
1032	Q218 trebuie să fie mai mare ca Q219
1033	CYCL 210 nu este permis
1034	CYCL 211 nu este permis
1035	Q220 prea mare
1036	Q222 trebuie să fie mai mare ca Q223
1037	Q244 trebuie să fie mai mare decât 0
1038	Q245 nu trebuie să fie egal cu Q246
1039	Intervalul unghiului trebuie să fie < 360°
1040	Q223 trebuie să fie mai mare ca Q222
1041	Q214: 0 nepermis

Număr eroare	Text
1042	Direcţie de avans transversal nedefinită
1043	Nu există niciun tabel de origine activ
1044	Eroare de poziţie: centru în axa 1
1045	Eroare de poziţie: centru în axa 2
1046	Diametru orificiu prea mic
1047	Diametru orificiu prea mare
1048	Diametru ştift prea mic
1049	Diametru ştift prea mare
1050	Buzunar prea mic: refaceţi axa 1
1051	Buzunar prea mic: refaceţi axa 2
1052	Buzunar prea mare: anulaţi axa 1
1053	Buzunar prea mare: anulaţi axa 2
1054	Ştift prea mic: anulaţi axa 1
1055	Ştift prea mic: anulaţi axa 2
1056	Ştift prea mare: refaceţi axa 1
1057	Ştift prea mare: refaceţi axa 2
1058	TCHPROBE 425: lungimea depăşeşte valoarea maximă
1059	TCHPROBE 425: lungime sub valoarea minimă
1060	TCHPROBE 426: lungimea depăşeşte valoarea maximă
1061	TCHPROBE 426: lungime sub valoarea minimă
1062	TCHPROBE 430: diametru prea mare
1063	TCHPROBE 430: diametru prea mic
1064	Nu a fost definită nicio axă de măsurare
1065	Toleranţă rupere sculă depăşită
1066	Introduceţi Q247 diferit de 0
1067	Introduceţi Q247 mai mare decât 5
1068	Tabel de origine?

Număr eroare	Text
1069	Introduceţi Q351 diferit de 0
1070	Adâncime filet prea mare
1071	Lipsesc date de calibrare
1072	Toleranţă depăşită
1073	Scanare bloc activă
1074	ORIENTARE nepermisă
1075	3-D ROT nepermisă
1076	Activare 3-D ROT
1077	Introduceţi o valoare negativă pentru adâncime
1078	Q303 nu este definit în ciclul de măsurare
1079	Axă sculă nepermisă
1080	Valori calculate incorecte
1081	Puncte de măsurare contradictorii
1082	Înălţime de degajare introdusă incorect
1083	Tipuri contradictorii de pătrundere
1084	Ciclul de prelucrare nepermis
1085	Linia este protejată la scriere
1086	Supradimensionare mai mare decât adâncimea
1087	Nu este definit niciun unghi punct
1088	Date contradictorii
1089	Poziţia canalului 0 nepermisă
1090	Introducere pas diferit de 0
1091	Comutare Q399 nepermisă
1092	Sculă nedefinită
1093	Număr sculă nepermis
1094	Nume sculă nepermisă
1095	Opţiunea software nu este activă
1096	Cinematica nu poate fi restaur.

Număr eroare	Text
1097	Funcție nepermisă
1098	Dim contrad. piesă brută de prel
1099	Poziție de măsurare nepermisă
1100	Accesul cinematic nu e posibil
1101	Poz. de măs. nu e în interv. av. transv.
1102	Compensare presetare imposibilă

D15 IMPRIMARE: Formatarea textelor sau valorile parametrului Q



În opţiunea de meniu IMPRIMARE sau TEST DE IMPRIMARE, trebuie să introduceţi calea pentru stocarea textelor sau parametrii Q. Consultaţi “Asignarea,” la pagina 526.

Funcţia **D15** transferă valorile parametrului Q şi mesajele de eroare prin interfaţa de date, de exemplu către o imprimantă. Când salvaţi datele în memoria TNC sau când le transferaţi într-un calculator, TNC stochează datele în fişierul %FN 15RUN.A (ieşire în modul de rulare program) sau în fişierul %FN15SIM.A (ieşire în modul de rulare test).

Datele sunt transmise dintr-un tampon. Ieşirea datelor începe la finalul ultimului program sau când opriţi programul. În modul de operare Bloc unic, transferul de date începe la sfârşitul blocului.

Pentru a genera texte de dialog şi mesaje de eroare cu FN 15: IMPRIMARE “valoare numerică”

Valori numerice de la 0 la 99: Texte dialog pentru cicluri OEM
Valori numerice de la 100 în sus: Mesaje de eroare PLC

Exemplu: Ieşire text dialog 20

```
N67 D15 P01 20 *
```

Generarea textelor dialog şi a parametrilor Q cu D15 IMPRIMARE “parametru Q”

Exemplu: Înregistrarea măsurătorilor piesei de prelucrat.

Puteţi transfera până la şase parametri Q şi valori numerice simultan. TNC le separă prin semnul slash.

Exemplu: Ieşire text dialog 1 şi valoare numerică pentru Q1

```
N70 D15 P01 1 P02 Q1 *
```

D19 PLC: Transferare valori la PLC

Funcţia **D19** transferă până la două valori numerice sau doi parametri Q la PLC.

Incremente şi unităţi: 0,1 µm sau 0,0001°

Exemplu: Transfer valoare numerică 10 (ceea ce reprezintă 1 µm sau 0,001°) la PLC

```
N56 D15 P01 +10 P02 +Q3 *
```

9.8 Introducerea directă a formulelor

Introducerea formulelor

Puteți introduce formule matematice, care includ mai multe operații, direct în programul piesei, prin intermediul tastelor soft.

Apăsați tasta soft FORMULĂ pentru a apela funcțiile matematice. TNC afişează următoarele taste soft pe mai multe rânduri de taste soft:

Funcție matematică	Tastă soft
Adunare Exemplu: **Q10 = Q1 + Q5**	+
Scădere Exemplu: **Q25 = Q7 – Q108**	-
Înmulțire Exemplu: **Q12 = 5 * Q5**	*
Împărțire Exemplu: **Q25 = Q1 / Q2**	/
Paranteze deschise Exemplu: **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	(
Paranteze închise Exemplu: **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	)
Pătratul unei valori Exemplu: **Q15 = SQ 5**	SQ
Rădăcină pătrată Exemplu: **Q22 = SQRT 25**	SQRT
Sinusul unui unghi Exemplu: **Q44 = SIN 45**	SIN
Cosinusul unui unghi Exemplu: **Q45 = COS 45**	COS
Tangenta unui ungi Exemplu: **Q46 = TAN 45**	TAN
Arcsinus Inversul sinusului. Determinarea unghiului din raportul dintre latura opusă şi ipotenuză. Exemplu: **Q10 = ASIN 0.75**	ASIN
Arccosinus Inversul cosinusului. Determinarea unghiului din raportul dintre latura alăturată şi ipotenuză. Exemplu: **Q11 = ACOS Q40**	ACOS

Funcție matematică	Tastă soft
Arctangentă Inversul tangentei. Determinarea unghiului din raportul dintre latura opusă şi cea alăturată. Exemplu: **Q12 = ATAN Q50**	ATAN
Puterile valorilor Exemplu: **Q15 = 3^3**	^
Constanta “pi” (3,14159) Exemplu: **Q15 = PI**	PI
Logaritmul natural (LN) al unui număr Bază 2,7183 Exemplu: **Q15 = LN Q11**	LN
Logaritmul unui număr, bază 10 Exemplu: **Q33 = LOG Q22**	LOG
Funcție exponențială, 2,7183 la puterea n Exemplu: **Q1 = EXP Q12**	EXP
Negare (înmulțire cu -1) Exemplu: **Q2 = NEG Q1**	NEG
Rotunjirea zecimalelor (formare număr întreg) Exemplu: **Q3 = INT Q42**	INT
Valoarea absolută a unui număr Exemplu: **Q4 = ABS Q22**	ABS
Rotunjirea valorilor înaintea virgulei zecimale (formare fracție) Exemplu: **Q5 = FRAC Q23**	FRAC
Verificarea semnului algebric al unui număr Exemplu: **Q12 = SGN Q50** Dacă rezultatul pentru Q12 = 1, atunci Q50 >= 0 Dacă rezultatul pentru Q12 = –1, atunci Q50 < 0	SGN
Calculul valorii modul Exemplu: **Q12 = 400 % 360** Rezultat: Q12 = 40:	%

Reguli pentru formule

Formulele matematice sunt programate în funcție de următoarele reguli:

Operațiile de grad superior sunt efectuate primele

```
12  Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

Primul pas de calcul 5 * 3 = 15
Al 2-lea pas de calcul 2 * 10 = 20
Al 3-lea pas de calcul 15 * 20 = 35

sau

```
13  Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

Primul pas de calcul: 10 la pătrat = 100
Al 2-lea pas de calcul: 3 la puterea 3 = 27
Al 3-lea calcul: 100 – 27 = 73

Lege distributivă
pentru calculul cu paranteze

a * (b + c) = a * b + a * c

Exemplu de programare

Calculați un unghi cu arctangenta laturii opuse (Q12) şi laturii alăturate (Q13); apoi stocați în Q25.

Q FORMULA — Pentru a selecta funcția de introducere a formulei, apăsați tasta Q şi tasta soft FORMULĂ, sau utilizați comanda rapidă:

Q — Apăsați tasta Q de pe tastatura ASCII

NR. PARAMETRU PT. REZULTAT?

ENT **25** — Introduceți numărul parametrului.

▷ ATAN — Schimbați rândul de taste soft şi selectați funcția arctangentă.

◁ (— Schimbați rândul de taste soft şi deschideți parantezele.

Q **12** — Introduceți parametrul Q numărul 12.

/ — Selectați împărțire.

Q **13** — Introduceți parametrul Q numărul 13.

) END — Închideți parantezele şi finalizați introducerea formulei.

Exemplu de bloc NC

```
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.9 Parametri şir

Funcţii de procesare a şirurilor

Puteţi utiliza parametrii QS pentru a crea şiruri de caractere variabile.

Puteţi repartiza o secvenţă liniară de caractere (litere, numere, caractere speciale şi spaţii) de până la 256 de caractere unui parametru şir. De asemenea, puteţi verifica şi procesa valorile repartizate sau importate, utilizând funcţiile descrise mai jos. Similar cu programarea parametrilor Q, puteţi folosi 2000 parametri QS (Consultaţi “Principii şi prezentare generală,” la pagina 252).

Funcţiile FORMULĂ ŞIR şi FORMULĂ ale parametrului Q conţin mai multe funcţii pentru procesarea parametrilor şir.

Funcţii FORMULĂ ŞIR	Tastă soft	Pagină
Repartizarea parametrilor şir	STRING	Pagina 275
Legarea în lanţ a parametrilor şir		Pagina 275
Conversia unei valori numerice la un parametru şir	TOCHAR	Pagina 277
Copierea unui subşir dintr-un parametru şir	SUBSTR	Pagina 278
Copierea unui subşir dintr-un parametru şir	SYSSTR	Pagina 279

Funcţii şir FORMULĂ	Tastă soft	Pagină
Conversia unui parametru şir la o valoare numerică	TONUMB	Pagina 281
Verificarea unui parametru şir	INSTR	Pagina 282
Identificarea lungimii unui parametru şir	STRLEN	Pagina 283
Compararea priorităţii alfabetice	STRCOMP	Pagina 284

Când utilizaţi o FORMULĂ ŞIR, rezultatul operaţiei aritmetice este întotdeauna un şir. Când utilizaţi funcţia FORMULĂ, rezultatul operaţiei aritmetice este întotdeauna o valoare numerică.

Repartizarea parametrilor şir

Trebuie să repartizați o variabilă şir înainte de utilizare. Utilizați comanda **DECLARE STRING** pentru a realiza acest lucru.

SPEC FCT

▶ Afişare rând de taste soft cu funcții speciale

FUNCŢII PROGRAM

▶ Selectați meniul pentru a defini diferite funcții în limbaj uzual

FUNCŢII ŞIR

▶ Selectați funcțiile de procesare a şirurilor

DECLARE STRING

▶ Selectați funcția **DECLARARE ŞIR**

Exemplu de bloc NC:

```
N37 DECLARARE ŞIR QS10 = "WORKPIECE"
```

Legarea în lanț a parametrilor şir

Cu operatorul de legare (parametru şir ||) puteți efectua un lanț din doi sau mai mulți parametri şir.

SPEC FCT

- Afişare rând de taste soft cu funcții speciale

FUNCŢII PROGRAM

- Selectați meniul pentru a defini diferite funcții în limbaj uzual

FUNCŢII ŞIR

- Selectați funcțiile de procesare a şirurilor

FORMULĂ ŞIR

- Selectați funcția FORMULĂ ŞIR
- Introduceți numărul parametrului şir în care TNC va salva şirul concatenat. Confirmați cu tasta ENT
- Introduceți numărul parametrului şir în care este salvat **primul** subşir. Confirmați cu tasta ENT: TNC afişează simbolul de concatenare ||
- Confirmați înregistrarea cu tasta ENT
- Introduceți numărul parametrului şir în care este salvat **al doilea** subşir. Confirmați cu tasta ENT
- Repetați procesul până când ați selectat toate subşirurile necesare. Încheiați cu tasta END

Exemplu: QS10 va include textul complet al QS12, QS13 şi QS14

```
N37 QS10 =  QS12 || QS13 || QS14
```

Conținutul parametrului:

- **QS12: Piesă de prelucrat**
- **QS13: Stare:**
- **QS14: Rebut**
- **QS10: Stare Piesă de prelucrat: Rebut**

Conversia unei valori numerice într-un parametru şir

Cu funcția **TOCHAR**, TNC transformă o valoare numerică într-un parametru şir. Acest lucru vă oferă posibilitatea de a lega în lanț valori numerice cu variabile şir.

Q

FORMULA ŞIR

TOCHAR

- Selectați funcțiile parametrului Q.
- Selectați funcția FORMULĂ ŞIR
- Selectați funcția pentru conversia unei valori numerice la un parametru şir
- Introduceți numărul sau parametrul Q pe care doriți să îl transformați şi confirmați cu tasta ENT
- Dacă doriți, introduceți numărul de zecimale pe care TNC trebuie să le transforme şi confirmați cu tasta ENT
- Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END

Exemplu: Conversie parametru Q50 la parametru şir QS11, utilizând 3 zecimale

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Copierea unui subşir dintr-un parametru şir

Cu funcția **SUBSTR** puteți copia un interval definibil dintr-un parametru şir.

Q

FORMULĂ ŞIR

SUBSTR

- Selectați funcțiile parametrului Q
- Selectați funcția FORMULĂ ŞIR
- Introduceți numărul parametrului şir în care TNC va salva şirul copiat. Confirmați cu tasta ENT
- Selectați funcția pentru tăierea unui subşir
- Introduceți numărul parametrului QS din care va fi copiat subşirul. Confirmați cu tasta ENT
- Introduceți numărul locului din care începeți să copiați subşirul şi confirmați cu tasta ENT
- Introduceți numărul de caractere pe care doriți să le copiați şi confirmați cu tasta ENT
- Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END

Rețineți că primul caracter al unei secvențe text începe intern cu locul zero.

Exemplu: Un subşir de patru caractere (LEN4) este citit de la parametrul şir QS10, începând cu al treilea caracter (BEG2)

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Copierea datelor sistem într-un parametru şir

Cu funcția **SYSSTR** puteți copia datele sistem într-un parametru şir. Momentan este posibilă doar citirea datei sistemului.

Q

- Selectați funcțiile parametrului Q

FORMULA SIR

- Selectați funcția FORMULĂ ŞIR
- Introduceți numărul parametrului şir în care TNC va salva şirul copiat. Confirmați cu tasta ENT

SYSSTR

- Selectați funcția pentru copierea datelor de sistem
- Introduceți **numărul cheii de sistem (ID321** pentru ora sistemului) pe care doriți să o copiați şi confirmați cu tasta ENT
- Introduceți **Index cheie sistem.** Defineşte formatul pentru ora sistemului care trebuie generată. Confirmați cu tasta ENT (consultați descrierea de mai jos)
- **Indexul de serie al sursei de citit** nu are încă o funcție. Confirmați cu tasta NO ENT
- **Numărul de convertit în text** nu are încă o funcție. Confirmați cu tasta NO ENT
- Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END

Această funcție este pregătită pentru adăugiri ulterioare. Parametrii **IDX** şi **DAT** nu au nicio funcție în mod curent.

Puteți de asemenea să folosiți următorul format pentru afişarea datei:

- 0: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
- 1: D.MM.YYYY h:mm:ss
- 2: D.MM.YYYY h:mm
- 3: D.MM.YY h:mm
- 4: YYYY-MM-DD- hh:mm:ss
- 5: YYYY-MM-DD- hh:mm
- 6: YYYY-MM-DD h:mm
- 7: YY-MM-DD- h:mm
- 8: DD.MM.YYYY
- 9: D.MM.YYYY
- 10: D.MM.YY
- 11: YYYY-MM-DD
- 12: YY-MM-DD
- 13: hh:mm:ss
- 14: h:mm:ss
- 15: h:mm

Exemplu: Citeşte data curentă din sistem în format DD.MM.YYYY hh:mm:ss şi stocheaz-o în parametrul QS13.

```
N70 QS13 = SYSSTR ( ID321 NR0)
```

Conversia unui parametru şir la o valoare numerică

Funcția **TONUMB** transformă un parametru şir într-o valoare numerică. Valoarea care este transformată trebuie să fie exclusiv numerică.

Parametrul QS trebuie să conțină o singură valoare numerică. În caz contrar, TNC va genera un mesaj de eroare.

Q

- Selectați funcțiile parametrului Q

FORMULA

- Selectați funcția FORMULĂ
- Introduceți numărul parametrului şir în care TNC va salva valoarea numerică. Confirmați cu tasta ENT

◁

- Schimbați rândul de taste soft

TONUMB

- Selectați funcția pentru conversia unui parametru şir într-o valoare numerică
- Introduceți numărul parametrului Q pe care doriți să îl transformați şi confirmați cu tasta ENT
- Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END

Exemplu: Conversia parametrului şir QS11 la un parametru numeric Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Verificarea unui parametru şir

Cu funcția **INSTR** puteți verifica dacă un parametru şir este conținut în alt parametru şir.



- Selectați funcțiile parametrului Q



- Selectați funcția FORMULĂ
- Introduceți numărul parametrului Q în care TNC va salva locul de începere al textului de căutare. Confirmați cu tasta ENT



- Schimbați rândul de taste soft



- Selectați funcția pentru verificarea unui parametru şir
- Introduceți numărul parametrului QS în care este salvat textul căutat. Confirmați cu tasta ENT
- Introduceți numărul parametrului QS pe care doriți să îl căutați şi confirmați cu tasta ENT
- Introduceți numărul locului din care TNC începe să caute subşirul şi confirmați cu tasta ENT
- Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END

Rețineți că primul caracter al unei secvențe text începe intern cu locul zero.

Dacă TNC nu găseşte subşirul căutat, va stoca lungimea şirului căutat (numărătoarea începe de la 1) în parametrul de rezultat.

Dacă subşirul este găsit în mai multe locuri, TNC returnează primul loc în care identifică subşirul.

Exemplu: Căutare prin QS10 pentru textul salvat în parametrul QS13. Începeți căutarea din a treia poziție.

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Identificarea lungimii unui parametru şir

Funcția **STRLEN** returnează lungimea textului salvat într-un parametru şir selectabil.



- Selectați funcțiile parametrului Q



- Selectați funcția FORMULĂ
- Introduceți numărul parametrului Q în care TNC va salva lungimea confirmată a şirului. Confirmați cu tasta ENT



- Schimbați rândul de taste soft



- Selectați funcția pentru aflarea lungimii text a unui parametru şir
- Introduceți numărul parametrului QS a cărui lungime trebuie confirmată de TNC şi confirmați cu tasta ENT
- Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END

Exemplu: Găsiți lungimea pentru QS15

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Compararea priorității alfabetice

Cu funcția **STRCOMP** puteți compara parametrii Q pentru prioritatea alfabetică.



▶ Selectați funcțiile parametrului Q



▶ Selectați funcția FORMULĂ

▶ Introduceți numărul parametrului Q în care TNC va salva rezultatul comparației. Confirmați cu tasta ENT



▶ Schimbați rândul de taste soft



▶ Selectați funcția pentru compararea parametrilor şir

▶ Introduceți numărul primului parametru QS pe care doriți să îl comparați şi confirmați cu tasta ENT

▶ Introduceți numărul celui de-al doilea parametru QS pe care doriți să îl comparați şi confirmați cu tasta ENT

▶ Închideți paranteza cu tasta ENT şi confirmați înregistrarea cu tasta END



TNC returnează următoarele rezultate:

- **0**: Parametrii QS comparați sunt identici
- **+1:** Primul parametru QS **precede** cel de-al doilea parametru QS alfabetic
- **–1:** Primul parametru QS **urmează** al doilea parametru QS alfabetic

Exemplu: QS12 şi QS14 sunt comparați pentru prioritate alfabetică

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```




9.10 Parametri Q preasignați

Parametrii Q de la Q100 la Q199 au valori asignate de către TNC. Există următoarele alocări pentru parametrii Q:

- Valori de la PLC
- Date referitoare la scule şi broşă
- Date referitoare la starea de operare
- Rezultatele măsurătorilor ciclurilor palpator etc.

Nu utilizați parametri Q (sau parametri QS) preasignați între **Q100** şi **Q199** (**QS100** şi **QS199**) ca parametri de calcul în programe NC. În caz contrar s-ar putea să obțineți rezultate nedorite.

Valori de la PLC: Q100 la Q107

TNC utilizează parametrii de la Q100 la Q107 pentru a transfera valori de la PLC la un program NC.

Bloc WMAT: QS100

TNC salvează materialul definit în blocul WMAT în parametrul **QS100.**

Rază sculă activă: Q108

Valoarea activă a razei sculei este asignată parametrului Q108. Q108 este calculat din:

- Raza R a sculei (tabel de scule sau bloc **G99**)
- Valoarea delta DR din tabelul de scule
- Valoarea delta DR din blocul **T**

TNC reține raza curentă a sculei, chiar dacă se întrerupe curentul.

Axa sculei: Q109

Valoarea Q109 depinde de axa sculei curente:

Axă sculă	Valoare parametru
Nu a fost definită nicio axă pt. sculă	Q109 = –1
Axa X	Q109 = 0
Axa Y	Q109 = 1
Axa Z	Q109 = 2
Axa U	Q109 = 6
Axa V	Q109 = 7
Axa W	Q109 = 8

Starea broşei: Q10

Valoarea parametrului Q110 depinde de ultima funcție M programată pentru broşă:

Funcție M	Valoare parametru
Nu este definită nicio stare pt. broşă	Q110 = –1
M3: Broşă PORNITĂ, în sens orar	Q110 = 0
M4: Broşă PORNITĂ, în sens antiorar	Q110 = 1
M5 după M3	Q110 = 2
M5 după M4	Q110 = 3

Agentul de răcire pornit/oprit: Q111

Funcție M	Valoare parametru
M8: Agent de răcire PORNIT	Q111 = 1
M9: Agent de răcire OPRIT	Q111 = 0

Factorul de suprapunere: Q112

Factorul de suprapunere pentru frezarea buzunarului (MP7430) este asignat parametrului Q112.

Unitatea de măsură pentru dimensiunile din program: Q113

În timpul grupării PGM CALL, valoarea parametrului Q113 depinde de datele dimensionale ale programului din care sunt apelate celelalte programe.

Dimensiuni date program principal	Valoare parametru
Sistem metric (mm)	Q113 = 0
Sistem inch (țoli)	Q113 = 1

Lungimea sculei: Q114

Valoarea curentă pentru lungimea sculei este asignată parametrului Q114.



TNC reține lungimea curentă a sculei, chiar dacă se întrerupe curentul.

Coordonatele după sondarea din timpul rulării programului

Parametrii de la Q115 la Q119 conțin coordonatele poziției broşei la momentul de contact din timpul măsurătorii programate cu palpatorul 3-D. Coordonatele sunt raportate la decalarea de origine activă în momentul respectiv în modul Manual de operare.

Lungimea şi raza vârfului sondei nu sunt compensate în aceste coordonate.

Axă de coordonate	Valoare parametru
Axa X	Q115
Axa Y	Q116
Axa Z	Q117
A 4-a axă dependentă de MP100	Q118
A 5-a axă dependentă de MP100	Q119

Deviația dintre valoarea efectivă şi cea nominală, în timpul măsurării automate a sculei cu TT 130

Deviere de la valoarea nominală la valoarea reală	Valoare parametru
Lungime sculă	Q115
Rază sculă	Q116

Înclinarea planului de lucru cu unghiuri matematice: coordonatele axelor rotative calculate de TNC

Coordonate	Valoare parametru
Axa A	Q120
Axa B	Q121
Axa C	Q122

Rezultatele măsurătorilor efectuate de ciclurile de palpare (consultați de asemenea Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului)

Valori măsurate efective	Valoare parametru
Unghi pt. linie dreaptă	Q150
Centru pe axa de referință	Q151
Centru pe axa secundară	Q152
Diametru	Q153
Lungime buzunar	Q154
Lățime buzunar	Q155
Lungimea axelor selectate în ciclu	Q156
Poziție linie de centru	Q157
Unghi pt. axa A	Q158
Unghi pt. axa B	Q159
Coordonata axei selectate în ciclu	Q160

Deviere măsurată	Valoare parametru
Centru pe axa de referință	Q161
Centru pe axa secundară	Q162
Diametru	Q163
Lungime buzunar	Q164
Lățime buzunar	Q165
Lungime măsurată	Q166
Poziție linie de centru	Q167

Unghiul spațial determinat	Valoare parametru
Rotație în jurul axei A	Q170
Rotație în jurul axei B	Q171
Rotație în jurul axei C	Q172

Stare piesă de prelucrat	Valoare parametru
Bună	Q180
Relucrare	Q181
Rebut	Q182

Deviație măsurată cu ciclul 440	Valoare parametru
Axa X	Q185
Axa Y	Q186
Axa Z	Q187
Marcatoare pentru cicluri	Q188

Măsurare sculă cu laser BLUM.	Valoare parametru
Rezervat	Q190
Rezervat	Q191
Rezervat	Q192
Rezervat	Q193

Rezervat pentru uz intern	Valoare parametru
Marcatoare pentru cicluri	Q195
Marcatoare pentru cicluri	Q196
Marcatoare pentru cicluri (modele de prelucrare)	Q197
Numărul ultimului ciclu de măsurare activ	Q198

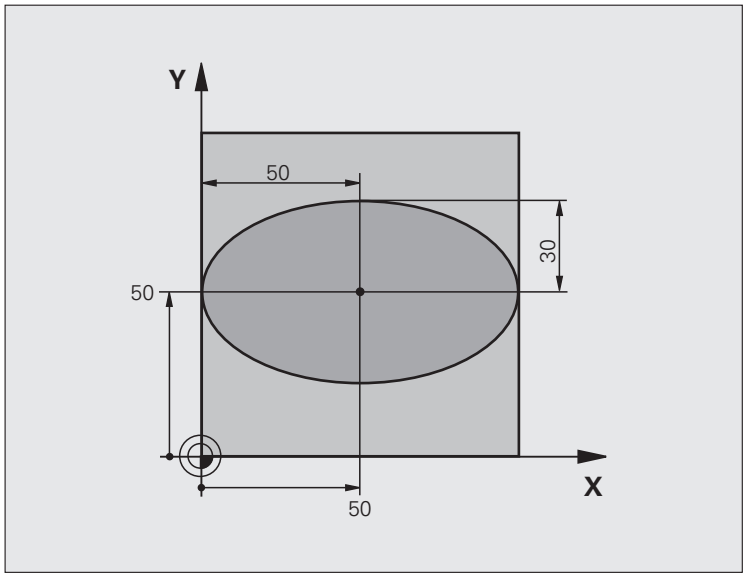
Stare în timpul măsurării sculei cu TT	Valoare parametru
Sculă în limitele de toleranță	Q199 = 0,0
Sculă uzată (LTOL/RTOL depăşite)	Q199 = 1,0
Sculă ruptă (LBREAK/RBREAK depăşită)	Q199 = 2,0

9.11 Exemple de programare

Exemplu: Elipsă

Secvență de programare

- Conturul elipsei este aproximat prin multe linii scurte (definite în Q7). Cu cât numărul paşilor de calcul definiți este mai mare, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Direcția de prelucrare poate fi modificată schimbând intrările pentru unghiurile de început şi de sfârşit din plan:
  Direcție de prelucrare în sens orar:
  unghi de început > unghi de sfârşit
  Direcție de prelucrare în sens antiorar:
  unghi de început < unghi de sfârşit
- Raza sculei nu este luată în considerare.



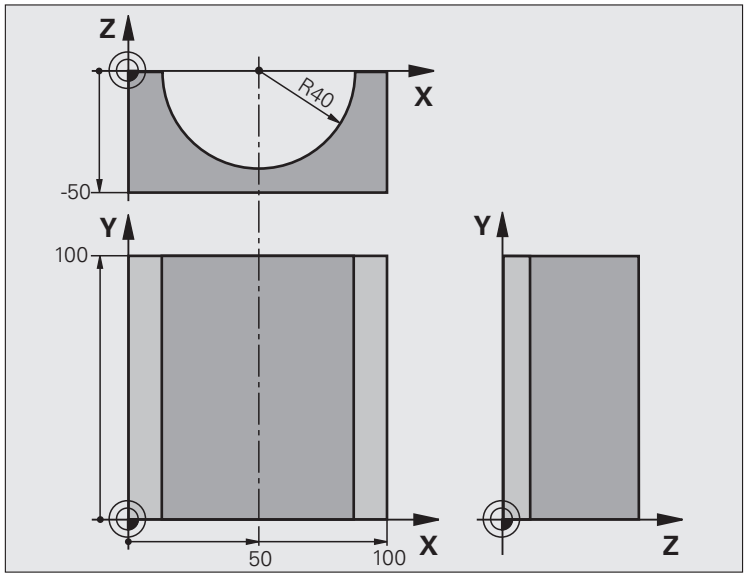
%ELIPSĂ G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Centru pe axa Y
N30 D00 Q3 P01 +50 *	Semiaxă pe axa X
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Semiaxă pe axa Y
N50 D00 Q5 P01 +0 *	Unghi de început în plan
N60 D00 Q6 P01 +360 *	Unghi de sfârşit în plan
N70 D00 Q7 P01 +40 *	Număr de paşi de calcul
N80 D00 Q8 P01 +30 *	Poziție de rotație a elipsei
N90 D00 Q9 P01 +5 *	Adâncime frezare
N100 D00 Q10 P01 +100 *	Viteză de avans pt. pătrundere
N110 D00 Q11 P01 +350 *	Viteză de avans pentru frezare
N120 D00 Q12 P01 +2 *	Prescriere de degajare pentru prepoziționare
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 G99 T1 L+0 R+2,5 *	Definire sculă
N160 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N170 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă

N180 L10.0 *	Apelare operație de prelucrare
N190 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, oprire program
N200 G98 L10 *	Subprogramul 10: Operația de prelucrare
N210 G54 X+Q1 Y+Q2 *	Decalare de origine către centrul elipsei
N220 G73 G90 H+Q8 *	Răspunde de poziția de rotație în plan
N230 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	Calculare increment unghi
N240 D00 Q36 P01 +Q5 *	Copiere unghi de început
N250 D00 Q37 P01 +0 *	Setare contor
N260 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Calculare coordonată X pentru punctul de pornire
N270 Q22 = Q4 * SIN Q35 *	Calculare coordonată Y pentru punctul de pornire
N280 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Deplasare la punctul de pornire din plan
N290 Z+Q12 *	Prepoziționare pe axa broşei la prescrierea de degajare
N300 Q01 Z-Q9 FQ10 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N310 G98 L1 *	
N320 Q36 = Q36 + Q35 *	Actualizare unghi
N330 Q37 = Q37 + 1 *	Actualizare contor
N340 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Calculare coordonată X curentă
N350 Q22 = Q4 * SIN Q35 *	Calculare coordonată Y curentă
N360 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	Deplasare la punctul următor
N370 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la eticheta 1
N380 G73 G90 H+0 *	Resetare rotație
N390 G54 X+0 Y+0 *	Resetare decalare de origine
N400 G00 G40 Z+Q12 *	Deplasare la prescriere de degajare
N410 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Exemplu: Cilindru concav prelucrat cu freză sferică

Secvență de programare

- Acest program funcționează numai cu o freză sferică. Lungimea sculei se referă la centrul sferei.
- Conturul cilindrului este aproximat prin multe segmente scurte (definite în Q13). Cu cât definiți mai multe segmente, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Cilindrul este frezat prin mişcări longitudinale (aici: paralele la axa Y).
- Direcția de prelucrare poate fi modificată schimbând intrările pentru unghiurile de început şi de sfârşit din spațiu:
  Direcție de prelucrare în sens orar:
  unghi de început > unghi de sfârşit
  Direcție de prelucrare în sens antiorar:
  unghi de început < unghi de sfârşit
- Raza sculei este compensată automat.



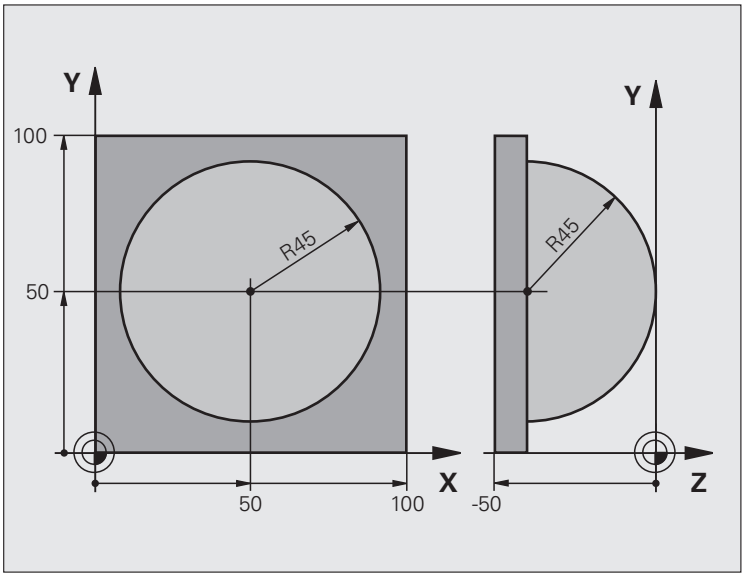
%CYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Centru pe axa Y
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Centru pe axa Z
N40 D00 Q4 P01 +90 *	Unghi de început în spațiu (plan Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	Unghi de sfârşit în spațiu (plan Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	Rază cilindru
N70 D00 Q7 P01 +100 *	Lungime cilindru
N80 D00 Q8 P01 +0 *	Poziție de rotație în planul X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5 *	Toleranță pentru raza cilindrului
N100 D00 Q11 P01 +250 *	Viteză de avans pt. pătrundere
N110 D00 Q12 P01 +400 *	Viteză de avans pentru frezare
N120 D00 Q13 P01 +90 *	Număr de aşchieri
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Definire piesă brută de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 G99 T1 L+0 R+3 *	Definire sculă
N160 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N170 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N180 L10.0 *	Apelare operație de prelucrare
N190 D00 Q10 P01 +0 *	Resetare toleranță

N200 L10.0	Apelare operație de prelucrare
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, oprire program
N220 G98 L10 *	Subprogramul 10: Operația de prelucrare
N230 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	Descriere toleranță şi sculă, în funcție de raza cilindrului
N240 D00 Q20 P01 +1 *	Setare contor
N250 D00 Q24 P01 +Q4 *	Copiere unghi de început în spațiu (plan Z/X)
N260 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	Calculare increment unghi
N270 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	Decalare de origine către centrul cilindrului (axa X)
N280 G73 G90 H+Q8 *	Răspunde de poziția de rotație în plan
N290 G00 G40 X+0 Y+0 *	Prepoziționare în plan la centrul cilindrului
N300 G01 Z+0 F1000 M3 *	Prepoziționare în plan pe axa sculei
N310 G98 L1 *	
N320 I+0 K+0 *	Setare pol în planul Z/X
N330 G01 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Deplasare la poziția de început de pe cilindru, aşchiere axială oblică a materialului
N340 G01 Q40 Y+Q7 FQ12 *	Aşchiere longitudinală în direcția Y+
N350 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Actualizare contor
N360 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Actualizare unghi solid
N370 D11 P01 +Q37 P02 +Q13 P03 99 *	Terminat? Dacă este terminat, salt la sfârşit
N380 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Deplasare într-un "arc" aproximativ pentru următoarea aşchiere longitudinală
N390 G01 Q40 Y+0 FQ12 *	Aşchiere longitudinală în direcția Y-
N400 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Actualizare contor
N410 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Actualizare unghi solid
N420 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N430 G98 L99 *	
N400 G73 G90 H+0 *	Resetare rotație
N450 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Resetare decalare de origine
N460 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %CYLIN G71 *	

Exemplu: Sferă convexă prelucrată cu freză frontală

Secvență de programare

- Acest program necesită o freză frontală.
- Conturul sferei este aproximat prin multe linii scurte (în planul Z/X, definit în Q14). Cu cât definiți valori mai mici pentru incrementul unghiului, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Puteți determina numărul aşchierilor de contur prin incrementul unghiului din plan (definit în Q18).
- Scula se deplasează în sus în aşchieri tridimensionale.
- Raza sculei este compensată automat.



%SPHERE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Centru pe axa Y
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Unghi de început în spațiu (plan Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	Unghi de sfârşit în spațiu (plan Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Incrementul unghiului în spațiu
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Rază sferă
N70 D00 Q8 P01 +0 *	Unghi de început al poziției de rotație în planul X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360 *	Unghi de sfârşit al poziției de rotație în planul X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Incrementul unghiului în planul X/Y pentru degroşare
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Toleranță în raza sferei pentru degroşare
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Prescriere de degajare pentru prepoziționare pe axa sculei
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Viteză de avans pentru frezare
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Definire piesă brută de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 G99 T1 L+0 R+7,5 *	Definire sculă
N160 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N170 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă

N180 L10.0 *	Apelare operație de prelucrare
N190 D00 Q10 P01 +0 *	Resetare toleranță
N200 D00 Q18 P01 +5 *	Incrementul unghiului în planul X/Y pentru finisare
N210 L10.0 *	Apelare operație de prelucrare
N220 G00 G40 Z+250 M2 *	Retragere pe axa sculei, oprire program
N230 G98 L10 *	Subprogramul 10: Operația de prelucrare
N240 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Calculare coordonată Z pentru prepoziționare
N250 D00 Q24 P01 +Q4 *	Copiere unghi de început în spațiu (plan Z/X)
N260 D01 Q23 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Compensare rază sferă pentru prepoziționare
N270 D00 Q28 P01 +Q8 *	Copiere poziție de rotație în plan
N280 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	Răspunde de toleranța în raza sferei
N290 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	Decalare de origine către centrul sferei
N400 G73 G90 H+Q8 *	Răspunde de unghiul de început al poziției de rotație în plan
N310 G98 L1 *	Prepoziționare pe axa sculei
N320 I+0 J+0 *	Setare pol în planul X/Y pentru prepoziționare
N330 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Prepoziționare în plan
N340 I+Q108 K+0 *	Setare pol în planul Z/X, decalaj cu raza sculei
N350 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N360 G98 L2 *	
N370 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Deplasare în sus într-un "arc" aproximat
N380 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Actualizare unghi solid
N390 D11 P01 +Q37 P02 +Q5 P03 2 *	Informare cu privire la starea de finisare a arcului. Dacă nu este terminat, revenire la LBL 2

N400 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Deplasare la unghiul de sfârşit în spațiu
N410 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	Retragere pe axa sculei
N420 G00 G40 X+Q26 *	Prepoziționare pentru arcul următor
N430 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Actualizare poziție de rotație în plan
N440 D00 Q24 P01 +Q4 *	Resetare unghi solid
N450 G73 G90 H+Q28 *	Activare poziție nouă de rotație
N460 D12 P01 +Q20 P02 +Q9 P03 1 *	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la eticheta 1
N470 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N480 G73 G90 H+0 *	Resetare rotație
N490 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Resetare decalare de origine
N500 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %SPHERE G71 *	



10

Programare: Funcții auxiliare

10.1 Introducerea funcțiilor auxiliare M şi STOP

Noțiuni fundamentale

Cu funcțiile auxiliare TNC - numite şi funcții M - puteți afecta

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcțiile maşinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotației broşei şi a furnizării de agent de răcire
- comportamentul pe traseu al sculei

Producătorul maşinii unelte ar putea adăuga unele funcții M care nu sunt descrise în acest Manual al utilizatorului. Consultați manualul maşinii.

Puteți introduce până la două funcții M la capătul unui bloc de poziționare sau într-un bloc separat. TNC afişează următoarea întrebare de dialog: **Funcție suplimentară M ?**

Introduceți de regulă numai numărul funcției M în dialogul de programare. Unele funcții M pot fi programate cu parametri suplimentari. În acest caz, dialogul este continuat pentru introducerea de parametri.

În modurile de operare Operare manuală şi Roată de mână electronică, funcțiile M sunt introduse cu tasta soft M .

Rețineți că unele funcții M sunt aplicate la începutul unui bloc de poziționare, iar altele la sfârşit, indiferent de poziția lor în blocul NC.

Funcțiile M devin active în blocul în care sunt apelate.

Unele funcții M sunt active numai în blocul în care sunt programate. Dacă funcția M nu este activă numai în blocul respectiv, fie trebuie să o anulați în blocul următor cu o altă funcție M, fie va fi anulată automat de TNC la încheierea programului.

Introducerea unei funcții M într-un bloc STOPP

Dacă programați un bloc STOPP rularea programului sau rularea de testare este întreruptă la acel bloc, de exemplu pentru inspecția sculei. Puteți de asemenea să introduceți o funcție M într-un bloc STOPP:

STOP

- Pentru a programa o întrerupere a rulării programului, apăsați tasta STOPP
- Introduceți funcția auxiliară M

Exemplu de blocuri NC

```
N87 G36 M6
```

10.2 Funcţii auxiliare pentru control rulare program, broşă şi agent de răcire

Prezentare generală

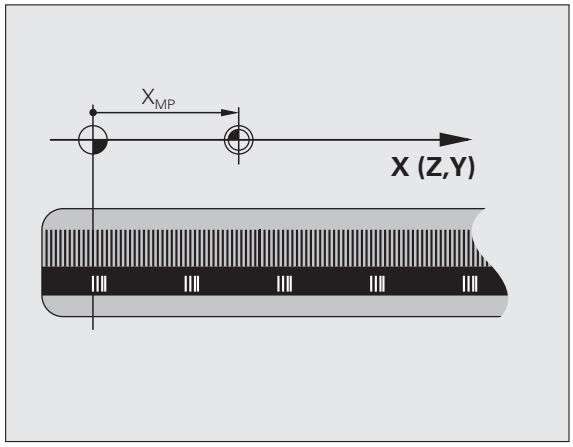
N	Efect	Aplicabil în blocul...	Pornire	Încheiere
M0	Oprire rulare program OPRIRE Broşă Agent de răcire OPRIT			■
M1	OPRIRE opţională program OPRIRE broşă Agent de răcire OPRIT			■
M2	Oprire rulare program OPRIRE broşă Agent de răcire OPRIT Deplasare la bloc 1 Anulare afişare stare (depinde de MP7300)			■
M3	Broşă PORNITĂ în sens orar		■	
M4	Broşă PORNITĂ în sens antiorar		■	
M5	OPRIRE broşă			■
M6	Schimbarea sculei OPRIRE broşă Oprire rulare program (depinde de MP7440)			■
M8	Agent de răcire PORNIT		■	
M9	Agent de răcire OPRIT			■
M13	Broşă PORNITĂ în sens orar Agent de răcire PORNIT		■	
M14	Broşă PORNITĂ în sens antiorar Agent de răcire PORNIT		■	
M30	La fel ca M2			■

10.3 Funcţii auxiliare pentru date coordonate

Programarea coordonatelor cu referinţe ale maşinii: M91/M92

Punct de referinţă scală

Pe scală, un marcaj de referinţă indică poziţia punctului de referinţă al scalei.



Originea maşinii

Originea maşinii este necesară pentru următoarele operaţii:

- Definirea limitelor de avans transversal (limitatoare software)
- Deplasarea la puncte cu referinţe ale maşinii (cum ar fi poziţiile de schimbare a sculelor)
- Setarea originii piesei de prelucrat

Distanţa pe fiecare axă de la punctul de referinţă al scalei la originea maşinii este definită de producătorul maşinii unelte într-un parametru al maşinii.

Comportament standard

TNC face referinţe la coordonatele originii piesei de prelucrat (consultaţi “Setarea originii fără un palpator 3-D,” pagina 447).

Comportamentul cu M91—Origine maşină

Dacă doriţi ca referinţele coordonatelor dintr-un bloc de poziţionare să fie făcute la originea maşinii, încheiaţi blocul cu M91.

Dacă programaţi coordonate incrementale într-un bloc M91, introduceţi-le respectând ultima poziţie M91 programată. Dacă nu există nicio poziţie M91 programată în blocul activ NC, introduceţi coordonatele respectând poziţia curentă a sculei.

Valorile coordonatelor de pe ecranul TNC sunt afişate respectând originea maşinii. Comutaţi afişarea coordonatelor din afişajul de stare la REF (consultaţi “Afişări stare,” pagina 77).

Comportamentul cu M92 - Origine suplimentară maşină

Pe lângă originea maşinii, producătorul maşinii unelte poate defini de asemenea o poziție suplimentară, ca punct de referință.

Pentru fiecare axă, producătorul maşinii unelte defineşte distanța dintre originea maşinii şi această origine suplimentară. Consultați manualul maşinii pentru mai multe informații.

Dacă doriți ca toate coordonatele dintr-un bloc de poziționare să se bazeze pe originea suplimentară a maşinii, încheiați blocul cu M92.

Compensarea razei rămâne aceeaşi în blocurile programate cu M91 sau M92. Lungimea sculei însă **nu** este compensată.

Efect

Funcțiile M91 şi M92 sunt active numai în blocurile în care sunt programate.

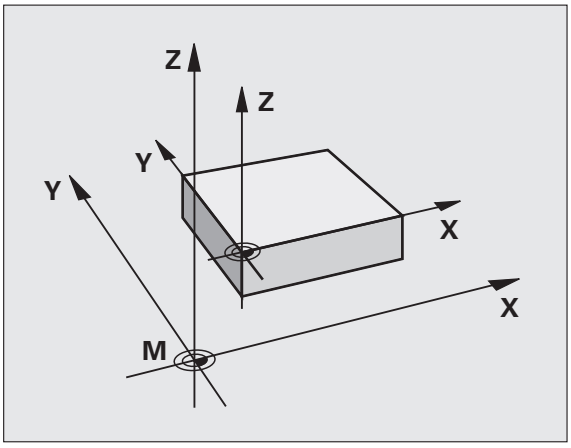
M91 şi M92 devin active la începutul blocului.

Originea piesei de prelucrat

Dacă doriți ca referințele coordonatelor să fie făcute întotdeauna la originea maşinii, puteți bloca setarea originii pentru una sau mai multe axe.

Dacă setarea originii este blocată pentru toate axele, TNC nu va mai afişa tasta soft SETARE ORIGINE în modul Operare manuală.

Ilustrația prezintă sisteme de coordonate cu originea maşinii şi originea piesei de prelucrat.



M91/M92 în modul Rulare test

Pentru a putea simula grafic deplasările M91/M92, trebuie să activați monitorizarea spațiului de lucru şi să afişați piesa de prelucrat brută cu referințe la originea setată (consultați “Afişare piesă de prelucrat în spațiul de lucru,” pagina 542).

Activarea celei mai recent introduse origini: M104

Funcție

La procesarea tabelelor mesei mobile, TNC ar putea suprascrie cea mai recent introdusă origine cu valori din tabelul mesei mobile. Cu M104 puteți reactiva originea inițială.

Efect

M104 este aplicabilă numai în blocurile în care este programată.

M104 devine activă la sfârşitul blocului.

TNC nu modifică rotația de bază activă când rulează funcția M104.

Deplasarea pe poziții într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130

Comportament standard cu un plan de lucru înclinat

TNC plasează coordonatele din blocurile de poziționare în sistemul de coordonate înclinat.

Comportament cu M130

TNC plasează coordonatele din blocurile de linii drepte în sistemul de coordonate neînclinat.

TNC poziționează apoi scula (înclinată) la coordonatele programate ale sistemului neînclinat.

Pericol de coliziune!

Blocurile de poziționare sau ciclurile fixe următoare sunt efectuate într-un sistem de coordonate înclinat. Aceasta poate cauza probleme la ciclurile fixe cu prepoziționare absolută.

Funcția M130 este permisă numai dacă funcția planului de lucru înclinat este activă.

Efect

M130 funcționează în sensul blocurilor, în blocurile de linii drepte fără compensare a razei sculei.

10.4 Funcţii auxiliare pentru comportamentul la conturare

Netezirea colţurilor: M90

Comportament standard

TNC opreşte scurt scula la blocurile de poziţionare fără compensare a razei sculei. Aceasta se numeşte oprire exactă.

În blocurile de program cu compensare a razei (RR/RL), TNC introduce automat un arc de tranziţie la colţurile exterioare.

Comportament cu M90

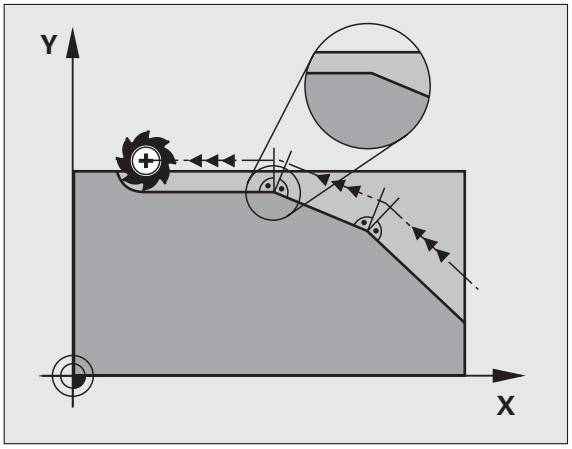
Scula se deplasează la colţuri cu viteză constantă: Aceasta produce o suprafaţă mai netedă şi uniformă. Timpul de prelucrare este de asemenea redus.

Exemplu de aplicaţie: Suprafaţă constând dintr-o serie de segmente de linii drepte.

Efect

M90 este aplicabilă numai în blocurile în care este programată.

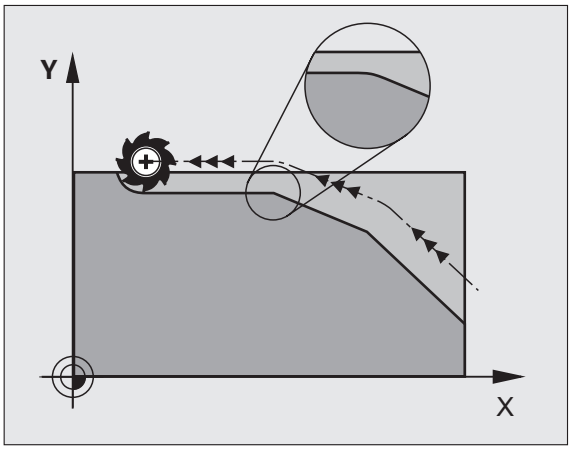
M90 devine activă la începutul blocului. Operarea cu decalaj servo trebuie să fie activă.



Introduceţi arcul de rotunjire între linii drepte: M112

Compatibilitate

Din motive de compatibilitate, funcţia M112 este în continuare disponibilă. Totuşi, pentru a defini toleranţa la frezarea rapidă a conturului, HEIDENHAIN recomandă utilizarea ciclului TOLERANŢĂ (consultaţi Manualul utilizatorului pentru cicluri, secţiunea 32 TOLERANŢĂ).



Nu includeți puncte când executați blocuri liniare fără compensare: M124

Comportament standard

TNC rulează toate blocurile liniare care au fost introduse în programul activ.

Comportament cu M124

Când rulați **blocuri liniare fără compensare** cu intervale ale punctelor foarte mici, puteți utiliza parametrul **T** pentru a defini un interval minim al punctelor, până la care TNC nu va include puncte în timpul execuției.

Efect

M124 devine activă la începutul blocului.

TNC resetează automat M124 dacă selectați un program nou.

Programarea M124

Dacă introduceți M124 într-un bloc de poziționare, TNC continuă dialogul pentru blocul respectiv şi vă solicită distanța minimă dintre puncte **T.**

Mai puteți să definiți **T** prin parametri Q (consultați “Principii şi prezentare generală,” la pagina 252).

Prelucrare în paşi mici de contur: M97

Comportament standard

TNC introduce un arc de tranziție la colțurile exterioare. Dacă paşii de contur sunt foarte mici însă, scula va deteriora conturul.

În astfel de cazuri, TNC întrerupe rularea programului şi generează mesajul de eroare “Raza sculei prea mare”.

Comportament cu M97

TNC calculează intersecția elementelor de contur - ca şi la colțurile interioare - şi deplasează scula peste acest punct.

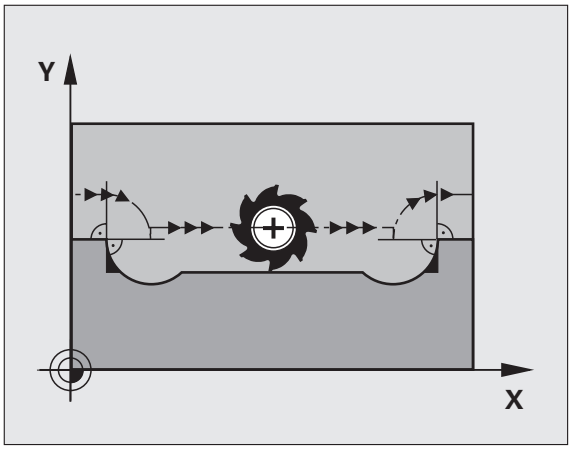
Programați M97 în acelaşi bloc cu colțul exterior.

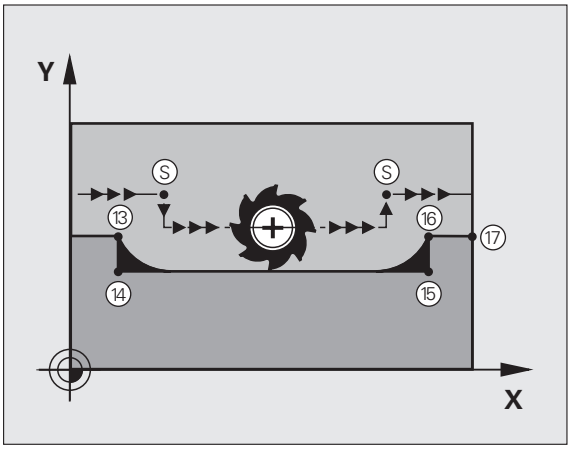
În loc de **M97** ar trebui să utilizați funcția mult mai puternică **M120 LA** (consultați “Calcularea traseului cu compensare a razei în avans (LOOK AHEAD): M120,” la pagina 312).

Efect

M97 este aplicată numai în blocurile în care este programată.

Un colț prelucrat cu M97 nu va fi finisat complet. Puteți prelucra din nou conturul cu o sculă mai mică.





Exemplu de blocuri NC

N50 G99 G01 ... R+20 *	Rază sculă mare
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	Deplasare la punctul de contur 13
N140 G91 Y-0.5 ... F ... *	Prelucrare pas de contur mic 13 la 14
N150 X+100 ... *	Deplasare la punctul de contur 15
N160 Y+0.5 ... F ... M97 *	Prelucrare pas de contur mic de la 15 la 16
N170 G90 X ... Y ... *	Deplasare la punctul de contur 17

Prelucrarea colţurilor contururilor deschise: M98

Comportament standard

TNC calculează intersecţiile traseelor cuţitului la colţurile interioare şi deplasează scula în noua direcţie la respectivele puncte.

Dacă un contur este deschis la colţuri, aceasta va cauza o prelucrare incompletă.

Comportament cu M98

Cu funcţia auxiliară M98, TNC suspendă temporar compensarea razei pentru a se asigura că ambele colţuri sunt prelucrate complet:

Efect

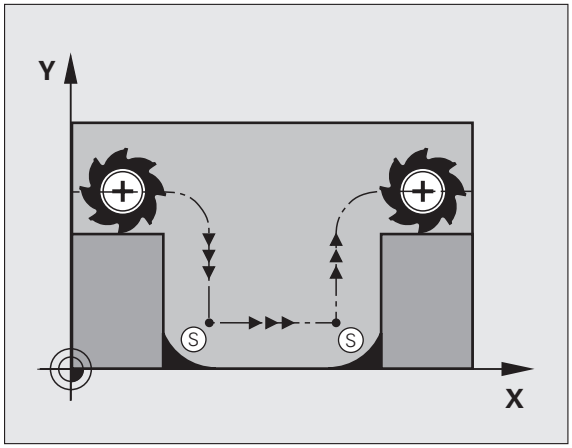
M98 este aplicată numai în blocurile în care este programată.

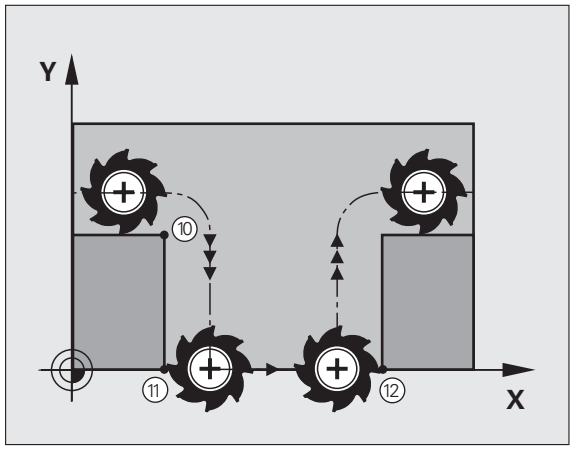
M98 devine activă la sfârşitul blocului.

Exemplu de blocuri NC

Deplasare la punctele de contur 10, 11 şi 12 succesiv:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
N110 X ... G91 Y ... M98 *
N120 X+ ... *
```





Factorul viteză de avans pentru mişcările de pătrundere: M103

Comportament standard

TNC deplasează scula la viteza de avans cel mai recent programată, indiferent de direcția de avans transversal.

Comportament cu M103

TNC reduce viteza de avans când scula se deplasează în direcția negativă a axei sculei. Viteza de avans la pătrundere FZMAX este calculată cu viteza de avans cel mai recent programată FPROG şi un factor F%:

FZMAX = FPROG x F%

Programarea M103

Dacă introduceți M103 într-un bloc de poziționare, TNC continuă dialogul solicitându-vă factorul F.

Efect

M103 devine activă la începutul blocului.
Pentru a anula M103, programați din nou M103 fără un factor.

M103 este de asemenea aplicată într-un plan de lucru înclinat activ. Reducerea vitezei de avans se aplică atunci în timpul avansului transversal în direcția negativă a axei **înclinate** a sculei.

Exemplu de blocuri NC

Viteza de avans la pătrundere trebuie să reprezinte 20% din viteza de avans în plan.

...	Viteza de avans reală la conturare (mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Z+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z–2.5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

Viteză de avans în milimetri per rotație broşă: M136

Comportament standard

TNC deplasează scula la viteza de avans programată F în mm/min.

Comportament cu M136



În programele în inch, M136 nu este permisă în combinație cu noua viteză de avans alternată FU.

Nu este permisă manevrarea broşei când este activă M136.

Cu M136, TNC nu deplasează scula în mm/min, ci la viteza de avans programată F în milimetri per rotație broşă. Dacă modificați viteza broşei utilizând suprapunerea broşei, TNC modifică corespunzător viteza de avans.

Efect

M136 devine activă la începutul blocului.

Puteți anula M136 programând M137.

Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/M111

Comportament standard

TNC aplică viteza de avans programată la traseul centrului sculei.

Comportament la arce de cerc cu M109

TNC ajustează viteza de avans pentru arcele de cerc la contururi interioare şi exterioare astfel încât viteza de avans a muchiei aşchietoare a sculei să rămână constantă.

Comportament la arce de cerc cu M110

TNC păstrează constantă viteza de avans pentru arcele de cerc numai la contururile interioare. La contururile exterioare, viteza de avans nu este ajustată.



M110 este de asemenea aplicată la prelucrarea interioară a arcelor de cerc cu utilizarea ciclurilor de contur (caz special).

Dacă definiți M109 sau M110 înainte de a apela un ciclu de prelucrare cu un număr mai mare de 200, viteza de avans reglată este de asemenea aplicată la arcele de cerc din aceste cicluri de prelucrare. Starea inițială este restaurată după încheierea sau întreruperea unui ciclu de prelucrare.

Efect

M109 şi M110 devin active la începutul blocului. Pentru a anula M109 şi M110, introduceți M111.

Calcularea traseului cu compensare a razei în avans (LOOK AHEAD): M120

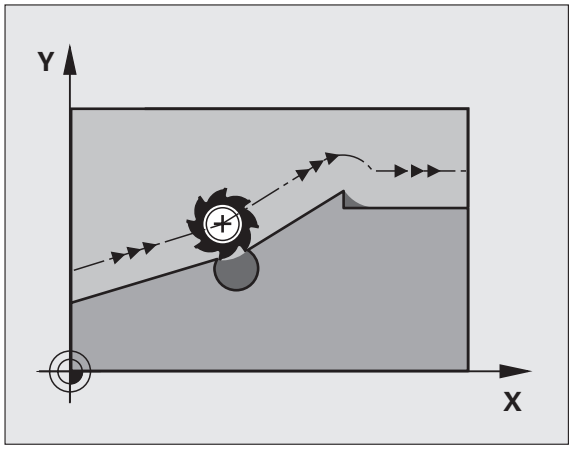
Comportament standard

Dacă raza sculei este mai mare decât pasul de contur care trebuie prelucrat cu compensarea razei, TNC întrerupe rularea programului şi generează un mesaj de eroare. M97 (consultaţi “Prelucrare în paşi mici de contur: M97,” la pagina 307) blochează mesajul de eroare, dar aceasta va cauza marcaje de temporizare şi va deplasa de asemenea colţurile.

Când conturul programat conţine trăsături de ieşire filet, se poate ca scula să deterioreze conturul.

Comportament cu M120

TNC verifică ieşirile de filet ale conturului şi intersecţiile de traseu pentru traseele cu compensare de rază şi calculează traseul sculei în avans, din blocul curent. Porţiunile de contur care ar putea fi deteriorate de sculă nu sunt prelucrate (porţiunile întunecate din ilustraţie). Puteţi de asemenea să utilizaţi M120 pentru a calcula compensarea razei pentru date digitalizate sau create pe un sistem de programare extern. Aceasta înseamnă că deviaţiile de la raza teoretică a sculei pot fi compensate.



Utilizaţi LA (anticipare) după M120 pentru a defini un număr de blocuri (maxim: 99) pe care doriţi ca TNC să le calculeze în avans. Reţineţi că odată cu numărul de blocuri alese creşte şi timpul de procesare a blocurilor.

Intrare

Dacă introduceţi M120 într-un bloc de poziţionare, TNC continuă dialogul pentru blocul respectiv, solicitându-vă numărul de blocuri LA care să fie calculate în avans.

Efect

M120 trebuie să se afle într-un bloc NC care conţine de asemenea compensarea razei **G41** sau **G42**. M120 este atunci aplicat de la acest bloc până ce

- compensarea razei este anulată cu **G40**
- M120 LA0 este programată sau
- M120 este programată fără LA sau
- alt program este apelat cu **%**
- planul de lucru este înclinat cu Ciclul **G80** sau funcţia PLAN

M120 devine activă la începutul blocului.

Restricții

- După o oprire externă sau internă, puteți reintroduce conturul numai cu funcția RESTAURARE POZIȚIE LA N. Înainte de a porni căutarea blocului, trebuie să anulați M120, altfel TNC va afişa un mesaj de eroare.
- La utilizarea funcțiilor pentru trasee **G25** şi **G24**, blocurile dinainte şi de după **G25** sau **G24** trebuie să obțină numai coordonatele din planul de lucru
- Înainte de a utiliza funcțiile de mai jos, trebuie să anulați M120 şi compensarea razei:
  - Ciclul **G60** Toleranță
  - Ciclul **G80** Plan de lucru
  - Funcția PLAN
  - M114
  - M128
  - M138
  - M144
  - FUNCȚIE TCPM (numai conversațional)
  - SCRIERE ÎN CINEMATIC (numai în format conversațional)

Suprapunerea poziționării roții de mână în timpul rulării programului: M118

Comportament standard

În modurile de rulare ale programului, TNC deplasează scula după cum este definit în programul piesei.

Comportament cu M118

M118 permite corecții manuale cu roata de mână în timpul rulării programului. Programați M118 şi introduceți o valoare specifică axei (axă liniară sau rotativă) în milimetri.

Intrare

Dacă introduceți M118 într-un bloc de poziționare, TNC continuă dialogul pentru blocul respectiv şi vă solicită valorile specifice axei. Coordonatele sunt introduse cu butoanele portocalii de direcție a axei sau cu tastatura ASCII.

Efect

Anulați poziționarea roții de mână programând din nou M118 fără intrări pentru coordonate.

M118 devine activă la începutul blocului.

Exemplu de blocuri NC

Pentru a putea utiliza roata de mână în timpul rulării programului, pentru a deplasa scula în planul de lucru X/Y cu ±1 mm şi în axa rotativă B cu ±5° de la valoarea programată:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```

M118 este întotdeauna aplicată în sistemul de coordonate original, chiar dacă planul de lucru este înclinat.

M118 funcționează de asemenea în modul de operare Poziționare cu MDI!

Dacă M118 este activ, funcția PARCURGERE MANUALĂ nu mai este disponibilă după o întrerupere de program.

Combinația M118 împreună cu monitorizarea de coliziune DCM este posibilă doar în poziția oprit (simbol intermitent control activ) Dacă încercați să deplasați o axă în timpul suprapunerii roții de mână, TNC va genera un mesaj de eroare.

Retragere de la contur în direcția axei sculei: M140

Comportament standard

În modurile de rulare ale programului, TNC deplasează scula după cum este definit în programul piesei.

Comportament cu M140

Cu M140 MB (deplasare înapoi) puteți introduce un traseu în direcția axei sculei pentru îndepărtarea de la contur.

Intrare

Dacă introduceți M140 într-un bloc de poziționare, TNC continuă dialogul solicitând traseul dorit pentru îndepărtarea sculei de la contur. Introduceți traseul cerut pe care să îl urmeze scula la îndepărtarea de la contur, sau apăsați tasta soft MB MAX pentru a vă deplasa la limita intervalului de parcurgere.

Mai mult, puteți programa viteza de avans la care scula va traversa traseul introdus. Dacă nu introduceți o viteză de avans, TNC va deplasa scula de-a lungul traseului introdus cu avans transversal rapid.

Efect

M140 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M140 devine activă la începutul blocului.

Exemplu de blocuri NC

Blocul 250: Retragere sculă cu 50 mm de la contur.

Blocul 251: Deplasare sculă la limita intervalului de avans transversal.

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```

M140 este de asemenea aplicată dacă funcția de plan înclinat M114 sau M128 este activă. La maşini cu capete cu înclinare, TNC deplasează scula în sistemul de coordonate înclinat.

Cu funcția **FN18: SYSREAD ID230 NR6** puteți să aflați distanța de la poziția curentă la limita intervalului de avans transversal în axa pozitivă a sculei.

Cu **M140 MB MAX** puteți să retrageți numai în direcție pozitivă.

Definiți de fiecare dată o funcție TOOL CALL cu o axă a sculei înainte de introducerea **M140,** în caz contrar direcția de avans transversal nu este definită.

Pericol de coliziune!

Când monitorizarea dinamică de coliziune (DCM) este activă, se poate ca TNC să deplaseze scula numai până ce detectează o coliziune şi de acolo să finalizeze programul NC fără niciun mesaj de eroare. Aceasta poate determina apariția unor trasee diferite de cele programate!

Oprirea monitorizării palpatorului: M141

Comportament standard

Când tija este deviată, TNC returnează un mesaj de eroare, atenționându-vă asupra încercării de a deplasa o axă a maşinii.

Comportament cu M141

TNC deplasează axele maşinii chiar dacă palpatorul este deviat. Această funcție este necesară dacă doriți să scrieți propriul ciclu de măsurare în legătură cu ciclul de măsurare 3, pentru a retrage tija printr-un bloc de poziționare după ce a fost deviată.

Pericol de coliziune!

Dacă utilizați M141, asigurați-vă că retrageți palpatorul în direcția corectă.

M141 funcționează numai pentru deplasări cu blocuri liniare.

Efect

M141 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M141 devine activă la începutul blocului.

Ştergere informaţii modale despre program: M142

Comportament standard

TNC resetează informaţiile modale despre program în următoarele cazuri:

- Selectaţi un program nou
- Executaţi o funcţie auxiliară **M2**, **M30** sau un bloc **N99999999 %....** (în funcţie de MP7300)
- Definirea ciclurilor pentru comportament de bază cu o nouă valoare

Comportament cu M142

Sunt resetate toate informaţiile modale despre program cu excepţia rotaţiei de bază, a rotaţiei 3D şi a parametrilor Q.

Funcţia **M142** nu este permisă în timpul pornirii la mijlocul programului.

Efect

M142 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M142 devine activă la începutul blocului.

Ştergere rotaţie de bază: M143

Comportament standard

Rotaţia de bază este aplicată până la resetare sau suprascriere cu o nouă valoare.

Comportament cu M143

TNC şterge o rotaţie de bază programată din programul NC.

Funcţia **M143** nu este permisă în timpul pornirii la mijlocul programului.

Efect

M143 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M143 devine activă la începutul blocului.

Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148

Comportament standard

La o oprire NC, TNC opreşte toate mişcările de deplasare. Scula se opreşte din mişcare la punctul de întrerupere.

Comportament cu M148



Funcția M148 trebuie activată de producătorul maşinii unelte. Producătorul maşinii unelte defineşte, într-un parametru, calea care trebuie urmată de TNC la un avans transversal la comanda **LIFTOF**.

TNC retrage scula cu 30 mm în direcția axei sculei, dacă, în coloana **LIFTOFF** din tabelul de scule, setați parametrul **Y** pentru scula activă (consultați “Tabelul de scule: Date standard sculă,” la pagina 158).

RIDICARE este aplicată în următoarele situații:

- O oprire NC declanşată de dvs.
- O oprire NC declanşată de software, de ex. dacă a apărut o eroare în sistemul de acționare
- Când apare o întrerupere la alimentare



Pericol de coliziune!

Rețineți că, mai ales la suprafețele curbate, suprafața poate fi deteriorată în timpul revenirii la contur. Retrageți scula înainte de a reveni la contur!

Efect

M148 este aplicată până este dezactivată cu M149.

M148 devine activă la începutul blocului, M149 la sfârşitul blocului.

Oprire mesaj de eroare limitator: M150

Comportament standard

TNC opreşte rularea programului cu un mesaj de eroare dacă scula părăseşte spațiul de lucru activ în timpul unui bloc de poziționare. Mesajul de eroare este emis înainte de executarea blocului de poziționare.

Comportament cu M150

Dacă punctul final al unui bloc de poziționare cu M150 este în afara spațiului de lucru curent, TNC deplasează scula la marginea spațiului de lucru şi continuă apoi rularea programului fără un mesaj de eroare.

Pericol de coliziune!

Reținеți că traseul de apropiere la poziția programată după blocul M150 poate fi modificată semnificativ!

M150 este de asemenea aplicată la limitele intervalului de parcurgere definite cu funcția MOD.

M150 este aplicabilă numai dacă aveți funcția de suprapunere a roții de mână activă. TNC deplasează apoi scula cu valoarea maximă definită a suprapunerii roții de mână, departe de limitatorul de cursă.

Când monitorizarea dinamică de coliziune (DCM) este activă, se poate ca TNC să deplaseze scula numai până ce detectează o coliziune şi de acolo să finalizeze programul NC fără niciun mesaj de eroare. Aceasta poate determina apariția unor trasee diferite de cele programate!

Efect

M150 este aplicată numai în blocuri liniare şi în blocul în care este programată.

M150 devine activă la începutul blocului.

10.5 Funcţii auxiliare pentru maşini cu tăiere laser

Principiu

TNC poate controla eficienţa de tăiere a unui laser transferând valorile de tensiune prin ieşirea S-analog. Puteţi influenţa eficienţa laserului în timpul rulării programului cu funcţiile auxiliare M200 şi M204.

Introducerea funcţiilor auxiliare pentru maşini cu tăiere laser

Dacă introduceţi o funcţie M pentru maşini cu tăiere laser într-un bloc de poziţionare, TNC continuă dialogul solicitându-vă parametrii necesari pentru funcţia programată.

Toate funcţiile auxiliare pentru maşini cu tăiere laser sunt aplicate la începutul blocului.

Ieşire directă tensiune programată: M200

Comportament cu M200

TNC returnează valoarea programată după M200 ca tensiune în *V.*

Interval de intrare: de la 0 la 9999 V

Efect

M200 este aplicată până când este returnată o nouă tensiune prin M200, M201, M202, M203 sau M204.

Returnare tensiune în funcţie de distanţă: M201

Comportament cu M201

M201 returnează tensiunea în funcţie de distanţa care trebuie acoperită. TNC creşte sau reduce liniar tensiunea curentă până la valoarea programată pentru *V.*

Interval de intrare: de la 0 la 9999 V

Efect

M201 este aplicată până când este returnată o nouă tensiune prin M200, M201, M202, M203 sau M204.

Returnare tensiune în funcție de viteză: M202

Comportament cu M202

TNC returnează tensiunea în funcție de viteză. În parametrii maşinii, producătorul maşinii unelte defineşte până la trei curbe caracteristice FNR în care anumite viteze de avans sunt asignate unor anumite tensiuni. Utilizați funcția auxiliară M202 pentru a selecta curba FNR după care să determine TNC tensiunea returnată.

Interval de intrare: de la 1 la 3

Efect

M202 este aplicată până este emisă o nouă tensiune prin M200, M201, M202, M203 sau M204.

Returnare tensiune în funcție de timp (pantă în funcție de timp): M203

Comportament cu M203

TNC returnează tensiunea *V* în funcție de timpul *TIMP*. TNC creşte sau reduce liniar tensiunea curentă până la valoarea programată pentru *V* în timpul programat *TIMP*.

Interval de intrare:

Tensiune V: 0 la 9999 Volți
TIMP: 0 la 1999 secunde

Efect

M203 este aplicată până când este returnată o nouă tensiune prin M200, M201, M202, M203 sau M204.

Returnare tensiune în funcție de timp (puls în funcție de timp): M204

Comportament cu M204

TNC returnează o tensiune programată ca un puls cu o durată programată TIMP.

Interval de intrare:

Tensiune V: 0 la 9999 Volți
TIMP: 0 la 1999 secunde

Efect

M204 este aplicată până când este returnată o nouă tensiune prin M200, M201, M202, M203 sau M204.

10.5 Funcții auxiliare pentru mașini cu tăiere laser



11

Programare: Funcții speciale

11.1 Prezentare generală a funcțiilor speciale

TNC pune la dispoziție următoarele funcții speciale puternice, pentru un număr mare de aplicații:

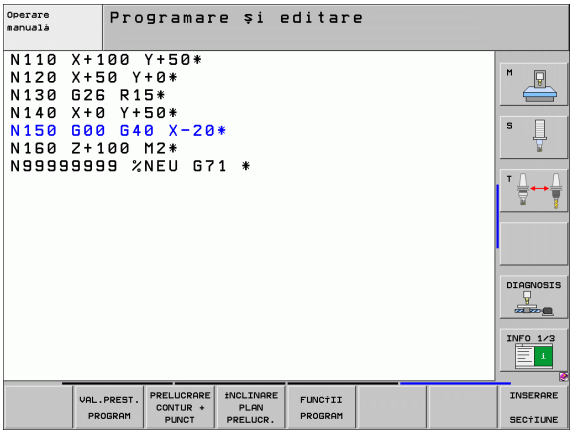
Funcție	Descriere
Monitorizare dinamică a coliziunilor (opțiune de software DCM)	Pagina 327
Setări de program globale (opțiune de software GS)	Pagina 343
Opțiunea software Control avans adaptabil (opțiune de software AFC)	Pagina 354
Lucrul cu fişierele text	Pagina 365
Lucrul cu tabelele cu date de aşchiere	Pagina 370

Apăsați FCT SPEC şi tastele soft corespunzătoare pentru a accesa alte funcții speciale ale TNC. În tabelele următor se găseşte o prezentare generală a funcțiilor disponibile.

Meniul principal pentru funcțiile speciale SPEC FCT

SPEC FCT

▶ Selectați funcțiile speciale



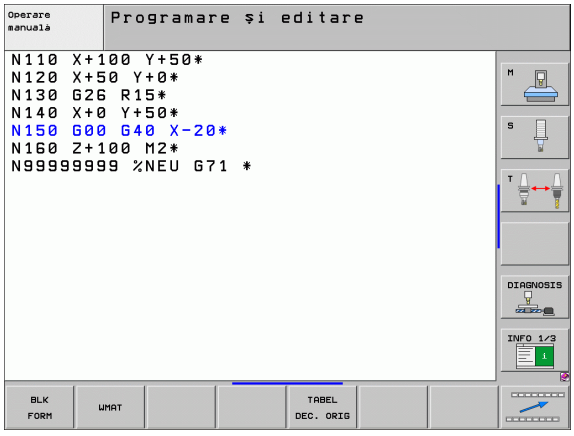
Funcție	Tastă soft	Descriere
Definiți valorile presetate ale programului	VAL.PREST. PROGRAM	Pagina 325
Funcții de prelucrare a conturului şi punctelor	PRELUCRARE CONTUR + PUNCT	Pagina 325
Definiți funcția **PLANE**	ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.	Pagina 381
Definiți diferite funcții DIN/ISO	FUNCŢII PROGRAM	Pagina 326
Definiți elemente de structură	INSERARE SECŢIUNE	Pagina 134

Meniul valorilor presetate ale programului

VAL.PREST. PROGRAM

▶ Selectați meniul pentru valorile presetate ale programului

Funcție	Tastă soft	Descriere
Definiți piesa de prelucrat brută	BLK FORM	Pagina 95
Definiți materialul	WMAT	Pagina 371
Selectare tabel de origine	TABEL DEC. ORIG	Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri

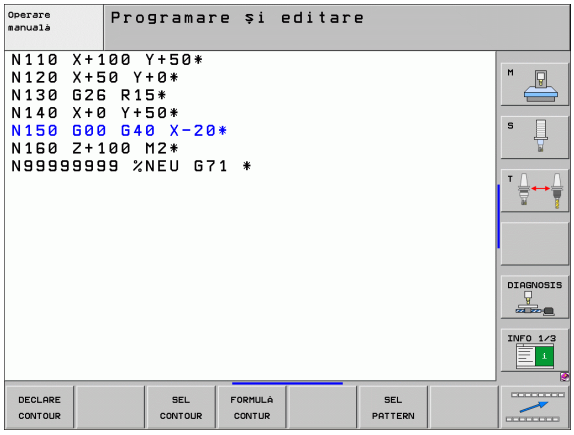


Meniul pentru funcții de prelucrare contur şi puncte

PRELUCRARE CONTUR + PUNCT

▶ Selectați meniul pentru funcții de contur şi prelucrare puncte.

Funcție	Tastă soft	Descriere
Asignare descriere contur	DECLARE CONTOUR	Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri
Selectați o definiție de contur	SEL CONTOUR	Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri
Definiți o formulă complexă de contur	FORMULA CONTUR	Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri
Selectați fişierul pt. puncte cu poziții de prelucrare	SEL PATTERN	Consultați Manualul utilizatorului pentru cicluri

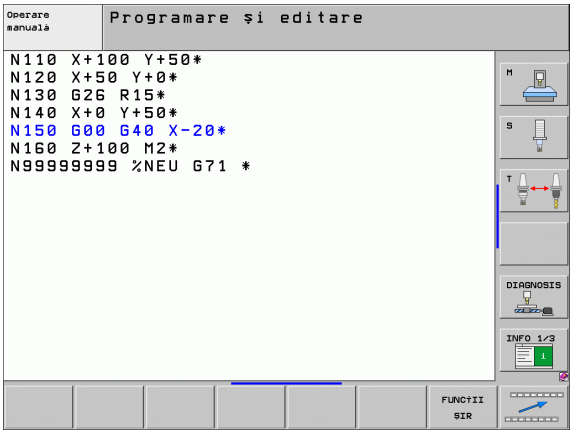


Meniu cu diferite funcții DIN/ISO

FUNCTII PROGRAM

▶ Selectați meniul pentru a defini diferite funcții în limbaj uzual

Funcție	Tastă soft	Descriere
Definiți funcții de şir	FUNCTII ŞIR	Pagina 274



11.2 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opțiune de software)

Funcție



Monitorizarea dinamică a coliziunilor **(DCM)** trebuie să fie adaptată de către producătorul maşinii pentru TNC şi pentru maşină. Consultați manualul maşinii.

Producătorul maşinii poate defini orice obiect care este monitorizat de către TNC în timpul tuturor operațiilor de prelucrare şi chiar în modul Rulare test. Dacă două obiecte monitorizate împotriva coliziunii se apropie unul de altul în cadrul unei distanțe definite, TNC emite un mesaj de eroare în timpul rulării testului şi al prelucrării.

TNC poate afişa obiectele de coliziune definite în mod grafic în toate modurile de prelucrare şi în timpul rulării testului (consultați “Exemplificare grafică a spațiului protejat (funcție FLC4),” la pagina 332).

TNC monitorizează de asemenea scula curentă cu lungimea şi raza introduse în tabelul de scule pentru coliziune (este presupusă o sculă cilindrică). Dacă ați definit o descriere cinematică separată a transportorului pentru scula respectivă, inclusiv o descriere a corpului de coliziune şi ați alocat-o sculei în coloana CINEMATICĂ, TNC monitorizează şi portscula (consultați “Cinematică transportor sculă,” la pagina 164).

De asemenea, puteți integra elemente de fixare simple în monitorizarea de coliziune (consultați “Monitorizarea elementelor de fixare (opțiune de software),” la pagina 334).

Rețineți următoarele restricții:

- DCM ajută la diminuarea pericolului de coliziune. Totuşi, TNC nu poate lua în considerare toate combinațiile posibile din cadrul operației.
- Coliziunile dintre componentele definite ale maşinii şi dintre sculă şi piesa de prelucrat nu sunt detectate de către TNC.
- DCM poate proteja împotriva coliziunii numai acele componente ale maşinii pe care producătorul maşinii le-a definit corect în ceea ce priveşte dimensiunile şi poziția în sistemul de coordonate al maşinii.
- TNC poate monitoriza scula doar dacă a fost definită o **rază sculă pozitivă** în tabelul sculei. TNC nu poate monitoriza scule cu rază 0 (după cum se folosesc uzual la sculele de găurire) şi, de aceea, emite un mesaj de eroare corespunzător.
- TNC poate monitoriza numai sculele pentru care ați definit **lungimi pozitive ale sculei**.
- Pentru anumite scule (cum ar fi capetele de frezat), diametrul care ar determina o coliziune poate fi mai mare decât dimensiunile definite în datele pentru compensarea sculei.
- Funcția de suprapunere a roții de mână (M118 şi setările globale de program) în combinație cu monitorizarea coliziunilor este posibilă numai în stare oprită (simbol intermitent pentru control activ). Pentru a putea utiliza M118 fără limite, trebuie să deselectați DCM, fie cu tasta soft în meniul **Monitorizare coliziune (DCM)**, fie activând un model cinematic fără obiecte monitorizate împotriva coliziunii (CMO).
- Cu ciclurile de filetare rigidă, DCM funcționează numai dacă este activată interpolarea exactă a axei sculei cu broşa, prin MP7160.

Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală

În modurile de operare **Manuală** şi **Roată de mână electronică**, TNC opreşte o mişcare, dacă două obiecte monitorizate împotriva coliziunii se apropie unul de altul la o distanță mai mică de 3 până la 5 mm. În acest caz, TNC afişează un mesaj de eroare indicând cele două obiecte în coliziune.

Dacă ați ales o configurație de ecran în care pozițiile sunt afişate în partea stângă şi obiectele în coliziune în partea dreaptă, atunci TNC evidențiază cu roşu aceste obiecte.



Pericol de coliziune!

După afişarea unei avertizări de coliziune, mişcările maşinii cu ajutorul tastelor direcționale sau cu roata de mână, sunt posibile doar dacă acea mişcare măreşte distanța dintre obiectele în cauză. De exemplu, prin apăsarea tastei de direcție spre direcția opusă.

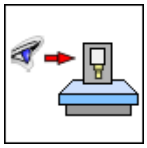
Mişcările care reduc distanța sau nu o schimbă, nu sunt permise cât timp monitorizarea de coliziune este activă.

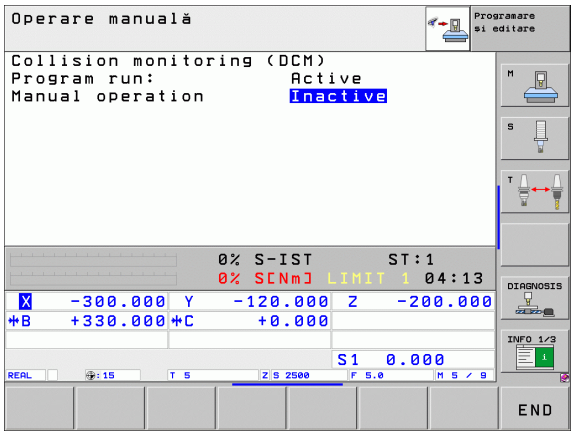
Dezactivare monitorizare coliziune

Dacă trebuie să reduceți distanța dintre 2 obiecte supravegheate împotriva coliziunii, din lipsă de spațiu, trebuie să dezactivați funcția de monitorizare a coliziunii.

Pericol de coliziune!

Dacă ați dezactivat monitorizarea împotriva coliziunii, simbolul pentru monitorizarea împotriva coliziunii va clipi (consultați tabelul următor).

Funcție	Simbol
Simbolul care apare în bara modului de operare când monitorizarea împotriva coliziunii nu este activă.	





- Schimbați rândul de taste soft, dacă este cazul.



- Selectați meniul pentru dezactivarea monitorizării împotriva coliziunii.



- Selectați elementul de meniu **Operare manuală**.
- Pentru a dezactiva monitorizarea împotriva coliziunii, apăsați tasta ENT şi simbolul pentru monitorizarea împotriva coliziunii din afişajul modului de operare va începe să clipească.
- Deplasați manual axele, aveți grijă la direcția de deplasare
- Pentru reactivarea monitorizării coliziunilor: Apăsați tasta ENT

Monitorizarea împotriva coliziunii în operarea Automată

Funcția de suprapunere a roții de mână cu M118 în combinație cu monitorizarea de coliziune este posibilă numai în stare oprită (simbol intermitent pentru control activ).

Dacă monitorizarea împotriva coliziunii este activă, TNC afişează simbolul în afişajul de poziție.

Dacă ați dezactivat monitorizarea împotriva coliziunii, simbolul pentru monitorizarea împotriva coliziunii va clipi în bara modului de operare.

Pericol de coliziune!

Este posibil ca funcțiile M140 (consultați “Retragere de la contur în direcția axei sculei: M140,” la pagina 315) şi M150 (consultați “Oprire mesaj de eroare limitator: M150,” la pagina 319) să determine mişcări neprogramate, dacă TNC detectează o coliziune când execută funcțiile respective!

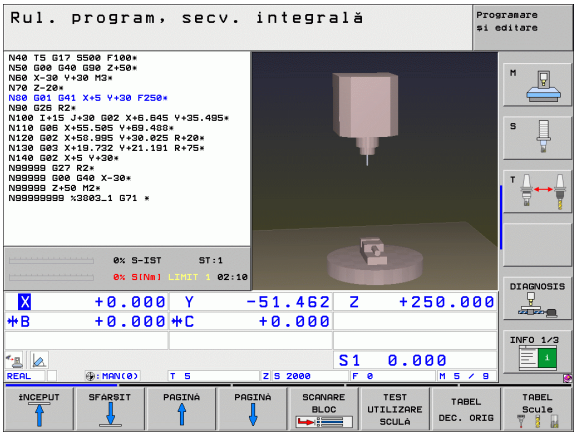
TNC monitorizează mişcările în sensul blocurilor, de ex. emite un avertisment în blocul care va cauza o coliziune şi întrerupe rularea programului. Nu are loc micşorarea vitezei de avans, ca în cazul Operării manuale.

Exemplificare grafică a spațiului protejat (funcție FLC4)

Puteți folosi tasta pentru configurația împărțită a ecranului pentru ca obiectele de coliziune ale maşinii definite pe maşina dvs. să fie afişate tridimensional (consultați “Rulare program, Secvență completă şi Rulare program, Bloc unic,” la pagina 76).

Apăsați butonul dreapta al mouse-ului pentru a roti afişajul obiectelor în coliziune. Puteți comuta între diferitele afişaje cu tasta soft:

Funcție	Tastă soft
Comutare între afişajul cadru de sârmă şi obiect solid	
Comutarea între vizualizarea solidă şi cea transparentă	
Afişează/ascunde sistemul de coordonate rezultat din modificările din descrierea cinematicii.	
Funcții pentru rotirea pe axele X şi Z şi mărire/reducere	



Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Rulare test

Funcție

Cu această caracteristică puteți testa împotriva coliziunilor înainte de prelucrarea efectivă.

Premise



Testarea prin simulare grafică trebuie să fie activată de către producătorul maşinii unelte pentru a funcționa.

Efectuarea unui test de coliziune



Specificați originea pentru testul de coliziune în funcția „piesă de prelucrat brută în spațiul de lucru” (consultați “Afişare piesă de prelucrat în spațiul de lucru,” la pagina 542)!



- Selectați modul de operare Rulare test
- Selectați programul pe care doriți să îl verificați împotriva coliziunilor



- Selectați configurația de ecran PROGRAM+CINEMATICĂ sau CINEMATICĂ



- Schimbați de două ori rândul de taste soft



- Setați testarea coliziunilor la PORNIT



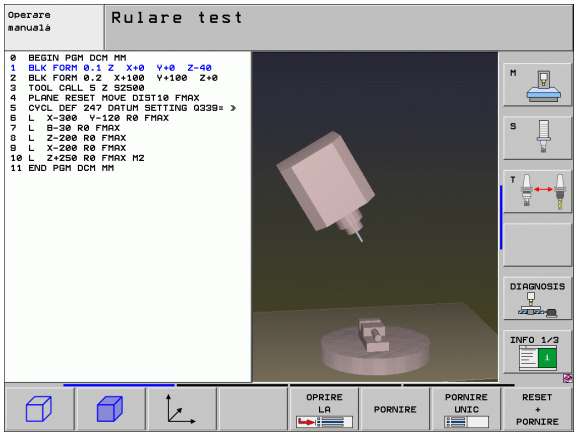
- Schimbați la loc, de două ori, rândul de taste soft



- Porniți rularea testului

Apăsați butonul dreapta al mouse-ului pentru a roti afişajul obiectelor în coliziune. Puteți comuta intre diferitele afişaje cu tasta soft:

Funcție	Tastă soft
Comutare între afişajul cadru de sârmă şi obiect solid	
Comutarea între vizualizarea solidă şi cea transparentă	
Afişează/ascunde sistemul de coordonate rezultat din modificările din descrierea cinematicii.	
Funcții pentru rotirea pe axele X şi Z şi mărire/reducere	

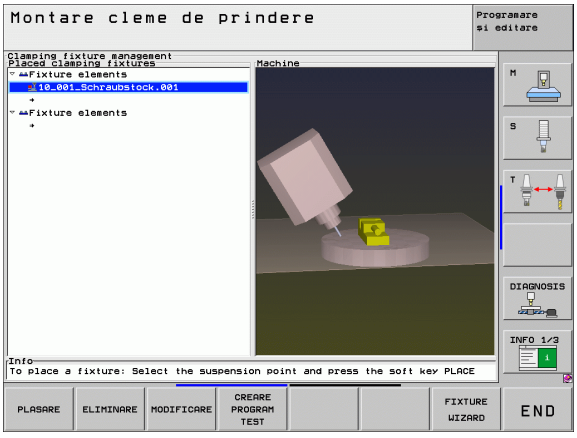


11.3 Monitorizarea elementelor de fixare (opțiune de software)

Noțiuni fundamentale

Producătorul maşinii unelte trebuie să definească punctele de locație admise în descrierea cinematică înainte ca dvs. să puteți folosi monitorizarea elementelor de fixare. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

Maşina dvs. trebuie să dispună de un palpator 3-D pentru măsurarea piesei de prelucrat. În caz contrar nu puteți localiza elementul de fixare pe maşină.



Cu ajutorul administrării elementelor de fixare în modul de operare Manual, puteți plasa elemente de fixare simple în spațiul de lucru al maşinii, pentru a implementa monitorizarea coliziunilor între sculă şi elementul de fixare.

Pentru plasarea elementelor de fixare sunt necesari câțiva paşi de lucru

- **Modelați şablonul elementului de fixare**
  HEIDENHAIN pune la dispoziție şabloane pentru elemente de fixare, cum ar fi menghine sau mandrine cu fălci într-o bibliotecă de şabloane pentru elemente de fixare (consultați “Şabloane elemente de fixare,” la pagina 336), care au fost create cu programul de PC KinematicsDesign. Producătorul maşinii unelte poate modela şabloane suplimentare pentru elementele de fixare, punându-vi-le la dispoziție. Şabloanele pentru elementele de fixare au extensia numelui de fişier **cft**
- **Setați valorile parametrilor elementelor de fixare: FixtureWizard**
  Cu FixtureWizard definiți dimensiunile exacte pentru elementul de fixare prin introducerea valorilor parametrilor în şablonul acestuia. FixtureWizard este disponibil ca utilitar independent pentru PC, precum şi ca o componentă a caracteristicii de monitorizare a elementelor de fixare a TNC. Generează un element de fixare identificabil cu dimensiuni concrete definite de dvs. (consultați “Setarea parametrilor pentru elementul de fixare: FixtureWizard,” la pagina 337). Şabloanele pentru elementele de fixare identificabile au extensia numelui de fişiere **cfx**

- **Plasarea elementului de fixare pe maşină**
  Într-un meniu interactiv, TNC vă ghidează prin procesul efectiv de măsurare. Procesul de măsurare constă în esență în efectuarea unor funcții diferite de palpare la nivelul elementului de fixare şi în introducerea dimensiunilor variabile, de exemplu interstițiul dintre fălcile unei menghine (consultați “Plasarea elementului de fixare pe maşină,” la pagina 339)
- **Verificați poziția elementului de fixare măsurat**
  După ce ați plasat un element de fixare, puteți cere TNC să creeze un program de măsurare conform necesităților, cu ajutorul căruia puteți compara poziția efectivă a elementului de fixare cu cea nominală. Dacă diferențele dintre pozițiile nominală şi efectivă sunt prea mari, TNC emite un mesaj de eroare (consultați “Verificați poziția elementului de fixare măsurat,” la pagina 341)

Şabloane elemente de fixare

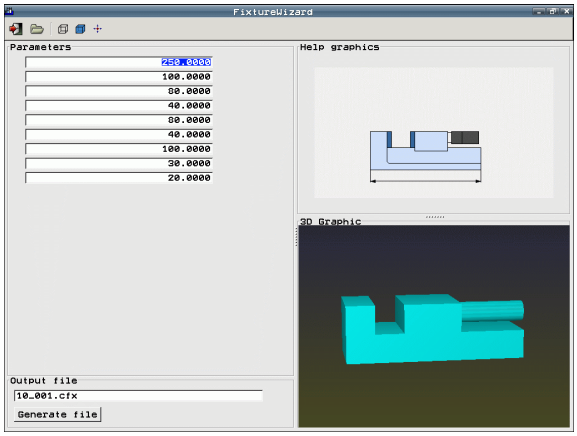
Puteți obține şabloane pentru elementele de fixare de la HEIDENHAIN sau de la producătorul maşinii unelte. Aceste elemente de fixare trebuie copiate în directorul **TNC:\system\fixture\JH**. De aici puteți seta ulterior parametrii pentru elementele de fixare.



HEIDENHAIN îmbogățeşte în permanență biblioteca de elemente de fixare. Dacă nu puteți găsi un şablon adecvat pentru un element de fixare, vă rugăm să ne informați prin e-mail. E-mail: **service.nc-pgm@heidenhain.de**.

Setarea parametrilor pentru elementul de fixare: FixtureWizard

Cu ajutorul FixtureWizard puteți utiliza un şablon pentru elementele de fixare pentru a crea un astfel de element, cu dimensiuni exacte. HEIDENHAIN oferă şabloane pentru elemente de fixare pe pagina sa web. Producătorul maşinii unelte oferă de asemenea şabloane pentru elementele de fixare.



Înainte de a lansa FixtureWizard trebuie să fi copiat şablonul pentru elementul de fixare şi parametrii acestuia în TNC!

Ca alternativă, FixtureWizard este de asemenea disponibil ca utilitar independent pentru PC, pentru situațiile în care nu doriți să setați valorile parametrilor elementelor de fixare direct de la sistemul de comandă.

SPANNMIT. VERWALTUNG

FIXTURE WIZARD

- Apelați administrarea elementelor de fixare
- Lansați FixtureWizard: TNC deschide meniul pentru parametrizarea şabloanelor pentru elementele de fixare
- Selectați şablonul elementului de fixare: TNC deschide o fereastră pentru selectarea şablonului pentru elementul de fixare (fişiere cu extensia **CFT**)
- Utilizați mouse-ul pentru a selecta şablonul pentru elementul de fixare pentru care doriți să introduceți valorile şi confirmați cu **Deschidere**
- Introduceți valorile tuturor parametrilor elementelor de fixare afişați în fereastra din stânga. Folosiți tastele cursor pentru a deplasa cursorul pe următorul câmp de introducere. După introducerea valorii, TNC actualizează vizualizarea 3-D a elementului de fixare în fereastra de mai jos. Dacă este posibil, TNC afişează o ilustrație în fereastra din dreapta sus, care afişează grafic parametrul elementului de fixare care trebuie introdus.
- Introduceți numele elementului de fixare definit în câmpul de introducere **Fişier de ieşire** şi confirmați cu tasta soft **Generare fişier**. Nu este necesară introducerea extensiei fişierului (**CFX** pentru parametrizat)
- Părăsire FixtureWizard

Operarea FixtureWizard

FixtureWizard este operat în principal cu mouse-ul. Puteți modifica configurația ecranului trăgând liniile separatoare de aşa manieră încât **Parametri**, **Imagini de asistență** şi **Imagine 3-D** să fie afişate la dimensiunea preferată.

Puteți modifica ilustrarea **Imagine 3-D** după cum urmează:

- Mărire/micşorare model:
  Răsucirea rotiței mouse-ului măreşte sau micşorează modelul
- Deplasare model:
  Apăsarea rotiței mouse-ului şi deplasarea concomitentă a mouse-ului deplasează modelul
- Rotire model:
  Apăsarea tastei mouse-ului şi deplasarea concomitentă a mouse-ului roteşte modelul

Suplimentar, sunt disponibile butoane care efectuează următoarea funcție atunci când se face clic pe ele:

Funcție	Buton
Părăsire FixtureWizard	
Deschidere şablon pentru elementul de fixare (fişiere cu extensia **CFT**)	
Comutare între afişajul cadru de sârmă şi obiect solid	
Comutarea între vizualizarea solidă şi cea transparentă	
Restaurare poziție inițială a vizualizării 3-D	

Plasarea elementului de fixare pe maşină

Introduceţi un palpator înainte de a plasa un element de fixare!

SPANNMIT. VERWALTUNG

▶ Apelaţi administrarea elementelor de fixare

PLASARE

▶ Selectaţi elementul de fixare: TNC deschide meniul pentru selectarea elementului de fixare şi afişează în fereastra stângă toate elementele de fixare disponibile în directorul activ. Elementele de fixare au nume de fişiere cu extensia **CFX**

▶ În fereastra stângă, utilizaţi mouse-ul sau tastele săgeţi pentru a selecta un element de fixare. În fereastra stânga, TNC afişează o previzualizare a respectivului element de fixare selectat

CONTIN.

▶ Încărcare element de fixare: TNC calculează **Secvenţa de măsurare** necesară şi o afişează în fereastra din stânga. În fereastra din dreapta afişează elementul de fixare. Punctele de măsurare sunt marcate cu un simbol colorat pentru origine

PORNIRE MASURARE MANUALA

▶ Lansaţi procesul de măsurare: TNC afişează un rând de taste soft cu taste pentru funcţii de scanare admise pentru procesul de măsurare respectiv

PALPARE

▶ Selectaţi funcţia de palpare necesară: TNC este în meniul pentru palpare manuală. Descrierea funcţiilor de palpare: Consultaţi “Prezentare generală,” la pagina 466.

▶ La finalul procesului de palpare, TNC afişează valorile măsurate

CONTIN.

▶ Încărcarea valorilor măsurate: TNC finalizează procesul de măsurare, îl verifică în secvenţa de măsurare şi plasează marcajul de evidenţiere pe sarcina următoare

CONFIRM. VALOARE

▶ Dacă introducerea unei valori este necesară în respectivul element de fixare, TNC indică un marcaj de evidenţiere în partea inferioară a ecranului. Introduceţi valoarea necesară, de ex. interstiţiul dintre fălcile unei menghine şi confirmaţi cu tasta soft ACCEPTARE VALOARE

FERTIG- STELLEN

▶ După ce toate sarcinile de măsurat sunt verificate de TNC, finalizaţi procesul de măsurare cu tasta soft COMPLET

Secvenţa de măsurare este specificată în şablonul elementului de fixare. Trebuie să treceţi prin secvenţa de măsurare pas cu pas, de sus până jos.

Cu o configurare multiplă, trebuie să plasaţi fiecare element de fixare separat.

Editarea elementelor de fixare

Pericol de coliziune!

Este editabilă numai valoarea introdusă. Poziția elementului de fixare pe masa maşinii nu poate fi corectată după plasare. Pentru a modifica poziția elementului de fixare trebuie să îl îndepărtați mai întâi şi să îl plasați apoi din nou la loc!

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Apelați administrarea elementelor de fixare
- Utilizați mouse-ul sau tastele săgeți pentru a selecta elementul de fixare pe care doriți să îl editați. TNC evidențiază cromatic elementul de fixare selectat

MODIFICARE

- Pentru a modifica elementul de fixare selectat, în fereastra **secvență de măsurare**, TNC afişează parametrii elementului de fixare pe care îi puteți edita
- Confirmați îndepărtarea cu tasta soft DA sau anulați-o cu NU.

Îndepărtarea elementelor de fixare

Pericol de coliziune!

Dacă îndepărtați un element de fixare, TNC nu îl mai monitorizează, chiar dacă este încă prins de masa maşinii! Atenție la potențialele coliziuni!

SPANNMIT. VERWALTUNG

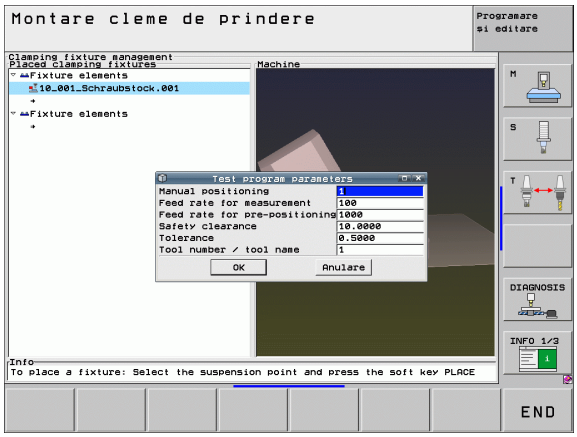
- Apelați administrarea elementelor de fixare
- Utilizați mouse-ul sau tastele săgeți pentru a selecta elementul de fixare pe care doriți să îl îndepărtați. TNC evidențiază cromatic elementul de fixare selectat

ELIMINARE

- Îndepărtarea elementului de fixare selectat
- Confirmați îndepărtarea cu tasta soft DA sau anulați-o cu NU

Verificați poziția elementului de fixare măsurat

Pentru a verifica elementele de fixare măsurate, TNC poate genera un program de testare. Trebuie să rulați programul de verificare în modul de operare Secvență integrală. TNC palpează punctele de testare specificate de către designerul elementului de fixare în şablonul elementului de fixare şi le evaluează. Afişează apoi rezultatul verificării pe ecran şi într-un jurnal.



TNC salvează întotdeauna programele de verificare în directorul **TNC:\system\FixtureMes**.

SPANNMIT. VERWALTUNG

- Apelați administrarea elementelor de fixare
- În fereastra **Plasare elemente de fixare**, utilizați mouse-ul pentru a marca elementul de fixare care urmează a fi verificat. TNC afişează elementele de fixare marcate cu o culoare diferită în vizualizarea 3-D

CREATE TEST PROGRAM

- Lansați dialogul pentru generarea programului de verificare. TNC deschide fereastra pentru introducerea **parametrilor programului de testare**
- **Poziționare manuală**: Specificați dacă doriți să poziționați palpatorul manual sau automat între punctele individuale de verificare:
  1: Poziționare manuală. Trebuie să deplasați fiecare punct de verificare cu tastele de direcție pentru axă şi confirmați procesul de măsurare cu NC start
  0: După ce ați prepoziționat manual palpatorul la înălțimea de degajare, programul de testare rulează automat
- **Viteză de avans pentru măsurare**:
  Viteza de avans a palpatorului pentru procesul de măsurare, în mm/min. Interval intrare de la 0 la 3000
- **Viteză avans prepoziționare**:
  Viteza de avans pentru poziționare, pentru deplasarea la pozițiile individuale de măsurare, în mm/min. Interval intrare de la 0 la 99999,999

- **Prescriere degajare**:
  Prescrierea degajării la punctul de măsurare, pe care TNC trebuie să o mențină în timpul prepoziționării. Interval intrare de la 0 la 99999,9999
- **Toleranță**:
  Abaterea maximă admisă între pozițiile nominală şi efectivă ale respectivelor puncte de testare. Interval de intrare de la 0 la 99999,999 Dacă punctul de testare este în afara toleranței, TNC emite un mesaj de eroare
- **Număr/Nume sculă**:
  Numărul (sau numele) palpatorului. Interval de intrare de la 0 la 32767,9 dacă este introdus un număr; maxim 16 caractere dacă este introdus un nume. Dacă se introduce un nume de sculă, introduceți-l între ghilimele simple

ENT

- Confirmarea înregistrărilor: TNC generează un program de testare, afişează numele programului de testare într-o fereastră contextuală şi întreabă dacă doriți să rulați programul de testare
- Răspundeți cu NU dacă doriți să rulați programul de testare mai târziu şi cu DA dacă doriți să îl rulați acum
- Dacă ați confirmat cu DA, TNC comută în modul Secvență integrală şi selectează automat programul generat

I

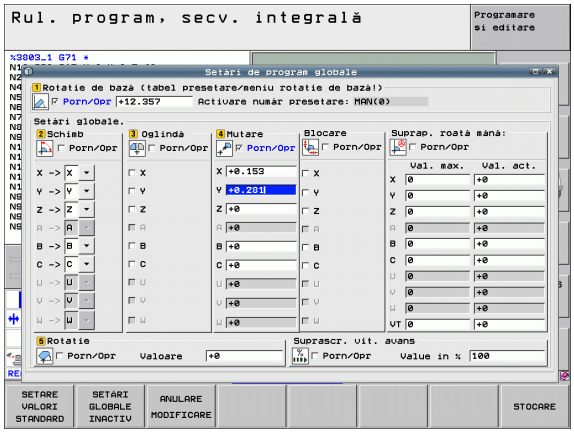
- Lansarea programului de testare: TNC vă solicită să prepoziționați manual palpatorul de aşa manieră încât să fie localizat la prescrierea de degajare. Urmați instrucțiunile din fereastra contextuală

I

- Lansarea procesului de măsurare: TNC execută deplasarea succesivă la fiecare punct de testare. Cu ajutorul unei taste soft specificați strategia de poziționare. Confirmați de fiecare dată cu NC start
- La finalul programului de testare, TNC afişează o fereastră contextuală cu abaterile de la poziția nominală. Dacă un punct de testare este în afara toleranței, TNC emite un mesaj de eroare în fereastra contextuală

11.4 Setări de program globale (opțiune de software)

Funcție



Setările de program globale, care sunt utilizate în mod special pentru matrițe mari, sunt disponibile în modul Rulare program şi în modul MDI. Pot fi utilizate pentru definirea diverselor transformări şi setări de coordonate globale şi sunt suprapuse peste programul NC selectat, astfel încât să nu fie necesar să editați programul NC.

Puteți activa şi dezactiva setările de program globale, chiar în mijlocul programului, dacă ați întrerupt rularea acestuia (consultați “Întreruperea prelucrării,” la pagina 506). TNC ia imediat în considerare valorile pe care le-ați definit după ce ați repornit programul NC. Controlul se poate deplasa la noua poziție prin meniul de reapropiere (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

Sunt disponibile următoarele setări de program globale:

Funcții	Pictogramă	Pagină
Rotația de bază		Pagina 348
Schimbarea axelor		Pagina 349
Decalarea de origine suplimentară, adăugată		Pagina 350
Oglindire suprapusă		Pagina 350
Rotație suprapusă		Pagina 351
Blocarea axei		Pagina 351
Definirea suprapunerii roții de mână, chiar şi pe direcția axelor virtuale		Pagina 352
Definiția unui factor global al vitezei de avans		Pagina 351

Nu puteți utiliza setările de program globale dacă ați utilizat funcția **M91**/**M92** (deplasarea în pozițiile definite de maşină) în programul NC.

- Axe inversate
- Blocare axe

Puteți utiliza funcția de anticipare **M120**, dacă ați activat setările de program globale înainte de a porni programul. Dacă **M120** este activă şi modificați setările de program globale în timpul programului, TNC va afişa un mesaj de eroare şi va opri procesul de prelucrare.

Dacă monitorizarea de coliziune DCM este activă, puteți executa deplasarea cu suprapunerea roții de mână numai dacă ați întrerupt programul de prelucrare cu o oprire externă.

În formularul completabil, TNC colorează în gri toate axele care nu sunt active pe maşina dvs.

Premise tehnice

Funcția **setări globale de program** este o opțiune de software şi trebuie activată de producătorul maşinii unelte.

Pentru a putea utiliza funcția de suprapunere a roții de mână, HEIDENHAIN recomandă utilizarea roții de mână HR 420 (consultați “Roata de mână electronică HR 420,” la pagina 439). Selectarea directă a axei virtuale a sculei este posibilă cu HR 420.

În principiu, puteți utiliza roata de mână HR 410, dar producătorul maşinii unelte trebuie să aloce în această situație o tastă funcțională pentru roata de mână, pentru selectarea axei virtuale a sculei şi pentru a o programa în programul său PLC.

Pentru a putea utiliza toate funcțiile fără limitări, trebuie setați următorii parametri ai maşinii:

- **MP7641, bit 4 = 1:**
  Permiterea selectării axei virtuale pe HR 420
- **MP7503 = 1:**
  Avansul transversal în direcția axei active a sculei este activ în modul de operare Manual şi în timpul unei întreruperi a programului
- **MP7682, bit 9 = 1:**
  Transferarea automată a stării de înclinare din modul automat în cel Manual
- **MP7682, bit 10 = 1:**
  Permiterea compensării 3-D cu un plan de lucru înclinat activ şi M128 activ (TCPM)

Activarea/dezactivarea unei funcții

Setările de program globale rămân active până când sunt resetate manual.

Dacă o setare de program globală este activă, TNC afişează simbolul în afişajul poziției.

Dacă utilizați gestionarul de fişiere pentru a selecta un program, TNC afişează întotdeauna un mesaj de avertisment, dacă setările globale sunt active. În acest caz, puteți să confirmați mesajul cu tasta soft sau să apelați direct formularul pentru a efectua modificările.

Setările de program globale nu sunt valabile în modul de operare smarT.NC.

- Selectați modul de operare Rulare program sau Introducere manuală de date
- Schimbați rândul de taste soft:
- Apelați formularul cu setările de program globale
- Activați funcțiile dorite cu valorile corespunzătoare

Dacă activați mai mult de o setare de program globală, TNC calculează transformările intern, în următoarea ordine:

- **1**: Rotație de bază
- **2:**: Schimb de axe
- **3**: Oglindire
- **4**: Modificare
- **5**: Rotație suprapusă

Funcțiile rămase, precum blocarea axei, suprapunerea roții de mână şi factorul vitezei de avans acționează independent.

Următoarele funcții vă ajută să navigați în formular. Puteți de asemenea să utilizați mouse-ul pentru a naviga prin formular.

Funcții	Tastă / Tastă soft
Salt la funcția anterioară	
Salt la funcția următoare	
Selectare element următor	
Selectare element anterior	
Funcții de schimbare axe: Deschidere listă cu axe disponibile	
Activare/Dezactivare funcție dacă cursorul se află pe o casetă de bifare.	
Resetare setări de program globale: ■ Dezactivați toate funcțiile ■ Setați toate valorile introduse la 0, setați factorul vitezei de avans la 100. Setați rotația de bază = 0, dacă nu este activă nicio rotație de bază în meniul pentru rotații de bază sau în coloana ROT a presetării active în tabelul de presetări. **În caz contrar, TNC activează rotația de bază introdusă acolo**	
Renunțare la toate modificările efectuate de la ultima apelare a formularului	
Dezactivare toate funcțiile active. Valorile introduse sau reglate rămân valabile	
Salvare toate modificările şi închidere formular	

Rotația de bază

Funcția rotație de bază vă oferă posibilitatea de a compensa alinierile eronate ale piesei de prelucrat. Efectul corespunde funcției rotație de bază pe care o puteți defini în modul manual cu funcțiile de palpare. TNC sincronizează valorile introduse în meniul pentru rotații de bază sau în coloana ROT a tabelului de presetări cu formularul completabil.

Puteți modifica valorile rotației de bază în formular, dar TNC nu le scrie înapoi în meniul pentru rotații de bază sau în tabelul de presetări.

Dacă apăsați tasta soft SETARE VALORI STANDARD, TNC restaurează rotația de bază alocată presetării active.



Rețineți că s-ar putea să fie nevoie să reveniți la contur după activarea acestei funcții. TNC apelează automat meniul de revenire la contur după ce formularul a fost închis (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

Schimbarea axelor

Cu funcția de schimbarea a axelor puteți adapta axele programate în orice program NC la configurația axei maşinii dvs. sau la situația de fixare respectivă.



După activarea funcției de schimbare a axelor, toate transformările ulterioare sunt aplicate axelor schimbate.

Aveți grijă să schimbați axele corespunzător. În caz contrar, TNC va afişa un mesaj de eroare.

Rețineți că s-ar putea să fie nevoie să reveniți la contur după activarea acestei funcții. TNC apelează automat meniul de revenire la contur după ce formularul a fost închis (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

- În formularul cu setări de program globale, deplasați cursorul la **SCHIMB PORNIT/OPRIT** şi utilizați tasta SPAȚIU pentru a activa funcția
- Cu tasta săgeată în jos, setați cursorul la linia care indică în stânga axa care trebuie schimbată
- Apăsați tasta GOTO pentru a afişa lista de axe cu care o puteți schimba
- Cu tasta săgeată jos, selectați axele cu care doriți să schimbați şi confirmați cu tasta ENT

Dacă lucrați cu mouse-ul, puteți selecta direct axa dorită, făcând clic pe aceasta în meniul derulant respectiv.

Oglindirea suprapusă

Cu funcția oglindire suprapusă puteți oglindi toate axele active.

Axele oglindite definite în formular funcționează în plus față de valorile definite deja în program prin Ciclul 8 (oglindire).

Rețineți că s-ar putea să fie nevoie să reveniți la contur după activarea acestei funcții. TNC apelează automat meniul de revenire la contur după ce formularul a fost închis (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

- În formularul cu setări de program globale, deplasați cursorul la **OGLINDIRE PORNIT/OPRIT** şi utilizați tasta SPAȚIU pentru a activa funcția
- Cu tasta săgeată în jos, setați cursorul la axa pe care doriți să o oglindiți
- Apăsați tasta SPAȚIU pentru a oglindi axa. Dacă apăsați din nou tasta SPAȚIU, funcția este anulată

Dacă lucrați cu un mouse, puteți selecta direct axa dorită făcând clic pe aceasta.

Decalarea de origine suplimentară, adăugată

Cu funcția decalare de origine adăugată puteți compensa orice decalaj al axelor active.

Valorile definite în formular funcționează în plus față de valorile definite deja în program prin Ciclul 7 (decalare de origine).

Luați în considerare faptul că decalările definite când planul de lucru este înclinat sunt efective în sistemul de coordonate al maşinii.

Rețineți că s-ar putea să fie nevoie să reveniți la contur după activarea acestei funcții. TNC apelează automat meniul de revenire la contur după ce formularul a fost închis (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

Blocarea axei

Cu această funcție puteți bloca toate axele active. Apoi, când rulați programul, TNC nu va deplasa niciuna dintre axele blocate.



Pericol de coliziune!

Când activați această funcție, aveți grijă ca poziția axelor blocate să nu determine coliziuni.

- În formularul cu setări globale de program, deplasați cursorul la **BLOCAJ PORNIT/OPRIT** şi activați funcția cu tasta SPAȚIU
- Cu tasta săgeată în jos, setați cursorul la axa pe care doriți să o blocați
- Apăsați tasta SPAȚIU pentru a bloca axa. Dacă apăsați din nou tasta SPAȚIU, funcția este anulată

Dacă lucrați cu un mouse, puteți selecta direct axa dorită făcând clic pe aceasta.

Rotație suprapusă

Cu funcția rotație suprapusă puteți defini orice rotație a sistemului de coordonate în planul de lucru curent activ.



Rotația suprapusă definită în formular funcționează în plus față de valorile definite deja în program prin Ciclul 10 (rotație).

Rețineți că s-ar putea să fie nevoie să reveniți la contur după activarea acestei funcții. TNC apelează automat meniul de revenire la contur după ce formularul a fost închis (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

Suprascr. vit. avans

Cu funcția de prioritate viteză de avans, puteți micşora sau mări viteza de avans programată cu un anumit procent. Intervalul de intrare este de 1% până la 1000%.



Rețineți că TNC aplică întotdeauna factorul viteză de avans la viteza de avans curentă, pe care este posibil să o fi modificat deja prin prioritatea vitezei de avans.

Suprapunerea roții de mână

Funcția suprapunere roată de mână vă oferă posibilitatea de a utiliza roata de mână pentru a deplasa axele în timp ce TNC rulează un program.

În coloana **Valoare maximă** definiți distanța maximă la care puteți deplasa axa cu roata de mână. După întreruperea programului (semnalul control activ este oprit), TNC afişează distanțele de deplasare efectivă pe fiecare axă în coloana **valoare efectivă**. Valoarea efectivă rămâne salvată până când este ştearsă, chiar după întreruperea alimentării cu energie. Puteți de asemenea să editați **valoarea efectivă**. Dacă este necesar, TNC scade valoarea pe care ați introdus-o la **Valoarea maximă** respectivă.

Dacă o **valoare efectivă** este afişată în timpul activării, când fereastra se închide, TNC apelează funcția "Revenire la contur" pentru a deplasa cu valoarea definită (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

TNC suprascrie o distanță de avans transversal maxim, definită deja în programul NC cu **M118** de valoarea introdusă în formular. De asemenea, TNC introduce distanțele care au fost deja traversate cu roata de mână utilizând **M118** în coloana **valoare efectivă** a formularului, astfel încât să nu apară salturi în afişaj, în timpul activării. Dacă distanța deja parcursă cu **M118** este mai mare decât valoarea maxim admisă din formular, atunci, la închiderea ferestrei, TNC apelează funcția "revenire la contur", pentru a remedia diferența (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).

Dacă încercați să introduceți o **valoare efectivă** mai mare decât **valoarea maximă**, TNC afişează un mesaj de eroare. Nu introduceți niciodată o **valoare efectivă** mai mare decât **valoarea maximă.**

Nu introduceți o valoare prea mare pentru **valoarea maximă.** TNC reduce intervalul utilizabil de avans transversal în direcție pozitivă sau negativă, în funcție de valoarea introdusă.

Axe virtuale VT

Puteți efectua o suprapunere a roții de mână pe direcția axei scule active. Puteți utiliza linia axei Sculei Virtuale (**VT**).

Puteți selecta axa VT folosind roata de mână HR 420, pentru a parcurge cu suprapunere pe direcția axei virtuale (consultați “Selectarea axei care va fi mutată,” la pagina 440).

TNC afişează traseul parcurs pe axa virtuală în afişajul secundar de stare (fila **POS**) în afişajul separat de poziție **VT**.



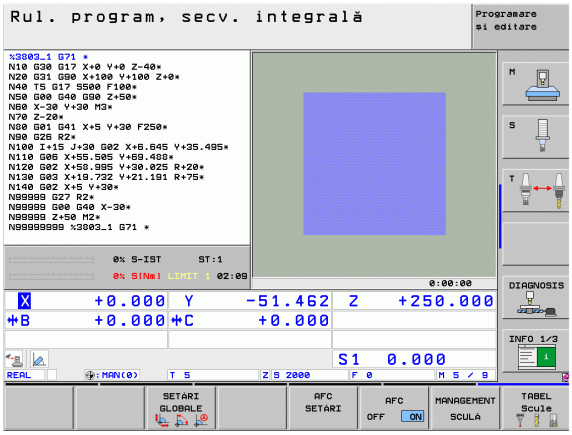
TNC dezactivează valoarea parcursă pe direcția axelor virtuale imediat după apelarea unei scule noi.

Puteți deplasa pe axele virtuale, folosind suprapunerea cu roata de mână, dacă DCM este inactiv.

TNC reduce viteza de avans în timpul mişcărilor axei rotative suprapuse în funcție de valoarea maximă introdusă în axa virtuală VT. În caz contrar, avansul transversal rapid poate fi depăşit în timpul deplasării axelor rotative în axele liniare X, Y sau Z.

11.5 Opțiunea software Control avans adaptabil (AFC)

Funcție



Caracteristica **AFC** trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii unelte. Consultați manualul maşinii.

Producătorul maşinii poate specifica de asemenea dacă TNC foloseşte puterea broşei sau oricare altă valoare ca valoare de intrare pentru controlul avansului.

Controlul avansului adaptabil nu este destinat sculelor cu diametrul mai mic de 5 mm. Acest diametru limită poate fi mai mare dacă puterea nominală a broşei este foarte mare.

Nu lucrați cu controlul avansului adaptabil în operații în care viteza de avans şi viteza broşei trebuie să fie adaptate una față de alta, cum este cazul filetării.

În cazul controlului avansului adaptabil, TNC controlează automat viteza de avans în timpul rulării programului, ca funcție a consumului de energie a broşei curente. Puterea broşei, necesară pentru fiecare pas de prelucrare, este înregistrată într-o aşchiere de învățare şi este salvată de către TNC într-un fişier care aparține programului piesei. Când fiecare pas de prelucrare este pornit, adică, în mod normal, atunci când broşa este pornită cu **M3**, TNC controlează viteza de avans, astfel încât aceasta să se mențină între limitele pe care le-ați definit.

Acest lucru permite evitarea efectelor negative asupra sculei, piesei de prelucrat şi maşinii, care ar putea fi determinate de schimbarea condițiilor de aşchiere. Condițiile de decupare sunt schimbate în special de:

- Uzura sculei
- Adâncimi fluctuante de aşchiere, care apar în special în cazul pieselor turnate
- Duritate fluctuantă determinată de defecte de material

Controlul avansului adaptabil (AFC) oferă următoarele beneficii:

- Optimizarea duratei de prelucrare
  Prin controlul vitezei de avans, TNC încearcă să mențină puterea maximă înregistrată a broşei pe întreaga durată a prelucrării. Aceasta scurtează durata de prelucrare, mărind viteza de avans în zone de prelucrare cu îndepărtare scăzută de material.
- Monitorizarea sculei
  Dacă puterea broşei depăşeşte valoarea maximă înregistrată, TNC scade viteza de avans până se ajunge din nou la puterea de referință a broşei. Dacă, în timpul prelucrării, este depăşită puterea maximă a broşei şi, în acelaşi timp, rata de avans scade sub valoarea minimă definită, TNC se opreşte. Acest lucru ajută la prevenirea deteriorărilor ulterioare, după ruperea sau uzarea sculei.
- Protejarea elementelor mecanice ale maşinii
  Reducerea din timp a vitezei de avans şi oprirea activității ajută la prevenirea supraîncărcării maşinii.

Definirea setărilor AFC de bază

Efectuați setările de control pentru controlul vitezei de avans al TNC în tabelul **AFC.TAB,** care trebuie salvat în directorul rădăcină **TNC:\.**

Datele din acest tabel sunt valori prestabilite care au fost copiate, în timpul unei aşchieri de învățare, într-un fişier care aparține programului respectiv şi care servesc drept bază pentru control. În acest tabel sunt definite următoarele date:

Coloană	Funcție
NR	Numărul liniei consecutive din tabel (nu are funcții suplimentare)
AFC	Numele setării de control. Ați introdus acest nume în coloana **AFC** a tabelului de scule. Specifică asignarea parametrilor de control la sculă.
FMIN	Viteza de avans la care TNC va efectua un răspuns de închidere. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată. Interval de intrare: de la 50 la 100%
FMAX	Viteza maximă de avans în material, până la care TNC poate să crească automat viteza de avans. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată.
FIDL	Viteza de avans pentru avans transversal când scula nu aşchiază (viteza de avans în aer). Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată.
FENT	Viteza de avans pentru avans transversal când scula intră sau iese din material. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată. Valoarea maximă de intrare: 100%
OVLD	Reacția dorită a TNC la supraîncărcare: ■ **M**: Execuția unui macrou definit de producătorul maşinii unelte ■ **S**: Oprire imediată a NC ■ **F**: Oprirea NC dacă scula a fost retrasă ■ **E:**: Afişarea unui mesaj de eroare pe ecran ■ **-**: Nicio reacție la supraîncărcare TNC generează un răspuns de oprire dacă puterea maximă a broşei este depăşită mai mult de o secundă şi, în acelaşi timp, viteza de avans scade sub valoarea minimă definită. Introduceți funcția dorită cu tastatura ASCII.
POUT	Puterea broşei la care TNC detectează când scula iese din piesa de prelucrat. Introduceți valoarea în procente, în funcție de încărcare de referință înregistrată. Valoarea maximă de intrare: 8%

Coloană	Funcție
SENS	Sensibilitatea (agresivitatea) controlului. Poate fi introdusă o valoare intre 50 şi 200. 50 este pentru un control încet, 200 pentru un control foarte agresiv. Un control agresiv reacționează rapid şi cu modificări importante ale valorilor, dar are tendința să ia măsuri disproporționate. Valoare recomandată: 100
PLC	Valoarea pe care TNC o transferă către PLC la începutul unui pas de prelucrare. Producătorul maşinii defineşte funcția, prin urmare consultați manualul maşinii.



În tabelul **AFC.TAB** puteți defini câte setări de control (linii) doriți.

Dacă nu există un tabel AFC.TAB în directorul **TNC:**, TNC utilizează setările de control interne definite permanent pentru aşchierea de învățare. Este recomandat să lucrați cu tabelul AFC.TAB.

Efectuați paşii următori pentru a crea fişierul AFC.TAB (este necesar numai dacă fişierul nu există deja):

- Selectați modul de operare **Programare şi editare**
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsați tasta soft PGM MGT
- Selectați directorul **TNC:**
- Creați noul fişier **AFC.TAB** şi confirmați cu tasta ENT: TNC afişează o listă de formate pentru tabele
- Creați formatul de tabel **AFC.TAB** şi confirmați cu tasta ENT: TNC creează un tabel cu setările de control **Standard**

Înregistrarea unei aşchieri de învățare

Într-o aşchiere de învățare, TNC copiază setările de bază definite în tabelul AFC.TAB pentru fiecare pas de prelucrare, în fişierul **<nume>.H.AFC.DEP**. **<Nume>** reprezintă numele programului NC pentru care ați înregistrat aşchierea de învățare. În plus, TNC măsoară puterea maximă a broşei consumată în timpul aşchierii de învățare şi salvează această valoare în tabel.

Fiecare linie din fişierul **<nume>.H.AFC.DEP** reprezintă un pas de prelucrare pe care îl inițiați cu **M3** (sau. **M4**) şi îl opriți cu **M5.** Puteți edita toate datele din fişierul **<nume>.H.AFC.DEP** dacă doriți să le optimizați. Dacă ați optimizat valorile în comparație cele din tabelul AFC.TAB, TNC plasează un asterisc * în fața setărilor de control din coloana AFC. În afara datelor din tabelul AFC.TAB (consultați “Definirea setărilor AFC de bază,” la pagina 356), TNC salvează următoarele informații suplimentare în fişierul **<nume>.H.AFC.DEP**:

Coloană	Funcție
NR	Numărul pasului de prelucrare
TOOL	Numărul sau numele sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare (nu este editabil)
IDX	Indexul sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare (nu este editabil)
N	Diferențele în apelarea sculei: ■ **0**: Scula a fost apelată după număr. ■ **1**: Scula a fost apelată după nume.
PREF	Încărcarea de referință a broşei. TNC măsoară valoarea în procente, în raport cu puterea nominală a broşei.
ST	Starea pasului de prelucrare ■ **I**: În următoarea rulare de program, aşchierea de învățare este înregistrată pentru acest pas de prelucrare. TNC suprascrie orice valori existente din această linie. ■ **C**: Aşchierea de învățare a fost finalizată cu succes. Următoarea rulare de program poate fi efectuată cu controlul automat al avansului.
AFC	Numele setării de control

Reţineţi următoarele înainte de a înregistra o aşchiere de învăţare:

- Dacă este necesar, adaptaţi setările de control în tabelul AFC.TAB.
- Introduceţi setarea de control dorită pentru toate sculele în coloana **AFC** din tabelul de scule TOOL.T.
- Selectaţi programul pentru învăţare.
- Activaţi controlul vitezei de avans adaptive utilizând tasta soft (consultaţi “Activarea/dezactivare AFC,” la pagina 361).



Când efectuaţi o aşchiere de învăţare, TNC afişează puterea de referinţă a broşei determinată până în momentul respectiv într-o fereastră contextuală.

Puteţi opri în orice moment funcţia de marcare, apăsând tasta soft ANULARE SELECŢIE. Apoi, TNC reporneşte procesul de învăţare.

Când înregistraţi o aşchiere de învăţare, TNC setează intern prioritatea broşei la 100%. În acest caz nu mai puteţi modifica viteza broşei.

În timpul aşchierii de învăţare, puteţi influenţa încărcarea de referinţă măsurată utilizând prioritatea vitezei de avans pentru a efectua orice modificare a vitezei de avans pentru conturare.

Nu trebuie să rulaţi întregul pas de prelucrare în mod învăţare. Dacă nu mai puteţi modifica semnificativ condiţiile de aşchiere, atunci puteţi trece imediat în modul de servo control. Apăsaţi tasta soft PĂRĂSIRE INSTRUIRE şi statutul se schimbă din **L** în **C.**

Puteţi repeta aşchierea de învăţare de câte ori doriţi. Resetaţi manual starea **ST** înapoi la **L.** S-ar putea să fie nevoie să repetaţi aşchierea de învăţare, dacă rata de avans programată a fost prea rapidă şi vă obligă să scădeţi brusc prioritatea vitezei de avans în timpul pasului de prelucrare.

TNC modifică statutul de la învăţare **(L)** la control **(C)** numai când încărcarea de referinţă înregistrată este mai mare de 2%. Controlul vitezei de avans adaptive nu este posibil pentru valori mai mici.



Puteţi învăţa oricâţi paşi de prelucrare pentru o sculă. Producătorul maşinii unelte va face disponibilă o funcţie în acest scop sau va integra posibilitatea aceasta în funcţiile **M3**/**M4** şi **M5**. Manualul maşinii unelte conţine informaţii suplimentare.

Producătorul maşinii unelte poate furniza o caracteristică prin care aşchierea de învăţare să fie finalizată automat după o perioadă selectabilă. Manualul maşinii unelte conţine informaţii suplimentare.

Suplimentar, producătorul maşinii unelte poate integra o funcţie cu care puteţi introduce direct puterea nominală a broşei, dacă aceasta este cunoscută. În acest caz nu este necesar un pas de învăţare.

Efectuați următorii paşi pentru a selecta şi, dacă este cazul, editați fişierul **<nume>.H.AFC.DEP**:



- Selectați modul de operare **Rulare program, Secvență integrală**.



- Schimbați rândul de taste soft.



- Selectați tabelul de setări AFC.
- Efectuați optimizări, dacă este cazul



Rețineți că fişierul **<nume>.H.AFC.DEP** este blocat la editare în timp ce rulează programul NC **<nume>.H**. TNC afişează datele din tabel în roşu.

TNC elimină blocajul la editare în cazul în care una dintre următoarele funcții este executată:

- **M02**
- **M30**
- **END PGM**

Puteți edita fişierul **<nume>.H.AFC.DEP** în modul de operare Programare şi editare. Dacă este nevoie, se poate şterge un pas întreg de prelucrare (o linie întreagă).



Pentru a edita fişierul **<nume>.H.AFC.DEP**, trebuie să configurați gestionarul de fişiere în aşa fel încât TNC să afişeze fişierele dependente (consultați “Configurarea PGM MGT,” la pagina 539).

Activarea/dezactivare AFC



▶ Selectați modul de operare **Rulare program, Secvență integrală**.



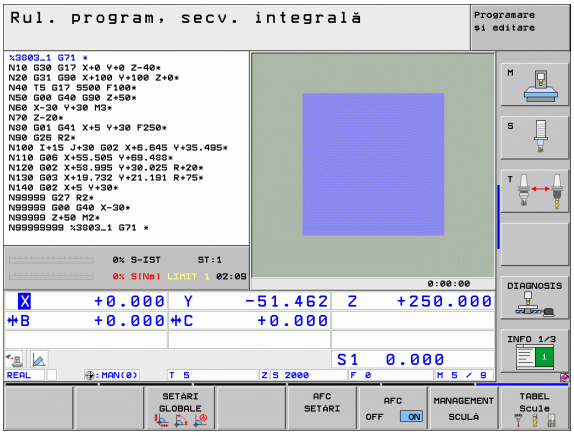
▶ Schimbați rândul de taste soft.



▶ Pentru a activa controlul de avans adaptabil: Setați tasta soft la PORNIT şi TNC afişează simbolul AFC în afişajul de poziție (consultați “Afişări stare,” la pagina 77).



▶ Pentru a dezactiva controlul de avans adaptabil: Setați tasta soft la OPRIT.





Controlul de avans adaptabil rămâne activ până când îl dezactivați cu tasta soft. TNC ține minte setările tastelor soft chiar dacă este întrerupt curentul.

Dacă controlul de avans adaptabil este activ în modul **de control**, TNC setează intern prioritatea broşei la 100%. În acest caz nu mai puteți modifica viteza broşei.

Dacă controlul de avans adaptabil este activ în modul **de control**, TNC preia controlul funcției de prioritate a vitezei de avans:

- Dacă măriți prioritatea vitezei de avans, acest lucru nu influențează controlul.
- Dacă scădeți prioritatea vitezei de avans cu mai mult de **10%** în raport cu setarea maximă, TNC opreşte controlul de avans adaptabil. În acest caz, TNC afişează o fereastră pentru a vă informa.

În blocurile NC care conțin **FMAX**, controlul de avans adaptabil **nu este activ**.

Pornirea de la mijlocul programului este permisă în timpul controlului de avans activ şi TNC ia în considerare numărul de aşchiere al punctului de început.

Pe afişajul suplimentar de stare, TNC afişează diverse informații când controlul vitezei de avans adaptive este activ (consultați “Control avans adaptabil (fila AFC, opțiune software),” la pagina 85). În plus, TNC afişează simbolul în afişajul de poziție.

Fişierul jurnal

Într-o aşchiere de învățare, TNC salvează datele relevante pentru fiecare pas de prelucrare în fişierul **<nume>.H.AFC2.DEP**. **<Nume>** reprezintă numele programului NC pentru care ați înregistrat aşchierea de învățare. În timpul controlului, TNC actualizează datele şi efectuează diverse evaluări. În acest tabel vor fi salvate următoarele date:

Coloană	Funcție
NR	Numărul pasului de prelucrare
TOOL	Numărul sau numele sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare
IDX	Indexul sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare
SNOM	Viteza nominală a broşei [rpm]
SDIF	Diferența maximă în % a vitezei broşei față de valoarea nominală
LTIME	Durata de prelucrare pentru aşchierea de învățare
CTIME	Durata de prelucrare pentru aşchierea de control
TDIFF	Diferența de timp în % între durata de prelucrare din timpul învățării şi controlului.
PMAX	Puterea maximă înregistrată a broşei în timpul prelucrării. TNC afişează valoarea în procente, în raport cu puterea nominală a broşei.
PREF	Sarcina de referință a broşei. TNC afişează valoarea ca procent din puterea nominală a broşei.
FMIN	Cel mai mic factor de avans care poate apărea. TNC afişează valoarea ca procent din viteza de avans programată.
OVLD	Reacția TNC la suprasarcină: ■ **M**: A fost rulat un macro definit de către producătorul maşinii unelte ■ **S**: A avut loc oprirea imediată a NC ■ **F**: Oprirea NC a avut loc după retragerea sculei ■ **E**: A fost afişat un mesaj de eroare ■ -: Nu a existat nicio reacție la suprasarcină
BLOCK	Numărul blocului de la care începe pasul de prelucrare

TNC înregistrează durata totală de prelucrare pentru toate aşchierile de învățare **(LTIME)**, pentru toate aşchierile de control **(CTIME)** şi diferența totală de timp **(TDIFF)** şi o introduce după cuvântul cheie **TOTAL** în ultima linie a fişierului jurnal.

TNC poate calcula numai diferența de timp (**TDIFF**) dacă ați efectuat pasul de învățare. În caz contrar coloana rămâne necompletată.

Efectuați următorii paşi pentru a selecta fişierul **<nume>.H.AFC2.DEP**:

- Selectați modul de operare **Rulare program, Secvență integrală**.
- Schimbați rândul de taste soft.
- Selectați tabelul de setări AFC.
- Afişați fişierul jurnal.

AFC SETARI

EVALU-ARE TABEL

Monitorizare rupere/uzură sculă



Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii unelte. Consultați manualul maşinii.

Cu ajutorul monitorizării de rupere/uzură, poate fi realizată o detectare a ruperii sculei bazată pe aşchiere, în timpul AFC activ.

Prin funcțiile care pot fi definite de producătorul maşinii unelte puteți defini o valoare procentuală pentru detectarea uzurii sau a ruperii, în raport cu puterea nominală.

Atunci când intervalul de putere limită definit pentru broşă nu este menținut, TNC efectuează o oprire NC.

Monitorizare sarcină broşă



Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii unelte. Consultați manualul maşinii.

Cu ajutorul funcției de monitorizare a sarcinii broşei puteți monitoriza cu uşurință sarcina broşei, de exemplu, pentru a detecta suprasarcina puterii broşei.

Funcția este independentă de AFC, adică nu este bazată pe aşchiere şi nu depinde de paşii de învățare. Prin funcțiile care pot fi definite de producătorul maşinii unelte nu trebuie decât să definiți o valoare procentuală pentru puterea limită a broşei, în raport cu puterea nominală.

Atunci când intervalul de putere limită definit pentru broşă nu este menținut, TNC efectuează o oprire NC.

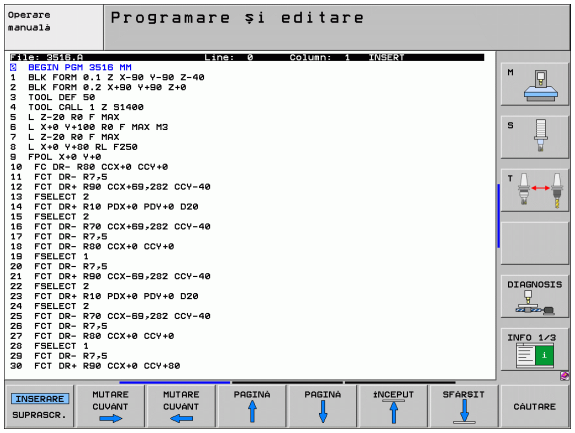
11.6 Crearea fişierelor text

Funcţie

Puteţi utiliza editorul text al TNC pentru a scrie şi edita texte. Aplicaţii tipice:

- Înregistrarea rezultatelor testelor
- Documentarea procedurilor de lucru
- Creare colecţie formule

Fişierele text au extensia -.A (de la ASCII). Dacă doriţi să editaţi alt tip de fişiere, trebuie să le transformaţi în prealabil în fişiere tip .A.



Deschiderea şi ieşirea din fişierele text

- Selectaţi modul de operare Programare şi editare
- Apăsaţi tasta PGM MGT pentru a selecta gestionarul de fişiere
- Pentru a afişa fişiere de tip .A, apăsaţi tastele soft SELECTARE TIP şi apoi AFIŞARE .A
- Selectaţi un fişier şi deschideţi-l cu tasta soft SELECTARE sau cu tasta ENT sau creaţi un fişier nou introducând noul nume de fişier şi confirmând cu tasta ENT

Pentru a ieşi din editorul de text, apelaţi gestionarul de fişiere şi selectaţi un fişier de alt tip, de exemplu un program al piesei.

Mişcări cursor	Tastă soft
Deplasare spre dreapta cu un cuvânt	MUTARE CUVANT →
Deplasare spre stânga cu un cuvânt	MUTARE CUVANT ←
Deplasare la pagina următoare	PAGINA ↓
Deplasare la pagina anterioară	PAGINA ↑
Deplasare la începutul fişierului	ÎNCEPUT ↑
Deplasare la sfârşitul fişierului	SFÂRŞIT ↓

Funcţii de editare	Tastă
Începere linie nouă	RET
Ştergere caracter din stânga cursorului	X
Inserare spaţiu liber	SPACE
Comutare între caractere majuscule şi minuscule	SHIFT SPACE

Editarea textelor

Prima linie a editorului de text este un titlu informativ, care afişează numele fişierului şi locaţia şi modul de scriere al cursorului:

Fişier: Numele fişierului text

Linie: Linia în care se află cursorul în momentul de faţă

Coloană: Coloana în care se află cursorul în momentul de faţă

INSERARE: Inseraţi textul nou împingându-l pe cel vechi în partea dreaptă

SUPRASCRIERE: Scrieţi peste textul existent, ştergându-l prin înlocuirea cu textul nou.

Textul este inserat sau suprascris în locaţia cursorului. Puteţi deplasa cursorul în orice poziţie doriţi din fişierul text apăsând tastele săgeţi.

Linia în care se află cursorul în momentul de faţă apare într-o culoare diferită. O linie poate avea până la 77 de caractere. Pentru a începe o linie nouă, apăsaţi tasta RET sau ENT.

Ştergerea şi inserarea caracterelor, cuvintelor şi liniilor

Cu editorul de text, puteţi şterge cuvinte şi chiar linii şi le puteţi insera în locaţia dorită din text.

- Deplasaţi cursorul pe cuvântul sau linia pe care doriţi să le ştergeţi şi să le inseraţi într-un alt loc din text
- Apăsaţi tasta soft ŞTERGERE CUVÂNT sau ŞTERGERE LINIE. Textul este plasat în memoria tampon
- Deplasaţi cursorul în locul în care doriţi să introduceţi textul şi apăsaţi tasta soft RESTAURARE LINIE/CUVÂNT

Funcţie	Tastă soft
Ştergere şi stocare temporară a unei linii	ŞTERGERE LINIE
Ştergere şi stocare temporară a unui cuvânt	ŞTERGERE CUVANT
Ştergere şi stocare temporară a unui caracter	ŞTERGERE CARACTER
Inserare linie sau cuvânt stocat temporar	INSERARE LINIE/ CUVANT

Editarea blocurilor text

Puteţi copia şi şterge blocuri text de orice dimensiune şi puteţi să le inseraţi în locaţii diferite. Înainte de a efectua oricare dintre aceste funcţii de editare, trebuie să selectaţi în prealabil blocul text dorit:

- Pentru a selecta blocul text, deplasaţi cursorul la primul caracter al textului pe care doriţi să îl selectaţi

SELECTARE BLOC

- Apăsaţi tasta soft SELECTARE BLOC
- Deplasaţi cursorul la ultimul caracter al textului pe care doriţi să îl selectaţi. Puteţi selecta linii întregi deplasând cursorul în sus sau în jos sau direct cu tastele săgeţi - textul selectat este afişat cu o culoare diferită

După ce aţi selectat blocul text dorit, puteţi edita textul cu următoarele taste soft:

Funcţie	Tastă soft
Ştergere şi stocare temporară a textului selectat	STERGERE BLOC
Stocare temporară a blocului marcat fără ştergere (copiere)	INSERARE BLOC

Dacă doriţi, puteţi insera blocul stocat temporar într-o altă locaţie:

- Deplasaţi cursorul la locaţia în care doriţi să inseraţi blocul text stocat temporar

INSERARE BLOC

- Apăsaţi tasta soft INSERARE BLOC pentru a insera blocul text

Puteţi insera blocuri text stocate temporar de câte ori doriţi

Pentru a transfera textul selectat într-un fişier diferit

- Selectaţi blocul text conform indicaţiilor anterioare

ADAUGARE LA FISIER

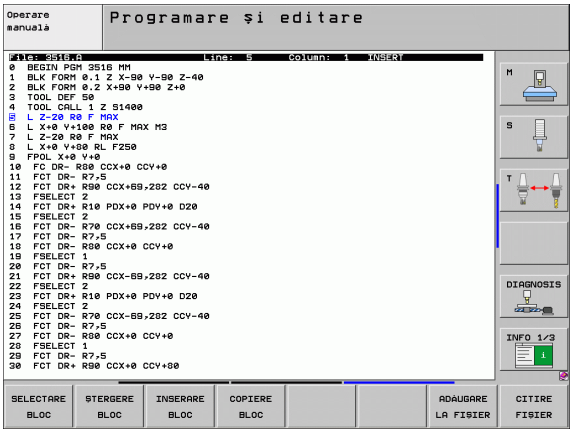
- Apăsaţi tasta soft ADĂUGARE LA FIŞIER. TNC afişează dialogul instantaneu **Fişier destinaţie** =
- Introduceţi calea şi numele fişierului destinaţie. TNC adaugă fişierul selectat la sfârşitul fişierului specificat. Dacă nu este găsit niciun fişier destinaţie cu numele specificat, TNC creează un fişier nou cu textul selectat.

Pentru a insera un alt fişier în locaţia cursorului,

- Deplasaţi cursorul la locaţia din text în care doriţi să inseraţi alt fişier

CITIRE FISIER

- Apăsaţi tasta soft CITIRE FIŞIER. TNC afişează dialogul instantaneu **Nume fişier** =
- Introduceţi calea şi numele fişierului pe care doriţi să îl inseraţi



Căutarea secțiunilor de text

Cu editorul de text, puteți căuta cuvinte sau şiruri de caractere dintr-un text. Sunt disponibile două funcții:

Căutarea textului curent

Funcția de căutare este utilizată pentru căutarea următoarei apariții a cuvântului pe care se află cursorul în momentul respectiv:

- Deplasați cursorul pe cuvântul dorit
- Pentru a selecta funcția de căutare, apăsați tasta soft CĂUTARE
- Apăsați tasta soft CĂUTARE CUVÂNT CURENT
- Pentru a părăsi funcția de căutare, apăsați tasta soft SFÂRŞIT

Căutarea oricărui text

- Pentru a selecta funcția de căutare, apăsați tasta soft CĂUTARE TNC afişează fereastra de dialog **Căutare text:**
- Introduceți textul pe care doriți să îl căutați
- Pentru a căuta textul, apăsați tasta soft EXECUTARE
- Pentru a părăsi funcția de căutare, apăsați tasta soft SFÂRŞIT



11.7 Lucrul cu tabelele cu date de aşchiere

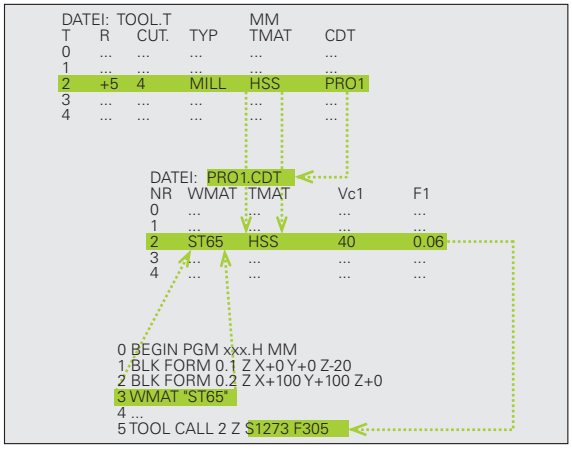
Notă

TNC trebuie să fie pregătit special de producătorul maşinii pentru utilizarea tabelelor cu datele de aşchiere.

S-ar putea ca anumite funcţii sau funcţii suplimentare descrise în acest capitol să nu fie disponibile pe maşina dvs. Consultaţi manualul maşinii.

Aplicaţii

În tabelele de date pentru aşchiere care conţin diferite combinaţii de piese de prelucrat şi materiale de aşchiere, TNC poate utiliza viteza de aşchiere V_C şi avansul per dinte $_Z$ pentru a calcula viteza broşei S şi viteza de avans F. Acest calcul este posibil numai dacă aţi definit materialul piesei de prelucrat în program şi diferite caracteristici specifice sculei în tabelul de scule.

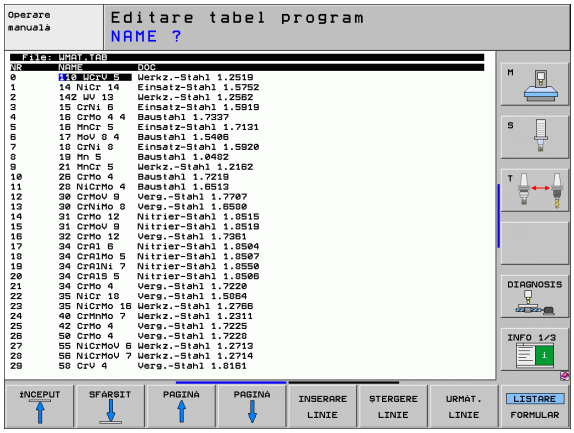


Înainte de a permite TNC să calculeze automat datele de aşchiere, trebuie să activaţi în prealabil tabelul de scule din care TNC preia datele specifice sculei, în modul Rulare test (stare S).

Funcţii de editare pentru tabele cu date de aşchiere	Tastă soft
Inserare linie	INSERARE LINIE
Ştergere linie	STERGERE LINIE
Deplasare la începutul liniei următoare	URMĂT. LINIE
Sortare tabel	SORTARE NUMERE BLOCURI
Copiere câmp evidenţiat (al 2-lea rând de taste soft)	COPIERE CAMP
Inserare câmp copiat (al 2-lea rând de taste soft)	LIPIRE CAMP
Editare format tabel (al 2-lea rând de taste soft)	EDITARE FORMAT

Tabelul pentru materialele pieselor de prelucrat

Materialele piesei de prelucrat sunt definite în tabelul WMAT.TAB (consultaţi ilustraţia). WMAT.TAB este stocat în directorul TNC:\ şi poate conţine un număr nelimitat de materiale. Numele tipului de material poate avea un maxim de 32 de caractere (inclusiv spaţiile). TNC afişează conţinutul coloanei NUME când definiţi materialul piesei de prelucrat în program (consultaţi secţiunea următoare).



Dacă modificaţi tabelul standard cu materialele piesei de prelucrat, trebuie să îl copiaţi într-un director nou. În caz contrar, modificările dvs. vor fi suprascrise de către datele standard HEIDENHAIN, în timpul actualizării software-ului. Definiţi calea în fişierul TNC.SYS cu cuvântul cod WMAT= (consultaţi “Fişierul de configurare TNC.SYS,” pagina 375).

Pentru a evita pierderea de date, salvaţi tabelul WMAT.TAB la intervale regulate.

Definirea materialului piesei de prelucrat în programul NC

În programul NC, selectaţi materialul piesei de prelucrat din tabelul WMAT.TAB, utilizând tasta soft WMAT:

SPEC FCT

- Afişare rând de taste soft cu funcţii speciale

WMAT

- Programaţi materialul piesei de lucru: În modul de operare Programare şi editare, apăsaţi tasta soft WMAT.

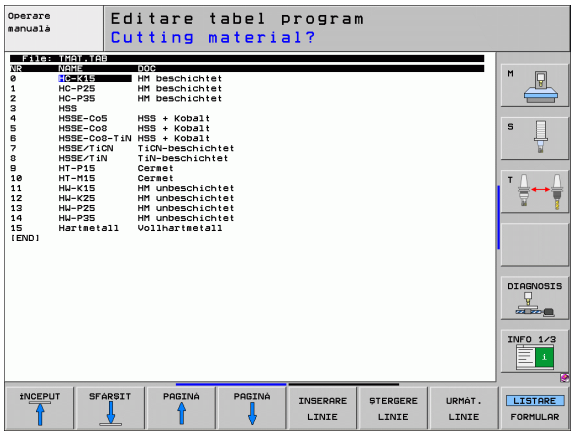
FEREASTRĂ SELECŢIE

- Tabelul WMAT.TAB este suprapus: Apăsaţi tasta soft FEREASTRĂ SELECŢIE şi TNC afişează într-o a doua fereastră lista de materiale stocate în tabelul WMAT.TAB.
- Selectaţi materialul piesei de prelucrat utilizând tastele săgeţi, pentru a deplasa cursorul luminos pe materialul dorit şi, confirmaţi cu tasta ENT. TNC transferă materialul selectat pe blocul WMAT.
- Pentru încheia dialogul, apăsaţi tasta END.

Dacă modificaţi blocul WMAT într-un program, TNC generează un avertisment. Verificaţi dacă datele de aşchiere stocate în blocul TOOL CALL sunt încă valide.

Tabelul pentru materialele sculei de aşchiere

Materialele sculei de aşchiere sunt definite în tabelul TMAT.TAB. TMAT.TAB este stocat în directorul TNC:\ şi poate conţine un număr nelimitat de nume de materiale (consultaţi ilustraţia). Numele tipului de material de aşchiere poate avea un maxim de 16 de caractere (inclusiv spaţiile). TNC afişează coloana NUME când definiţi materialul sculei de aşchiere în tabelul de scule TOOL.T.



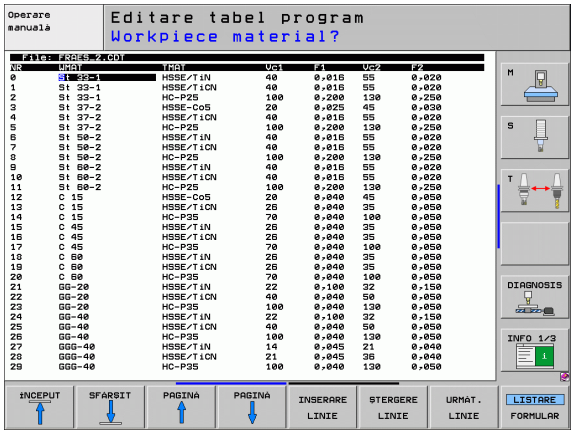
Dacă modificaţi tabelul standard cu materialele sculelor de aşchiere, trebuie să îl copiaţi într-un director nou. În caz contrar, modificările dvs. vor fi suprascrise de către datele standard HEIDENHAIN, în timpul actualizării software-ului. Definiţi calea în fişierul TNC.SYS cu cuvântul cod TMAT= (consultaţi “Fişierul de configurare TNC.SYS,” pagina 375).

Pentru a evita pierderea de date, salvaţi tabelul TMAT.TAB la intervale regulate.

Tabelul pentru datele de tăiere

Definiţi combinaţiile material piesă de prelucrat/material de aşchiere cu datele de aşchiere corespondente, într-un tabel fişier cu extensia numelui de fişier .CDT; consultaţi ilustraţia. Puteţi configura intrările din tabelul cu date de aşchiere în mod liber. În afara coloanelor obligatorii NR, WMAT şi TMAT, TNC poate gestiona de asemenea, până la patru viteze de aşchiere (V_C) / combinaţii viteză de avans (F).

Tabelul standard cu date de aşchiere FRAES_2.CDT este stocat în directorul TNC:\. Puteţi edita tabelul FRAES_2.CDT sau puteţi adăuga câte tabele noi cu date de aşchiere doriţi.



Dacă modificaţi tabelul standard cu date de aşchiere, trebuie să îl copiaţi într-un director nou. În caz contrar, modificările dvs. vor fi suprascrise de către datele standard HEIDENHAIN, în timpul actualizării software-ului (consultaţi “Fişierul de configurare TNC.SYS,” pagina 375).

Toate tabelele cu date de aşchiere trebuie stocate în acelaşi director. Dacă directorul nu este cel standard TNC:\, atunci, în spatele cuvântului cod PCDT=, trebuie să introduceţi calea în care sunt stocate datele de aşchiere.

Pentru a evita pierderea de date, salvaţi tabelul cu date de aşchiere la intervale regulate.

Crearea unui tabel nou cu date de aşchiere

- Selectaţi modul de operare Programare şi editare
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta soft PGM MGT
- Selectaţi directorul în care va fi stocat tabelul cu date de aşchiere
- Introduceţi orice nume de fişier cu extensia .CDT şi confirmaţi cu ENT
- În jumătatea dreaptă a ecranului, TNC deschide un tabel standard cu date de aşchiere sau afişează mai multe formate de tabele (dependent de maşină). Aceste tabele diferă unul faţă de altul prin numărul de combinaţii viteză de aşchiere/viteză de avans pe care le permit. În acest caz, utilizaţi tastele săgeţi pentru a deplasa cursorul luminos pe formatul de tabel pe care doriţi să îl selectaţi şi confirmaţi cu ENT TNC generează un tabel cu date de aşchiere nou, necompletat

Datele necesare pentru tabelul de scule

- Rază sculă - coloană R (DR)
- Număr dinţi (numai pentru sculele de frezare) - coloană CUT
- Tip sculă - coloană TYPE
- Tipul sculei influenţează calculul vitezei de avans:
  Sculă frezare: $F = S \cdot f_Z \cdot z$
  Toate celelalte scule: $F = S \cdot f_U \cdot z$
  S: Viteza broşei
  f_Z: Viteza per dinte
  f_U: Avans per revoluţie
  z: Număr dinţi
- Material sculă de tăiere — coloană TMAT
- Numele tabelului cu date de aşchiere pentru care va fi utilizată această sculă — coloană CDT
- În tabelul de scule, selectaţi tipul de sculă, materialul sculei de aşchiere şi numele tabelului cu date de aşchiere, prin intermediul tastei soft (consultaţi “Tabel sculă: Date scule pentru calculul automat al vitezei/vitezei de avans,” pagina 161).

Lucrul cu calculul automat al vitezei/vitezei de avans

1. Dacă nu a fost deja introdus, introduceți tipul materialului piesei de prelucrat în fişierul WMAT.TAB.
2. Dacă nu a fost deja introdus, introduceți tipul materialului de tăiat în fişierul TMAT.TAB.
3. Dacă nu au fost deja introduse, introduceți în tabelul de scule toate datele specifice sculei necesare:
   - Rază sculă
   - Număr dinți
   - Tip sculă
   - Material sculă
   - Tabelul cu date de tăiere pentru fiecare sculă
4. Dacă nu au fost deja introduse, introduceți datele de aşchiere în orice tabel cu date de aşchiere (fişier CDT).
5. Modul de operare Rulare test: Activați tabelul de scule din care TNC va prelua datele specifice sculei (stare S).
6. În programul NC, setați materialul piesei de prelucrat apăsând tasta soft WMAT.
7. În programul NC, permiteți blocului **T** să calculeze automat viteza broşei şi viteza de avans, prin intermediul tastei soft.

Transferul de date din tabelele cu date de aşchiere

Dacă introduceți un fişier de tipul .TAB sau .CDT printr-o interfață externă, TNC transferă de asemenea definiția structurală a tabelului. Definiția structurală începe cu linia #STRUCTBEGIN şi se termină cu linia #STRUCTEND. Semnificația cuvintelor cod individuale este afişată în tabelul “Comandă de structurare”. În spatele #STRUCTEND, TNC salvează conținutul efectiv al tabelului.

Fişierul de configurare TNC.SYS

Trebuie să utilizați fişierul de configurare TNC.SYS, dacă tabelele cu date de aşchiere nu sunt stocate în directorul standard TNC:\. Trebuie să definiți apoi, în TNC.SYS, căile în care ați stocat tabelele cu datele de aşchiere.

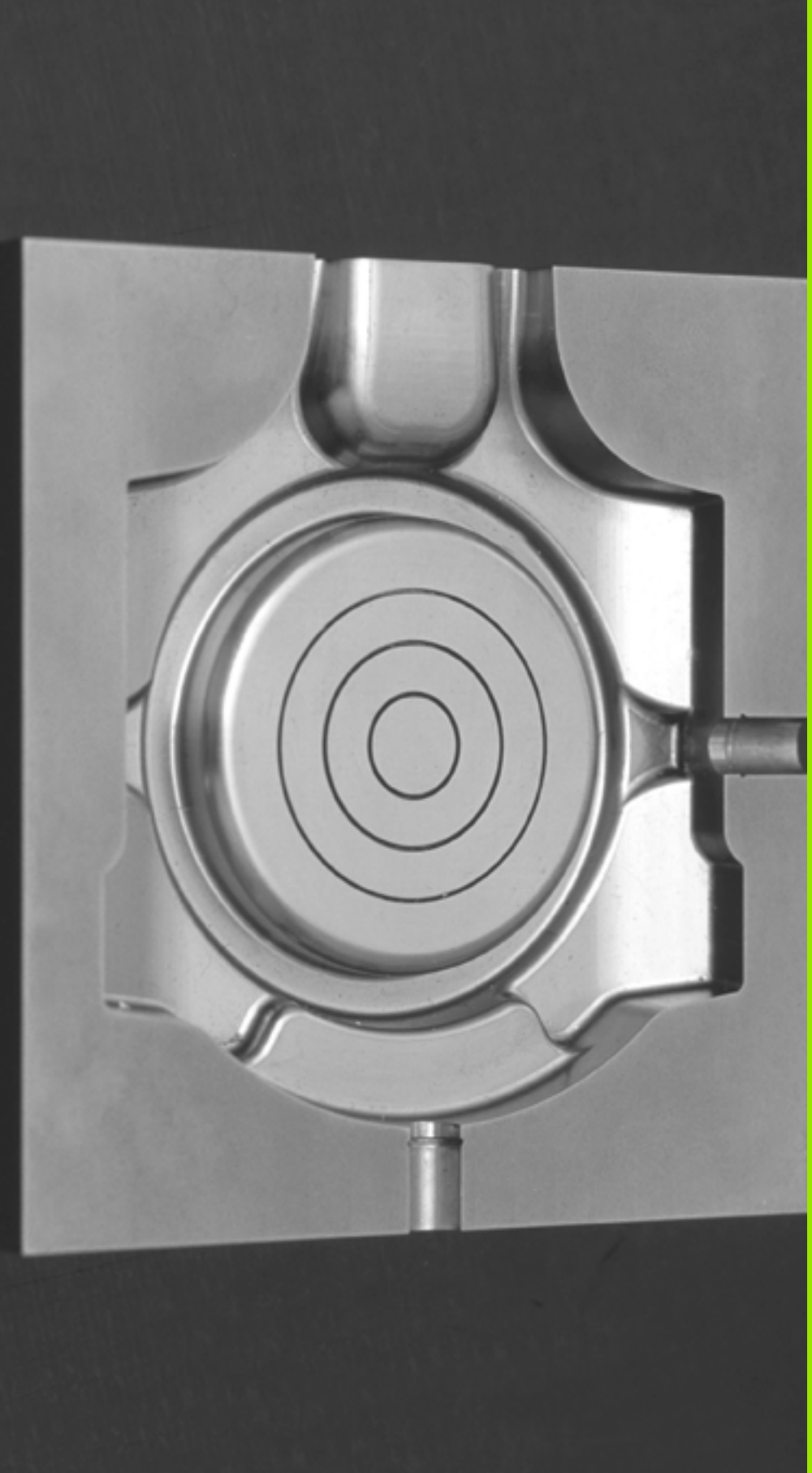
Fişierul TNC.SYS trebuie stocat în directorul rădăcină TNC:\.

Intrări în TNC.SYS	Semnificație
WMAT=	Cale pentru tabelul cu materiale pentru piesa de prelucrat
TMAT=	Cale pentru tabelul cu materiale de tăiere
PCDT=	Cale pentru tabele cu date de tăiere

Exemplu de TNC.SYS

```
WMAT=TNC:\CUTTAB\WMAT_GB.TAB
TMAT=TNC:\CUTTAB\TMAT_GB.TAB
PCDT=TNC:\CUTTAB\
```

11.7 Lucrul cu tabelele cu date de aşchiere



12

Programare: Prelucrare pe mai multe axe

12.1 Funcții pentru prelucrarea pe mai multe axe

În acest capitol sunt descrise funcțiile TNC pentru prelucrarea pe mai multe axe.

Funcție TNC	Descriere	Pagină
PLAN	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat	Pagina 379
PLAN/M128	Prelucrare cu scula înclinată	Pagina 400
M116	Viteza de avans a axelor rotative	Pagina 401
M126	Cel mai scurt traseu de avans transversal al axelor rotative	Pagina 402
M94	Reducerea valorii de afişare a axelor rotative	Pagina 403
M114	Definiți comportamentul TNC în timpul poziționării axelor rotative	Pagina 404
M128	Definiți comportamentul TNC în timpul poziționării axelor rotative	Pagina 405
M134	Oprire exactă pentru poziționare cu axe rotative	Pagina 408
M138	Selectare axe înclinate	Pagina 408
M144	Calculare cinematică maşină	Pagina 409

12.2 Funcția PLAN: Înclinarea planului de lucru (opțiune software 1)

Introducere

Producătorul maşinii trebuie să activeze funcțiile de înclinare a planului de lucru!

Puteți utiliza funcția **PLAN** numai cu maşini care au cel puțin două axe rotative (cap şi/sau masă). Funcția **PLAN AXIAL** poate fi de asemenea utilizată dacă numai o axă rotativă este prezentă sau activată.

Funcția **PLAN** este o funcție puternică, pentru definirea planurilor de lucru înclinate în mai multe moduri.

Toate funcțiile **PLAN** disponibile în TNC descriu planul de lucru dorit, independent de axele rotative prezente efectiv în maşina dvs. Sunt disponibile următoarele posibilități:

Funcție	Parametri necesari	Tastă soft	Pagină
SPAȚIAL	Trei unghiuri spațiale: **SPA, SPB,** şi **SPC**	SPATIAL	Pagina 383
PROIECTAT	Două unghiuri de proiecție: **PROPR** şi **PROMIN** şi un unghi de rotație **ROT**	PROJECTED	Pagina 385
EULER	Trei unghiuri Euler: precesiune **(EULPR),** nutație **(EULNU)** şi rotație **(EULROT)**	EULER	Pagina 387
VECTOR	Vector normal pentru definirea planului şi vector de bază pentru definirea direcției axei înclinate X	VECTOR	Pagina 389
PUNCTE	Coordonatele oricăror trei puncte din planul de înclinat	POINTS	Pagina 391
RELATIV	Unghi spațial unic, aplicat incremental	REL. SPA.	Pagina 393
AXIAL	Până la trei unghiuri axiale absolute sau incrementale **A, B, C**	AXIAL	Pagina 394
RESETARE	Resetarea funcției PLAN	RESET	Pagina 382

Pentru a diferenția mai clar fiecare posibilitate de definire chiar înainte de a selecta funcția, puteți porni o secvență animată cu tasta soft.

Definirea parametrilor pentru funcția **PLAN** se efectuează în două părți:

- Definirea geometrică a planului, care este diferită pentru fiecare funcție **PLAN** disponibilă.
- Comportamentul de poziționare al funcției **PLAN** este independent de definiția planului şi este acelaşi pentru toate funcțiile **PLAN** (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396).

Funcția capturare poziție efectivă nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ.

Dacă utilizați funcția **PLAN** când **M120** este activă, TNC anulează automat compensarea razei, ceea ce anulează şi funcția **M120**.

Utilizați întotdeauna **RESETARE PLAN** pentru a reseta funcțiile **PLAN**. Introducerea 0 în toți parametrii **PLAN** nu resetează integral funcția.

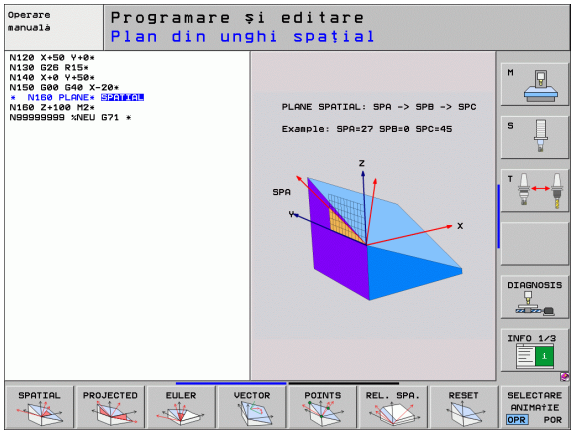
Definirea funcției PLAN

SPEC FCT

▶ Afişare rând de taste soft cu funcții speciale

ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.

▶ Selectați funcția **PLAN**: Apăsați tasta soft ÎNCLINARE PLAN DE PRELUCRARE: TNC afişează posibilitățile de definire disponibile în rândul de taste soft



Selectarea funcției când animația este activă

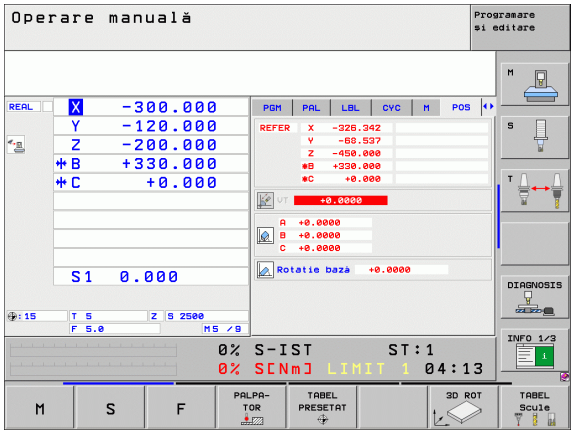
- Activare animație: Setați tasta soft SELECTARE ANIMAȚIE PORNIT/OPRIT pe PORNIT
- Porniți o animație pentru una dintre posibilitățile de definire: Apăsați una din tastele soft disponibile. TNC evidențiază tasta soft cu o altă culoare şi începe animația corespunzătoare
- Apăsați tasta ENT sau apăsați din nou tasta soft pentru a activa din nou funcția. TNC continuă dialogul şi vă solicită parametrii necesari

Selectarea funcției când animația este inactivă

- Selectați funcția dorită direct cu tasta soft. TNC continuă dialogul şi vă solicită parametrii necesari

Afişare poziție

De îndată ce o funcție **PLAN** este activă, TNC afişează unghiul spațial calculat pe afişajul de stare adițional (consultați ilustrația). De regulă, TNC calculează întotdeauna intern cu unghiuri spațiale, indiferent de funcția **PLAN** activă.



Resetarea funcției PLAN

SPEC FCT

▶ Afişare rând de taste soft cu funcții speciale

FUNCŢII TNC SPECIALE

▶ Selectați funcțiile speciale TNC: Apăsați tasta soft FUNCȚII SPECIALE TNC

ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.

▶ Selectați funcția PLAN: Apăsați tasta soft ÎNCLINARE PLAN DE PRELUCRARE: TNC afişează posibilitățile de definire disponibile în rândul de taste soft

RESET

▶ Selectați funcția Resetare. Aceasta va reseta intern funcția **PLAN**, dar nu va modifica pozițiile curente ale axei

MOVE

▶ Specificați dacă TNC trebuie să deplaseze automat axele rotative la setarea implicită **(DEPLASARE** sau **ROTIRE)** sau nu **(STAȚIONARE)** (consultați “Poziționare automată: MOVE/TURN/STAY (introducerea este obligatorie),” la pagina 396)

END

▶ Pentru a încheia înregistrarea, apăsați tasta END

Funcția **RESETARE PLAN** resetează funcția **PLAN** curentă — sau un ciclu **G80** activ — integral (unghiuri = 0, iar funcția este inactivă). Nu este nevoie ca funcția să fie definită de mai multe ori.

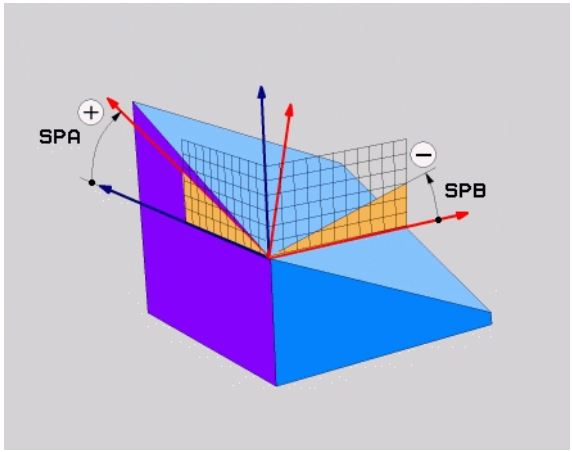
Példa: Bloc NC

```
25 PLANE RESET MOVE SET-UP50 F1000
```

Definirea planului de prelucrare cu unghiuri spațiale: PLAN SPAȚIAL

Funcție

Unghiurile spațiale definesc un plan de prelucrare prin până la trei **rotații în jurul sistemului de coordonate fix al maşinii.** Secvența rotațiilor este specificată clar: mai întâi în jurul axei A, apoi B şi apoi C (funcția corespunde cu ciclul 19, dacă intrările din ciclul 19 sunt setate la unghiuri spațiale).



Înainte de a programa, rețineți următoarele

Trebuie să definiți întotdeauna cele trei unghiuri spațiale **SPA, SPB,** şi **SPC,** chiar dacă unul dintre ele = 0.

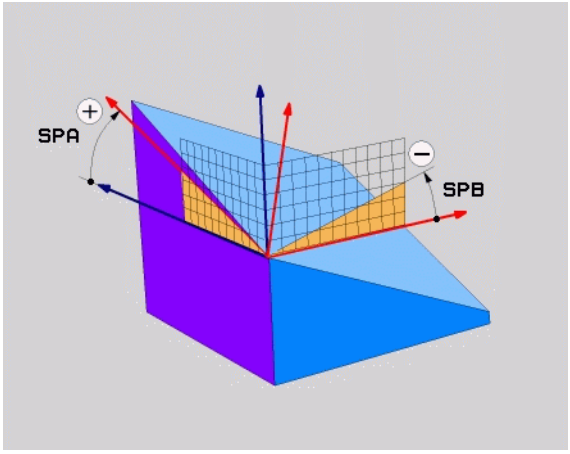
Ordinea rotațiilor descrise mai sus este independentă de axa activă a sculei.

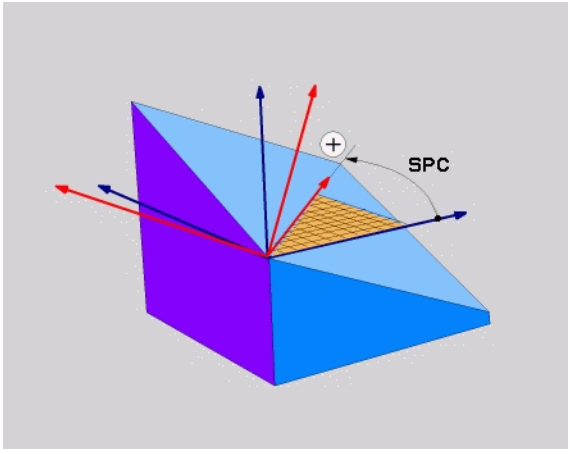
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396

Parametri de intrare



- **Unghi spațial A?:** Unghi de rotație **SPA** în jurul axei fixe X a mașinii (consultați ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare de la -359,9999° la +359,9999°
- **Unghi spațial B?:** Unghi de rotație **SPB** în jurul axei fixe Y a mașinii (consultai ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare de la -359,9999° la +359,9999°
- **Unghi spațial C?:** Unghi de rotație **SPC** în jurul axei fixe Z a mașinii (consultați ilustrația din centru dreapta). Interval de intrare de la -359,9999° la +359,9999°
- Continuați proprietățile de poziționare (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396)





Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificație
SPAȚIAL	**Spațial** = în spațiu
SPA	**Spa**țial **A:** rotație în jurul axei X
SPB	**Spa**țial **B:** rotație în jurul axei Y
SPC	**Spa**țial **C:** rotație în jurul axei Z

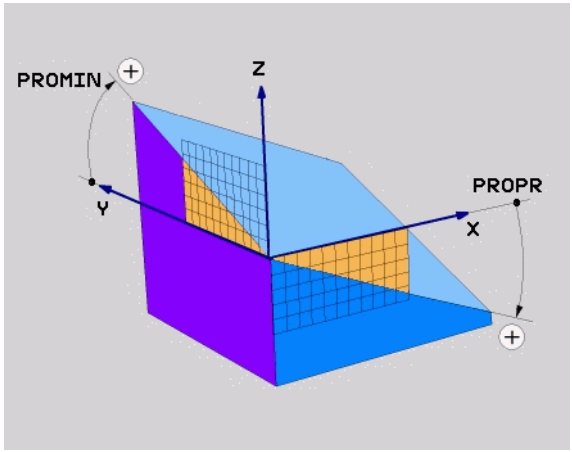
Példa: Bloc NC

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45 .....
```

Definirea planului de prelucrare cu unghiuri de proiecție: PLAN PROIECTAT

Funcție

Unghiurile de proiecție definesc un plan de prelucrare prin introducerea a două unghiuri pe care le determinați prin proiectarea primului plan de coordonate (planul Z/X cu axa sculei X) şi celui de-al doilea plan de coordonate (Y/Z cu axa sculei Z) pe planul de prelucrare care trebuie definit.



Înainte de a programa, rețineți următoarele

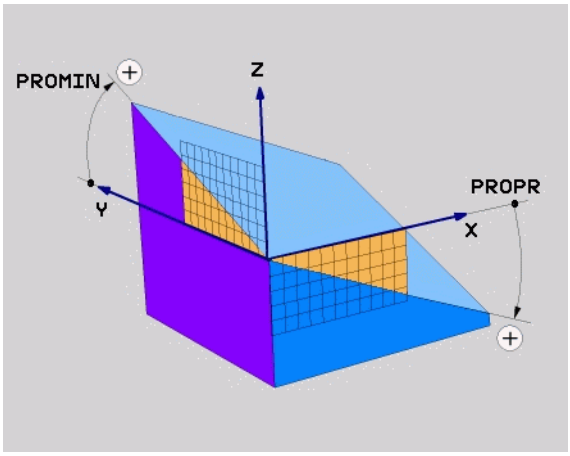
Puteți utiliza unghiuri de proiecție numai dacă definițiile unghiulare sunt date conform unui paralelipiped dreptunghic. În caz contrar, s-ar putea produce deformări ale piesei de prelucrat.

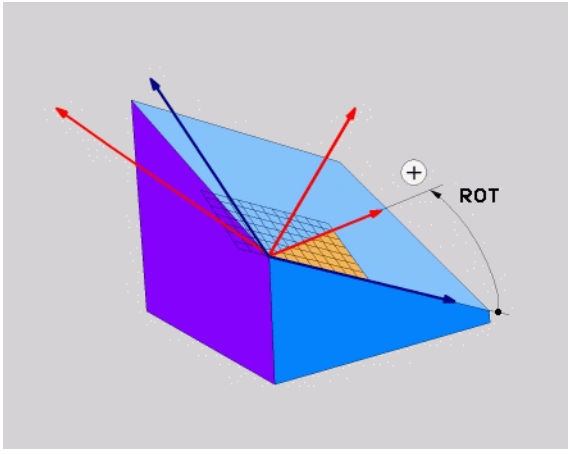
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396.

Parametri de intrare



- **Unghiul proiectat în primul plan de coordonate?:** Unghiul proiectat al planului de prelucrare înclinat în primul plan de coordonate al sistemului de coordonate fix al maşinii (Z/X pentru axa sculei Z, consultați ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare: de la -89,9999° la +89,9999°. Axa 0° este axa principală a planului de prelucrare activ (X pentru axa sculei Z. Consultați ilustrația din dreapta sus pentru direcție pozitivă).
- **Unghiul proiectat în al 2-lea plan de coordonate?:** Unghiul proiectat în planul al doilea de coordonate al sistemului de coordonate fix al maşinii (Y/Z pentru axa sculei Z, consultați ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare: de la -89,9999° la +89,9999°. Axa 0° este axa secundară a planului de prelucrare activ (Y pentru axa sculei Z).
- **Unghiul ROT. al planului inclinat?:** Rotația sistemului de coordonate înclinat în jurul axei înclinate a sculei (corespunde cu o rotație cu ciclul 10 ROTAȚIE). Unghiul de rotație este utilizat pentru a specifica cu uşurință direcția axei principale a planului de prelucrare (X pentru axa sculei Z, Z pentru axa sculei Y; consultați ilustrația din dreapta jos). Interval de intrare: de la 0° la +360°.
- Continuați cu proprietățile de poziționare (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396)





Bloc NC

```
5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....
```

Prescurtări utilizate

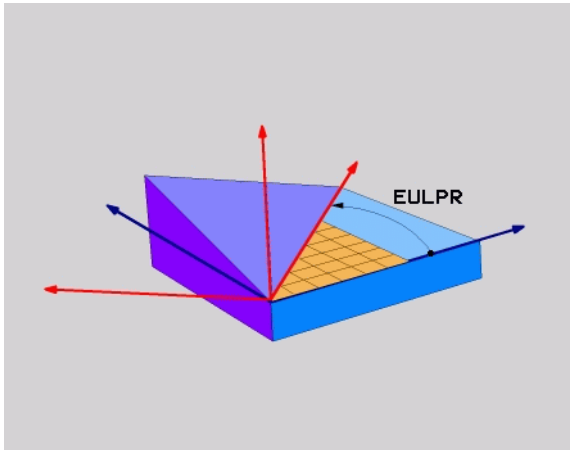
Prescurtare	Semnificație
PROIECTAT	**Proiectat**
PROPR	Plan **pr**incipal
PROMIN	Plan **sec**undar
PROROT	**Rot**ație

Definirea planului de prelucrare cu unghiuri Euler: PLANUL EULER

Funcție

Unghiurile Euler definesc un plan de prelucrare prin până la trei **rotații în jurul respectivului sistem de coordonate înclinat.** Aceste unghiuri au fost definite de matematicianul elvețian Leonhard Euler. Când sunt aplicate la sistemul de coordonate al maşinii, au următoarele semnificații:

Unghi de precesiune **EULPR**	Rotația sistemului de coordonate în jurul axei Z
Unghi de nutație **EULNU**	Rotația sistemului de coordonate în jurul axei X deja deplasată cu unghiul de precesiune
Unghi de rotație **EULROT**	Rotația planului de prelucrare înclinat în jurul axei înclinate Z



Înainte de a programa, rețineți următoarele

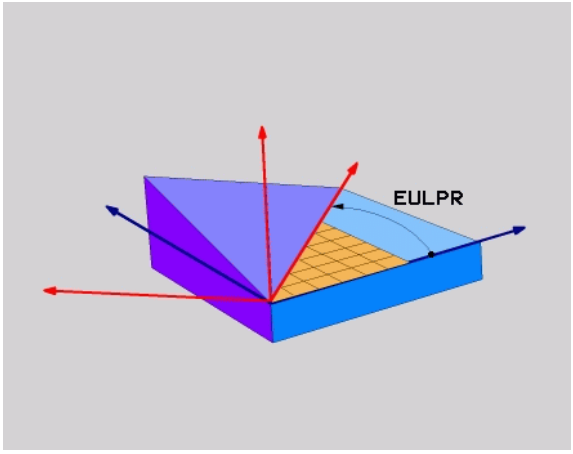
Ordinea rotațiilor descrise mai sus este independentă de axa activă a sculei.

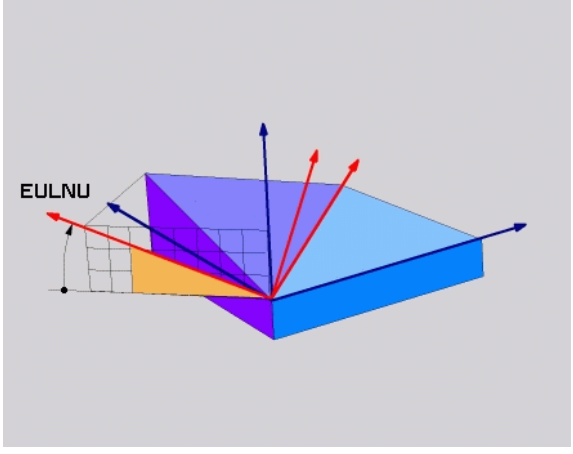
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396.

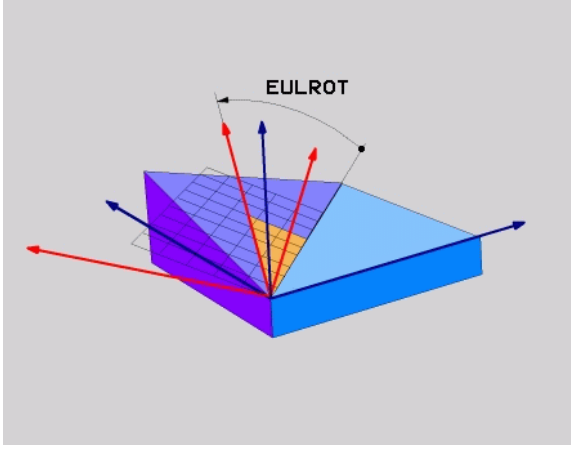
Parametri de intrare



- **Coordonata planară a unghiului de rotaţie?:** Unghi de rotaţie **EULPR** în jurul axei Z (consultaţi ilustraţia din dreapta sus). Notă:
  - Interval de intrare: de la -180,0000° la +180,0000°
  - Axa 0° este axa X.
- **Unghiul de înclinare axe sculă?:** Unghiul de înclinare **EULNUT** al sistemului de coordonate în jurul axei X deplasate cu unghiul de precesiune (consultaţi ilustraţia din centru dreapta). Notă:
  - Interval de intrare: de la 0° la +180,0000°
  - Axa 0° este axa Z.
- **Unghiul de ROT al planului înclinat?**: Rotaţia **EULROT** a sistemului de coordonate înclinat în jurul axei înclinate Z (corespunde unei rotaţii din Ciclul 10 ROTAŢIE). Utilizaţi unghiul de rotaţie pentru a defini cu uşurinţă direcţia axei X în planul înclinat de prelucrare (consultaţi ilustraţia din dreapta jos). Notă:
  - Interval de intrare: de la 0° la 360,0000°
  - Axa 0° este axa X.
- Continuaţi proprietăţile de poziţionare (consultaţi “Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN,” la pagina 396)







Bloc NC

```
5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....
```

Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
EULER	Matematician elveţian care a definit aceste unghiuri
EULPR	Unghi de **pr**ecesiune: unghi care descrie rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei Z
EULNU	Unghi de **nu**taţie: unghi care descrie rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei X deplasată cu unghiul de precesiune
EULROT	Unghi de **rot**aţie: unghi care descrie rotaţia planului de prelucrare înclinat în jurul axei înclinate Z

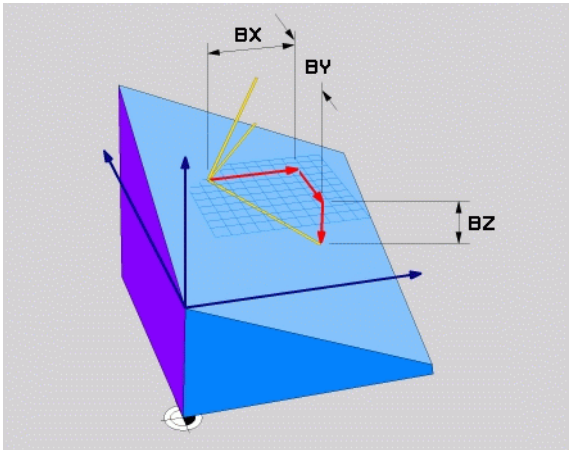
Definirea planului de prelucrare cu doi vectori: PLAN VECTORIAL

Funcție

Puteți utiliza definiția unui plan de prelucrare prin **doi vectori** dacă sistemul dvs. CAD poate calcula vectorul de bază şi vectorul normal al planului de prelucrare înclinat. O intrare normalizată nu este necesară. TNC calculează valoarea normală, aşa că puteți introduce valori între -99,999999 şi +99,999999.

Vectorul de bază necesar pentru definirea planului de prelucrare este definit de componentele **BX, BY** şi **BZ** (consultați ilustrația din dreapta). Vectorul normal este definit de componentele **NX, NY** şi **NZ.**

Vectorul de bază defineşte direcția axei X în planul de prelucrare înclinat, iar vectorul normal determină direcția planului de prelucrare şi este în acelaşi timp perpendicular pe el.



Înainte de a programa, rețineți următoarele

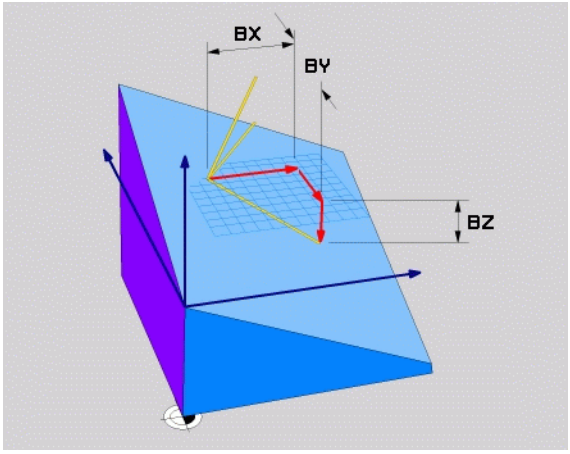
TNC calculează vectori standardizați din valorile introduse de dvs.

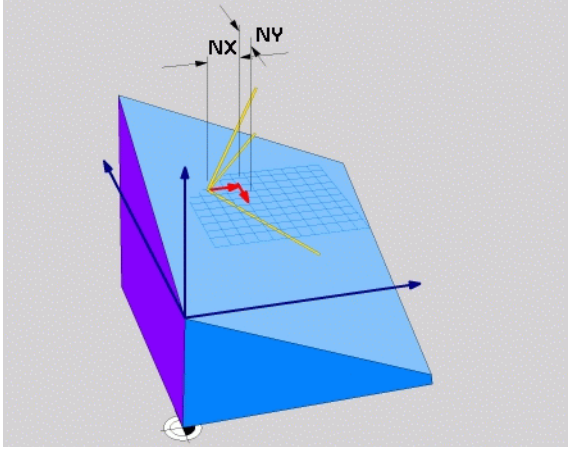
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396.

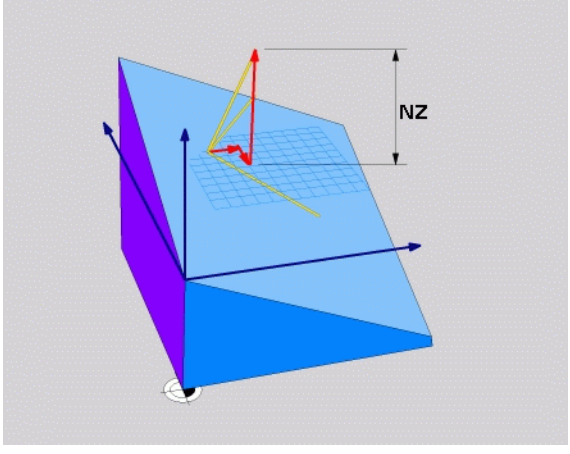
Parametri de intrare



- **Componenta X a vectorului bază?:** Componenta X **BX** a vectorului de bază B (consultați ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare: de la -99,9999999 la +99,9999999
- **Componenta Y a vectorului bază:** Componentă Y **BY** a vectorului de bază B (consultați ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare: de la -99,9999999 la +99,9999999
- **Componenta Z a vectorului bază:** Componentă Z **BZ** a vectorului de bază B (consultați ilustrația din dreapta sus). Interval de intrare: de la -99,9999999 la +99,9999999
- **Componenta X a vectorului normal?:** Componenta X **NX** a vectorului normal N (consultați ilustrația din centru dreapta). Interval de intrare: de la -99,9999999 la +99,9999999
- **Componenta Y a vectorului normal?:** Componenta Y **NY** a vectorului normal N (consultați ilustrația din centru dreapta). Interval de intrare: de la -99,9999999 la +99,9999999
- **Componenta Z a vectorului normal?:** Componenta Z **NZ** a vectorului normal N (consultați ilustrația din dreapta jos). Interval de intrare: de la -99,9999999 la +99,9999999
- Continuați proprietățile de poziționare (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396)







Bloc NC

```
5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-
0.4472 NX0.2 NY0.2 NZ0.9592 .....
```

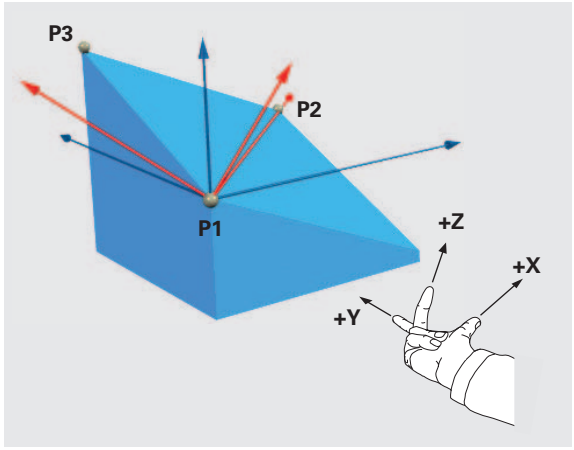
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificație
VECTOR	Vector
BX, BY, BZ	Vectorul **B**ază: componente **X, Y** şi **Z**
NX, NY, NZ	Vector **N**ormal: componente **X, Y** şi **Z**

Definirea planului de prelucrare prin trei puncte: PLAN DE PUNCTE

Funcție

Un plan de prelucrare poate fi definit unic prin introducerea a **oricare trei puncte P1 până la P3 în acest plan.** Posibilitatea este oferită de funcția **PUNCTE PLAN**.



Înainte de a programa, rețineți următoarele

Conexiunea de la punctul 1 la punctul 2 determină direcția axei principale înclinate (X pentru axa Z a sculei).

Direcția axei înclinate a sculei este determinată de poziția Punctului 3 față de linia care unește Punctul 1 și Punctul 2. Utilizați regula mâinii drepte (degetul mare = axa X, degetul arătător = axa Y, degetul mijlociu = axa Z (consultați ilustrația din partea dreaptă) pentru a reține: degetul mare (axa X) este îndreptat de la Punctul 1 spre Punctul 2, degetul arătător (axa Y) este îndreptat paralel cu axa Y înclinată în direcția Punctului 3. Atunci degetul mijlociu este îndreptat în direcția axei înclinate a sculei.

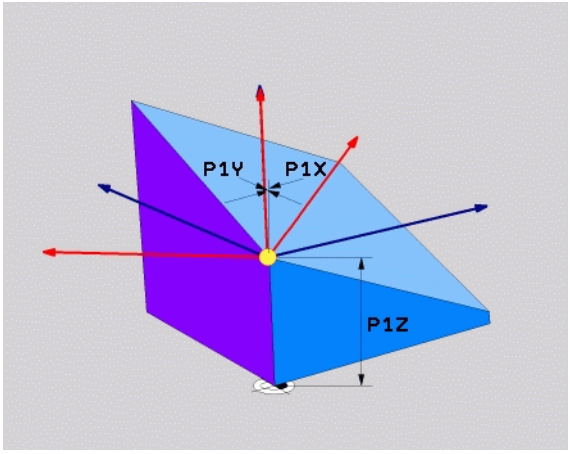
Cele trei puncte definesc panta planului. TNC nu modifică poziția originii active.

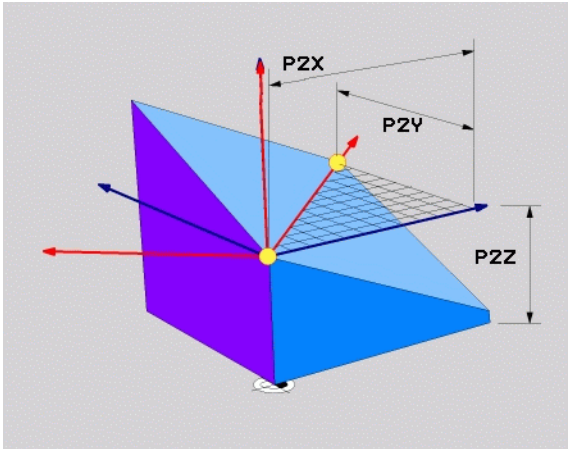
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396.

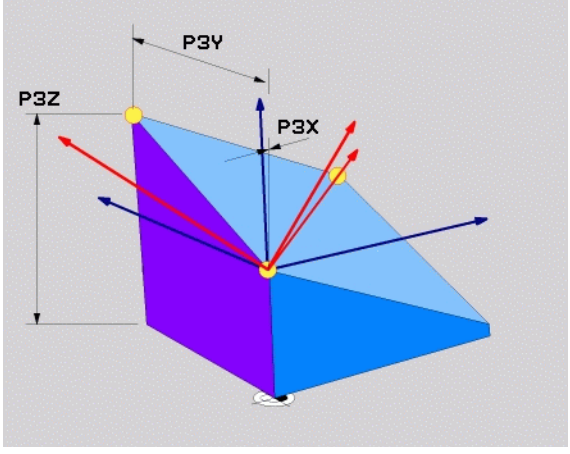
Parametri de intrare



- **Coordonata X a primului punct din plan?:** coordonată X **P1X** a primului punct al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- **Coordonata Y a primului punct din plan?:** Coordonata Y **P1Y** a primului punct al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- **Coordonata Z a primului punct din plan?:** Coordonata Z **P1Z** a primului punct al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- **Coordonata X a punctului 2 din plan?:** coordonată X **P2X** a punctului 2 al planului (consultați ilustrația din centru dreapta).
- **Coordonata Y a punctului 2 din plan?:** Coordonata Y **P2Y** a punctului 2 al planului (consultați ilustrația din centru dreapta).
- **Coordonata Z a punctului 2 din plan?:** Coordonata Z **P2Z** a punctului 2 al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- **Coordonata X a punctului 3 din plan?:** coordonată X **P3X** a punctului 3 al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- **Coordonata Y a punctului 3 din plan?:** Coordonata Y **P3Y** a punctului 3 al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- **Coordonata Z a punctului 3 din plan?:** Coordonata Z **P3Z** a punctului 3 al planului (consultați ilustrația din dreapta sus).
- Continuați proprietățile de poziționare (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396)







Bloc NC

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

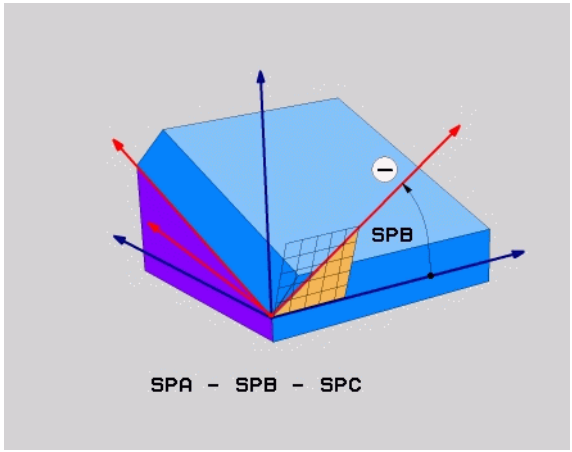
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificație
PUNCTE	

Definirea planului de prelucrare cu un unghi spațial unic, incremental: RELATIV LA PLAN

Funcție

Utilizați unghiul spațial incremental când un plan de prelucrare înclinat deja activ trebuie înclinat cu o **altă rotație.** Exemplu: prelucrarea unui şanfren de 45° pe un plan înclinat.



Înainte de a programa, rețineți următoarele

Unghiul definit se aplică întotdeauna în raport cu planul de lucru activ, indiferent de funcția pe care ați utilizat-o pentru a-l activa.

Puteți programa orice număr de funcții **PLAN RELATIV** pe rând.

Dacă doriți să reveniți la planul de prelucrare care a fost activ înainte de funcția **PLAN RELATIV**, redefiniți funcția **PLAN RELATIV** cu acelaşi unghi, dar cu semnul algebric opus.

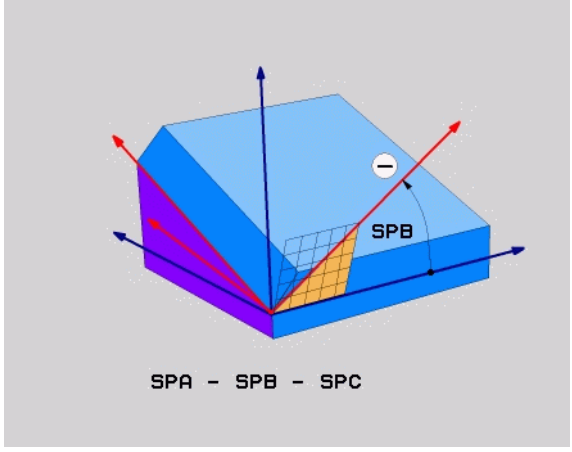
Dacă utilizați funcția **PLAN RELATIV** pe un plan de prelucrare neînclinat, rotiți planul neînclinat în jurul unghiului spațial definit de funcția **PLAN**.

Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396.

Parametri de intrare



- **Unghi incremental?:** Unghi spațial în jurul căruia va fi rotit suplimentar planul de prelucrare activ (consultați figura din dreapta). Utilizați o tastă soft pentru a selecta axa în jurul căruia va fi rotit. Interval de intrare: de la -359,9999° la +359,9999°
- Continuați proprietățile de poziționare (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396)



Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificație
RELATIV	

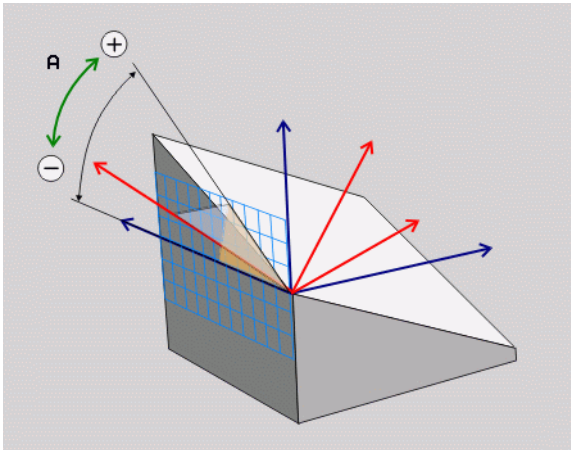
Példa: Bloc NC

```
5 PLANE RELATIVE SPB-45 .....
```

Înclinarea planului de lucru prin unghiul axei: PLAN AXIAL (funcția FCL3)

Funcție

Funcția **PLAN AXIAL** definește atât poziția planului de lucru cât și coordonatele nominale ale axelor rotative. Această funcție este ușor de utilizat în special pe mașini cu coordonate carteziene și structuri cinematice în care numai o axă rotativă este activă.



Funcția **PLAN AXIAL** poate fi de asemenea utilizată dacă aveți numai o axă rotativă activă la mașină.

Puteți utiliza funcția **PLAN RELATIV** după **PLAN AXIAL** dacă mașina acceptă definiții de unghiuri spațiale. Manualul mașinii conține informații suplimentare.

Înainte de a programa, rețineți următoarele

Introduceți numai unghiuri axiale care există într-adevăr pe mașina dvs. Altfel, TNC va genera un mesaj de eroare.

Coordonatele axelor rotative definite cu **PLAN AXIAL** sunt aplicate modal. Definițiile succesive se bazează de aceea unele pe altele. Este permisă introducerea incrementală.

Utilizați **RESETARE PLAN** pentru a reseta funcția **PLAN AXIAL**. Resetarea prin introducerea valorii 0 nu dezactivează **PLAN AXIAL.**

SEQ, ROT MASĂ și **COORD ROT** nu dețin funcții legate de **PLANUL AXIAL.**

Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziționare: Consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396.

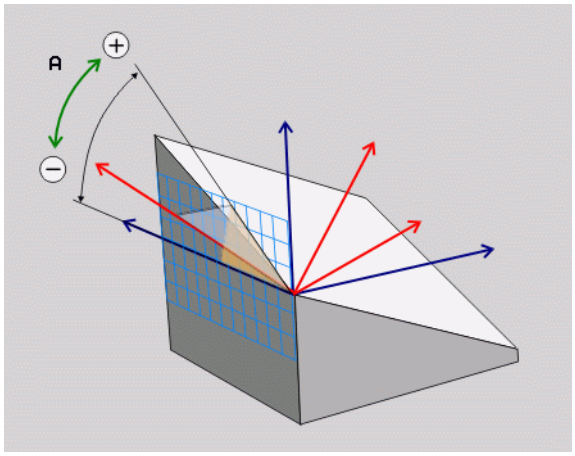
Parametri de intrare



- **Unghiul axial A?:** Unghiul axial **la care** va fi deplasată axa A. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi deplasată axa A din poziția curentă. Interval de intrare: de la -99999,9999° la +99999,9999°
- **Unghi axial B?:** Unghiul axial **la care** va fi deplasată axa B. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi deplasată axa B din poziția curentă. Interval de intrare de la -99999,9999° la +99999,9999°
- **Unghi axial C?:** Unghiul axial **la care** va fi deplasată axa C. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi deplasată axa C din poziția curentă. Interval de intrare: de la -99999,9999° la +99999,9999°
- Continuați proprietățile de poziționare (consultați “Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN,” la pagina 396)

Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificație
AXIAL	



Példa: Bloc NC

```
5 PLANE AXIAL B-45 .....
```

Specificarea comportamentului la poziționare a funcției PLAN

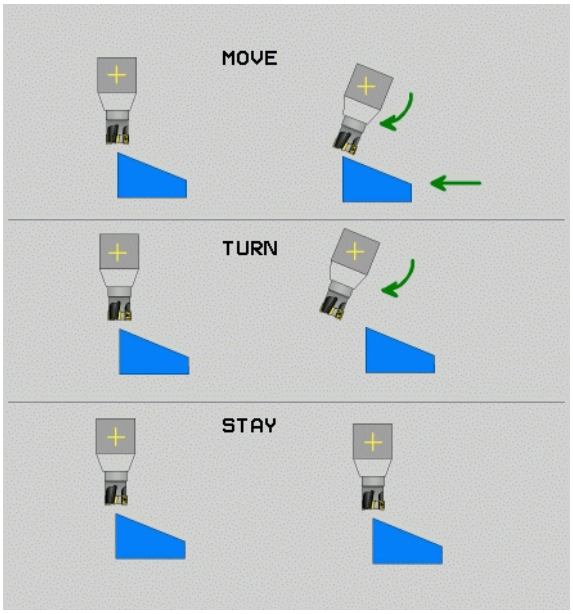
Prezentare generală

Indiferent de ce funcție PLAN utilizați pentru a defini planul de prelucrare înclinat, următoarele funcții sunt întotdeauna disponibile pentru comportamentul la poziționare:

- Poziționare automată
- Selectarea de posibilități de înclinare alternante
- Selectarea tipului de transformare

Poziționare automată: MOVE/TURN/STAY (introducerea este obligatorie)

După introducerea tuturor parametrilor pentru definiția planului, trebuie să specificați cum vor fi poziționate axele rotative după valorile axiale calculate:



MOVE

- Funcția PLAN va poziționa automat axele rotative, după valorile pentru poziție calculate. Poziția sculei față de piesa de prelucrat trebuie să rămână aceeaşi. TNC desfăşoară o mişcare de compensare în axele liniare.

TURN

- Funcția PLAN va poziționa automat axele rotative, după valorile pentru poziție calculate, dar numai axele rotative sunt poziționate. TNC **nu** desfăşoară o mişcare de compensare în axele liniare.

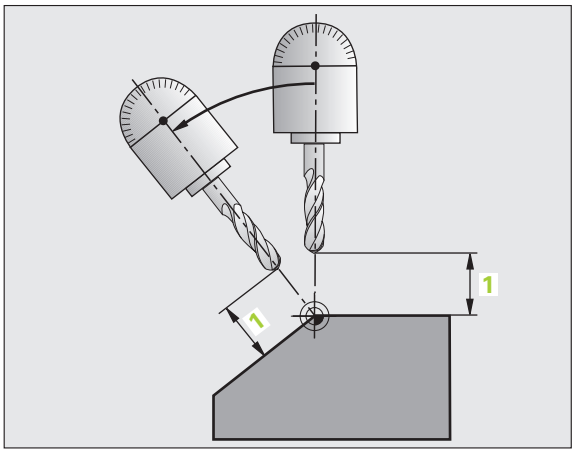
STAY

- Veți poziționa axele rotative mai târziu, într-un bloc de poziționare separat

Dacă ați selectat opțiunea **DEPLASARE** (funcția **PLAN** va poziționa axele automat), următorii doi parametri mai trebuie încă definiți: **Distanță vârf sculă – centru de rotație** şi **Viteză de avans? F**=. Dacă ați selectat opțiunea **TURN** (funcția **PLAN** va poziționa axele automat fără mişcare de compensare), trebuie definit următorul parametru: **Viteză de avans? F= F**=. Ca alternativă la definirea vitezei de avans **F** direct cu o valoare numerică, puteți realiza poziționarea, de asemenea, cu **FMAX** (deplasare rapidă) sau **FAUTO** (viteza de avans din blocul **T**).

Dacă utilizați **PLAN AXIAL** împreună cu **STAY,** trebuie să poziționați axele rotative într-un bloc separat după funcția **PLAN**.

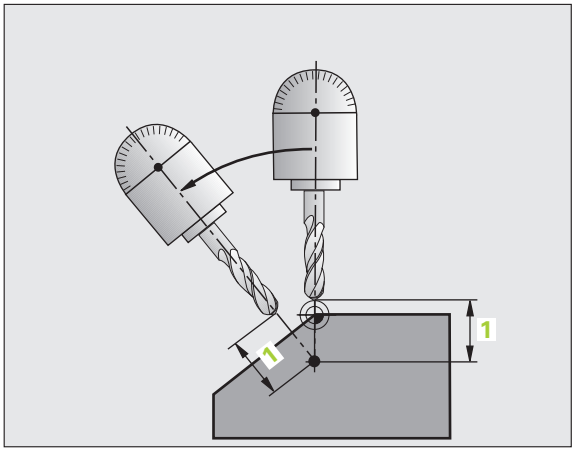
- **Distanță vârf sculă - centru de rotație** (incremental): TNC înclină scula (sau masa) raportat la vârful sculei. Parametrul **DISTANȚĂ** deplasează centrul de rotație al mişcării de poziționare raportat la poziția actuală a vârfului sculei.



Notă:

- Dacă scula se află deja la distanța specificată față de piesa de prelucrat înainte de poziționare, din punct de vedere relativ, se poate spune că scula este în aceeaşi poziție după poziționare (consultați ilustrația din centru dreapta, 1 = SET UP)
- Dacă scula nu se află la distanța specificată față de piesa de prelucrat înainte de poziționare, din punct de vedere relativ, se poate spune că scula este decalată față de poziția originală după poziționare (consultați ilustrația din dreapta jos, 1= SET UP)

- **Viteză de avans? F=**: Viteza de contur la care ar trebui poziționată scula



Poziționarea axelor rotative într-un bloc separat

Urmați paşii următori dacă doriți să poziționați axele rotative într-un bloc de poziționare separat (opțiunea **STAY** selectată):

Pericol de coliziune!

Prepoziționați scula într-o poziție în care să nu existe pericol de coliziune cu piesa de prelucrat (dispozitive de fixare) în timpul poziționării.

- Selectați orice funcție **PLAN** şi definiți poziționarea automată cu opțiunea **STAY**. În timpul execuției programului TNC calculează valorile poziției axelor rotative de pe maşină şi le stochează în parametrii de sistem Q120 (axa A), Q121 (axa B) şi Q122 (axa C)
- Definiți blocul de poziționare cu valorile angulare calculate de TNC

Exemple de blocuri NC: Poziționați o maşină cu o masă rotativă C şi o masă cu înclinare A la un unghi spațial de B+45°.

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Poziționare la înălțimea de degajare.
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Definirea şi activarea funcției PLAN
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Poziționați axa rotativă cu valorile calculate de TNC
...	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat

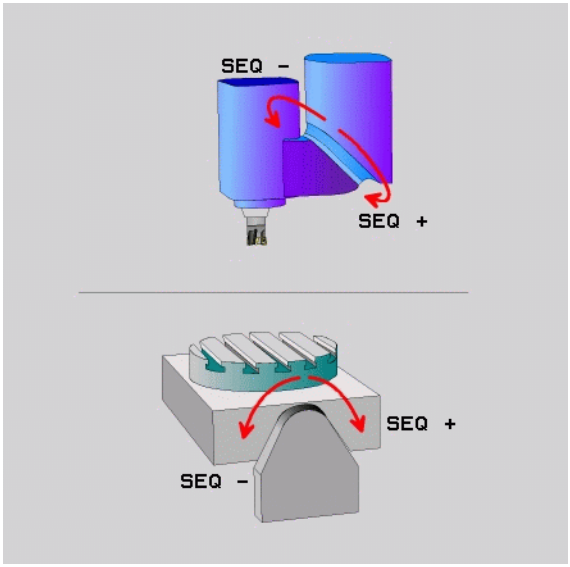
Selectarea de posibilități de înclinare alternante: SEQ +/– (înregistrare opțională)

Poziția pe care o definiți pentru planul de prelucrare este utilizată de TNC pentru a calcula poziționarea corespunzătoare a axelor rotative ale maşinii. În general, există două posibilități de soluție.

Utilizați comutatorul **SEQ** pentru a specifica posibilitatea utilizată de TNC:

- **SEQ+** poziționează axa principală astfel încât să preia un unghi pozitiv. Axa principală este a doua axă rotativă din tabel, sau prima axă a sculei (în funcție de configurația maşinii (consultați ilustrația din dreapta sus)).
- **SEQ-** poziționează axa principală astfel încât să preia un unghi negativ.

Dacă soluția aleasă cu **SEQ** nu se află în intervalul de parcurgere al maşinii, TNC afişează mesajul de eroare **Unghiul introdus nu este permis**.



Când este utilizată funcția **PLAN AXIAL**, comutatorul **RESETARE PLAN** nu este operabil.

Dacă nu definiți **SEQ,** TNC determină soluția după cum urmează:

1. TNC verifică mai întâi dacă ambele soluții posibile se află în intervalul de parcurgere al axelor rotative.
2. Dacă sunt, TNC selectează cea mai scurtă soluție posibilă.
3. Dacă numai o soluție este în intervalul de parcurgere, TNC va selecta această soluție.
4. Dacă niciuna dintre soluții nu se află în intervalul de parcurgere, TNC afişează mesajul de eroare **Unghiul introdus nu este permis**.

Exemplu de maşină cu masă rotativă C şi masă înclinată A. Funcție programată: **PLAN SPAȚIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0**

Limitator	Poziția inițială	SEQ	Poziție a axei rezultată
Fără	A+0, C+0	neprog.	A+45, C+90
Fără	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Fără	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Fără	A+0, C-105	neprog.	A–45, C–90
Fără	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Fără	A+0, C-105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	neprog.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Mesaj de eroare
Fără	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Selectarea tipului de transformare (înregistrare opțională)

La maşinile cu mese rotative C, este disponibilă o funcție pentru specificarea tipului de transformare:



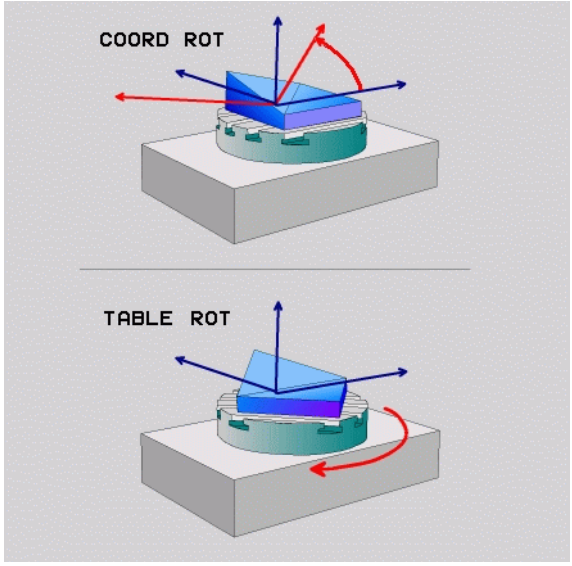
- **COORD ROT** precizează faptul că funcția PLAN ar trebui să rotească sistemul de coordonate numai la unghiul de înclinare definit. Masa rotativă nu este deplasată; compensarea este pur matematică.



- **ROT MASĂ** precizează faptul că funcția PLAN ar trebui să poziționeze masa rotativă în unghiul de înclinare definit. Compensarea rezultă din rotirea piesei de prelucrat.

Când este utilizată funcția **PLAN AXIAL**, funcțiile **COORD ROT** şi **ROT MASĂ** nu sunt operabile.

Dacă folosiți funcția **ROT MASĂ** în combinare cu o rotire de bază şi un unghi de înclinare de 0, atunci TNC va înclina masa la unghiul definit în rotirea de bază.



12.3 Prelucrare cu scula înclinată în planul înclinat

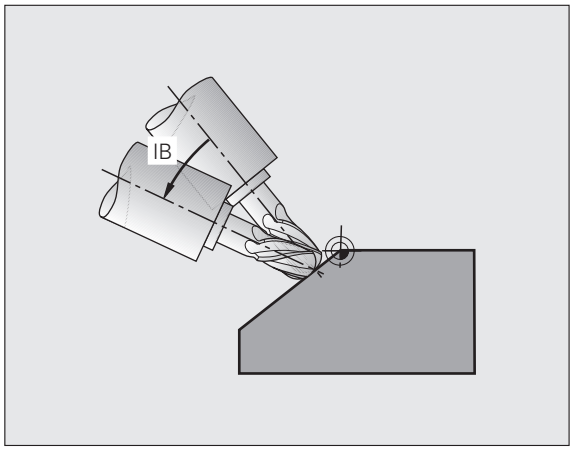
Funcție

În combinație cu **M128** şi noile funcții **PLAN**, **prelucrarea cu scula înclinată** într-un plan de prelucrare înclinat este acum posibilă. Sunt disponibile două posibilități pentru definire:

- Prelucrarea cu scula înclinată prin parcurgere incrementală a unei axe rotative
- Prelucrarea cu scula înclinată cu vectori normali

Prelucrarea cu scula înclinată într-un plan de prelucrare înclinat funcționează numai cu capete de frezat sferice.

Cu capete pivotante de 45° şi mese înclinate puteți defini atât unghiul de înclinare cât şi un unghi spațial. Utilizați **FUNCȚIA TCPM**.



Prelucrarea cu scula înclinată prin parcurgere incrementală a unei axe rotative

- Retragere sculă
- Activați M128
- Definiți funcția PLAN; luați în considerare comportamentul la poziționare
- Printr-un bloc în linie dreaptă, parcurgeți incremental către unghiul de înclinare dorit, în axa corespunzătoare.

Exemple de blocuri NC:

...	
N12 G00 G40 Z+50 M128 *	Poziționare la distanța de degajare, activare M128
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F900 *	Definirea şi activarea funcției PLAN
N14 G01 G91 F1000 B-17 *	Setarea unghiului de înclinare
...	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat

12.4 Funcţii auxiliare pentru axe rotative

Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opțiune software 1)

Comportament standard

TNC interpretează viteza de avans programată a unei axe rotative în grade/min (în programele în mm şi de asemenea în programele în inci). Viteza de avans depinde aşadar de distanța de la centrul sculei la centrul axei rotative.

Cu cât devine mai mare distanța, cu atât va fi mai mare viteza de avans la conturare.

Viteză de avans în mm/min pe axe rotative cu M116



Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii unelte în descrierile cinematicii.

M116 funcționează numai pe mese rotative. M116 nu poate fi utilizată cu capete pivotante. Dacă maşina dvs. este echipată cu o combinație masă/cap, TNC ignoră axele rotative ale capului pivotant.

M116 este de asemenea aplicată într-un plan de lucru înclinat activ şi în combinație cu M128.

TNC interpretează viteza de avans programată pe o axă rotativă în grade/min (sau în 1/10 inci/min). În acest caz, TNC calculează viteza de avans pentru bloc la începutul fiecărui bloc. Cu o axă rotativă, viteza de avans nu este modificată în timpul execuției blocului, chiar dacă scula se deplasează spre centrul axei rotative.

Efect

M116 este aplicată în planul de lucru. Cu M117 puteți reseta M116. M116 este de asemenea anulată la încheierea programului.

M116 devine activă la începutul blocului.

Parcurgere traseu mai scurt al axelor rotative: M126

Comportament standard

Comportamentul standard al TNC în timpul poziţionării axelor rotative ale căror afişare a fost redusă la valori mai mici de 360° depinde de parametrul maşinii 7682. În MP7682 este setat fie ca TNC să ia în consideraţie diferenţa dintre poziţia nominală şi cea reală, fie ca TNC să aleagă întotdeauna (chiar şi cu M126) parcurgerea traseului cel mai scurt spre poziţia programată. Exemple:

Poziţie reală	Poziţie nominală	Avans transversal
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Comportament cu M126

Cu M126, TNC va deplasa axa pe traseul mai scurt, dacă reduceţi afişarea unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°. Exemple:

Poziţie reală	Poziţie nominală	Avans transversal
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Efect

M126 devine activă la începutul blocului.

Pentru a anula M126, introduceţi M127. La încheierea programului, M126 este anulată automat.

Reducerea afişării unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°: M94

Comportament standard

TNC deplasează scula de la valoarea angulară curentă la valoarea angulară programată.

Exemplu:

Valoare unghiulară curentă:	538°
Valoare angulară programată:	180°
Distanță reală de avans transversal:	-358°

Comportament cu M94

La începutul blocului, TNC reduce mai întâi valoarea angulară curentă la o valoare mai mică de 360° şi apoi deplasează scula la valoarea programată. Dacă sunt active mai multe axe rotative, M94 va reduce afişarea tuturor axelor rotative. Ca alternativă puteți introduce o axă rotativă după M94. TNC reduce atunci numai afişarea acestei axe.

Exemplu de blocuri NC

Pentru a reduce afişarea tuturor axelor rotative active:

```
N50 M94 *
```

Pentru a reduce numai afişarea axei C:

```
N50 M94 C *
```

Pentru a reduce afişarea tuturor axelor rotative active şi a deplasa apoi scula în axa C, la valoarea programată:

```
N50 G00 C+180 M94 *
```

Efect

M94 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M94 devine activă la începutul blocului.

Compensare automată a geometriei maşinii la operarea cu axe înclinate: M114 (opțiune software 2)

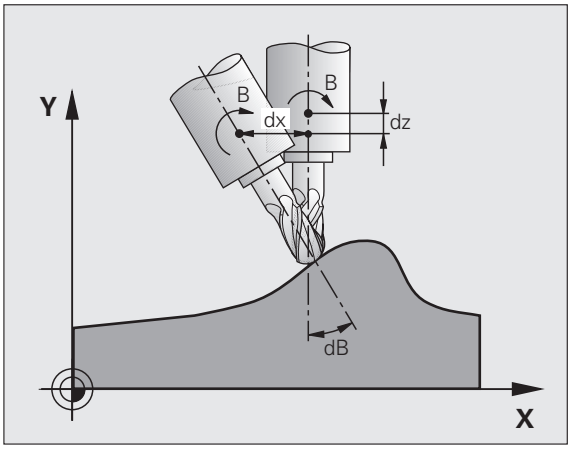
Comportament standard

TNC deplasează scula la poziția indicată în programul piesei. Dacă poziția unei axe înclinate se modifică în program, decalajul rezultat în axele liniare trebuie să fie calculat de un postprocesor şi parcurs într-un bloc de poziționare. Deoarece şi geometria maşinii este relevantă, programul NC trebuie calculat separat pentru fiecare maşină unealtă.

Comportament cu M114

Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii unelte în descrierile cinematicii.

Dacă poziția unei axe înclinate controlate se modifică în program, TNC compensează automat decalajul sculei cu o compensare a lungimii 3D. Pentru că geometria sculelor individuale ale maşinii este setată în parametrii maşinii, TNC compensează automat şi decalajele specifice maşinii. Programele trebuie calculate de postprocesor o singură dată, chiar dacă sunt rulate pe alte maşini controlate de TNC.



Dacă scula maşinii dvs. nu are axe înclinate controlate (cap înclinat manual sau poziționat de PLC), puteți introduce poziția curentă validă a capului pivotant după M114 (de ex. M114 B+45, parametri Q permişi).

Compensarea razei trebuie să fie calculată de un sistem CAD sau de un postprocesor. O compensare a razei programate RL/RR va cauza un mesaj de eroare.

Dacă compensarea lungimii sculei este calculată de TNC, viteza de avans programată este raportată la vârful sculei. În caz contrar, este raportată la originea sculei.

Dacă maşina dvs. unealtă este echipată cu un cap pivotant care poate fi înclinat cu controlul programului, puteți întrerupe rularea programului pentru a modifica poziția axei înclinate, cu roata de mână de exemplu.

Cu funcția RESTAURARE POZIȚIE LA N, puteți relua apoi rularea programului de la blocul la care a fost întrerupt programul piesei. Dacă M114 este activ, TNC va calcula automat noua poziție a axei înclinate.

Dacă doriți să utilizați roata de mână pentru a modifica poziția axei înclinate în timpul rulării programului, utilizați M118 combinată cu M128.

Efect

M114 devine activă la începutul blocului, M115 la sfârşitul blocului. M114 nu este aplicată când compensarea razei sculei este activă.

Pentru a anula M114, introduceți M115. La încheierea programului, M114 este anulată automat.

Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea cu axe înclinate (TCPM): M128 (opțiune software 2)

Comportament standard

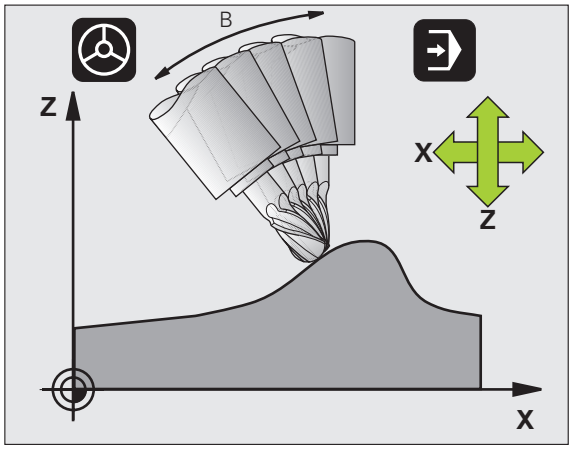
TNC deplasează scula la poziția indicată în programul piesei. Dacă poziția unei axe înclinate se modifică în program, decalajul rezultat în axele liniare trebuie să fie calculat şi parcurs într-un bloc de poziționare.

Comportament cu M128 (TCPM: Administrarea centrului sculei)

Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii unelte în descrierile cinematicii.

Dacă poziția unei axe înclinate controlate se modifică în program, poziția vârfului sculei față de piesa de prelucrat rămâne aceeaşi.

Dacă doriți să utilizați roata de mână pentru a modifica poziția axei înclinate în timpul rulării programului, utilizați **M128** combinată cu **M118.** Poziționarea cu roata de mână într-un sistem de coordonate al maşinii este posibilă când **M128** este activă.



Pericol de coliziune pentru axe înclinate cu cuplare Hirth!

Modificați poziția axei înclinate numai după ce ați retras scula. Altfel este posibil să deteriorați conturul când decuplați.

După **M128** puteți programa altă viteză de avans, la care TNC va efectua deplasările de compensare în axele liniare. Dacă nu programați aici nicio viteză de avans, sau dacă programați o viteză de avans mai mare decât este definit în MP7471, va fi aplicată viteza de avans din MP7471.

Înainte de a poziționa cu **M91** sau **M92** şi înainte de o apelare a blocului **T**, resetați **M128**.

Pentru a evita scobirea conturului trebuie să utilizați numai capete de frezat sferice cu **M128.**

Lungimea sculei trebuie să se raporteze la centrul sferic al vârfului sculei.

Dacă **M128** este activă, TNC afişează simbolul în afişajul de stare.

M128 pe mese cu înclinare

Dacă programați o deplasare a mesei cu înclinare cât timp **M128** este activă, TNC roteşte corespunzător sistemul de coordonate. Dacă, de exemplu, rotiți axa C cu 90° (printr-o comandă de poziționare sau decalare de origine) iar apoi programați o deplasare în axa X, TNC execută deplasarea în axa maşinii Y.

TNC transformă de asemenea originea definită, care a fost decalată de mişcarea mesei rotative.

M128 cu compensare de sculă 3D

Dacă efectuaţi o compensare 3-D a sculei cu funcţia **M128** activă şi compensare a razei **G41/G42**, TNC va poziţiona automat axele rotative pentru anumite configuraţii geometrice ale maşinii .

Efect

M128 devine activă la începutul blocului, **M129** la sfârşitul blocului. **M128** este de asemenea aplicată în modurile de operare manuale şi rămâne activă chiar şi după o schimbare a modului. Viteza de avans pentru mişcarea de compensare va fi aplicată până programaţi o nouă viteză de avans sau până anulaţi **M128** cu **M129.**

Pentru a anula **M128** introduceţi **M129.** TNC anulează de asemenea **M128** dacă selectaţi un nou program într-un mod de operare rulare program.

Exemplu de blocuri NC

Viteză de avans 1000 mm/min pentru mişcări de compensare.

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M118 F1000 *
```

Prelucrare înclinată cu axe rotative necontrolate

Dacă maşina dvs. este dotată cu axe rotative necontrolate (axe cu contorizare), puteți efectua, în combinație cu M128, operații de prelucrare înclinată cu aceste axe.

Procedați ca atare:

1. Deplasați manual axele rotative la pozițiile dorite. M128 nu trebuie să fie activă!
2. Activați M128: TNC citeşte valorile reale ale tuturor axelor rotative prezente, calculează noua poziție a centrului sculei şi actualizează afişarea poziției.
3. TNC efectuează mişcarea de compensare necesară în blocul de poziționare următor.
4. Efectuați operația de prelucrare.
5. La încheierea programului, resetați M128 cu M129 şi readuceți axele rotative în pozițiile inițiale.

Cât timp M128 este activă, TNC monitorizează pozițiile reale ale axelor rotative necontrolate. Dacă poziția reală este deviată de la poziția nominală cu o valoare mai mare decât cea definită de producătorul maşinii, TNC emite un mesaj de eroare şi întrerupe rularea programului.

Suprapunere între M128 şi M114

M128 este o nouă implementare a funcției M114.

M114 calculează compensările necesare pentru deplasarea în relief, **înainte** ca blocul respectiv să fie executat. Apoi, TNC procesează deplasarea de compensare în aşa fel încât să fie executată la sfârşitul blocului NC respectiv.

M128 calculează toate deplasările de compensare în timp real. TNC efectuează deplasările de compensare imediat ce sunt necesare după deplasarea pe o axă rotativă.

M114 şi **M128** nu pot fi active în acelaşi timp, deoarece cele două funcții se pot suprapune, ceea ce ar duce la deteriorarea piesei de lucru. TNC emite un mesaj de eroare corespunzător.

Oprire exactă la colţuri cu tranziţii netangenţiale: M134

Comportament standard

Comportamentul standard TNC în cursul poziţionării cu axe rotative este de a introduce un element de tranziţie la tranziţii netangenţiale de contur. Conturul elementului de tranziţie depinde de acceleraţie, de rata acceleraţiei (şocuri) şi de toleranţa definită pentru deviaţia conturului.



Cu MP7440 puteţi modifica comportamentul standard al TNC astfel încât M134 să se activeze automat oricând este selectat un program (consultaţi “Parametrii generali ai utilizatorului,” pagina 560).

Comportament cu M134

TNC deplasează scula în timpul poziţionării cu axe rotative astfel încât să efectueze o oprire exactă la tranziţiile de contur netangenţiale.

Efect

M134 devine activă la începutul blocului, M135 la sfârşitul blocului.

Puteţi reseta M134 cu M135. TNC resetează de asemenea M134 dacă selectaţi un nou program într-un mod de operare rulare program.

Selectarea axelor înclinate: M138

Comportament standard

TNC execută M114 şi M128 şi înclină planul de lucru numai în acele axe pentru care producătorul maşinii unelte a setat parametrii adecvaţi.

Comportament cu M138

TNC execută funcţiile de mai sus numai în acele axe înclinate pe care le-aţi definit utilizând M138.

Efect

M138 devine activă la începutul blocului.

Puteţi reseta M138 reprogramând-o fără a introduce nicio axă.

Exemplu de blocuri NC

Efectuaţi funcţiile menţionate mai sus numai în axa înclinată C:

```
N50 G00 Z+100 R0 M138 C *
```

Compensarea configurării cinematice a maşinii pentru poziţiile REALĂ/NOMINALĂ de la capătul blocului: M144 (opţiune software 2)

Comportament standard

TNC deplasează scula la poziția indicată în programul piesei. Dacă poziția unei axe înclinate se modifică în program, decalajul rezultat în axele liniare trebuie să fie calculat şi parcurs într-un bloc de poziționare.

Comportament cu M144

TNC calculează pentru valoarea poziției orice schimbări ale configurației cinematicii maşinii, de exemplu, la adăugarea unui ataşament la broşă. Dacă poziția unei axe înclinate controlate se modifică, poziția vârfului sculei față de piesa de prelucrat este de asemenea modificată. Decalajul rezultat este calculat pe afişajul poziției.

Blocurile de poziționare cu M91/M92 sunt permise dacă M144 este activă.

Afişarea poziției în modurile de operare SECVENȚĂ INTEGRALĂ şi BLOC UNIC nu se modifică până ce axele înclinate nu au ajuns în poziția finală.

Efect

M144 devine activă la începutul blocului. M144 nu funcționează în combinație cu M114, M128 sau un plan de lucru înclinat.

Puteți anula M144 programând M145.

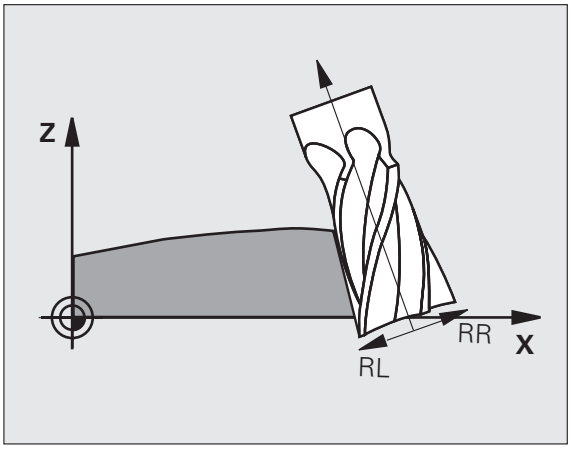
Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii unelte în descrierile cinematicii.

Producătorul maşinii unelte decide comportamentul maşinii în modurile de operare automate şi manuale. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.

12.5 Frezare periferică: Compensarea razei 3-D cu orientarea piesei de prelucrat

Funcție

La frezarea periferică, TNC deplasează scula perpendicular pe direcția de mişcare şi perpendicular pe direcția sculei cu suma valorilor delta **DR** (tabel de scule şi blocul **T**). Determinați direcția de compensare cu compensarea razei **G41-G42** (consultați ilustrația din partea dreaptă sus, direcție de avans transversal Y+).



Pentru ca TNC să poată atinge orientarea setată a sculei, trebuie să activați funcția **M128** (consultați “Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea cu axe înclinate (TCPM): M128 (opțiune software 2),” la pagina 405) şi apoi compensarea razei sculei. Apoi, TNC poziționează automat axele rotative astfel încât scula să poată atinge orientarea definită de coordonatele axelor rotative cu compensarea de rază.

Această funcție este posibilă numai pe maşinile pentru care puteți defini unghiuri spațiale pentru configurarea axei de înclinare. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.

TNC nu poate poziționa automat axele rotative pe toate maşinile. Consultați manualul maşinii dvs.

Rețineți că TNC execută o mişcare de compensare cu **valorile delta** definite. Raza R a sculei, definită în tabelul de scule, nu are niciun efect asupra compensației.

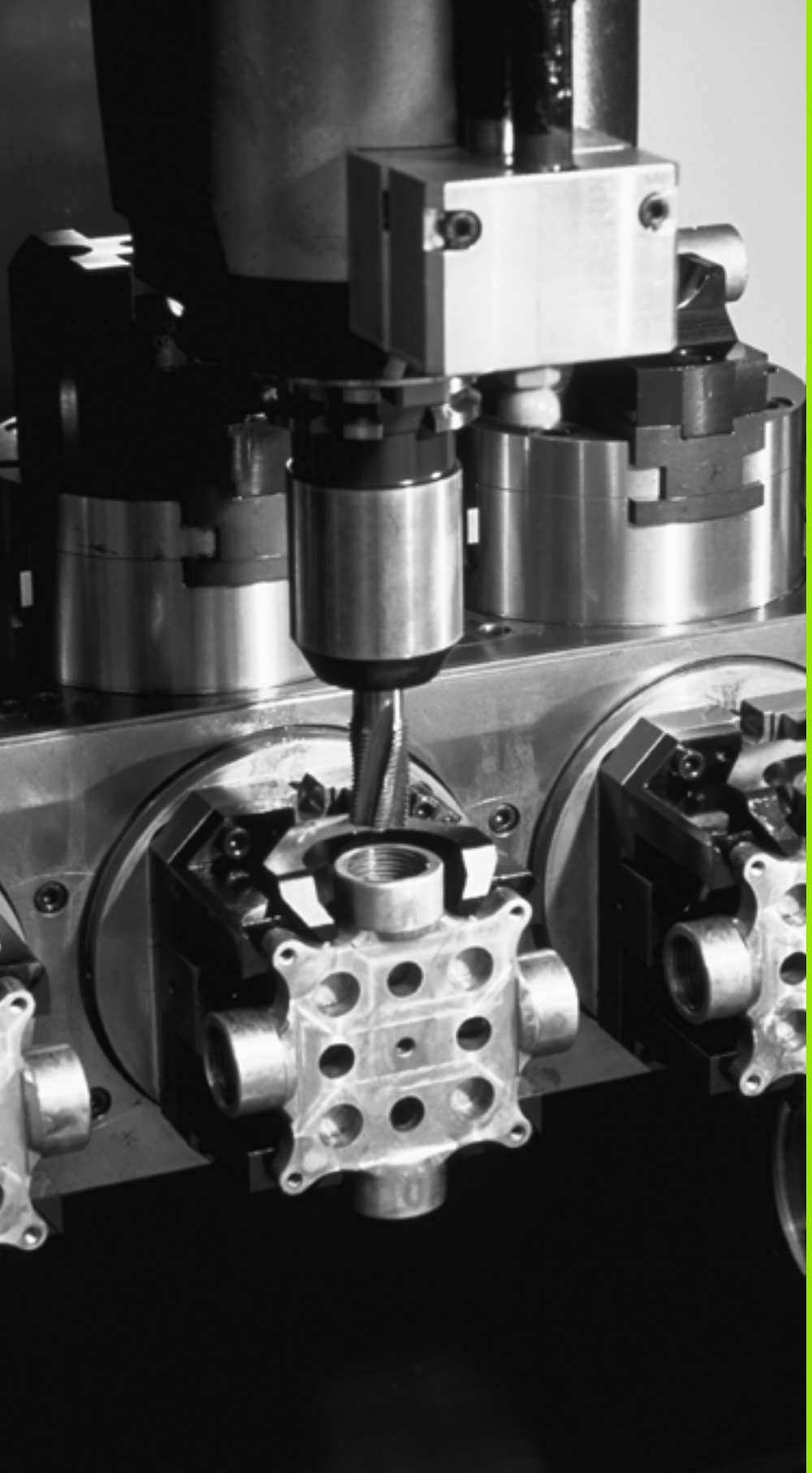
Pericol de coliziune!

Pe maşinile ale căror axe rotative permit numai o deplasare limitată, s-ar putea ca poziționarea automată să necesite rotirea mesei cu 180°. În acest caz, aveți grijă ca vârful sculei să nu intre în coliziune cu piesa de prelucrat sau cu elementele de fixare.

Puteți defini orientarea sculei într-un bloc G01, după descrierea de mai jos.

Exemplu: Definirea orientării sculei cu M128 şi coordonatele axelor rotative

N10 G30 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0 *	Prepoziționare
N20 M128 *	Activați M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000 *	Compensarea razei sculei
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0 *	Poziționare axă rotativă (orientare sculă)



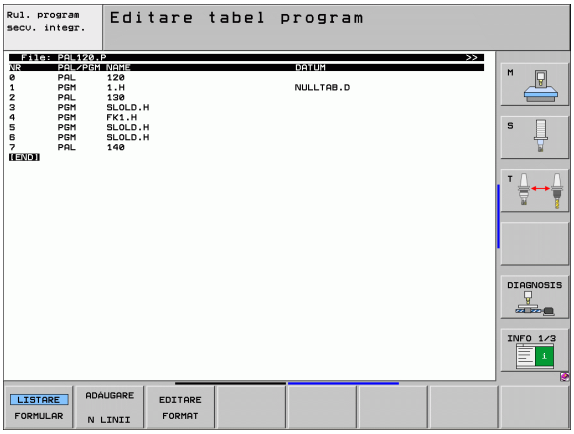
13

Programare: Editor masă mobilă

13.1 Editor masă mobilă

Aplicație

Gestionarea tabelului mesei mobile este o funcție dependentă de maşină. Intervalul standard de funcționare va fi descris mai jos. Consultați manualul maşinii unelte pentru mai multe informații.



Tabelele mesei mobile sunt utilizate pentru centre de prelucrare cu schimbătoare de mese mobile: Tabelul mesei mobile apelează programele piesei care sunt necesare pentru diferitele mese mobile şi activează decalările de origine sau tabelele de origine.

Puteți utiliza de asemenea tabelele mesei mobile pentru a rula în ordine mai multe programe care au puncte de referință diferite.

Tabelele mesei mobile conțin următoarele informații:

- **PAL/PGM** (intrare obligatorie):
  Identificare pentru masă mobilă sau program NC (selectați cu ENT sau NO ENT)
- **NUME** (intrare obligatorie):
  Nume masă mobilă sau program. Producătorul maşinii unelte determină numele mesei mobile (consultați manualul maşinii unelte). Numele programului trebuie stocat în acelaşi director cu tabelul mesei mobile. În caz contrar trebuie să introduceți numele complet al căii pentru program.
- **PALPRESET** (intrare opțională):
  Numărul presetat din tabelul de presetări pentru masă mobilă. TNC interpretează numărul presetării definit aici ca originea mesei mobile (intrare **PAL** în coloana **PAL/PGM**). Puteți utiliza presetarea mesei mobile pentru a compensa diferențele mecanice între mesele mobile. O presetare a mesei mobile poate fi activată şi automat atunci când este adăugată o masă mobilă
- **PRESETARE** (intrare opțională):
  Numărul presetat din tabelul de presetări. Numărul presetat definit aici este interpretat de către TNC, fie ca o origine a mesei mobile (intrare **PAL** din coloana **PAL/PGM**), fie ca o origine a piesei de prelucrat (înregistrare **PGM** din linia **PAL/PGM**). Dacă există un tabel de presetări pentru masa mobilă activ pe maşina dvs., utilizați coloana **PRESETARE** numai pentru originile piesei de prelucrat
- **ORIGINE** (intrare opțională):
  Numele tabelului de origine. Tabelul de origine trebuie stocat în acelaşi director cu tabelul pentru masa mobilă. În caz contrar trebuie să introduceți numele complet al căii pentru tabelul de origine. Originile din tabelul de origine pot fi activate în programul NC cu Ciclul 7 **DECALARE DE ORIGINE.**

- **X, Y, Z** (intrare opțională, sunt posibile şi alte axe):
  Pentru numele de mese mobile, coordonatele programate sunt raportate la originea maşinii. Pentru programele NC, coordonatele programate sunt raportate la originea mesei mobile. Aceste intrări suprascriu ultima origine setată în modul de operare Manual. Cu funcția auxiliară M104 puteți reactiva ultima origine setată. Cu tasta de capturare a poziției efective, TNC deschide o fereastră care vă oferă posibilitatea de a seta TNC astfel încât să introducă diferite puncte ca origini (consultați tabelul de mai jos):

Poziție	Semnificație
Valori efective	Introduceți coordonatele poziției curente a sculei în raport cu sistemul de coordonate activ.
Valori de referință	Introduceți coordonatele poziției curente a sculei în raport cu originea maşinii.
Valori măsurate **EFECTIV**	Introduceți coordonatele, în raport cu sistemul de coordonate activ, ale ultimei origini palpate în modul de operare Manual.
Valori măsurate **REF**	Introduceți coordonatele, în raport cu originea maşinii, ale ultimei origini palpate în modul de operare Manual.

Cu tastele săgeți şi cu ENT, selectați poziția pe care doriți să o confirmați. Apoi apăsați tasta soft TOATE VALORILE pentru ca TNC să salveze coordonatele respective ale tuturor axelor active din tabelul mesei mobile. Cu tasta soft VALOARE ACTUALĂ, TNC salvează coordonatele axei pe care se află cursorul luminos din tabelul mesei mobile.

Dacă nu ați definit o masă mobilă înainte de un program NC, coordonatele programate sunt raportate la originea maşinii. Dacă nu definiți o intrare, rămâne activă originea care a fost setată manual.

Funcție de editare	Tastă soft
Selectare început tabel	
Selectare sfârşit tabel	
Selectare pagină anterioară în tabel	
Selectare pagină următoare în tabel	
Inserare ca ultima linie din tabel	
Ştergere ultima linie din tabel	

Funcție de editare	Tastă soft
Deplasare la începutul liniei următoare	URMĂT. LINIE
Adăugarea numărului de linii care pot fi introduse la sfârşitul tabelului	ADAUGARE N LINII
Copiere câmp evidențiat (al 2-lea rând de taste soft)	COPIERE CAMP
Inserare câmp copiat (al 2-lea rând de taste soft)	LIPIRE CAMP

Selectarea unui tabel al mesei mobile

- Apelați gestionarul de fişiere din modul Programare şi editare sau Rulare program: Apăsați tasta PGM MGT
- Pentru a afişa toate fişierele de tipul .P, apăsați tastele soft SELECTARE TIP şi AFIŞARE .P
- Selectați un tabel al mesei mobile cu tastele săgeți sau introduceți un nume nou de fişier pentru a crea un tabel nou
- Confirmați înregistrarea cu tasta ENT

Părăsirea fişierului de masă mobilă

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsați tasta soft PGM MGT
- Pentru a selecta un alt tip de fişiere, apăsați tasta soft SELECTARE TIP şi tasta soft pentru tipul de fişier dorit, de exemplu AFIŞARE.H
- Selectați fişierul dorit

Gestionarea originii mesei mobile cu tabelul de presetări pentru acesta



Tabelul de presetări pentru masă mobilă este configurat de producătorul maşinii unelte, consultați manualul maşinii unelte.

Un tabel de presetări pentru gestionarea originilor mesei mobile este disponibil suplimentar față de tabelul de presetări pentru gestionarea originilor piesei de prelucrat. Acest lucru face posibilă acum gestionarea originilor mesei mobile independent de originile piesei de prelucrat.

Originile mesei mobile sunt o modalitate facilă de a compensa diferențele mecanice între mesele mobile individuale.

Pentru determinarea originilor mesei mobile, există o tastă soft suplimentară în funcțiile de palpare manuală, cu ajutorul căreia puteți stoca rezultatele palpării în tabelul de presetări pentru masa mobilă (consultați “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” la pagina 460).



Numai o origine a piesei de prelucrat şi o origine a mesei mobile pot fi active concomitent. Ambele origini sunt aplicabile în sumă.

TNC afişează numărul presetării active a mesei mobile într-un afişaj suplimentar de stare (consultați “Informații generale despre masa mobilă (fila PAL),” la pagina 80).

Lucrul cu tabelul de presetări pentru masa mobilă



Modificările la tabelul de presetări pentru masa mobilă trebuie efectuate cu acordul producătorului maşinii unelte!

Dacă producătorul maşinii unelte a activat tabelul de presetări pentru masa mobilă, puteți edita tabelul de presetări pentru masa mobilă în modul **Manual**:

- Pentru a selecta modul Operare manuală sau modul de operare Roată de mână electronică:



- Deschideți tabelul de presetări: Apăsați tasta soft TABEL PRESETĂRI
- Parcurgeți rândul de taste soft



- Deschideți tabelul de presetări pentru masa mobilă: Apăsați tasta soft TABEL PRESETĂRI MASĂ MOBILĂ. TNC afişează taste soft suplimentare (consultați tabelul de mai jos)

Sunt disponibile următoarele funcții de editare:

Funcție de editare în modul tabel	Tastă soft
Selectare început tabel	
Selectare sfârşit tabel	
Selectare pagină anterioară în tabel	
Selectare pagină următoare în tabel	
Introducerea unei singure linii ca ultima linie din tabel	
Ştergere ultima linie din tabel	
Pornire/Oprire editare	
Activare origine de masă mobilă pentru linia selectată curent (al doilea rând de taste soft)	
Dezactivați originea activă curentă pentru masa mobilă (al 2-lea rând de taste soft)	
Aplicați direct poziția curentă a axei rotative: Această funcție salvează originea numai în axa care este evidențiată curent. Această funcție nu este permisă pentru axe liniare (al doilea rând de taste soft)	

Executarea fişierului mesei mobile

MP7683 defineşte modul de executare a tabelului mesei mobile: în funcţie de bloc sau continuu.

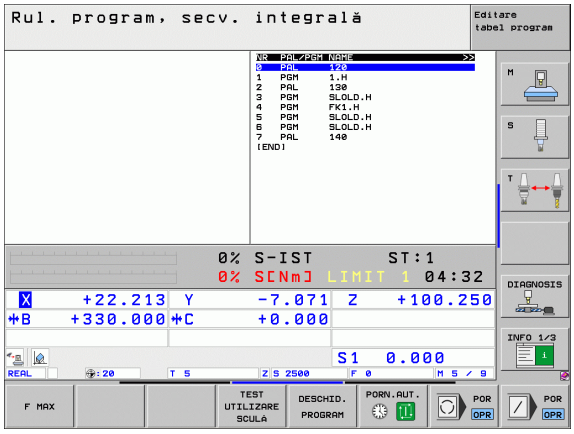
În cazul în care parametrul 7246 al maşinii este setat astfel încât testul de utilizare a sculei să fie activ, puteţi monitoriza durata de serviciu a sculei pentru toate sculele utilizate într-o masă mobilă (consultaţi “Test pentru utilizarea sculei,” la pagina 173).

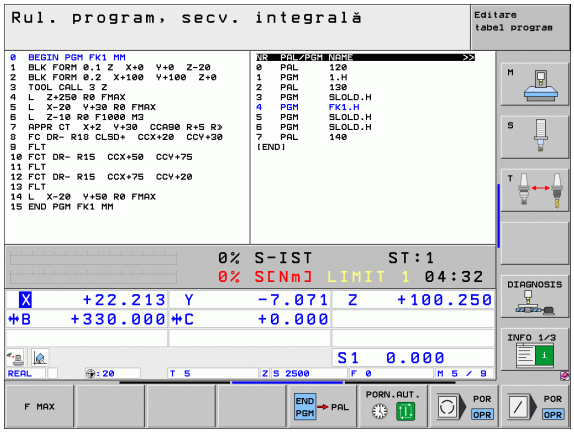
- Selectaţi gestionarul de fişiere în modurile de operare Rulare program, Secvenţă integrală sau Rulare program, Bloc unic: Apăsaţi tasta PGM MGT
- Pentru a afişa toate fişierele de tipul .P, apăsaţi tastele soft SELECTARE TIP şi AFIŞARE .P
- Selectaţi tabelul mesei mobile cu tastele săgeţi şi confirmaţi cu ENT
- Pentru a rula tabelul mesei mobile: apăsaţi butonul NC Start. TNC execută mesele mobile conform setărilor din MP7683

Suportul de ecran pentru executarea tabelelor mesei mobile

Puteţi seta dispozitivul TNC astfel încât să afişeze împreună, pe ecran, conţinutul programului şi conţinutul fişierului mesei mobile, selectând configuraţia de ecran PROGRAM + MASĂ MOBILĂ. În timpul execuţiei, TNC afişează blocurile de program în partea stângă şi masa mobilă în partea dreaptă. Pentru a verifica conţinutul programului înainte de execuţie, efectuaţi următorii paşi:

- Selectaţi un tabel al mesei mobile
- Cu tastele săgeţi, alegeţi programul pe care doriţi să îl verificaţi
- Apăsaţi tasta soft OPEN PGM: TNC afişează pe ecran programul selectat. Acum puteţi naviga prin program cu tastele săgeţi
- Pentru a reveni la tabelul mesei mobile, apăsaţi tasta soft END PGM

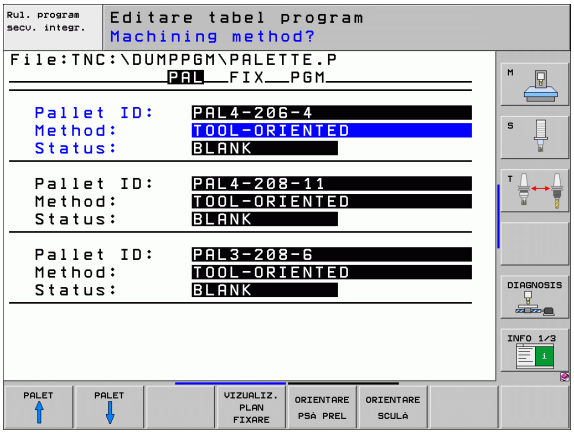




13.2 Operarea mesei mobile cu prelucrarea orientată pe unealtă

Aplicație

Gestionarea mesei mobile în combinație cu prelucrarea orientată pe unealtă este o funcție dependentă de mașină. Intervalul standard de funcționare va fi descris mai jos. Consultați manualul mașinii unelte pentru mai multe informații.



Tabelele mesei mobile sunt utilizate pentru centre de prelucrare cu schimbătoare de mese mobile: Tabelul mesei mobile apelează programele piesei care sunt necesare pentru diferitele mese mobile şi activează decalările de origine sau tabelele de origine.

Puteți utiliza, de asemenea, tabelele mesei mobile pentru a rula în ordine mai multe programe care au puncte de referință diferite.

Tabelele mesei mobile conțin următoarele informații:

- **PAL/PGM** (intrare obligatorie):
  Intrarea **PAL** identifică masa mobilă, **FIX** marchează nivelul de fixare şi **PGM** este utilizat pentru a introduce piesa de prelucrat.
- **STARE W**:
  Stare curentă prelucrare. Starea de prelucrare este utilizată pentru a determina faza de prelucrare curentă. Introduceți **PIESĂ BRUTĂ** pentru o piesă de prelucrat (brută). În timpul prelucrării, TNC modifică această intrare în **INCOMPLETĂ** şi după finalizarea prelucrării, în **FINALIZATĂ.** Intrarea **GOL** este utilizată pentru a identifica un spațiu la care nu va fi fixată nicio piesă de prelucrat sau în care nu vor avea loc operații de prelucrare.
- **METODĂ** (intrare obligatorie):
  Intrare care determină metoda de optimizare a programului. Prelucrarea este orientată spre piesa de prelucrat dacă este introdus **WPO**. Prelucrarea piesei este orientată spre sculă dacă este introdus **TO**. Pentru a include piese de prelucrat ulterioare în prelucrarea orientată pe sculă, trebuie să introduceți **CTO** (continuare orientare pe sculă). Prelucrarea orientată pe sculă este posibilă şi cu elemente de fixare a mesei mobile, dar nu pentru mai multe mese mobile.
- **NUME** (intrare obligatorie):
  Nume masă mobilă sau program. Producătorul mașinii unelte determină numele mesei mobile (consultați manualul mașinii unelte). Programele trebuie stocate în același director cu tabelul mesei mobile. În caz contrar trebuie să introduceți calea completă şi numele pentru program.

- **PALPRESET** (înregistrare opțională):
  Numărul presetat din tabelul de presetări pentru masa mobilă. TNC interpretează numărul presetării definit aici ca originea mesei mobile (intrare **PAL** în coloana **PAL/PGM**). Puteți utiliza presetarea mesei mobile pentru a compensa diferențele mecanice între mesele mobile. O presetare a mesei mobile poate fi activată şi automat atunci când este adăugată o masă mobilă
- **PRESETARE** (intrare opțională):
  Numărul presetat din tabelul de presetări. Numărul presetat definit aici este interpretat de către TNC, fie ca o origine a mesei mobile (intrare **PAL** din coloana **PAL/PGM**), fie ca o origine a piesei de prelucrat (înregistrare **PGM** din linia **PAL/PGM**) Dacă există un tabel de presetări pentru masa mobilă activ pe maşina dvs., utilizați coloana **PRESETARE** numai pentru originile piesei de prelucrat
- **ORIGINE** (intrare opțională):
  Numele tabelului de origine. Tabelul de origine trebuie stocat în acelaşi director cu tabelul pentru masa mobilă. În caz contrar trebuie să introduceți numele complet al căii pentru tabelul de origine. Originile din tabelul de origine pot fi activate în programul NC cu Ciclul 7 **DECALARE DE ORIGINE.**
- **X, Y, Z** (intrare opțională, sunt posibile şi alte axe):
  Pentru mese mobile şi elemente de fixare, coordonatele programate sunt raportate la originea maşinii. Pentru programele NC, coordonatele programate sunt raportate la masa mobilă sau originea elementului de fixare. Aceste intrări suprascriu ultima origine setată în modul de operare Manual. Cu funcția auxiliară M104 puteți reactiva ultima origine setată. Cu tasta de capturare a poziției efective, TNC deschide o fereastră care vă oferă posibilitatea de a seta TNC astfel încât să introducă diferite puncte ca origini (consultați tabelul de mai jos):

Poziție	Semnificație
Valori efective	Introduceți coordonatele poziției curente a sculei în raport cu sistemul de coordonate activ.
Valori de referință	Introduceți coordonatele poziției curente a sculei în raport cu originea maşinii.
Valori măsurate **EFECTIV**	Introduceți coordonatele, în raport cu sistemul de coordonate activ, ale ultimei origini palpate în modul de operare Manual.
Valori măsurate **REF**	Introduceți coordonatele, în raport cu originea maşinii, ale ultimei origini palpate în modul de operare Manual.

Cu tastele săgeți şi cu ENT, selectați poziția pe care doriți să o confirmați. Apoi apăsați tasta soft TOATE VALORILE pentru ca TNC să salveze coordonatele respective ale tuturor axelor active din tabelul mesei mobile. Cu tasta soft VALOARE ACTUALĂ, TNC salvează coordonatele axei pe care se află cursorul luminos din tabelul mesei mobile.

Dacă nu ați definit o masă mobilă înainte de un program NC, coordonatele programate sunt raportate la originea maşinii. Dacă nu definiți o intrare, rămâne activă originea care a fost setată manual.

- **SP-X, SP-Y, SP-Z** (intrare opțională, sunt posibile şi alte axe):
  Pot fi introduse poziții de siguranță pentru axe. Aceste poziții pot fi citite cu SYSREAD FN18 ID510 NR 6 din macrocomenzile NC. SYSREAD FN18 ID510 NR 5 poate fi utilizată pentru a determina dacă a fost programată o valoare în coloană. Pozițiile introduse sunt abordate numai dacă valorile respective sunt citite şi programate corespunzător în macrocomenzile NC.
- **CTID** (introdus de către TNC):
  Numărul ID-ului de context este asignat de către TNC şi conține instrucțiuni referitoare la progresul operației de prelucrare. Prelucrarea nu poate fi reluată, dacă intrarea este ştearsă sau modificată.

Funcție de editare în modul tabel	Tastă soft
Selectare început tabel	ÎNCEPUT
Selectare sfârşit tabel	SFARSIT
Selectare pagină anterioară în tabel	PAGINĂ
Selectare pagină următoare în tabel	PAGINĂ
Inserare ca ultima linie din tabel	INSERARE LINIE
Ştergere ultima linie din tabel	STERGERE LINIE
Deplasare la începutul liniei următoare	URMĂT. LINIE
Adăugarea numărului de linii care pot fi introduse la sfârşitul tabelului	ADAUGARE N LINII
Editare format tabel	EDITARE FORMAT

Funcție de editare în modul formular de intrare	Tastă soft
Selectare masă mobilă anterioară	
Selectare masă mobilă următoare	
Selectare element de fixare anterior	
Selectare element de fixare următor	
Selectare piesă de prelucrat anterioară	
Selectare piesă de prelucrat următoare	
Comutare la plan masă mobilă	
Comutare la plan element de fixare	
Comutare la plan piesă de prelucrat	
Selectare vizualizare standard masă mobilă	
Selectare vizualizare detaliată masă mobilă	
Selectare vizualizare standard element de fixare	
Selectare vizualizare detaliată element de fixare	
Selectare vizualizare standard piesă de prelucrat	
Selectare vizualizare detaliată piesă de prelucrat	
Inserare masă mobilă	
Inserare element de fixare	
Inserare piesă de prelucrat	

Funcție de editare în modul formular de intrare	Tastă soft
Ştergere masă mobilă	ŞTERGERE PALET
Ştergere element de fixare	ŞTERGERE FIXARE
Ştergere piesă de prelucrat	ŞTERGERE PSĂ PREL.
Ştergere conținut memorie tampon	ŞTERGERE MEMORIE INTERM.
Prelucrare optimizată prin sculă	ORIENTARE SCULĂ
Prelucrare optimizată prin piesa de prelucrat	ORIENTARE PSĂ PREL
Conectare sau separare tipuri de prelucrare	CONECTAT DE-CONECTAT
Marcare plan ca fiind gol	GOLIRE POZIłIE
Marcare plan ca fiind neprelucrat	PSĂ BRUTĂ

Selectarea unui fişier de masă mobilă

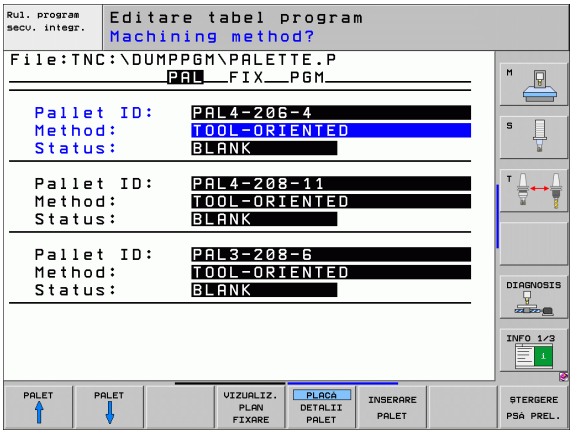
- Apelaţi gestionarul de fişiere din modul Programare şi editare sau Rulare program: Apăsaţi tasta PGM MGT
- Pentru a afişa toate fişierele de tipul .P, apăsaţi tastele soft SELECTARE TIP şi AFIŞARE .P
- Selectaţi un tabel al mesei mobile cu tastele săgeţi sau introduceţi un nume nou de fişier pentru a crea un tabel nou
- Confirmaţi înregistrarea cu tasta ENT

Configurarea fişierului mesei mobile cu formularul de intrare

Operarea mesei mobile cu prelucrarea orientată pe sculă sau pe piesa de prelucrat este împărţită pe trei niveluri:

- Nivel masă mobilă **PAL**
- Nivel element de fixare **FIX**
- Nivel piesă de prelucrat **PGM**

Puteţi trece la o vizualizare detaliată pe fiecare nivel. Setaţi metoda de prelucrare şi stările pentru masă mobilă, pentru element de fixare şi pentru piesa de prelucrat la vizualizarea standard. Dacă editaţi un fişier de masă mobilă existent, sunt afişate intrările actualizate. Utilizaţi vizualizarea detaliată pentru configurarea fişierului de masă mobilă.



Setaţi fişierul de masă mobilă conform configuraţiei maşinii. Dacă aveţi un singur element de fixare cu mai multe piese de prelucrat, atunci este suficient să definiţi un singur element de fixare **FIX** cu piesele de prelucrat **PGM**. Totuşi, dacă o masă mobilă conţine mai multe elemente de fixare sau dacă un element de fixare este prelucrat din mai multe părţi, trebuie să definiţi masa mobilă **PAL** cu nivelurile elementului de fixare corespunzătoare **FIX.**

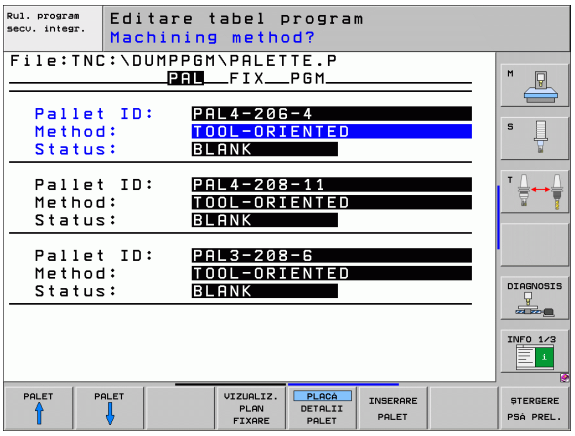
Utilizaţi butonul de configuraţie ecran pentru a comuta între vizualizare tabel şi vizualizare formular.

Nu este încă disponibilă asistenţa grafică pentru formularul de intrare.

Diferitele niveluri ale formularului de intrare pot fi accesate cu tastele soft corespunzătoare. Nivelul curent este evidenţiat în linia de stare a formularului de intrare. Când comutaţi la vizualizarea tabel cu butonul configuraţie ecran, cursorul este plasat la acelaşi nivel la care era în vizualizarea formular.

Configurarea nivelului mesei mobile

- **Pallet ID:** Este afişat numele mesei mobile
- **Metoda:** Puteţi alege între metodele de prelucrare **ORIENTARE PIESĂ DE PRELUCRAT** şi **ORIENTARE SCULĂ**. Metoda selectată este preluată pentru nivelul piesă de prelucrat şi suprascrie orice intrare existentă. În vizualizarea tabelară, **ORIENTARE PIESĂ DE PRELUCRAT** apare ca **WPO** şi **ORIENTARE SCULĂ** apare ca **TO**.



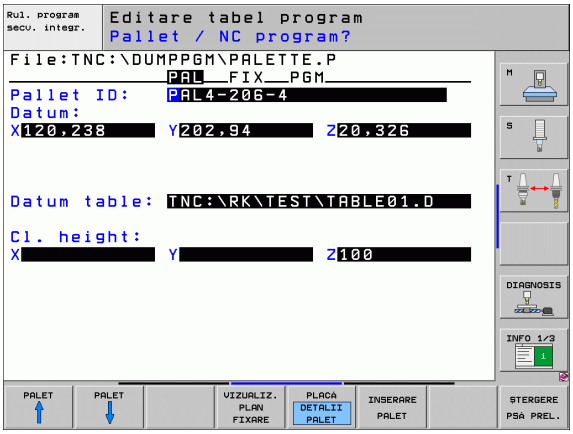
Înregistrarea **ORIENTARE SCULĂ/PIESĂ DE PRELUCRAT** nu poate fi efectuată prin intermediul tastei soft. Apare numai când au fost alese metode de prelucrare diferite pentru piesa de prelucrat în nivelul piesă de prelucrat sau prelucrare.

Dacă metoda de prelucrare a fost determinată în nivelul element de fixare, intrările sunt transferate la nivelul piesă de prelucrat, unde suprascriu orice intrare existentă.

- **Stare:** Tasta soft **PIESĂ BRUTĂ** identifică masa mobilă şi elementele de fixare şi piesele de prelucrat corespunzătoare ca nefiind încă prelucrate şi introduce **PIESĂ BRUTĂ** în câmpul Stare. Utilizaţi tasta soft **POZIŢIE GOALĂ** dacă doriţi să săriţi peste masa mobilă în timpul prelucrării. În câmpul de stare apare **GOL**.

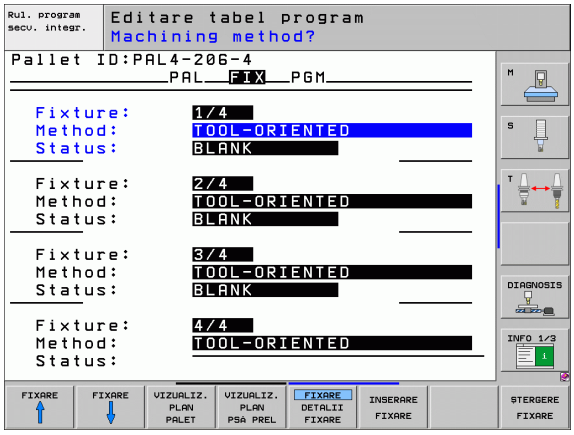
Configurarea detaliilor în nivelul de masă mobilă

- **Identitate masă mobilă:** Introduceţi numele mesei mobile
- **Nr. presetare**: Introduceţi numărul presetării pentru masa mobilă
- **Origine**: Introduceţi originea mesei mobile
- **Tabel de origine**: Introduceţi numele şi calea tabelului de origine pentru piesa de prelucrat. Datele sunt transferate către nivelurile element de fixare şi piesă de prelucrat.
- **Înălţime de siguranţă** (opţional): Poziţie de siguranţă pentru axele individuale raportate la masa mobilă. Poziţiile introduse sunt abordate numai dacă valorile respective sunt citite şi programate corespunzător în macrocomenzile NC.



Configurarea nivelului elementului de fixare

- **Element de fixare:** Este afişat numele elementului de fixare. După bară este afişat numărul de elemente de fixare din cadrul nivelului.
- **Metoda:** Puteţi alege între metodele de prelucrare **ORIENTARE PIESĂ DE PRELUCRAT** şi **ORIENTARE SCULĂ**. Metoda selectată este preluată pentru nivelul piesă de prelucrat şi suprascrie orice intrare existentă. În vizualizarea tabelară, **ORIENTARE PIESĂ DE PRELUCRAT** apare ca **WPO** şi **ORIENTARE SCULĂ** apare ca **TO**. Utilizaţi tasta soft **CONECTARE/SEPARARE**, pentru a marca elementele de fixare care vor fi incluse pentru calculul procesului de prelucrare pentru prelucrarea orientată pe sculă. Elementele de fixare conectate sunt marcate cu o linie punctată, în timp ce elementele de fixare separate sunt conectate cu o linie solidă. Piesele de prelucrat conectate sunt marcate în vizualizarea tabel cu intrarea **CTO**, din coloana METODĂ.



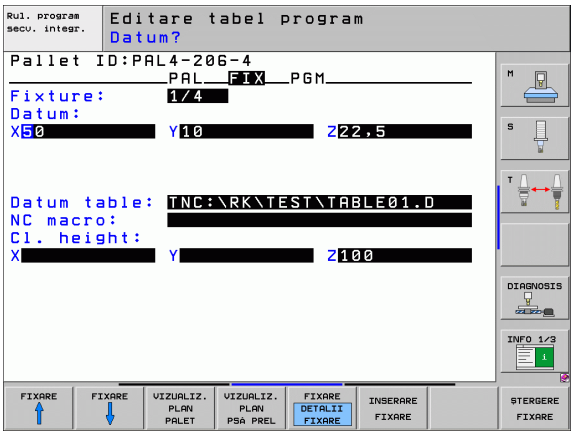
Intrarea **ORIENTARE SCULĂ/PIESĂ DE PRELUCRAT** nu poate fi efectuată prin intermediul tastei soft. Apare numai când au fost alese metode de prelucrare diferite pentru piesele de prelucrat în nivelul piesă de prelucrat.

Dacă metoda de prelucrare a fost determinată în nivelul element de fixare, intrările sunt transferate la nivelul piesă de prelucrat, unde suprascriu orice intrare existentă.

- **Stare:** Tasta soft **PIESĂ BRUTĂ** identifică elementul de fixare şi piesele de prelucrat corespunzătoare ca nefiind încă prelucrate şi introduce PIESĂ BRUTĂ în câmpul Stare. Utilizaţi tasta soft **POZIŢIE GOALĂ** dacă doriţi să săriţi peste elementul de fixare în timpul prelucrării. În câmpul de Stare apare **GOL**.

Configurarea detaliilor în nivelul element de fixare

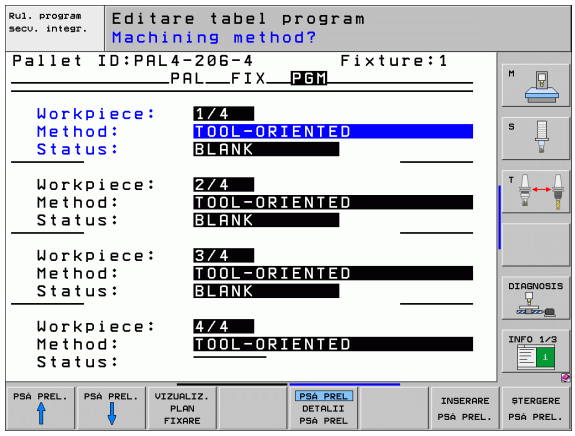
- **Element de fixare:** Este afişat numele elementului de fixare. După bară este afişat numărul de elemente de fixare din cadrul nivelului.
- **Origine:** Introduceţi originea mesei mobile.
- **Tabel de origine:** Introduceţi numele şi calea tabelului de decalări de origine valid pentru prelucrarea piesei. Datele sunt transferate către nivelul piesei de prelucrat.
- **Macro NC:** În prelucrarea orientată pe sculă, este executată macrocomanda TCTOOLMODE în locul macrocomenzii obişnuite de schimbare a sculei.
- **Înălţime de siguranţă** (opţional): Poziţie de siguranţă pentru axele individuale raportate la elementul de fixare.



Pot fi introduse poziţii de siguranţă pentru axe. Aceste poziţii pot fi citite cu SYSREAD FN18 ID510 NR 6 din macrocomenzile NC. SYSREAD FN18 ID510 NR 5 poate fi utilizată pentru a determina dacă a fost programată o valoare în coloană. Poziţiile introduse sunt abordate numai dacă valorile respective sunt citite şi programate corespunzător în macrocomenzile NC.

Configurarea nivelului piesă de prelucrat

- **Piesă de prelucrat:** Este afişat numărul piesei de prelucrat. După bară este afişat numărul de piese de prelucrat din cadrul acestui nivel element de fixare.
- **Metodă:** Puteţi alege între metodele de prelucrare ORIENTARE PIESĂ DE PRELUCRAT şi ORIENTARE SCULĂ. În vizualizarea tabel, ORIENTARE PIESĂ DE PRELUCRAT apare ca **WPO,** iar ORIENTARE SCULĂ apare ca **TO.**
  Utilizaţi tasta soft **CONECTARE/SEPARARE**, pentru a marca piesele de prelucrat care vor fi incluse în calculul procesului de prelucrare pentru prelucrarea orientată pe sculă. Piesele de prelucrat conectate sunt marcate cu o linie punctată, în timp ce piesele de prelucrat separate sunt conectate cu o linie solidă. Piesele de prelucrat conectate sunt marcate în vizualizarea tabel cu intrarea **CTO**, din coloana METODĂ.
- **Stare:** Tasta soft **PIESĂ BRUTĂ** identifică piesa de prelucrat ca nefiind încă prelucrată şi introduce PIESĂ BRUTĂ în câmpul Stare. Utilizaţi tasta soft **POZIŢIE GOALĂ** dacă doriţi să săriţi peste piesa de prelucrat în timpul prelucrării. În câmpul de Stare apare GOL.

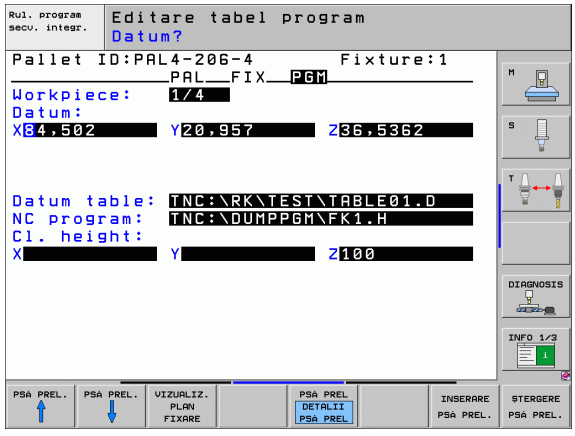


Introduceţi metoda şi starea în nivelul masă mobilă sau în nivelul element de fixare. Intrarea va fi preluată pentru toate piesele de prelucrat corespunzătoare.

Pentru mai multe variante de piese de prelucrat în cadrul unui nivel, piesele de prelucrat ale unei variante trebuie introduse împreună. Astfel, piesele de prelucrat pentru fiecare variantă pot fi marcate cu tasta soft CONECTARE/SEPARARE şi pot fi prelucrate în grup.

Configurarea detaliilor în nivelul piesă de prelucrat

- **Piesă de prelucrat:** Este afişat numărul piesei de prelucrat. După bară este afişat numărul de piese de prelucrat din cadrul acestui nivel element de fixare sau masă mobilă.
- **Origine:** Introduceţi originea piesei de prelucrat.
- **Tabel de origine:** Introduceţi numele şi calea tabelului de origine valid pentru prelucrarea piesei de prelucrat. Dacă utilizaţi acelaşi tabel de origine pentru toate piesele de prelucrat, introduceţi numele şi calea în nivelul masă mobilă sau în nivelul element de fixare. Datele sunt transferate automat către nivelul piesă de prelucrat.
- **Program NC:** Introduceţi calea programului NC necesar pentru prelucrarea piesei.
- **Înălţime de siguranţă** (opţional): Poziţie de siguranţă pentru axele individuale raportate la piesa de prelucrat. Poziţiile introduse sunt abordate numai dacă valorile respective sunt citite şi programate corespunzător în macrocomenzile NC.



Ordinea prelucrării orientate pe sculă

TNC execută prelucrări orientate pe sculă numai dacă este selectată metoda ORIENTARE SCULĂ şi dacă TO sau CTO sunt introduse în tabel.

- Intrarea TO sau CTO din câmpul Metodă arată dispozitivului TNC că prelucrarea orientată este validă dincolo de aceste linii.
- Gestionarea mesei mobile porneşte programul NC care apare în linia cu intrarea TO.
- Prima piesă de prelucrat este prelucrată până când apelarea sculei următoare este în aşteptare. Depărtarea de piesa de prelucrat este coordonată de către o macrocomandă specială pentru modificarea sculei.
- Intrarea din coloana STARE W este modificată de la PIESĂ BRUTĂ la INCOMPLETĂ, iar TNC introduce o valoare hexazecimală în câmpul CTID.

Valoarea introdusă în câmpul CTID este un identificator unic pentru TNC, al progresului operației de prelucrare. Dacă această valoare este ştearsă sau modificată, prelucrarea nu poate continua, iar pornirea de la mijlocul programului sau reluarea prelucrării nu mai sunt posibile.

- Toate liniile din fişierul de masă mobilă, care conțin intrarea CTO în câmpul Metodă, sunt prelucrate la fel ca prima piesă de prelucrat. Pot fi prelucrate piesele din mai multe elemente de fixare.
- TNC utilizează scula următoare pentru următorii paşi de prelucrare de la linia cu intrarea TO, în unul din următoarele cazuri:
  - Dacă intrarea PAL este în câmpul PAL/PGM din linia următoare.
  - Dacă intrarea TO sau WPO apare în câmpul Metodă din linia următoare.
  - Dacă în liniile care au fost deja prelucrate există intrări în Metodă, care nu au statutul GOL sau FINALIZAT.
- Programul NC este continuat din locația stocată, în funcție de valoarea introdusă în câmpul CTID. În mod normal scula este modificată pentru prima piesă, dar TNC anulează schimbarea sculei pentru piesele de prelucrat următoare.
- Intrarea din câmpul CTID este actualizată după fiecare pas de prelucrare. Dacă o funcție END PGM sau M2 este executată într-un program NC, atunci intrarea existentă este ştearsă şi în câmpul Stare prelucrare este introdus FINALIZAT.

- Dacă intrările TO sau CTO ale tuturor pieselor de prelucrat din cadrul unui grup conţin starea FINALIZAT, atunci sunt rulate liniile următoare din fişierul de masă mobilă.



În cazul pornirii de la mijlocul programului, este posibilă o singură operaţie de prelucrare orientată pe sculă. Piesele ulterioare sunt prelucrate conform metodei introduse.

Valoarea introdusă în câmpul CTID este stocată timp de maxim 2 săptămâni. În această perioadă, procesul de prelucrare poate fi continuat la locaţia stocată. După această perioadă, valoarea este ştearsă, pentru a preveni ocuparea hard disk-ului cu date inutile.

Modul de operare poate fi modificat după executarea unui grup de intrări cu TO sau CTO.

Următoarele funcţii nu sunt admise:

- Modificarea intervalului avansului transversal
- Decalarea de origine PLC
- M118

Părăsirea fişierului de masă mobilă

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta soft PGM MGT
- Pentru a selecta un alt tip de fişiere, apăsaţi tasta soft SELECTARE TIP şi tasta soft pentru tipul de fişier dorit, de exemplu AFIŞARE.H
- Selectaţi fişierul dorit

Executarea fişierului mesei mobile



În MP7683, setaţi modul de executare a tabelului mesei mobile: în funcţie de bloc sau continuu (consultaţi “Parametrii generali ai utilizatorului,” la pagina 560).

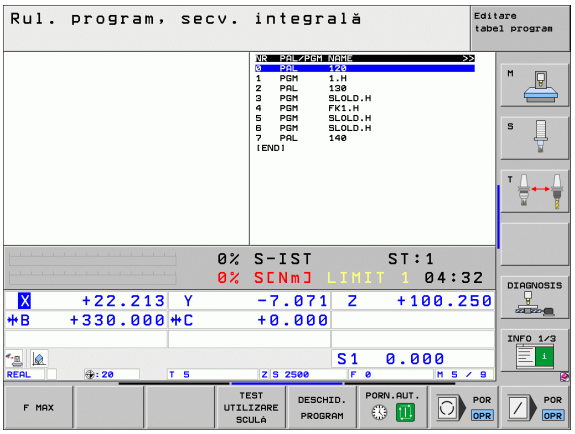
În cazul în care parametrul 7246 este setat astfel încât testul de utilizare a sculei să fie activ, puteţi monitoriza durata de serviciu a sculei pentru toate sculele utilizate într-o masă mobilă (consultaţi “Test pentru utilizarea sculei,” la pagina 514).

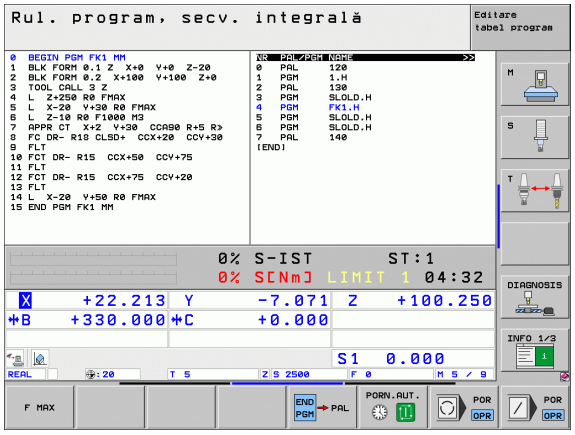
- Selectaţi gestionarul de fişiere în modurile de operare Rulare program, Secvenţă integrală sau Rulare program, Bloc unic: Apăsaţi tasta PGM MGT
- Pentru a afişa toate fişierele de tipul .P, apăsaţi tastele soft SELECTARE TIP şi AFIŞARE .P
- Selectaţi tabelul mesei mobile cu tastele săgeţi şi confirmaţi cu ENT
- Pentru rula tabelul mesei mobile: apăsaţi butonul NC Start. TNC execută mesele mobile conform setărilor din MP7683

Suportul de ecran pentru executarea tabelelor mesei mobile

Puteți seta dispozitivul TNC astfel încât să afişeze împreună, pe ecran, conținutul programului şi conținutul fişierului mesei mobile, selectând configurația de ecran PROGRAM + MASĂ MOBILĂ. În timpul execuției, TNC afişează blocurile de program în partea stângă şi masa mobilă în partea dreaptă. Pentru a verifica conținutul programului înainte de execuție, efectuați următorii paşi:

- Selectați un tabel al mesei mobile
- Cu tastele săgeți, alegeți programul pe care doriți să îl verificați
- Apăsați tasta soft OPEN PGM: TNC afişează pe ecran programul selectat. Acum puteți naviga prin program cu tastele săgeți
- Pentru a reveni la tabelul mesei mobile, apăsați tasta soft END PGM







14

Operare manuală şi setare

14.1 Pornirea, oprirea

Pornirea



Pornirea şi traversarea punctelor de referinţă pot varia în funcţie de maşina unealtă. Consultaţi manualul maşinii dvs. unelte.

Porniţi alimentarea electrică a sistemului de control şi a maşinii. TNC afişează următorul dialog:

TEST DE MEMORIE

Memoria TNC este verificată automat.

ALIMENTAREA CU ENERGIE ÎNTRERUPTĂ

CE

Mesajul TNC pentru întreruperea alimentării cu energie - eliminaţi mesajul

COMPILAŢI PROGRAMUL PLC

Programul PLC al TNC este compilat automat

TENSIUNE C.C. EXT. LIPSĂ

I

Pornirea tensiunii c.c. externe TNC verifică starea de funcţionare a circuitului OPRIRE DE URGENŢĂ

OPERARE MANUALĂ
PUNCTE DE REFERINŢĂ PENTRU TRAVERSARE

I

Traversaţi punctele de referinţă manual în secvenţa descrisă: Pentru fiecare axă apăsaţi butonul START sau

X Y

Depăşire puncte de referinţă în orice caz: Apăsaţi şi menţineţi apăsat butonul de direcţionare a axei maşinii pentru fiecare axă până când punctul de referinţă este traversat.



Dacă maşina este echipată cu dispozitive de codare absolută, puteți omite deplasarea peste punctele de referință. În acest caz, TNC este gata de funcționare imediat după pornirea alimentării electrice a sistemului de control al maşinii.

Dacă maşina este echipată cu encodere incrementale, puteți activa monitorizarea deplasării înainte de atingerea punctului de referință, prin apăsarea tastei soft MONITORIZARE LIMITĂ SW. Producătorul maşinii unelte poate furniza această funcție specifică axei. Țineți minte că prin apăsarea tastei soft, monitorizarea intervalului de avans transversal nu este activă implicit pe toate axele. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

TNC este gata de funcționare în modul Operare manuală.



Punctele de referință trebuie traversate numai dacă axele maşinii vor fi mutate. Dacă intenționați numai să scrieți, să editați sau să testați programe, puteți selecta modurile de operare Programare şi editare sau Rulare test imediat după pornirea alimentării electrice a sistemului de control.

Puteți traversa ulterior punctele de referință apăsând tasta soft DEPĂŞIRE MARCAJ REFERINȚĂ în modul Operare manuală.

Traversarea punctului de referinţă într-un plan de lucru înclinat

Punctul de referinţă al unui sistem înclinat de coordonate poate fi traversat apăsând butoanele de direcţionare a axei maşinii. Funcţia "plan de lucru înclinat" trebuie să fie activă în modul Operare manuală, consultaţi “Activarea înclinării manuale,” pagina 479. Apoi, TNC interpolează axele corespunzătoare.

Asiguraţi-vă că valorile unghiurilor introduse în meniul pentru planul de lucru înclinat se potrivesc cu unghiurile efective ale axei înclinate.

Dacă opţiunea este disponibilă, puteţi de asemenea să deplasaţi pe axe în direcţia axei sculei curente (consultaţi “Setarea direcţiei curente a axei sculei ca direcţie activă de prelucrare (funcţia FCL 2),” la pagina 480).

Dacă utilizaţi această funcţie, atunci, pentru dispozitive de codare neabsolută, trebuie să confirmaţi poziţiile axelor rotative, pe care TNC le afişează într-o fereastră contextuală. Poziţia afişată reprezintă ultima poziţie activă a axelor rotative dinainte de oprire.

Dacă una dintre cele două funcţii active anterior este activă şi acum, butonul NC START nu are nicio funcţie. TNC emite un mesaj de eroare corespunzător.

Oprirea



iTNC 530 cu Windows XP: Consultați “Oprirea aplicației iTNC 530,” la pagina 594.

Pentru a evita pierderea datelor la oprire, trebuie să opriți sistemul de operare al TNC după cum urmează:

- Selectați modul Operare manuală



- Selectați funcția pentru oprire, confirmați din nou cu tasta soft DA
- Când TNC afișează mesajul **Acum puteți opri TNC** într-o fereastră contextuală, puteți opri alimentarea cu energie a TNC



Oprirea neadecvată a dispozitivului TNC poate determina pierderea de date!

Rețineți că apăsarea tastei END după oprirea sistemului de control determină repornirea acestuia. Oprirea în timpul unei reporniri poate determina de asemenea pierderea datelor!

14.2 Deplasarea axelor maşinii

Notă



Avansul transversal cu butoanele de direcționare ale axei maşinii poate varia în funcție de maşina unealtă. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

Pentru deplasarea cu butoanele de direcționare a axei maşinii:



Selectați modul Operare manuală.



Apăsați butonul de direcționare a axei maşinii şi mențineți-l atâta timp cât doriți să deplasați axa sau



Apăsați şi mențineți butonul de direcționare a axei maşinii, apoi apăsați butonul START.

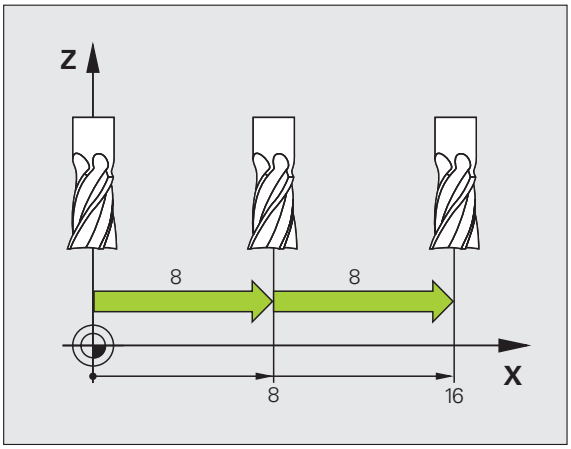


Pentru a opri axa, apăsați butonul STOP al maşinii.

Puteți deplasa mai multe axe simultan cu aceste două metode. Puteți modifica viteza de avans a deplasării pe axe cu tasta soft F, consultați “Viteza S a broşei, viteza de avans F şi funcțiile auxiliare M,” pagina 445.

Poziționare incrementală pas cu pas

Cu poziționarea incrementală pas cu pas puteți deplasa axa unei maşini pe o distanță presetată.





Selectați modul Operare manuală sau Roată de mână electronică.



Schimbați rândul de taste soft.



Setați tasta soft INCREMENT la PORNIT.

INCREMENTARE PAS CU PAS =



Introduceți incrementul pas cu pas în mm şi confirmați cu tasta ENT.



Apăsați butonul de direcționare a axei maşinii de câte ori doriți.



Valoarea maxim admisă pentru fiecare pas este de 10 mm.

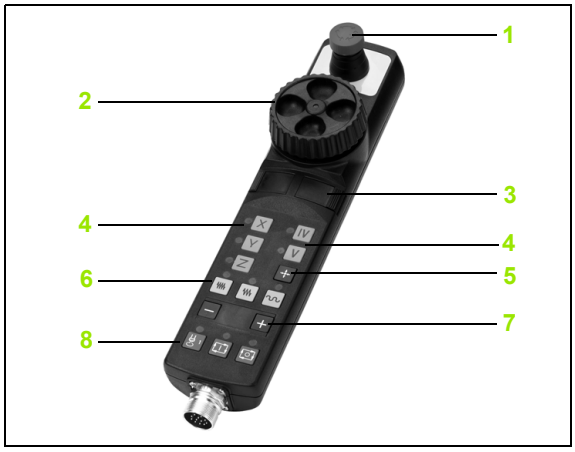
Deplasarea cu roata de mână electronică HR 410

Roata de mână HR 410 portabilă este echipată cu două butoane permisive. Butoanele permisive sunt localizate sub mânerul în formă de stea.

Puteți deplasa axele maşinii numai când un buton permisiv nu este apăsat (funcție dependentă de maşină).

Roata de mână HR 410 deține următoarele elemente de operare:

1 Buton OPRIRE DE URGENȚĂ
2 Roată de mână
3 Butoane permisive
4 Taste adresă axă
5 Tastă pentru capturarea poziției efective
6 Taste pentru definirea vitezei de avans (încet, mediu, rapid; vitezele de avans sunt setate de producătorul maşinii unelte)
7 Direcția în care TNC deplasează axa selectată
8 Funcție maşină (setată de producătorul maşinii unelte)



Indicatoarele luminoase roşii arată axa şi viteza de avans selectate.

De asemenea, este posibil să deplasați axele maşinii cu roata de mână în timpul rulării unui program, dacă **M118** este activă.

Procedură

Selectați modul de operare Roată de mână electronică.

Apăsați şi mențineți un buton permisiv.

Selectați axa.

Selectați viteza de avans.

Deplasați axa selectată în direcția pozitivă sau

Deplasați axa selectată în direcția negativă.

Roata de mână electronică HR 420

Roata de mână HR 420 este obligatorie dacă doriți să utilizați poziționarea cu roata de mână în funcția axei virtuale (consultați “Axe virtuale VT,” la pagina 353).

Spre deosebire de HR 410, roata de mână portabilă HR 420 este echipată cu un afişaj. În plus, puteți rula funcții importante de configurare cu ajutorul tastelor soft ale roții de mână, precum setarea decalărilor de origine sau introducerea şi rularea funcțiilor M.

Imediat ce apăsați tasta de activare a roții de mână, aceasta activează roata de mână şi dezactivează panoul de control. Acest lucru este indicat de o fereastră contextuală de pe ecranul TNC.

Roata de mână HR 420 deține următoarele elemente de operare:



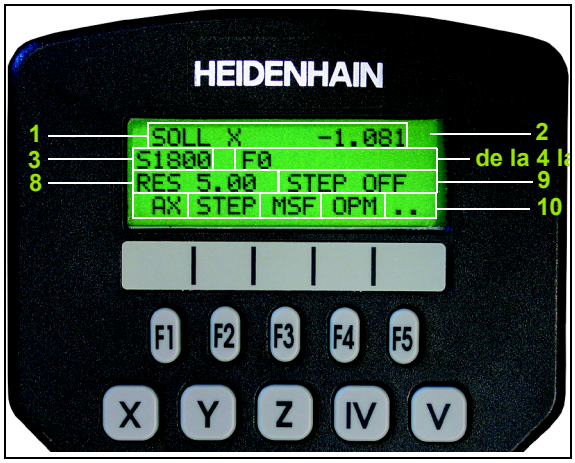
1 Buton OPRIRE DE URGENȚĂ
2 Afişajul roții de mână pentru afişarea stării şi selectarea funcțiilor
3 Taste soft
4 Taste adresă axă
5 Tastă de activare a roții de mână
6 Taste săgeți pentru definirea sensibilității roții de mână
7 Tastă pentru direcția de parcurgere pe axa selectată
8 Activare broşă (funcție specifică maşinii)
9 Dezactivare broşă (funcție specifică maşinii)
10 Tastă "Creare bloc NC"
11 NC start
12 NC stop
13 Buton permisiv
14 Roată de mână
15 Potențiometru viteză broşă
16 Potențiometru viteză de avans

De asemenea, este posibil să deplasați axele maşinii cu roata de mână în timpul rulării unui program, dacă **M118** este activă.

Producătorul maşinii unelte poate pune la dispoziție funcții suplimentare pentru HR420. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.

Afişare

Afişajul roţii de mână are patru linii (consultaţi ilustraţia). TNC afişează pe acesta următoarele informaţii:



1 **NOML X+1.563:** Tipul afişajului de poziţie şi poziţia axei selectate
2 *: STIB (sistemul de control este activ)
3 **S1000:** Viteză broşă curentă
4 **F500:** Viteza de avans la care se deplasează axa selectată
5 **E**: Există o eroare
6 **3D**: Funcţia Plan de lucru înclinat este activă
7 **2D**: Funcţia Rotaţie de bază este activă
8 **RES 5.0**: Rezoluţie roată de mână activă. Distanţa de deplasare, în mm/rot (°/rot pentru axe rotative), a axei selectate pentru o rotaţie a roţii de mână
9 **STEP ON** sau **OFF:** Increment pas cu pas activ sau inactiv. Dacă funcţia este activă, TNC afişează de asemenea incrementarea pas cu pas activă
10 Rând de taste soft: Selectare a diverselor funcţii, descrise în secţiunile următoare

Selectarea axei care va fi mutată

Folosind tastele axelor, puteţi activa direct axele principale X, Y, Z şi alte două axe definite de producătorul maşinii unelte. Dacă doriţi să alegeţi axa virtuală VT sau dacă maşina are mai multe axe, procedaţi în felul următor:

- Apăsaţi tasta soft F1 **(AX):** TNC afişează toate axele active pe afişajul roţii de mână. Axa activă curent clipeşte
- Selectaţi axa dorită cu tastele soft ale roţii de mână F1 (->) sau F2 (<-) şi confirmaţi cu tasta soft a roţii de mână F3 (**OK**)

Setarea sensibilităţii roţii de mână

Sensibilitatea roţii de mână defineşte distanţa de deplasare a unei axe pentru o rotaţie a roţii de mână. Nivelurile de sensibilitate sunt gata definite şi pot fi selectate cu tastele săgeţi ale roţii de mână (în afara cazului în care pasul incremental nu este activ).

Niveluri de sensibilitate selectabile:
0,01/0,02/0,05/0,1/0,2/0,5/1/2/5/10/20 [mm/rotaţie sau grade/rotaţie]

Deplasarea axelor



Activaţi roata de mână: Apăsaţi tasta pentru roată de mână de pe HR 420. În acest moment TNC poate fi operat numai prin intermediul HR 420. Pe ecranul TNC apare o fereastră contextuală care atestă acest lucru.

Selectaţi modul de operare dorit prin intermediul tastei soft OPM, dacă este cazul (consultaţi “Schimbarea modurilor de operare,” la pagina 443)



Dacă este necesar, apăsaţi şi menţineţi butonul permisiv



Utilizaţi roata de mână pentru a selecta axa pe care doriţi să o deplasaţi. Selectaţi axele suplimentare prin intermediul tastei soft



Deplasaţi axa selectată în direcţia pozitivă sau

Deplasaţi axa selectată în direcţia negativă



Dezactivaţi roata de mână: Apăsaţi tasta roată de mână de pe HR420. În acest moment TNC poate fi operat din nou prin intermediul panoului de control

Setările potențiometrului

Potențiometrele panoului de operare a maşinii rămân active după activarea roții de mână. Dacă doriți să utilizați potențiometrele de pe roata de mână, efectuați următorii paşi:

- Apăsați tastele CTRL şi Roată de mână de pe HR 420. TNC afişează meniul de taste soft pentru selectarea potențiometrelor pe afişajul roții de mână
- Apăsați tasta soft HW pentru a activa potențiometrele roții de mână

Dacă ați activat potențiometrele pe roata de mână, trebuie să reactivați potențiometrele panoului de operare a maşinii înainte de a deselecta roata de mână. Procedați după cum urmează:

- Apăsați tastele CTRL şi Roată de mână de pe HR 420. TNC afişează meniul de taste soft pentru selectarea potențiometrelor pe afişajul roții de mână
- Apăsați tasta soft KBD pentru a activa potențiometrele panoului de operare a maşinii

Poziționarea incrementală pas cu pas

Cu poziționarea incrementală pas cu pas, TNC deplasează axa roții de mână active la o distanță presetată, definită de dvs.

- Apăsați tasta soft F2 **(PAS)** a roții de mână
- Activați poziționarea incrementală pas cu pas: Apăsați tasta soft pentru roată de mână 3 (**PORNIT**)
- Selectați incrementul pas cu pas apăsând tasta F1 sau F2. Dacă apăsați şi mențineți apăsată tasta respectivă, de fiecare dată când atinge o valoare zecimală 0, TNC creşte incrementul cu un factor de 10. Dacă, în plus, apăsați tasta CTRL, incrementul creşte la 1. Cel mai mic increment pas cu pas posibil este de 0,0001 mm. Cel mai mare posibil este de 10 mm
- Confirmați incrementul pas cu pas selectat cu tasta soft 4 (**OK**)
- Cu tastele + sau - ale roții de mână, deplasați axa roții de mână active în direcția corespunzătoare

Introducerea funcțiilor auxiliare M

- Apăsați tasta soft F3 (**MSF**) a roții de mână
- Apăsați tasta soft F1 (**M**) a roții de mână
- Selectați numărul funcției M dorite apăsând tasta F1 sau F2
- Executați funcția M cu tasta NC start

Introducerea vitezei S a broşei

- Apăsați tasta soft F3 (**MSF**) a roții de mână
- Apăsați tasta soft F2 (**S**) a roții de mână
- Selectați viteza dorită apăsând tasta F1 sau F2. Dacă apăsați şi mențineți apăsată tasta respectivă, de fiecare dată când atinge o valoare zecimală 0, TNC creşte incrementul cu un factor de 10. Dacă, în plus, apăsați tasta CTRL, incrementul creşte la 1000
- Activați noua viteză S cu tasta NC start

Introducerea vitezei de avans F

- Apăsați tasta soft F3 (**MSF**) a roții de mână
- Apăsați tasta soft F3 (**F**) a roții de mână
- Selectați viteza de avans dorită apăsând tasta F1 sau F2. Dacă apăsați şi mențineți apăsată tasta respectivă, de fiecare dată când atinge o valoare zecimală 0, TNC creşte incrementul cu un factor de 10. Dacă, în plus, apăsați tasta CTRL, incrementul creşte la 1000
- Confirmați noua viteză de avans F cu tasta soft F3 (**OK**) a roții de mână

Setare origine

- Apăsați tasta soft F3 (**MSF**) a roții de mână
- Apăsați tasta soft F4 (**PRS**) a roții de mână
- Dacă este necesar, selectați axa pe care va fi setată originea
- Resetați axa cu tasta soft F3 (**OK**) a roții de mână sau, cu F1 şi F2, setați valorarea dorită şi confirmați cu F3 (**OK**). Dacă apăsați de asemenea tasta CTRL, puteți creşte incrementul la 10

Schimbarea modurilor de operare

Cu tasta soft F4 (**OPM**) a roții de mână aceasta poate fi utilizată pentru a modifica modul de operare, în cazul în care starea curentă a sistemului de control permite schimbarea modului.

- Apăsați tasta soft F4 (**OPM**) a roții de mână
- Selectați modul de operare dorit cu tasta soft a roții de mână
  - MAN: Operare manuală
  - MDI: Poziționarea cu Introducere manuală a datelor
  - SGL: Rulare program, Bloc unic
  - RUN: Rulare program, Secvență integrală

Generarea unui bloc L complet

Utilizați funcția MOD pentru a defini valorile axei care vor fi preluat într-un bloc NC (consultați “Selectarea axelor pentru generarea blocurilor G01,” la pagina 548).

Dacă nu este selectată nicio axă, TNC afişează mesajul de eroare **Nicio axă selectată.**

- Selectați modul de operare **Poziționare cu MDI**
- Dacă este necesar, utilizați tastele săgeți de pe tastatura TNC pentru a selecta blocul NC după care va fi introdus noul bloc L
- Acționați roata de mână
- Apăsați tasta soft "Creare bloc NC" a roții de mână: TNC introduce un bloc L complet, ce conține toate pozițiile axei, selectate prin funcția MOD

Caracteristicile din modurile de operare Rulare program

În modurile de operare Rulare program puteți utiliza următoarele funcții:

- NC start (tasta NC-start a roții de mână)
- NC stop (tasta NC-stop a roții de mână)
- După ce a fost apăsată tasta NC-stop: oprire internă (tastele soft **MOP** şi apoi **OPRIRE** ale roții de mână)
- După ce a fost apăsată tasta NC-stop: Avans transversal manual pe axe (tastele soft **MOP** şi apoi **MAN** ale roții de mână)
- Revenirea la contur, după ce axele au fost deplasate manual în timpul unei întreruperi de program (tastele soft **MOP** şi apoi **REPO** ale roții de mână). Operarea cu tastele soft ale roții de mână, care funcționează în mod similar cu tastele soft ale ecranului de control (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513)
- Comutatorul de pornire/oprire pentru funcția Plan de lucru înclinat (tastele soft **MOP** şi apoi **3D** ale roții de mână)

14.3 Viteza S a broşei, viteza de avans F şi funcţiile auxiliare M

Funcţie

În modurile de operare Operare manuală şi Roată de mână electronică, puteţi introduce viteza S a broşei, viteza de avans F şi funcţiile auxiliare M cu tastele soft. Funcţiile auxiliare sunt descrise în capitolul 7 "Programare: Funcţii auxiliare."



Producătorul maşinii unelte determină funcţiile auxiliare M disponibile pe sistemul dvs. de control şi efectul acestora.

Introducerea valorilor

Viteza S a broşei, funcţiile auxiliare M

S

Pentru a introduce viteza broşei, apăsaţi tasta soft S.

VITEZĂ BROŞĂ S =

1000 I

Introduceţi viteza dorită pentru broşă şi confirmaţi cu butonul START al maşinii.

Viteza S a broşei cu valoarea rpm introdusă este pornită cu funcţia auxiliară M. Procedaţi în mod asemănător pentru a introduce o funcţie auxiliară M.

Viteză de avans F

După ce aţi introdus o viteză de avans F, trebuie să confirmaţi intrarea cu tasta ENT în loc de butonul START al maşinii.

Următoarele sunt valabile pentru viteza de avans F:

- Dacă introduceţi F=0, atunci este utilizată cea mai scăzută viteză de avans din MP1020
- Valoarea F nu se pierde în timpul întreruperii alimentării cu energie

Modificarea vitezei broşei şi a vitezei de avans

Cu mânerele de prioritate puteți varia viteza S a broşei şi viteza de avans F de la 0% la 150% din valoarea setată.

Cadranul de prioritate pentru viteza broşei este activ numai pentru maşini cu acționare variabilă infinită a broşei.



14.4 Setarea originii fără un palpator 3-D

Notă



Setarea originii cu un palpator 3-D: (Consultați pagina 466).

Pentru a fixa originea, setați afişajul de poziție al TNC la coordonatele unei poziții cunoscute de pe piesa de prelucrat.

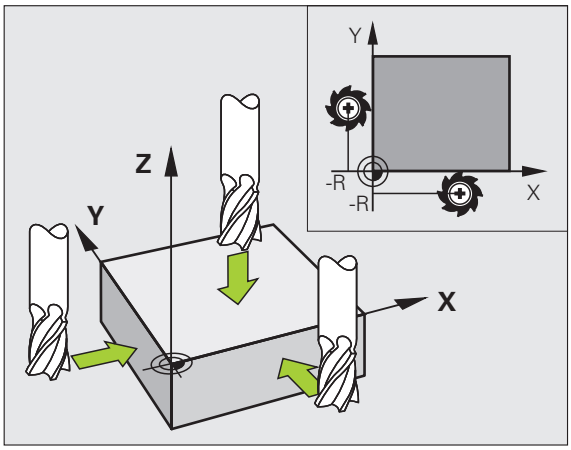
Pregătire

- Fixați şi aliniați piesa de prelucrat
- Introduceți scula zero cu rază cunoscută în broşă
- Asigurați-vă că TNC afişează valorile poziției efective

Presetarea piesei de prelucrat cu tastele axei

Măsuri de siguranță pentru piesa de prelucrat.

Dacă suprafața piesei de prelucrat nu trebuie zgâriată, puteți întinde peste aceasta o lamelă de metal de o grosime d cunoscută. Apoi introduceți o valoare pentru originea axei sculei mai mare cu d decât cea dorită.



Selectați modul **Operare manuală**

X Y Z

Deplasați încet scula, până când atinge (zgârie) suprafața piesei de prelucrat

Z

Selectați o axă (puteți de asemenea să selectați toate axele prin intermediul tastaturii ASCII)

SETARE ORIGINE Z=

0 ENT

Setați afişajul la o poziție cunoscută a piesei de prelucrat (aici, 0) sau introduceți grosimea d a lamelei. În axa sculei, decalați raza sculei

Repetați procesul pentru celelalte axe.

Dacă utilizați o sculă presetată, setați afişajul axei sculei la lungimea L a sculei sau introduceți suma Z=L+d.

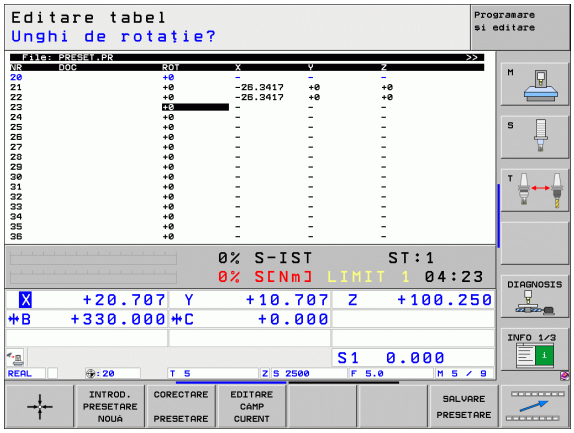
Gestionarea originii cu tabelul de presetări

Este obligatoriu să utilizaţi tabelul de presetări dacă:

- Maşina dvs. este echipată cu axe rotative (masă înclinabilă sau cap pivotant) şi lucraţi cu funcţia pentru înclinarea planului de lucru
- Maşina dvs. este echipată cu un sistem pentru schimbarea capului broşei
- Până în prezent aţi lucrat cu sisteme TNC de control mai vechi cu tabele de origine REF
- Doriţi să prelucraţi piese de prelucrat identice care sunt aliniate diferit

Tabelul de presetări poate conţine un număr nelimitat de linii (origini). Pentru a optimiza dimensiunea fişierului şi viteza de procesare, este recomandabil să utilizaţi numai liniile de care aveţi nevoie pentru gestionarea originii.

Din motive de siguranţă, liniile noi pot fi introduse numai la sfârşitul tabelului de presetări.



Salvarea originilor în tabelul de presetări

Tabelul de presetări se numeşte **PRESET.PR** şi este salvat în directorul **TNC:\. PRESET.PR** poate fi editat numai în modurile **Operare manuală** şi **Roată de mână electronică**. În modul Programare şi editare puteţi numai să citiţi tabelul, nu să îl editaţi.

Este permisă copierea tabelului de presetări într-un alt director (copie de rezervă a datelor). Liniile care au fost scrise de producătorul maşinii unelte sunt de asemenea protejate întotdeauna la scriere în tabelele copiate. Prin urmare, nu le puteţi edita.

Nu schimbaţi niciodată numărul de linii din tabelele copiate! Acest lucru ar putea determina apariţia de probleme la reactivarea tabelului.

Pentru a activa tabelul de presetări care a fost copiat într-un alt director, trebuie să îl copiaţi din nou în directorul **TNC:**\.

Există mai multe metode de salvare a originilor şi/sau a rotaţiilor de bază în tabelul de presetări:

- Prin intermediul ciclurilor de palpare, în modurile **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică** (consultaţi capitolul 14)
- Prin intermediul ciclurilor de palpare 400 până la 402 şi 410 până la 419, în modul automat (consultaţi Manualul utilizatorului, Cicluri, Capitolele 14 şi 15)
- Introducere manuală (consultaţi descrierea de mai jos)

Rotațiile de bază din tabelul de presetări rotesc sistemul de coordonate în jurul presetării, care este afişată în aceeaşi linie cu rotația de bază.

La configurarea unei presetări, TNC verifică dacă poziția axelor înclinate corespunde cu valorile din meniul 3D ROT (în funcție de setarea din tabelul cinematic). Ca urmare:

- Dacă funcția "Înclinare plan de lucru" nu este activă, afişajul de poziție pentru axele rotative trebuie să fie egal cu 0° (setați axele rotative la zero, dacă este cazul).
- Dacă funcția "Înclinare plan de lucru" este activă, afişajele de poziție pentru axele rotative trebuie să corespundă cu unghiurile introduse în meniul 3D ROT.

Producătorul maşinii poate bloca orice linie din tabelul de presetări pentru a plasa origini fixe în acel punct (de ex. un punct central pentru o masă rotativă). Astfel de linii din tabelul de presetări sunt afişate cu o altă culoare (prestabilit: roşu)

Linia 0 din tabelul de presetări este protejată la scriere. În linia 0, TNC salvează întotdeauna ultima origine setată manual, prin intermediul tastelor axei sau a tastelor soft. Dacă originea setată manual este activă, TNC afişează textul **PR MAN(0)** pe afişajul de stare.

Dacă setați automat afişajul TNC cu ciclurile de palpator pentru presetare, atunci TNC nu stochează aceste valori în linia 0.

Salvarea manuală a originilor în tabelul de presetări

Pentru a seta originile în tabelul de presetări, efectuați următorii paşi:



Selectați modul **Operare manuală**.



Deplasați încet scula, până când atinge (zgârie) suprafața piesei de prelucrat sau poziționați corespunzător cadranul de măsurare.



Afişare tabel presetat: TNC deschide tabelul de presetări şi setează cursorul la rândul activ din tabel.



Selectați funcțiile pentru introducerea valorilor presetate: TNC afişează posibilitățile disponibile pentru intrare în rândul de taste soft. Consultați tabelul de mai jos pentru o descriere a posibilităților de intrare.



Selectați linia pe care doriți să o modificați din tabelul de presetări (numărul liniei este numărul presetării).



Dacă este cazul, selectați coloana (axa) din tabelul de presetări, pe care doriți să o modificați.



Utilizați tastele soft pentru a selecta una dintre posibilitățile de intrare disponibile (consultați tabelul de mai jos).

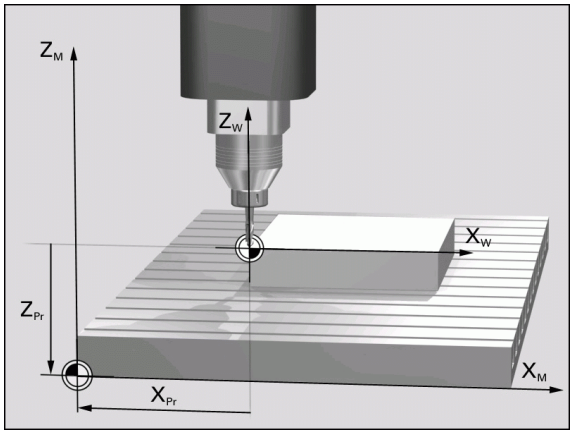
Funcție	Tastă soft
Transferul direct al poziției efective a sculei (cadranul de măsurare) ca noua origine: Această funcție stochează originea pe axa pusă în evidență.	
Alocați orice valoarea poziției efective a sculei (cadranul de măsurare): Această funcție stochează originea pe axa pusă în evidență. Introduceți valoarea dorită în fereastra contextuală.	INTROD. PRESETARE NOUĂ
Deplasarea incrementală a originii stocate deja în tabel: Această funcție stochează originea pe axa pusă în evidență. Introduceți valoarea corectivă dorită cu semnul corect în fereastra contextuală. Dacă este activă afişarea în inch: introduceți valoarea în inch şi TNC va converti valorile în mm.	CORECTARE PRESETARE
Introducerea directă a decalării de origine noi, fără calculul cinematicii (specifică axei). Utilizați această funcție numai dacă maşina dvs. este echipată cu o masă rotativă şi doriți să setați originea în centrul acesteia, introducând valoarea 0. Această funcție salvează numai originea din axa evidențiată în momentul respectiv. Introduceți valoarea dorită în fereastra contextuală. Dacă este activă afişarea în inch: introduceți valoarea în țoli şi TNC va converti valorile în mm.	EDITARE CAMP CURENT
Scriere origine activă într-o linie selectabilă din tabel: Această funcție salvează originea pe toate axele şi apoi activează automat rândul adecvat din tabel. Dacă este activă afişarea în inch: introduceți valoarea în țoli şi TNC va converti valorile în mm.	SALVARE PRESETARE

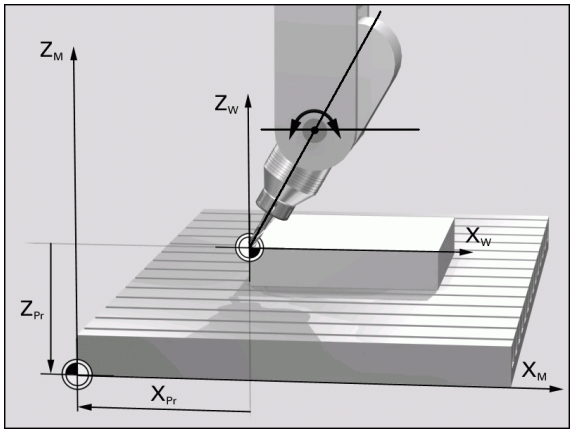
Explicarea valorilor salvate în tabelul de presetări

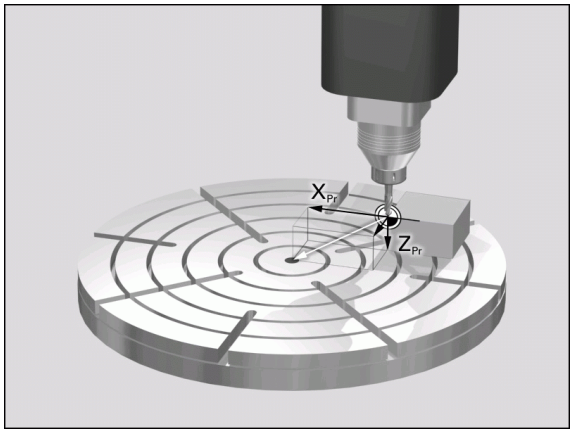
- Maşină simplă cu trei axe fără dispozitiv de înclinare
  TNC salvează distanța dintre originea piesei de prelucrat şi punctul de referință (cu semnul algebric corect) în tabelul de presetări.
- Maşină cu cap pivotant
  TNC salvează distanța dintre originea piesei de prelucrat şi punctul de referință (cu semnul algebric corect) în tabelul de presetări.
- Maşină cu masă rotativă
  TNC salvează distanța dintre originea piesei de prelucrat şi centrul mesei rotative (cu semnul algebric corect) în tabelul de presetări.
- Maşină cu masă rotativă şi cap pivotant
  TNC salvează distanța dintre originea piesei de prelucrat şi centrul mesei rotative în tabelul de presetări.

Pericol de coliziune!

Reținеți că mutarea unei caracteristici de indexare în tabelul maşinii (prin modificarea descrierii cinematice) presupune redefinirea tuturor presetărilor piesei de prelucrat.







Editarea tabelului de presetări

Funcție de editare în modul tabel	Tastă soft
Selectare început tabel	ÎNCEPUT
Selectare sfârşit tabel	SFARŞIT
Selectare pagină anterioară în tabel	PAGINA
Selectare pagină următoare în tabel	PAGINA
Selectare funcții pentru intrare presetată	SCHIMBARE PRESETARE
Activare origine pentru linia selectată din tabelul de presetări	ACTIVARE PRESETARE
Adăugare număr de linii introduse la sfârşitul tabelului (al 2-lea rând de taste soft)	ADAUGARE N LINII
Copiere câmp evidențiat (al 2-lea rând de taste soft)	COPIERE CAMP
Inserare câmp copiat (al 2-lea rând de taste soft)	LIPIRE CAMP
Resetare linie selectată: TNC introduce - în toate coloanele (al 2-lea rând taste soft)	RESETARE LINIE
Introducere o singură linie la sfârşitul tabelului (al 2-lea rând de taste soft)	INSERARE LINIE
Ştergere o singură linie de la sfârşitul tabelului (al 2-lea rând de taste soft)	STERGERE LINIE

Activarea unei origini din tabelul de presetări în modul Operare Manuală

Când activați o origine din tabelul de presetări, TNC resetează originea activă.

Totuşi, o transformare de coordonată programată cu Ciclul 19 Plan de lucru înclinat sau cu funcția PLAN, rămâne activă.

Dacă activați o presetare care nu conține valori pe toate coordonatele, pe axele respective rămâne activ ultimul punct de referință aplicat.

Selectați modul **Operare manuală**.

TABEL PRESETAT

Afişați tabelului de presetări.

Selectați numărul originii pe care doriți să o activați sau

GOTO 4 ENT

Cu tasta GOTO, selectați numărul originii pe care doriți să o activați. Confirmați cu tasta ENT

ACTIVARE PRESETARE

Activați presetarea

EXECUTARE

Confirmați activarea originii TNC setează afişajul şi - dacă este definită - rotația de bază

END

Părăsiți tabelul de presetări

Activarea decalării de origine din tabelul de presetări, într-un program NC

Pentru a activa origini din tabelul de presetări în timpul rulării unui program, utilizați ciclul 247. În ciclul 247 definiți numărul originii pe care doriți să o activați (consultați Manualul utilizatorului, Cicluri, Ciclul 247 SETARE ORIGINE).

14.5 Utilizarea palpatorul 3-D

Prezentare generală

Următoarele cicluri de palpator sunt disponibile în modul Operare manuală:

Funcție	Tastă soft	Pagină
Calibrarea lungimii efective		Pagina 461
Calibrarea razei efective		Pagina 462
Măsurarea unei rotații de bază cu ajutorul unei linii		Pagina 464
Setarea originii în orice axă		Pagina 466
Setarea unui colț ca origine		Pagina 467
Setarea unui centru de cerc ca origine		Pagina 468
Setarea unei linii de centru ca origine		Pagina 469
Măsurarea unei rotații de bază cu ajutorul a două găuri/ştifturi cilindrice		Pagina 470
Setarea decalării de origine cu ajutorul a patru găuri/ştifturi cilindrice		Pagina 470
Setarea unui centru de cerc cu ajutorul a trei găuri/ştifturi cilindrice		Pagina 470

Selectarea ciclurilor palpatorului

- Pentru a selecta modul Operare manuală sau modul de operare Roată de mână electronică



- Selectați funcțiile palpatorului apăsând tasta soft PALPATOR. TNC afişează tastele soft suplimentare: consultați tabelul de mai sus



- Pentru a selecta ciclul de palpare, apăsați tasta soft corespunzătoare, de exemplu ROTAȚIE PALPARE, iar TNC va afişa meniul asociat

Înregistrarea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului



TNC trebuie să fie pregătit special de producătorul sculei maşinii unelte pentru utilizarea acestei funcţii. Manualul maşinii unelte conţine informaţii suplimentare.

După executarea unui ciclu palpator selectat, TNC afişează tasta soft IMPRIMARE. Dacă apăsaţi această tastă soft, TNC va înregistra valorile actuale determinate în ciclul de palpator activ. Puteţi utiliza funcţia IMPRIMARE din meniu pentru a seta interfaţa de date (consultaţi Manualul utilizatorului, Capitolul 12, "Funcţii MOD, Setarea interfeţelor de date"), pentru a stabili dacă TNC trebuie

- să imprime rezultatul măsurătorii,
- să stocheze rezultatele măsurătorii pe hard disk-ul TNC-ului sau
- să stocheze rezultatele măsurătorii pe un PC.

Dacă stocaţi rezultatele măsurătorii, TNC creează fişierul ASCII %TCHPRNT.A. Dacă nu definiţi un anumit traseu şi o anumită interfaţă în meniul de configurare a interfeţei, TNC va stoca fişierul %TCHPRNT în directorul principal TNC:\.

Când apăsaţi tasta soft IMPRIMARE, fişierul %TCHPRNT.A nu trebuie să fie activ în modul de operare **Programare şi editare**. În caz contrar, TNC va afişa un mesaj de eroare.

TNC stochează datele măsurate numai în fişierul %TCHPRNT.A. Dacă executaţi mai multe cicluri de palpator consecutiv şi doriţi să stocaţi datele măsurătorii, trebuie să faceţi o copie de rezervă a datelor stocate în %TCHPRNT.A între ciclurile individuale, copiind sau redenumind fişierul.

Formatul şi conţinutul fişierului %TCHPRNT.A sunt presetate de producătorul maşinii unelte.

Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine

Această funcție este activă numai dacă aveți tabelele de origine active în TNC (bitul 3 din Parametrul maşinii 7224.0 =0).

Utilizați această funcție dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate al maşinii (coordonate REF), apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABELUL DE PRESETĂRI (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” la pagina 459).

Cu tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE ORIGINE, TNC poate scrie valorile măsurate în timpul unui ciclu de palpator într-un tabel de origine:

Rețineți că, în timpul unei decalări de origine active, TNC întotdeauna pune bazele valorii de palpare pe presetarea activă (sau pe punctul de referință setat cel mai recent în modul de Operare manuală), deşi decalarea de origine este inclusă în afişajul poziției.

- Selectați orice funcție de palpare.
- Introduceți coordonatele dorite ale originii în casetele de înregistrare corespunzătoare (în funcție de ciclul palpator rulat)
- Introduceți numărul originii în caseta de înregistrare **Număr în tabel=**
- Introduceți numele tabelului de origine (traseu complet) în caseta de înregistrare **Tabel de origine**
- Apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE ORIGINE. TNC salvează originea în tabelul de origine indicat, sub numărul introdus

Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări

Utilizați această funcție dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate al maşinii (coordonate REF). Dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE ORIGINE (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” la pagina 458).

Cu tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE PRESETĂRI, TNC poate scrie valorile măsurate în timpul unui ciclu palpator în tabelul de presetări. Valorile măsurate sunt stocate în funcție de sistemul de coordonate al maşinii (coordonate REF). Tabelul de presetări se numeşte PRESET.PR şi este salvat în directorul TNC:\.

Rețineți că, în timpul unei decalări de origine active, TNC întotdeauna pune bazele valorii de palpare pe presetarea activă (sau pe punctul de referință setat cel mai recent în modul de Operare manuală), deşi decalarea de origine este inclusă în afişajul poziției.

- Selectați orice funcție de palpare.
- Introduceți coordonatele dorite ale originii în casetele de înregistrare corespunzătoare (în funcție de ciclul palpator rulat)
- Introduceți numărul presetat în caseta de introducere **Număr în tabel:** .
- Apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE PRESETĂRI. TNC salvează originea în tabelul de presetări sub numărul introdus

Dacă suprascrieți originea activă, TNC afişează un avertisment. Dacă doriți să o suprascrieți, apăsați tasta ENT. Dacă nu, apăsați tasta NO ENT.

Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă

Utilizați această funcție pentru determinarea originilor mesei mobile. Această funcție trebuie să fie activată de către producătorul maşinii unelte.

Pentru a stoca o valoare măsurată în tabelul de presetări al mesei mobile, trebuie să activați o presetare zero înainte de palpare. O presetare zero constă în înregistrarea 0 în toate axele tabelului de presetări!

- Selectați orice funcție de palpare.
- Introduceți coordonatele dorite ale originii în casetele de înregistrare corespunzătoare (în funcție de ciclul palpator rulat)
- Introduceți numărul presetat în caseta de introducere **Număr în tabel:** .
- Apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE PRESETĂRI MASĂ MOBILĂ. TNC salvează originea în tabelul de presetări sub numărul introdus

14.6 Calibrarea unui palpator 3-D

Introducere

Pentru a specifica cu precizie punctul efectiv de declanşare a unui palpator 3-D trebuie să calibraţi palpatorul, în caz contrar NTC nu poate furniza rezultate de măsurare precise.

Calibraţi întotdeauna palpatorul în cazurile următoare:

- Dare în exploatare
- Rupere tijă
- Schimbare tijă
- Schimbare în viteza de avans pentru palpare
- Neregularităţi cauzate, de exemplu, când maşina se supraîncălzeşte
- Schimbarea axei sculei active

În timpul calibrării, TNC găseşte lungimea "efectivă" a tijei şi raza "efectivă" a vârfului bilei. Pentru a calibra palpatorul 3-D, fixaţi un inel de reglare de înălţime şi rază internă cunoscută pe masa maşinii.

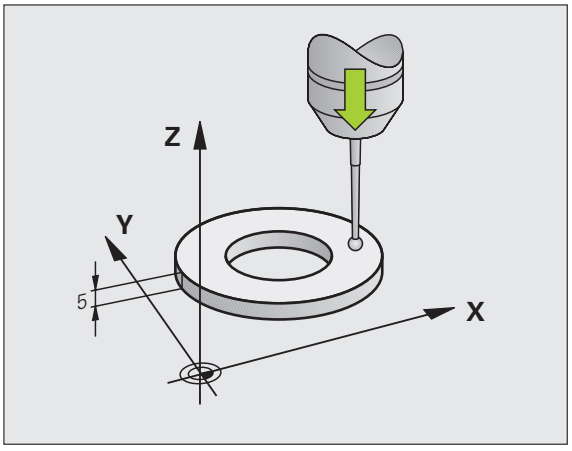
Calibrarea lungimii efective

Lungimea efectivă a palpatorului este întotdeauna raportată la originea sculei. Producătorul maşinii unelte defineşte, de obicei, vârful broşei ca origine a sculei.

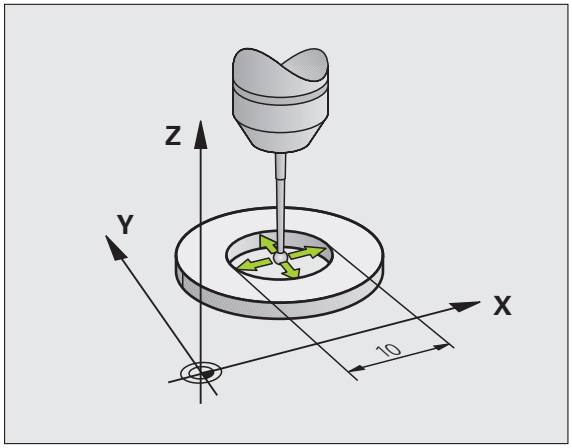
- Setaţi originea în axa broşei, astfel încât, pentru tabelul de scule al maşinii unelte, Z=0.



- Pentru a selecta funcţia de calibrare pentru lungimea palpatorului, apăsaţi tastele soft PALPATOR şi CAL. L. TNC va afişa o fereastră meniu cu patru câmpuri de intrare
- Introduceţi axa sculei (cu tasta axei)
- Origine: Introduceţi înălţimea inelului de reglare
- Elementele din meniu Rază efectivă bilă şi Lungime efectivă nu necesită introducere
- Deplasaţi palpatorul într-o poziţie deasupra inelului de reglare
- ?Pentru a schimba direcţia de avans transversal (dacă este necesar), apăsaţi o tastă soft sau o tastă săgeată
- Pentru a palpa suprafaţa superioară a inelului de reglare, apăsaţi butonul START al maşinii



Calibrarea razei efective şi compensarea abaterilor de aliniere ale centrului



După introducerea palpatorului, este nevoie să-l aliniaţi cu axa broşei. Funcţia de calibrare determină abaterea de aliniere dintre axa palpatorului şi axa broşei şi calculează compensarea.

Rutina de calibrare variază în funcţie de setarea parametrului maşinii 6165 (orientarea broşei activă/inactivă). Dacă funcţia pentru orientarea palpatorului cu infraroşu în direcţia de palpare programată este activă, ciclul de calibrare este executat după ce aţi apăsat odată NC Start. Dacă funcţia nu este activă, puteţi decide dacă doriţi să compensaţi abaterile de aliniere ale centrului calibrând raza efectivă.

TNC roteşte palpatorul 3-D cu 180° pentru calibrarea abaterilor de aliniere ale centrului. Rotaţia este pornită de o funcţie auxiliară care este setată de către producătorul maşinii unelte în parametrul 6160.

Efectuaţi paşii următori pentru calibrarea manuală:

- În modul Operare manuală, poziţionaţi vârful bilei în orificiul inelului de reglare



- Pentru a selecta funcţia de calibrare pentru raza vârfului bilei şi pentru abaterile de aliniere ale centrului palpatorului, apăsaţi tasta soft CAL. R
- Selectaţi axa sculei şi introduceţi raza inelului de reglare
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsaţi butonul START al maşinii de patru ori. Palpatorul 3-D atinge o poziţie din orificiu în fiecare direcţie a axei şi calculează raza efectivă a vârfului bilei
- Dacă doriţi să terminaţi funcţia de calibrare în acest punct, apăsaţi tasta soft END



Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, TNC trebuie să fie pregătit special de către producătorul maşinii. Manualul maşinii unelte conţine informaţii suplimentare.



- Dacă doriţi să determinaţi abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, apăsaţi tasta soft 180°. TNC roteşte palpatorul cu 180°
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsaţi butonul START al maşinii de patru ori. Palpatorul 3-D atinge o poziţie din orificiu în fiecare direcţie a axei şi calculează abaterea de aliniere la centru a vârfului bilei

Afişarea valorilor de calibrare

TNC stochează lungimea şi raza efectivă, cât şi abaterile de aliniere ale centrului, pentru a le putea utiliza din nou. Puteţi afişa valorile pe ecran cu tastele soft CAL. L şi CAL. R.

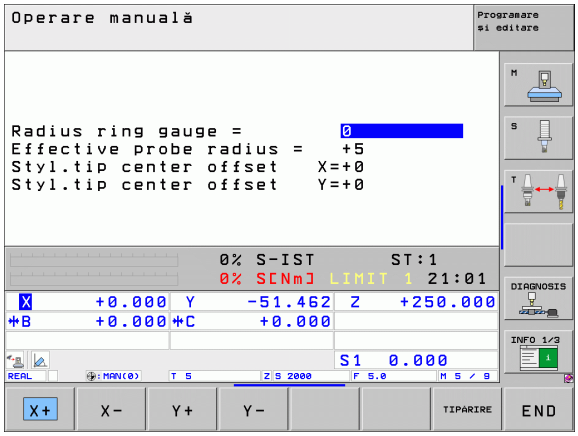
Dacă doriţi să utilizaţi mai multe palpatoare sau blocuri de date pentru calibrare: Consultaţi “Gestionarea mai multor blocuri de date de calibrare,” la pagina 463.

Gestionarea mai multor blocuri de date de calibrare

Dacă utilizaţi mai multe palpatoare sau contacte de măsurare aşezate în formă de cruce pe maşina dvs., trebuie să utilizaţi şi mai multe blocuri de date de calibrare.

Pentru a putea utiliza mai multe blocuri de date de calibrare, trebuie să setaţi Parametrul maşinii 7411=1. Pentru a găsi datele de calibrare, procedaţi ca şi în cazul unui singur palpator. La ieşirea din meniul Calibrare, apăsaţi tasta ENT pentru a confirma introducerea datelor de calibrare în tabelul de scule pentru ca TNC să poată salva datele de calibrare în tabelul de scule. Linia tabelului de scule, în care TNC salvează datele, este determinată de numărul activ al sculei.

Asiguraţi-vă că aţi activat numărul de sculă corect înainte de a utiliza palpatorul, indiferent dacă doriţi să rulaţi ciclul palpator în modul automat sau în modul manual.

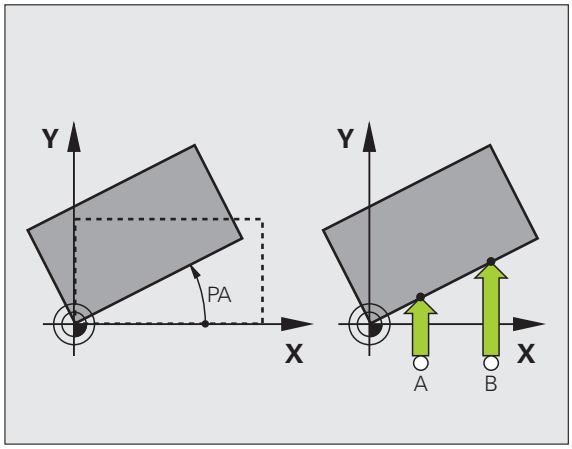


14.7 Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat cu un palpator 3-D

Introducere

TNC compensează automat abaterea de aliniere a piesei de prelucrat, calculând o "rotație de bază".

În acest scop, TNC setează unghiul de rotație dorit, în funcție de axa de referință din planul de lucru. Consultați figura din dreapta.



Selectați direcția de palpare perpendiculară pe axa de referință a unghiului când măsurați abaterea de aliniere a piesei de prelucrat.

Pentru a vă asigura că rotația de bază este calculată corect în timpul rulării programului, programați ambele coordonate ale planului de lucru în primul bloc de poziționare.

Puteți utiliza şi o rotație de bază în conjuncție cu funcția PLAN. În acest caz, activați mai întâi rotația de bază şi apoi funcția PLAN.

Dacă schimbați rotația de bază, TNC vă va întreba dacă doriți să salvați modificările în linia activă a tabelului de presetări, când ieşiți din meniu. În acest caz, confirmați intrarea cu tasta ENT.

TNC-ul poate efectua o compensare a configurării 3D, dacă maşina fost dotată cu aceasta funcție. Dacă este necesar, contactați producătorul maşinii dvs. unelte

Măsurarea rotației de bază

PALPARE ROT

- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft ROTAȚIE PALPARE
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpare
- Selectați direcția de palpare perpendiculară pe axa de referință a unghiului: Selectați axa cu tasta soft
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă al doilea punct de palpare
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii. TNC determină rotația de bază şi afişează unghiul după dialog **Unghi de rotație =**

Salvarea rotației de bază în tabelul de presetări

- După procesul de palpare, introduceți numărul presetat pe care TNC trebuie să îl salveze în rotația de bază activă în caseta de introducere **Număr în tabel:** .
- Apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABELUL DE PRESETĂRI pentru a salva rotația de bază în tabelul de presetări

Salvarea rotației de bază în tabelul de presetări liber definibil

Pentru a stoca o rotație de bază în tabelul de presetări liber definibil, trebuie să activați o presetare zero înainte de palpare. O presetare zero constă în înregistrarea 0 în toate axele tabelului de presetări!

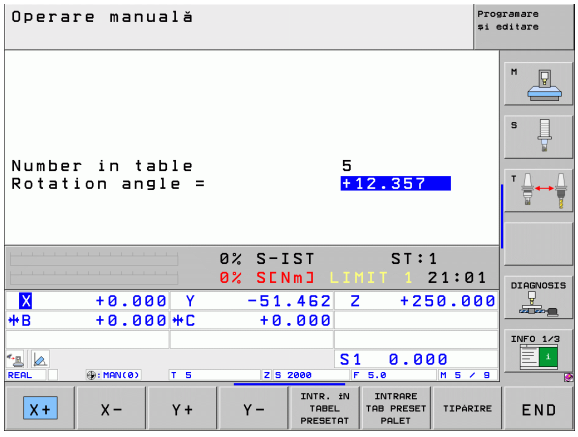
- După procesul de palpare, introduceți numărul presetat pe care TNC trebuie să îl salveze în rotația de bază activă în caseta de introducere **Număr în tabel:** .
- Apăsați tasta soft INTRODUCERE ÎN TABEL DE PRESETĂRI MASĂ MOBILĂ pentru a salva rotația de bază în tabelul de presetări

TNC afişează o presetare activă a mesei mobile într-un afişaj suplimentar de stare (consultați “Informații generale despre masa mobilă (fila PAL),” la pagina 80).

Afişarea unei rotații de bază

Unghiul rotației de bază apare după UNGHI DE ROTAȚIE de fiecare dată când selectați ROTAȚIE PALPARE. TNC afişează şi unghiul de rotație în afişajul suplimentar al stării (STARE POZ.).

În afişajul stării este ilustrat un simbol pentru o rotație de bază, de fiecare dată când TNC mută axele în funcție de o rotație de bază.



Anularea unei rotații de bază

- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft ROTAȚIE PALPARE
- Introduceți un unghi de rotație egal cu zero şi confirmați cu tasta ENT
- Încheiați funcția de palpare apăsând tasta END

14.8 Setarea originii cu un palpator 3-D

Prezentare generală

Următoarele funcții de taste soft sunt disponibile pentru setarea originii pe o piesă de prelucrat aliniată:

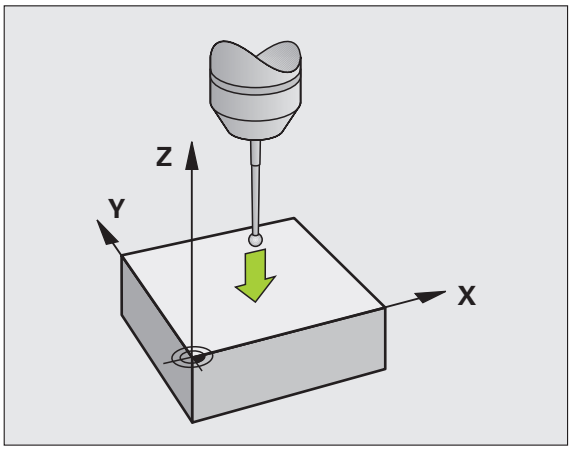
Tastă soft	Funcție	Pagină
	Setarea originii în orice axă	Pagina 466
	Setarea unui colț ca origine	Pagina 467
	Setarea unui centru de cerc ca origine	Pagina 468
	Linie de centru ca origine	Pagina 469

Rețineți că, în timpul unei decalări de origine active, TNC întotdeauna pune bazele valorii de palpare pe presetarea activă (sau pe punctul de referință setat cel mai recent în modul de Operare manuală), deşi decalarea de origine este inclusă în afişajul poziției.

Setarea decalării originii în orice axă



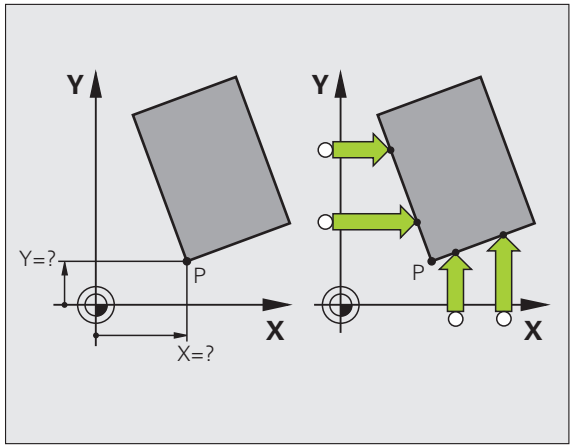
- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE.
- Mutați palpatorul într-o poziție de lângă punctul de palpare.
- Selectați axa palpatorului şi direcția pe care doriți să setați decalarea originii, cum ar fi Z în direcția Z–. Selectarea se face prin tastele soft.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii.
- **Origine**: Introduceți coordonata nominală şi confirmați înregistrarea cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valoarea într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459 sau consultați “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” pagina 460).
- Pentru încheia funcția de palpare, apăsați tasta END.



Colț ca origine — fără a utiliza puncte care au fot deja palpate pentru o rotație de bază



- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE.
- **Puncte de palpare ale rotației de bază ?**: Apăsați pe ENT pentru a transfera coordonatele punctului de palpare.
- Poziționați palpatorul într-o poziție lângă primul punct de palpare al părții care nu a fost palpată pentru rotația de bază.
- Selectați direcția palpatorului cu tasta soft.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al mașinii.
- Poziționați palpatorul lângă al doilea punct de palpare pe aceeași muchie a piesei de prelucrat.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al mașinii.
- **Origine:** Introduceți ambele coordonate ale originii în fereastra de meniu, confirmați cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valorile într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459 sau consultați “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” pagina 460).
- Pentru încheia funcția de palpare, apăsați tasta END.

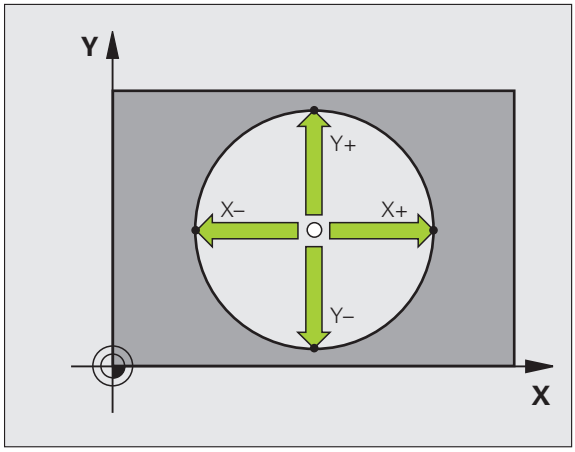


Colț ca origine— fără a utiliza puncte care au fot deja palpate pentru o rotație de bază

- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE
- **Puncte de palpare pentru rotația de bază?**: Apăsați NO ENT pentru a ignora punctele de palpare anterioare. (Întrebarea dialog apare numai dacă o rotație de bază a fost făcută anterior)
- Palparea ambelor laturi ale piesei de prelucrat de două ori
- **Origine**: Introduceți coordonatele originii şi confirmați înregistrarea cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valorile într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459 sau consultați “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” pagina 460).
- Pentru încheia funcția de palpare, apăsați tasta END

Centru de cerc ca origine

Cu această funcție, puteți seta originea în centrul orificiilor găurite, al buzunarelor circulare, al cilindrilor, ştifturilor, insulelor circulare etc.



Cerc interior:

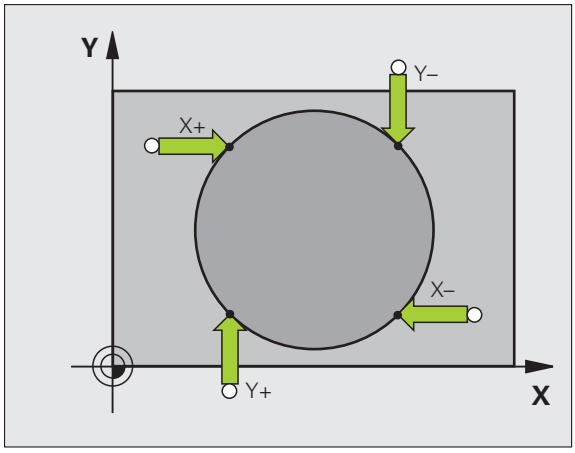
TNC palpează automat peretele interior în toate cele patru direcții ale axei coordonate.

Pentru cercuri incomplete (arce de cerc) puteți alege direcția de palpare corespunzătoare.

- Poziționați palpatorul aproximativ în centrul cercului



- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft CC PALPARE.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii de patru ori. Palpatorul atinge patru puncte din interiorul cercului
- Dacă palpați pentru a găsi centrul tijei (disponibil numai la maşinile cu orientare broşă, în funcție de MP6160), apăsați tasta soft 180° şi palpați alte patru puncte din interiorul cercului
- Dacă nu palpați pentru a afla centrul tijei, apăsați tasta END
- **Origine**: În fereastra de meniu, introduceți ambele coordonate ale centrului cercului, confirmați cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valorile într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459)
- Pentru a încheia funcția de palpare, apăsați tasta END



Cerc exterior:

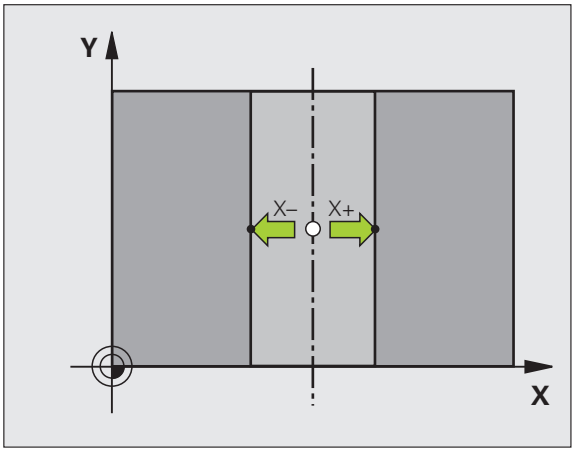
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpare din exteriorul cercului
- Selectați direcția palpatorului cu tasta soft
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii
- Repetați procesul de palpare pentru cele trei puncte rămase Consultați ilustrația din dreapta jos
- **Origine**: Introduceți coordonatele originii şi confirmați înregistrarea cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valorile într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459 sau consultați “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” pagina 460).
- Pentru încheia funcția de palpare, apăsați tasta END

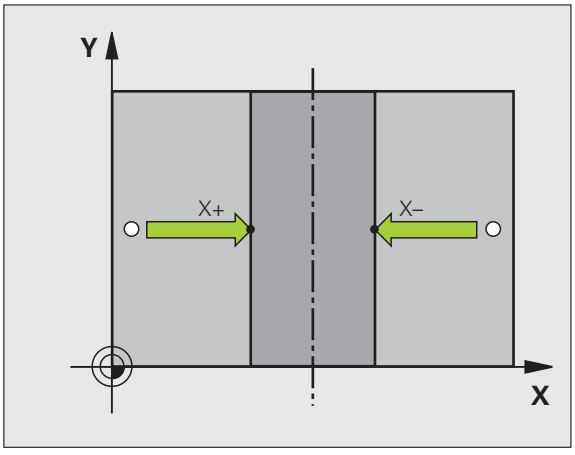
După încheierea procesului de palpare, TNC va afişa coordonatele centrului cercului şi raza cercului PR

Linie de centru ca origine



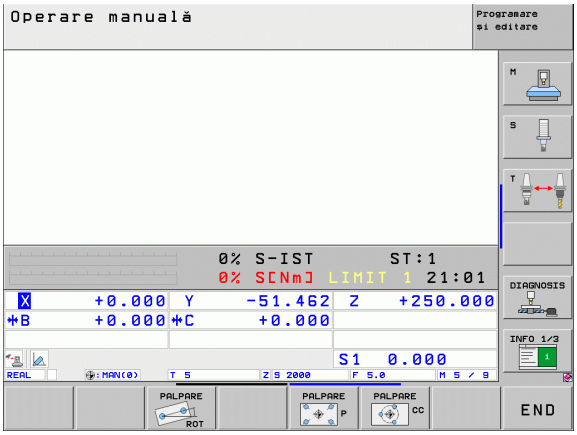
- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft PALPARE
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpare
- Selectați direcția de palpare cu tasta soft
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă al doilea punct de palpare
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii
- **Origine:** Introduceți coordonata originii în fereastra de meniu, confirmați cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valoarea într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459 sau consultați “Stocarea valorilor măsurate în tabelul de presetări pentru masa mobilă,” pagina 460)
- Pentru a încheia funcția de palpare, apăsați tasta END





Setarea punctelor de origine utilizând găuri/ştifturi cilindrice

Un alt rând de taste soft oferă taste soft pentru utilizarea găurilor sau a ştifturilor cilindrice pentru a seta un punct de referinţă



Stabiliţi dacă va fi palpată o gaură sau un ştift

Setarea prestabilită este pentru palparea găurilor.



▶ Selectaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft PALPATOR, schimbaţi rândul de taste soft



▶ Selectaţi funcţia de palpare: De exemplu, apăsaţi tasta soft ROTAŢIE PALPARE



▶ Vor fi palpate ştifturi circulare. Definiţi cu tasta soft



▶ Vor fi palpate găuri. Definiţi cu tasta soft

Palparea găurilor

Prepoziţionaţi palpatorul aproximativ în centrul găurii. După apăsarea tastei exterioare START, TNC palpează automat patru puncte de pe gaură.

Mutaţi palpatorul la următoarea gaură şi repetaţi procesul de palpare cu TNC, până când au fost palpate toate găurile pentru setarea punctelor de referinţă.

Palparea ştifturilor cilindrice

Poziţionaţi vârful bilei într-o poziţie de pornire lângă primul punct de palpare al ştiftului. Selectaţi direcţia de palpare cu tasta soft şi apăsaţi butonul START al maşinii pentru a începe palparea. Efectuaţi procedura de mai sus de patru ori.

Prezentare generală

Ciclu	Tastă soft
Rotaţie de bază utilizând două găuri: TNC măsoară unghiul dintre linia ce uneşte centrele celor două găuri şi o poziţie nominală (axa de referinţă a unghiului).	
Origine utilizând 4 găuri: TNC calculează intersecţia liniei ce uneşte primele două găuri palpate cu linia ce uneşte ultimele două găuri palpate. Trebuie să palpaţi găuri opuse diagonal consecutiv (după cum este afişat pe tasta soft), deoarece, în caz contrar, originea calculată de TNC va fi incorectă.	
Centru de cerc utilizând 3 găuri: TNC calculează un cerc care se intersectează cu centrele celor trei găuri şi găseşte centrul.	

Măsurarea pieselor de prelucrat cu un palpator 3-D

Puteți utiliza palpatorul şi în modurile Operare manuală şi Roată de mână electronică pentru a face măsurători simple la nivelul piesei de prelucrat. Numeroase cicluri programabile ale palpatorului sunt disponibile pentru sarcini complexe de măsurare (consultați manualul utilizatorului pentru cicluri, capitolul 16, Verificarea automată a pieselor de prelucrat). Cu un palpator 3-D puteți determina:

- coordonatele poziției şi din acestea
- dimensiunile şi unghiurile piesei de prelucrat.

Pentru a găsi coordonata unei poziții de pe o piesă de prelucrat aliniată:



- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE.
- Mutați palpatorul într-o poziție de lângă punctul de palpare.
- Selectați direcția de palpare şi axa coordonatei. Utilizați tastele soft corespunzătoare pentru selecție.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii.

TNC afişează coordonatele punctului de palpare ca punct de referință.

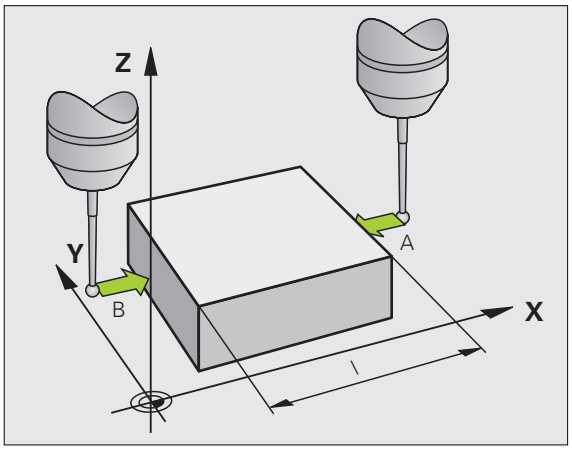
Găsirea coordonatelor unui colț din planul de lucru

Găsirea coordonatelor punctului colțului: Consultați “Colț ca origine—fără a utiliza puncte care au fot deja palpate pentru o rotație de bază,” la pagina 467. TNC afişează coordonatele colțului palpat ca punct de referință.

Măsurarea dimensiunilor piesei de prelucrat



- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE.
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpare A.
- Selectați direcția de palpare cu tasta soft.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii.
- Dacă veți avea nevoie de originea curentă mai târziu, notați valoarea care apare pe afişajul originii.
- Origine: Introduceți "0".
- Pentru încheia dialogul, apăsați tasta END.
- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE.
- Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă al doilea punct de palpare B.
- Selectați direcția palpării cu ajutorul tastelor soft: Aceeaşi axă, dar din direcție opusă.
- Pentru a palpa piesa de prelucrat, apăsați butonul START al maşinii.



Valoarea afişată ca origine este distanța dintre cele două puncte de pe axa de coordonate.

Pentru a reveni la originea activă înainte de măsurarea lungimii:

- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft POZIȚIE PALPARE
- Palpați primul punct de palpare din nou
- Setați originea la valoarea pe care ați notat-o anterior
- Pentru a încheia dialogul, apăsați tasta END

Măsurarea unghiurilor

Puteți utiliza palpatorul 3-D pentru a măsura unghiuri din planul de lucru. Puteți măsura

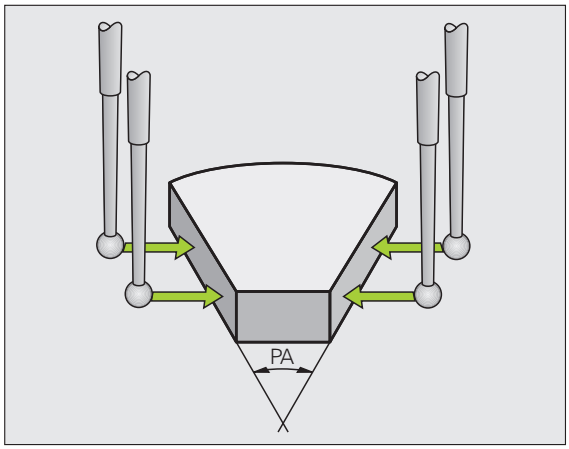
- unghiul dintre axa de referință a unghiului şi o muchie a piesei de prelucrat sau
- unghiul dintre două laturi

Unghiul măsurat este afişat ca o valoare de maxim 90°.

Găsirea unghiului dintre axa de referință a unghiului şi o muchie a piesei de prelucrat

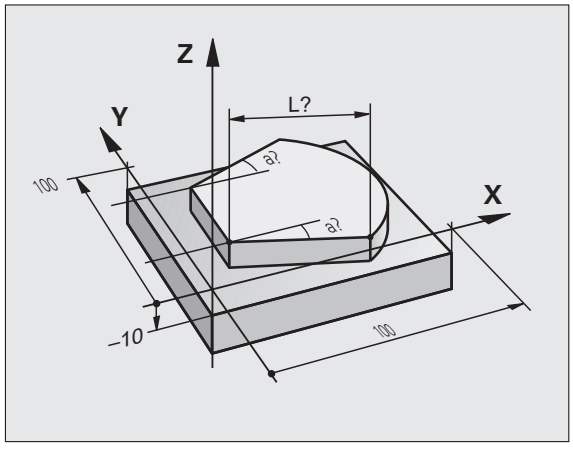


- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft ROTAȚIE PALPARE.
- Unghi de rotație: Dacă veți avea nevoie de rotația de bază curentă mai târziu, notați valoarea care apare sub Unghi de rotație.
- Efectuați o rotație de bază cu muchia piesei de prelucrat care trebuie comparată (consultați “Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat cu un palpator 3-D,” la pagina 464)
- Apăsați tasta soft ROTAȚIE PALPARE pentru a afişa unghiul dintre axa de referință a unghiului şi muchia piesei de prelucrat ca unghi de rotație.
- Anulați rotația de bază sau restaurați rotația de bază anterioară.
- Acest lucru este posibil setând unghiul de rotație la valoarea pe care ați notat-o anterior.



Pentru a măsura unghiul dintre două laturi ale piesei de prelucrat:

- Selectați funcția de palpare apăsând tasta soft ROTAȚIE PALPARE
- Unghi de rotație: Dacă veți avea nevoie de rotația de bază curentă mai târziu, notați valoarea afişată a unghiului de rotație
- Efectuați o rotație de bază cu prima muchie a piesei de prelucrat (consultați “Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat cu un palpator 3-D,” la pagina 464)
- Palpați a doua muchie ca pentru o rotație de bază, dar nu setați unghiul de rotație la zero!
- Apăsați tasta soft ROTAȚIE PALPARE pentru a afişa unghiul PA dintre cele două muchii ale piesei de prelucrat ca unghi de rotație
- Anulați rotația de bază sau restaurați rotația de bază anterioară setând unghiul de rotație la valoarea pe care ați notat-o anterior



Utilizarea funcțiilor palpator cu palpatoare mecanice sau instrumente de măsură cu cadran

Dacă nu deținеți un palpator 3-D electronic pe maşina dvs., puteți utiliza şi toate funcțiile palpator manuale descrise anterior (excepție: funcția de calibrare) cu palpatoare mecanice sau doar atingând piesa de lucru cu scula.

În locul semnalului electronic generat automat de un palpator 3-D în timpul palpării, puteți inița manual semnalul de declanşare pentru captarea **poziției de palpare** apăsând o tastă. Procedați ca atare:



- Selectați orice funcție palpator cu tasta soft
- Mutați palpatorul mecanic în prima poziție care va fi captată de TNC



- Confirmarea poziției: Apăsați tasta de capturare poziție actuală pentru ca TNC să salveze poziția curentă
- Mutați palpatorul mecanic în următoarea poziție care va fi captată de TNC

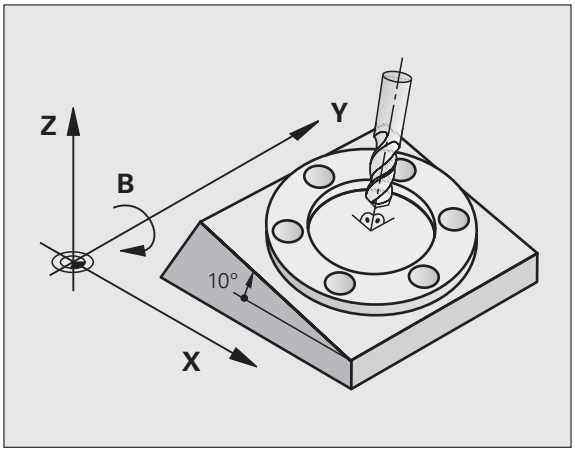


- Confirmarea poziției: Apăsați tasta de capturare poziție efectivă pentru ca TNC să salveze poziția curentă
- Dacă este necesar, mutați-vă în poziții suplimentare şi capturați după cum a fost descris anterior
- **Origine:** În fereastra de meniu, introduceți coordonatele noii origini, confirmați cu tasta soft SETARE ORIGINE sau scrieți valorile într-un tabel (consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelele de origine,” pagina 458 sau consultați “Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări,” pagina 459)
- Pentru încheia funcția de palpare, apăsați tasta END

14.9 Înclinarea planului de lucru (Opțiune software 1)

Aplicație, funcție

Funcțiile pentru înclinarea planului de lucru sunt interfațate la TNC şi maşina unealtă de către producătorul maşinii unelte. Pentru anumite capete pivotante şi mese înclinate, producătorul maşinii unelte determină dacă unghiurile introduse sunt considerate coordonate ale axelor rotative sau componente unghiulare ale unui plan înclinat. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.



TNC acceptă funcțiile de înclinare pe maşinile unelte cu capete pivotante şi/sau mese înclinate. Aplicațiile tipice sunt, de exemplu, găuri oblice sau contururi într-un plan oblic. Planul de lucru este întotdeauna înclinat în jurul originii active. Programul este scris în mod normal, într-un plan principal, cum este planul X/Y, dar este executat într-un plan care este înclinat față de planul principal.

Există trei funcții disponibile pentru înclinarea planului de lucru:

- Tasta soft 3-D ROT în modurile Operare manuală şi Roată de mână electronică, consultați “Activarea înclinării manuale,” pagina 479.
- Înclinarea controlată de program, Ciclul **G80** în programul piesei (consultați Manualul utilizatorului, Cicluri, Ciclul 19 PLAN DE LUCRU)
- Înclinarea controlată de program, funcția **PLAN** din programul piesei (consultați “Funcția PLAN: Înclinarea planului de lucru (opțiune software 1),” la pagina 379).

Funcțiile TNC de "înclinare a planului de lucru" sunt transformări de coordonate. Planul de lucru este de fiecare dată perpendicular pe direcția axelor sculei.

La înclinarea planului de lucru, TNC face diferența între două tipuri de maşină:

- **Maşină cu masă înclinată**
  - Trebuie să înclinați piesa de prelucrat în poziția dorită pentru prelucrare, poziționând masa înclinată, de exemplu cu un bloc L.
  - Poziția axei transformate a sculei **nu se modifică** în raport cu sistemul de coordonate al maşinii. Astfel, dacă rotiți masa - şi, ca urmare, piesa de prelucrat - de exemplu cu 90°, sistemul de coordonate **nu se roteşte.** Dacă apăsați butonul de direcționare a axei Z+ în modul Operare manuală, scula se deplasează în direcția Z+.
  - În calculul sistemului de coordonate transformat, TNC ia în considerare numai decalajele influențate mecanic ale mese înclinate respective (aşa numitele componente "de transfer")
- **Maşină cu cap pivotant**
  - Trebuie să aduceți scula în poziția dorită pentru prelucrare, poziționând capul pivotant, de exemplu cu un bloc L.
  - Poziția axei transformate a sculei se modifică în raport cu sistemul de coordonate al maşinii. Astfel, dacă rotiți capul pivotant al maşinii - şi, ca urmare, scula - în axa B cu 90° de exemplu, sistemul de coordonate se roteşte de asemenea. Dacă apăsați butonul de direcționare a axei Z+ în modul Operare manuală, scula se deplasează în direcția Z+ a sistemului de coordonate al maşinii.
  - În calculul sistemului de coordonate transformat, TNC ia în considerare atât decalajele influențate mecanic ale capului pivotant respectiv (aşa numitele componente "de transfer"), cât şi decalajele determinate de înclinarea sculei (compensarea 3-D a lungimii sculei).

Traversarea punctelor de referință în axele înclinate

Cu axele înclinate, utilizați butoanele de direcționare a axei maşinii pentru a traversa punctele de referință. TNC interpolează axele corespunzătoare. Verificați dacă funcția pentru înclinarea planului de lucru este activă în modul Operare manuală şi dacă unghiul efectiv al axei înclinate a fost introdus în câmpul meniu.

Setarea originii sistemului de coordonate înclinat

După ce ați poziționat axele rotative, setați originea în acelaşi fel ca în cazul sistemului neînclinat. Comportamentul TNC în timpul setării originii depinde de setările Parametrului maşinii 7500 din tabelul cinematic:

- **MP7500, bit 5=0**
  Cu un plan de lucru înclinat activ, TNC verificăm, în timpul setării originii din axele X, Y şi Z, dacă coordonatele curente ale axelor rotative sunt în concordanță cu unghiurile de înclinare definite (meniul 3-D ROT). Dacă funcția plan de lucru înclinat nu este activă, TNC verifică dacă axele rotative sunt la 0° (pozițiile efective). Dacă pozițiile nu corespund, TNC va afişa un mesaj de eroare.
- **MP7500, bit 5=1**
  TNC nu verifică dacă coordonatele curente ale axelor rotative (pozițiile efective) sunt în concordanță cu unghiurile de înclinare pe care le-ați definit.

Setați întotdeauna punctul de referință în toate cele trei axe de referință.

Dacă maşina unealtă nu este echipată cu controlul axei, trebuie să introduceți poziția efectivă a axei rotative în meniul pentru înclinare manuală: Poziția efectivă a uneia sau mai multor axe rotative trebuie sa corespundă cu valoarea introdusă. În caz contrar, TNC va calcula o origine incorectă.

Setarea originii pe maşinile cu mese rotative

Dacă utilizați o masă rotativă pentru a alinia piesa de prelucrat, de exemplu pentru ciclul de palpare 403, trebuie să setați valoarea poziției mesei la zero după aliniere şi înainte de setarea originii în axele liniare X, Y şi Z. În caz contrar, TNC generează un mesaj de eroare. Ciclul 403 furnizează un parametru de intrare în acest scop (consultați Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului, "Compensarea rotației de bază prin intermediul axei rotative").

Setarea originii pe maşinile cu sisteme pentru schimbarea capului broşei

Dacă maşina dvs. este echipată cu un schimbător pentru capul broşei, ar trebui să utilizați tabelul de presetări pentru a gestiona originile. Datele salvate în tabelele de presetări justifică cinematica activă a maşinii (geometrie cap). Dacă schimbați capetele, TNC justifică noua dimensiune a capului, astfel încât originea activă să fie reținută.

Afişajul de poziție într-un sistem înclinat

Pozițiile afişate în fereastra de stare **(ACTL.** şi **NOML.)** sunt raportate la sistemul de coordonate înclinat.

Limitările la lucrul cu funcția de înclinare

- Funcția de palpare pentru rotația de bază nu este disponibilă, dacă ați activat funcția plan de lucru în modul Operare manuală.
- Funcția de capturare poziție efectivă nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ.
- Poziționarea PLC (determinată de producătorul maşinii unelte) nu este posibilă.

Activarea înclinării manuale



Pentru a selecta înclinarea manuală, apăsați tasta soft 3-D ROT.

Utilizați tastele săgeți pentru a muta cursorul luminos la elementul de meniu **Operare manuală**.



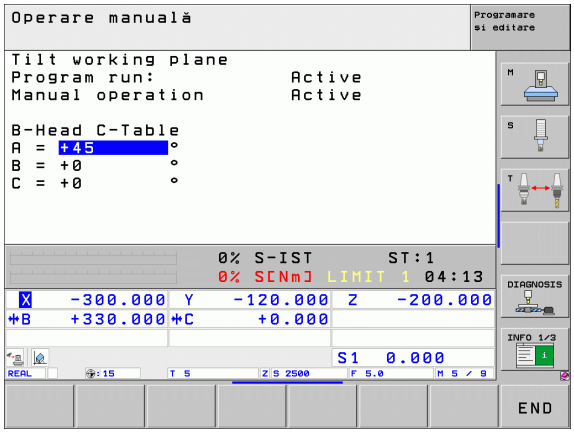
Pentru a activa înclinarea manuală, apăsați tasta soft ACTIV.

Utilizați tastele săgeți pentru a poziționa cursorul la axa rotativă dorită.

Introduceți unghiul de înclinare



Pentru a finaliza înregistrarea, apăsați tasta END



Pentru a reseta funcția de înclinare, setați modurile de operare dorite la inactiv în meniul "Înclinare plan de lucru".

Dacă funcția plan de lucru înclinat este activă şi TNC deplasează axele maşinii în funcție de axele înclinate, afişajul de stare arată simbolul .

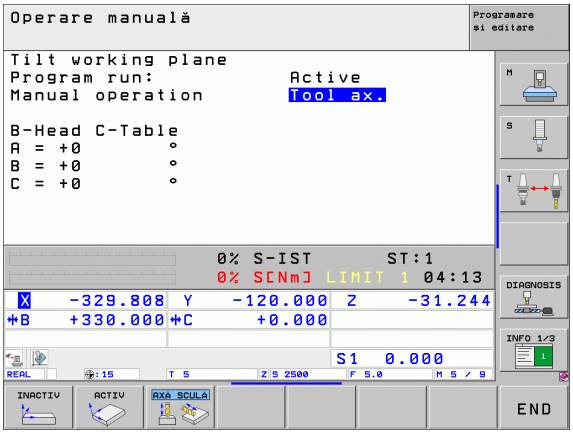
Dacă activați funcția "Înclinare plan de lucru" pentru modul de operare Rulare program, unghiul de înclinare introdus în meniu devine activ în primul bloc al programului piesei. Dacă utilizați Ciclul **G80** sau funcția **PLAN** în programul piesei, sunt aplicate valorile definite ale unghiurilor. Valorile unghiurilor introduse în meniu vor fi suprascrise.

Setarea direcției curente a axei sculei ca direcție activă de prelucrare (funcția FCL 2)

Această funcție trebuie să fie activată de către producătorul maşinii. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.

În modurile de operare Operare manuală şi Roată de mână electronică puteți utiliza această funcție pentru a deplasa scula prin intermediul tastelor de direcționare externe sau cu roata de mână, în direcția în care este îndreptată axa sculei în momentul actual. Utilizați această funcție dacă:

- Doriți să retrageți scula în direcția axei sculei în timpul întreruperii programului pentru un program de prelucrare cu 5 axe.
- Doriți să prelucrați cu o sculă înclinată, utilizând roata de mână sau tastele de direcționare externe în modul Operare manuală.





Pentru a selecta înclinarea manuală, apăsați tasta soft 3-D ROT.

Utilizați tastele săgeți pentru a muta cursorul luminos la elementul de meniu **Operare manuală**.



Pentru a activa direcția curentă a axei sculei ca direcție activă de prelucrare, apăsați tasta soft AXĂ SCULĂ.



Pentru a finaliza intrarea, apăsați tasta END.

Pentru a reseta funcția de înclinare, setați elementul de meniu **Operare manuală**, din meniul "Înclinare plan de lucru", la inactiv.

Simbolul apare în afişajul de stare, când este activă funcția **Deplasare în direcția axei sculei**.

Această funcție este disponibilă chiar dacă întrerupeți rularea programului şi doriți să deplasați manual axele.



15

Poziționarea cu Introducerea manuală a datelor

15.1 Programarea şi executarea operaţiilor simple de prelucrare

Poziţionarea cu modul de operare Introducere manuală a datelor este deosebit de convenabilă pentru operaţiile simple de prelucrare sau pentru pre-poziţionarea sculei. Aceasta vă oferă posibilitatea de a scrie un program scurt în formatul de programare conversaţională HEIDENHAIN sau în cel DIN/ISO şi să-l executaţi imediat. Puteţi, de asemenea, să apelaţi cicluri TNC. Programul este stocat în fişierul $MDI. În modul de operare Poziţionare cu MDI, afişajele suplimentare de stare pot fi de asemenea activate.

Poziţionarea cu Introducere manuală a datelor (MDI)

Selectaţi modul de operare Poziţionare cu MDI. Programaţi fişierul $MDI după cum doriţi

Pentru a începe rularea programului, apăsaţi tasta START a maşinii

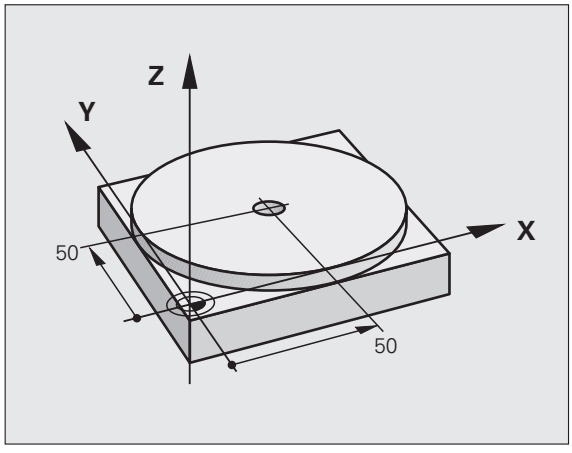
Limitări

Programarea contururilor libere FK, programarea graficelor şi graficele pentru rularea programului nu pot fi utilizate.

Fişierul $MDI nu trebuie să conţină o apelare de program (**%**).

Exemplul 1

Într-o singură piesă de prelucrat va fi executată o gaură cu adâncimea de 20 mm. După fixarea şi alinierea piesei de prelucrat şi setarea originii, puteţi programa şi executa operaţia de găurire în câteva linii.



Mai întâi pre-poziționați scula în blocurile linie dreaptă la coordonatele centrului găurii, la o prescriere de degajare de 5 mm deasupra suprafeței piesei de prelucrat. Executați apoi găurirea cu ciclul **G200**.

%$MDI G71 *	
N10 G99 T1 L+0 R+5 *	Definire sculă: sculă zero, rază 5
N20 T1 G17 S2000 *	Apelare sculă: axa sculei este Z
	Viteză broşă 2000 rpm
N30 G00 G40 G90 Z+200 *	Retragere sculă (avans transversal rapid)
N40 X+50 Y+50 M3 *	Deplasați scula cu avans transversal rapid într-o poziție aflată deasupra găurii. Broşă pornită.
N50 G01 Z+2 F2000 *	Poziționați scula la 2 mm deasupra găurii
N60 G200 GĂURIRE *	Definire Ciclu G200 Găurire
Q200=2 ;PRESCRIERE DE DEGAJARE	Prescriere degajare a sculei deasupra găurii
Q201=-20 ;ADÂNCIME	Adâncime totală a găurii (semn algebric=direcție de lucru)
Q206=250 ;VITEZĂ DE AVANS PENTRU PĂTRUNDERE	Viteză de avans pentru găurire
Q202=10 ;ADÂNCIME DE PĂTRUNDERE	Adâncimea fiecărui pas de avans înainte de retragere
Q210=0 ;TEMPORIZARE LA VÂRF	Temporizare la suprafață pentru descărcarea de aşchii (în secunde)
Q203=+0 ;COORDONATĂ DE SUPRAFAȚĂ	Coordonată suprafață piesă de lucru
Q204=50 ;A 2-A PRESCRIERE DE DEGAJARE	Poziție după ciclu în raport cu Q203
Q211=0,5 ;TEMPORIZARE LA ADÂNCIME	Temporizare, în secunde, la fundul găurii
N70 G79 *	Apelare Ciclu G2000 CIOCĂNIRE
N80 G00 G40 Z+200 M2 *	Retragere sculă
N9999999 %$MDI G71 *	Sfârşit program

Funcție linie dreaptă: Consultați “Linie dreaptă la avans transversal rapid G00 Linie dreaptă cu viteză de avans G01 F,” la pagina 194, ciclu de GĂURIRE: Consultați Manualul utilizatorului, Cicluri, Ciclul 200 GĂURIRE.

Exemplul 2: Corectarea alinierii eronate a piesei de lucru pe maşinile cu mese rotative

Utilizați palpatorul 3-D pentru a roti sistemul de coordonate. Consultați "Ciclurile palpatorului în modurile de operare Manual şi Roată de mână electronică", secțiunea "Compensarea alinierii eronate a piesei de lucru", din manualul de utilizare "Ciclurile palpatorului".

Notați unghiul de rotație şi anulați rotația de bază



Selectați modul de operare: Poziționare cu MDI



Selectați axa mesei rotative, introduceți unghiul de rotație şi viteza de avans pe care le-ați notat, de exemplu: **G01 G40 G90 C+2,561 F50**



Finalizați intrarea



Apăsați butonul START al maşinii: Rotația mesei corectează abaterea de aliniere

Protejarea şi ştergerea programelor în $MDI

Fişierul $MDI este, în general, destinat pentru programe scurte, care sunt utilizate temporar. Cu toate acestea, dacă este cazul, puteţi stoca un program efectuând paşii descrişi mai jos:



Selectaţi modul de operare Programare şi editare



Apăsaţi tasta PGM MGT (administrare program) pentru a apela gestionarul de fişiere



Marcaţi fişierul $MDI



Pentru a selecta funcţia de copiere a fişierelor, apăsaţi tasta soft COPIERE

FIŞIER DESTINAŢIE =

GAURĂ Introduceţi numele sub care doriţi să salvaţi conţinutul curent al fişierului $MDI



Copiaţi fişierul



Pentru a închide gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta soft END

Ştergerea conţinutului fişierului $MDI se face într-un mod asemănător: În loc să copiaţi conţinutul, îl ştergeţi cu tasta soft ŞTERGERE. Data următoare când veţi selecta modul de operare Poziţionare cu MDI, TNC va afişa un fişier $MDI gol.



Dacă doriţi să ştergeţi fişierul $MDI, atunci

- Modul Poziţionare cu MDI trebuie să nu fi fost selectat (nici măcar în fundal)
- Fişierul $MDI trebuie să nu fi fost selectat în modul Programare şi editare

Pentru informaţii suplimentare: consultaţi “Copierea unui singur fişier,” pagina 115.



16

Rulare test şi rulare program

16.1 Grafice

Aplicație

În modurile de operare Rulare program, dar şi în modul Rulare test, TNC oferă următoarele trei moduri de afişaj: Alegeți modul dorit cu ajutorul tastelor soft:

- Vizualizare plan
- Proiecție în trei planuri
- Vizualizare 3-D

Grafica TNC descrie piesa de prelucrat ca şi cum ar fi prelucrată cu o freză cilindrică. Dacă est activ un tabel de scule, puteți simula de asemenea, operația de prelucrare cu o freză sferică. În acest scop, introduceți R2 = R în tabelul de scule.

TNC nu va afişa un grafic, dacă

- programul curent nu are nicio definiție validă a piesei brute de prelucrat
- nu este selectat niciun program

Utilizând noile reprezentări 3-D în **Rulare test**, acum puteți afişa grafic operații de prelucrare din planul de lucru înclinat, precum şi operații de prelucrare multi-fațetate, cu condiția ca programul să fie simulat în prealabil într-o altă vizualizare. Aveți nevoie de hardware MC 422 B sau mai nou pentru a putea folosi această funcție. Pentru a creşte viteza graficelor pentru testare de pe versiuni mai vechi de hardware, bitul 5 din MP7310 ar trebui setat la 1. Acest lucru dezactivează funcțiile care au fost implementate în mod special pentru graficele 3-D.

Graficele TNC nu indică o supradimensionare **DR** a razei, care a fost programată în blocul **T**.

Simulare grafică pentru aplicații speciale

Programele NC conțin de regulă o apelare de sculă cu un număr al sculei definit, care determină automat datele sculei pentru simularea grafică.

Pentru aplicațiile speciale care nu necesită date ale sculei (de ex. tăierea cu laser, găurirea cu laser sau tăierea cu jet de apă) puteți seta parametrii 7315 până la 7317 ai maşinii de aşa manieră încât TNC să ruleze o simulare grafică, chiar dacă nu sunt activate date ale sculei. Totuşi, aveți întotdeauna nevoie de o apelare a sculei cu definirea orientării axei sculei (de ex. **G17**). Nu este necesară introducerea numărului sculei.

Setarea vitezei rulării test

Puteți seta viteza rulării test numai dacă funcția “Afişare durată de prelucrare” este activă (consultați “Activarea funcției cronometru,” la pagina 497). În caz contrar, TNC efectuează rularea test la viteza maxim posibilă.

Cea mai recentă viteză setată rămâne activă, chiar dacă se întrerupe curentul, până când aceasta este schimbată.

După ce ați pornit un program, TNC afişează următoarele taste soft pentru setarea vitezei de simulare.

Funcții	Tastă soft
Executare rulare test la aceeaşi viteză la care va fi executat programul (sunt luate în calcul vitezele de avans programate).	
Creştere incrementală a vitezei de testare.	
Descreştere incrementală a vitezei de testare.	
Rulare test la viteza maximă posibilă (setare prestabilită).	

Puteți stabili viteza simulării înainte de a rula programul:



▶ Treceți la următorul rând de taste soft



▶ Selectați funcția pentru stabilirea vitezei de simulare



▶ Selectați funcția dorită cu ajutorul tastelor soft, de exemplu mărirea incrementală a vitezei de testare

Prezentare generală a modurilor de afişare

Dispozitivul de control afişează următoarele taste soft în modurile de operare
Rulare program şi Rulare test:

Vizualizare	Tastă soft
Vizualizare plan	
Proiecție în trei planuri	
Vizualizare 3-D	

Limitări în timpul rulării programului

Nu este posibilă reprezentarea grafică a unui program care rulează, dacă microprocesorul TNC-ului este deja ocupat cu sarcini complexe de prelucrare sau dacă sunt prelucrate suprafețe extinse. Exemplu: Frezare multi-trecere cu o sculă mare, peste toată piesa brută. TNC întrerupe reprezentarea grafică şi afişează textul **ERROR** în fereastra pentru grafice. Totuşi, procesul de prelucrare este continuat.

În graficele rulării test, TNC nu ilustrează operațiile pe mai multe axe în timpul prelucrării. În astfel de cazuri, în fereastra reprezentărilor grafice apare mesajul de eroare **Axa nu poate fi afişată**.

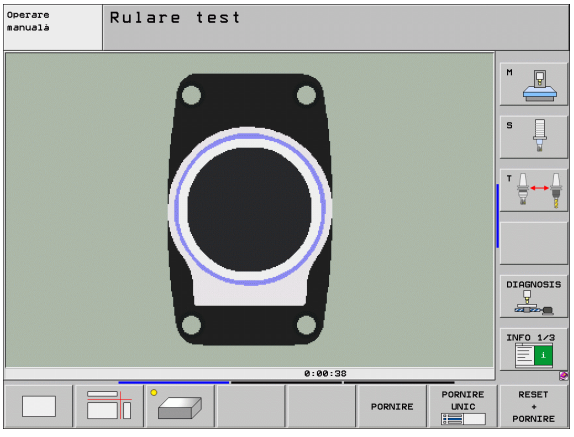
Vizualizare plan

Acesta este cel mai rapid mod de afişare a graficelor.

Dacă maşina este dotată cu un mouse, bara de stare afişează adâncimea oricărei locații de pe piesa de lucru, când deplasați cursorul mouse-ului peste aceasta.



- Apăsați tasta soft pentru vizualizare plan
- Cu privire la afişarea adâncimii, rețineți: Cu cât suprafața este mai adâncă, cu atât nuanța este mai închisă



Proiecție în 3 planuri

În mod similar cu desenul unei piese de prelucrat, componenta este afişată printr-o vedere în plan şi două secțiuni. Un simbol în partea din stânga jos indică dacă afişajul este prima sau a treia proiecție angulară, conform ISO 6433 (selectat cu MP7310).

În acest mod de afişare pot fi izolate detalii, pentru a fi mărite (consultați “Mărire detalii,” pagina 495).

În plus, puteți deplasa secțiunile cu tastele soft corespunzătoare:



▶ Selectați tasta soft pentru proiecția în trei planuri

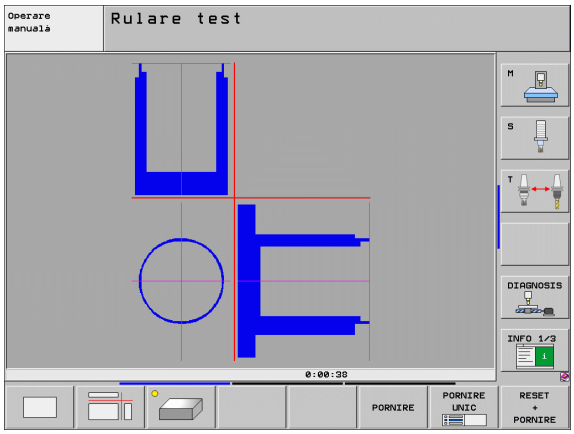


▶ Schimbați rândul de taste soft până când apare tasta soft cu funcțiile de decalare a secțiunilor



▶ Selectați funcția pentru decalarea secțiunii. TNC afişează următoarele taste soft:

Funcție	Taste soft	
Decalați spre dreapta sau spre stânga planul vertical al secțiunii.		
Deplasați înainte sau înapoi planul vertical al secțiunii.		
Deplasați în sus sau în jos planul orizontal al secțiunii.		



Poziţiile planurilor de secțiune sunt vizibile în timpul decalării.

Setarea prestabilită a planului secțiunii este selectată astfel încât acesta să se afle pe planul de lucru, în centrul piesei de prelucrat şi pe axa sculei, pe suprafața superioară.

Coordonatele liniei de intersecție

În partea de jos a ferestrei pentru grafice, TNC afişează coordonatele liniei de intersecție, raportate la originea piesei de prelucrat. Sunt afişate numai coordonatele planului de lucru. Această funcție este activată cu MP7310.

Vizualizare 3-D

Piesa de lucru este afişată în 3 dimensiuni. Dacă aveţi hardware-ul corespunzător, atunci, prin intermediul imaginilor grafice 3-D cu rezoluţie ridicată, TNC poate afişa operaţiile de prelucrare în planul de lucru înclinat, precum şi operaţiile de prelucrare multi-faţetate.

Puteţi roti afişajul 3-D în jurul axelor verticale şi orizontale, cu ajutorul tastelor soft. Dacă aveţi un mouse cuplat la TNC, puteţi de asemenea, să efectuaţi această funcţie ţinând apăsat butonul drept al mouse-ului şi trăgând de acesta.

Forma piesei brute de prelucrat poate fi descrisă printr-o suprapunere de cadre, la începutul simulării grafice.

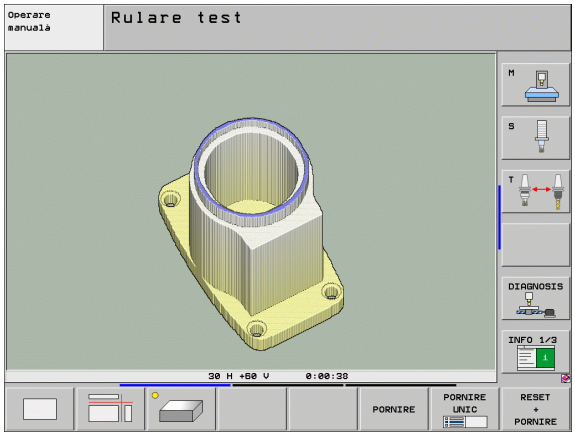
În modul de operare Rulare test, puteţi izola detalii pentru a fi mărite, consultaţi “Mărire detalii,” pagina 495.

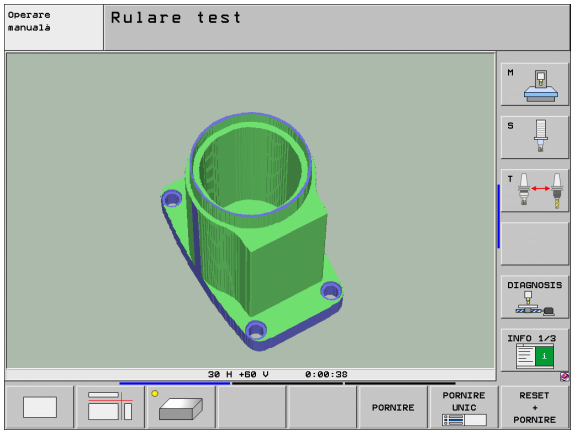


- Apăsaţi tasta soft pentru vizualizare 3-D. Apăsaţi de două ori tasta soft pentru a comuta la reprezentarea grafică 3-D cu rezoluţie ridicată. Această comutare este posibilă numai după finalizarea simulării. Reprezentările grafice cu rezoluţie ridicată afişează mai multe detalii ale suprafeţei piesei de prelucrat.



Viteza reprezentărilor grafice 3-D cu rezoluţie ridicată depinde de lungimea sculei (coloana **LCUTS** din tabelul de scule). Dacă **LCUTS** este definită ca 0 (setare de bază), simularea calculează o sculă cu o lungime infinită, ceea ce determină o durată mare de procesare. Dacă nu doriţi să definiţi **LCUTS**, atunci setaţi MP7312 la o valoare între 5 şi 10. Astfel, TNC limitează intern lungimea sculei la o valoare care este calculată din MP7312 înmulţită cu diametrul sculei.





Rotirea şi mărirea/micşorarea vizualizării 3-D



▶ Schimbați rândul de taste soft până când apare tasta soft pentru rotire şi mărire/micşorare



▶ Selectați funcțiile pentru rotire şi mărire/micşorare:

Funcție	Taste soft
Rotire în paşi de 5°, în jurul axei verticale	 
Rotire în paşi de 5°, în jurul axei orizontale	 
Mărirea pas cu pas a graficului. Dacă vizualizarea este mărită, TNC afişează litera **Z** în partea de jos a ferestrei pentru grafice.	
Micşorarea pas cu pas a graficului. Dacă vizualizarea este micşorată, TNC afişează litera **Z** în partea de jos a ferestrei pentru grafice.	
Resetare imagine la dimensiunea programată	

Dacă există un mouse ataşat la TNC, puteți efectua funcțiile descrise mai sus cu mouse-ul.

- Pentru a roti graficul 3D: Țineți apăsat butonul dreapta al mouse-ului şi mişcați mouse-ul. În reprezentările 3-D cu rezoluție ridicată, TNC afişează sistemul de coordonate, indicând alinierea activă curentă a piesei de prelucrat. În vizualizarea 3-D obişnuită, se roteşte de asemenea, întreaga piesă de prelucrat. După ce eliberați butonul dreapta al mouse-ului, TNC îndreaptă piesa de prelucrat conform orientării definite
- Pentru a deplasa graficul afişat: Țineți apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau butonul rotiță şi deplasați mouse-ul. TNC deplasează piesa de prelucrat în direcția corespunzătoare. După ce eliberați butonul din mijloc al mouse-ului, TNC orientează piesa de lucru în poziția definită
- Pentru a face zoom într-o porțiune anume cu mouse-ul: Desenați un dreptunghi de zoom în timp ce țineți apăsat butonul stânga al mouse-ului. După ce eliberați butonul stânga al mouse-ului, TNC măreşte zona definită a piesei de prelucrat
- Pentru a mări şi a micşora rapid cu mouse-ul: Rotiți înainte şi înapoi butonul tip rotiță

Activați/Dezactivați afişajul suprapunere cadre pentru piesa brută de prelucrat:

- Schimbați rândul de taste soft până când apare tasta soft pentru rotire şi mărire/micşorare



- Selectați funcțiile pentru rotire şi mărire/micşorare:



- Afişare cadru pentru BLK FORM: Setați cursorul luminos din tasta soft pe AFIŞARE

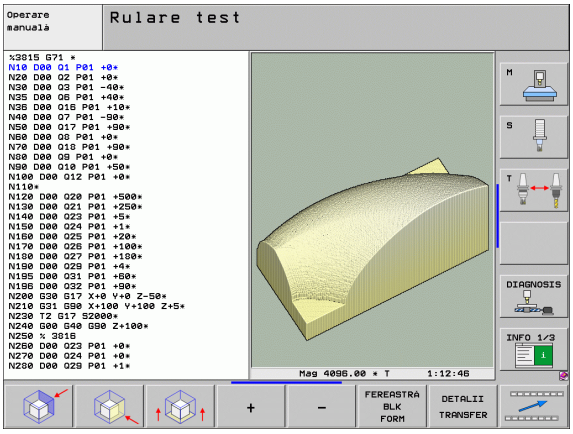


- Ascundere cadru pentru BLK FORM: Setați cursorul luminos din tasta soft pe OMITERE

Mărire detalii

Puteți mări detaliile în toate modurile de afişare din modurile Rulare test şi Rulare program.

Simularea grafică sau rularea programului trebuie oprită în prealabil. Mărirea detaliilor este posibilă în toate modurile de afişare.



Modificarea măririi detaliilor

Tastele soft sunt descrise în tabel

- Întrerupeți simularea grafică, dacă este cazul
- Schimbați rândul de taste soft în modul Rulare test sau într-un mod Rulare program, până când apare tasta soft pentru mărirea detaliilor



- Schimbați rândul de taste soft până când apare tasta soft pentru funcțiile de mărire a detaliilor



- Selectați funcțiile pentru mărirea detaliilor
- Apăsați tasta soft corespunzătoare pentru a selecta suprafața piesei de prelucrat (consultați tabelul de mai jos)
- Pentru a micşora sau a mări piesa brută, apăsați şi mențineți apăsată tasta soft MINUS, respectiv PLUS
- Reporniți rularea testului sau rularea programului apăsând tasta soft START (RESETARE + START readuce piesa brută de prelucrat la starea inițială)

Funcție	Taste soft	
Selectare suprafață stânga/dreapta a piesei de prelucrat		
Selectare suprafață față/spate a piesei de prelucrat		
Selectare suprafață sus/jos a piesei de prelucrat		
Deplasare plan de secțiune pentru micşorarea sau mărirea piesei brute	–	+
Selectare detaliu izolat	DETALII TRANSFER	

Poziția cursorului în timpul măririi detaliului

În timpul măririi detaliului, TNC afişează coordonatele axei care este izolată în momentul respectiv. Coordonatele descriu zona determinată pentru mărire. În partea stângă a semnului slash se află cea mai mică coordonată a detaliului (punctul MIN), iar în partea dreaptă se află cea mai mare (punctul MAX).

Dacă este mărit un afişaj grafic, acest lucru este indicat cu **MAGN**, în partea din dreapta jos a ferestrei pentru grafice.

Dacă piesa brută de prelucrat nu poate fi mărită sau micşorată mai mult, TNC afişează un mesaj de eroare în fereastra pentru grafice. Pentru a elimina mesajul de eroare, micşorați sau măriți piesa brută de prelucrat.

Repetarea simulării grafice

Un program de piesă poate fi simulat grafic de câte ori se doreşte acest lucru, fie pentru piesa de prelucrat completă, fie pentru un detaliu al acesteia.

Funcție	Tastă soft
Restaurați piesa brută de prelucrat la mărirea de detaliu în care a fost afişată ultima dată.	RESETARE BLK FORM
Resetați mărirea de detaliu, astfel încât piesa brută de prelucrat să fie afişată aşa cum a fost programată cu BLK FORM.	FEREASTRA BLK FORM

Cu tasta soft FEREASTRĂ BLK FORM, returnați piesa brută de prelucrat afişată la dimensiunile originale programate, chiar şi după izolarea unui detaliu - fără DETALII TRANSFER.

Afişarea sculei

Puteți afişa scula în timpul simulării în modurile vizualizare plan şi proiecție în 3 planuri. TNC arată scula cu diametrul definit în tabelul de scule.

Funcție	Tastă soft
Fără afişarea sculei în timpul simulării	ASCUNDERE AFISARE SCULE
Afişare sculă în timpul simulării	ASCUNDERE AFISARE SCULE

Măsurarea duratei de prelucrare

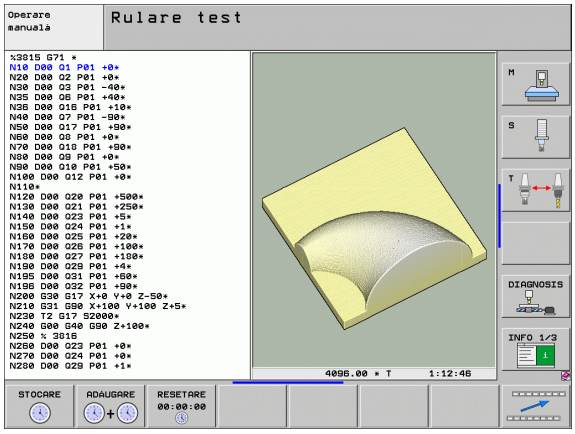
Modurile de operare Rulare program

Cronometrul înregistrează şi afişează durata de la începutul până la sfârşitul programului. Cronometrul se opreşte de câte ori este întreruptă prelucrarea.

Rulare test

Cronometrul afişează timpul calculat de TNC pentru durata mişcărilor sculei executate la viteza de avans. Duratele de temporizare sunt incluse în calcul de TNC. Durata calculată de TNC poate fi utilizată numai condiţional pentru calculul timpului de producţie, deoarece TNC nu ia în considerare durata întreruperilor care depind de maşină, precum schimbarea sculei.

Dacă aţi activat funcţia "aflare durată de prelucrare", puteţi genera un fişier care să conţină duratele de utilizare ale tuturor sculelor utilizate în program (consultaţi “Test pentru utilizarea sculei,” la pagina 514).



Activarea funcţiei cronometru



- Schimbaţi rândul de taste soft până când apare tasta pentru funcţiile cronometrului.



- Selectaţi funcţiile cronometrului.



- Selectaţi funcţia dorită cu ajutorul tastei soft: de ex: stocarea timpului afişat.

Funcţii cronometru	Tastă soft
Activaţi (PORNIT) sau dezactivaţi (OPRIT) funcţie "măsurare durată de prelucrare".	
Stocare timp afişat	
Afişare total timp stocat şi timp afişat	
Ştergere timp afişat	



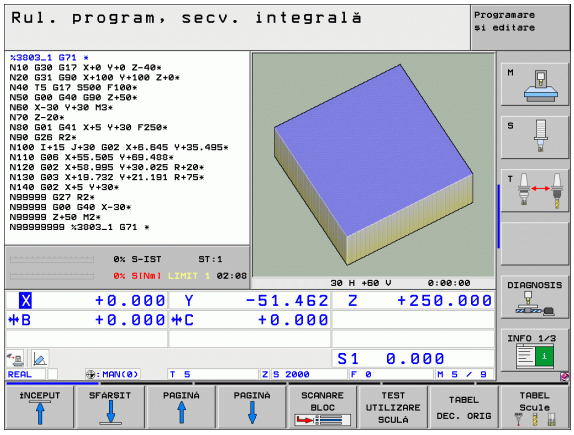
În timpul Rulării testului, TNC resetează durata de prelucrare imediat ce este evaluată o nouă piesă brută **G30/G3**.

16.2 Funcţii pentru Afişare program

Prezentare generală

În modurile de operare Rulare program, dar şi în modul Rulare test, TNC oferă următoarele taste soft pentru afişarea programului pe mai multe pagini:

Funcţii	Tastă soft
Întoarcere în program cu un ecran	PAGINĂ
Înaintare în program cu un ecran	PAGINĂ
Deplasare la începutul programului	ÎNCEPUT
Deplasare la sfârşitul programului	SFÂRŞIT



16.3 Rulare test

Aplicație

În modul de operare Rulare test, puteți simula programe şi secțiuni de programe pentru a reduce erorile de programare din timpul rulării programului. TNC verifică programele pentru următoarele:

- Incompatibilități geometrice
- Date lipsă
- Salturi imposibile
- Încălcarea spațiului de lucru al maşinii
- Coliziuni între componentele monitorizate împotriva coliziunişor (este necesară opțiunea de software DCM, consultați “Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Rulare test,” pagina 333)

Următoarele funcții sunt de asemenea disponibile:

- Rulare test pe blocuri
- Întrerupere test la fiecare bloc
- Omitere bloc opțional
- Funcții pentru simulare grafică
- Măsurarea duratei de prelucrare
- Afişare suplimentară a stării



Dacă maşina dvs. dispune de opțiunea de software DCM (monitorizare dinamică pentru coliziune), puteți face verificări cu privire la coliziuni în modul Rulare test înainte a prelucra efectiv o piesă, (consultați “Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Rulare test,” la pagina 333)

TNC nu poate simula grafic toate mişcările de avans transversal realizate efectiv de maşină. Acestea includ

- mişcări de avans transversal din timpul schimbării sculei, dacă producătorul maşinii le-a definit într-un macro de schimbare a sculei sau prin intermediul PLC,
- mişcări de poziționare pe care producătorul maşinii le-a definit într-un macro de funcție M,
- mişcări de poziționare pe care producătorul maşinii le efectuează prin intermediul PLC şi
- mişcări de poziționare care determină o schimbare a mesei mobile.

Prin urmare, HEIDENHAIN recomandă utilizarea cu atenție a fiecărui program nou, chiar dacă, în urma testării programului, nu a rezultat niciun mesaj de eroare şi nu au survenit daune vizibile ale piesei de prelucrat.

După apelarea sculei, TNC porneşte întotdeauna un test de program din următoarea poziție:

- În planul de prelucrare la poziția X=0, Y=0
- În axa sculei, cu 1 mm deasupra punctului **MAX** definit în **BLK FORM.**

Dacă apelați aceeaşi sculă, TNC reia simularea programului din ultima poziție programată înainte de apelarea sculei.

Pentru a asigura un comportament fără ambiguități în timpul rulării programului, după schimbarea unei scule ar trebui să deplasați întotdeauna maşina într-o poziție din care TNC să poată poziționa scula pentru prelucrare fără a provoca o coliziune.

Producătorul maşinii-unealtă poate defini un macro pentru schimbul de scule pentru modul de operare Rulare test. Acest macro va simula comportamentul exact al maşinii. Consultați manualul maşinii.

Rularea unui test de program

Dacă este activ fişierul sculei centrale, este necesar ca un tabel de scule să fie activ (stare S) pentru a rula un test de program. Selectaţi un tabel de scule prin intermediul gestionarului de fişiere (PGM MGT) din modul de operare Rulare test.

Cu funcţia MOD PIESĂ BRUTĂ ÎN SPAŢIUL DE LUCRU, puteţi activa monitorizarea spaţiului de lucru pentru rularea testului (consultaţi “Afişare piesă de prelucrat în spaţiul de lucru,” pagina 542).



- Selectaţi modul de operare Rulare test
- Apelaţi gestionarul de fişiere cu tasta PGM MGT şi selectaţi fişierul pe care doriţi să-l testaţi, sau
- Deplasaţi-vă la începutul programului: Selectaţi linia 0 cu tasta GOTO şi confirmaţi intrarea dvs. cu tasta ENT.

În acest caz, TNC afişează următoarele taste soft:

Funcţii	Tastă soft
Resetare piesă brută şi testare program complet	RESET + PORNIRE
Testare program complet	PORNIRE
Testare individuală pentru fiecare bloc de program	PORNIRE UNIC
Oprire testare program (tasta soft apare numai după ce aţi început testarea programului)	OPRIR

Puteţi întrerupe testarea programului şi o puteţi relua oricând - chiar şi în cadrul unui ciclu de prelucrare. Pentru a continua testul, nu trebuie să efectuaţi următoarele acţiuni:

- Selectarea unui alt bloc cu tastele săgeată sau cu tasta GOTO
- Efectuarea de modificări în program
- Schimbarea modului de operare
- Selectarea unui program nou

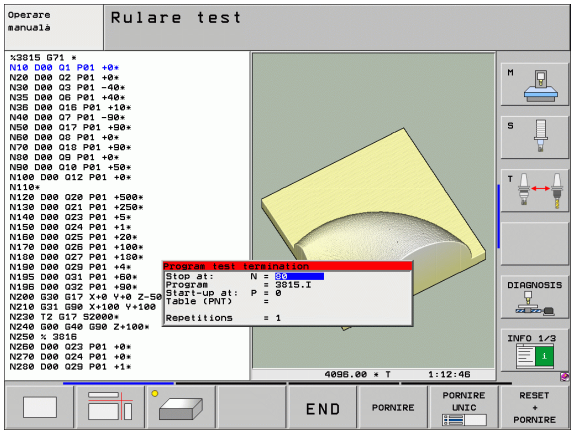
Rularea unui test de program până la un anumit bloc

Cu funcția OPRIRE LA N TNC efectuează o rulare de test până la blocul cu numărul N.

- Deplasați-vă la începutul programului în modul de operare Rulare test
- Pentru a rula un test de program până la un anumit bloc, apăsați tasta soft OPRIRE LA N



- **Oprire la N:** Introduceți numărul blocului la care doriți să se oprească testul
- **Program:** Introduceți numele programului care conține blocul cu numărul de bloc selectat. TNC afișează numele programului selectat. Dacă rularea testului trebuie întreruptă într-un program care a fost apelat cu PGM CALL, trebuie să introduceți acest nume
- **Pornire la: P:** Dacă doriți să porniți într-un tabel de puncte, introduceți aici numărul liniei de la care doriți să începeți
- **Tabel (PNT):** Dacă doriți să porniți într-un tabel de puncte, introduceți aici numele tabelului din care doriți să porniți
- **Repetări:** Dacă N este localizat într-o repetare a unei secțiuni de program, introduceți numărul de repetări pe care doriți să le rulați
- Pentru a testa o secțiune de program, apăsați tasta soft START. TNC va testa programul până la blocul introdus



Selectarea cinematicii pentru Rulare test

Această funcție trebuie să fie activată de către producătorul maşinii.

Puteți utiliza această funcție pentru a testa programele a căror cinematică nu se potriveşte cinematicii active a maşinii (de ex. la maşinile cu schimbarea capului sau comutarea distanței de avans transversal).

Dacă producătorul maşinii a salvat configurații cinematice diferite în maşina dvs., puteți activa una din aceste configurații cinematice cu funcția MOD şi o puteți utiliza pentru o rulare de test. Cinematicile active ale maşinii vor rămâne neschimbate.

- Selectați modul de operare Rulare test
- Selectați programul pe care doriți să-l testați
- Selectați funcțiile MOD.
- Afişați configurațiile cinematice disponibile într-o fereastră pop-up (schimbați rândul de taste soft, dacă este cazul).
- Selectați configurația cinematică dorită cu tastele săgeți şi confirmați selecția cu tasta ENT.

După pornirea controlului, cinematica maşinii este în permanență activă în modul Rulare test. După pornire, selectați cinematica dorită pentru rularea testului.

Dacă selectați o configurație cinematică cu ajutorul cuvântului cheie **cinematică**, TNC comută cinematica maşinii **şi** cinematica de test.

16.4 Rulare program

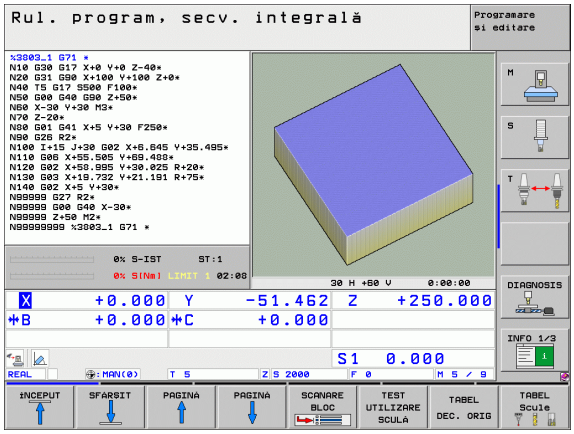
Aplicație

În modul de operare Rulare program, Secvență integrală, TNC execută în mod continuu un program de piesă până la sfârşit sau până la o oprire a programului.

În modul de operare Rulare program, Bloc unic, trebuie să porniți fiecare bloc separat, apăsând butonul START al maşinii.

Următoarele funcții TNC sunt disponibile în modurile de operare Rulare program:

- Întrerupere rulare program
- Pornire rulare program de la un anumit bloc
- Omitere bloc opțional
- Editare tabel de scule TOOL.T
- Verificare şi modificare parametri Q
- Suprapunere poziționare roată de mână
- Funcții pentru simulare grafică
- Afişare suplimentară a stării



Rularea unui program de piesă

Pregătire

1. Fixarea piesei de prelucrat de masa maşinii.
2. Setarea originii.
3. Selectarea tabelelor necesare şi fişierelor de mese mobile (stare M).
4. Selectarea programului de piesă (stare M).



Puteți regla viteza de avans şi viteza broşei cu mânerele de prioritate.

Este posibil să reduceți viteza rapidă de avans transversal când porniți programul NC utilizând tasta soft FMAX. Reducerea este valabilă pentru toate mişcările de deplasare rapidă şi de avans. Valoarea pe care o introduceți nu mai este valabilă după ce maşina a fost oprită şi repornită. Pentru a restabili viteza maximă de avans definită după repornire, trebuie să introduceți din nou valoarea corespunzătoare.

Rulare program, Secvență integrală

- Porniți programul piesei cu butonul START al maşinii

Rulare program, Bloc unic

- Porniți separat fiecare bloc al programului piesei cu butonul START al maşinii

Întreruperea prelucrării

Există mai multe modalități de a întrerupe rularea unui program:

- Întreruperi programate
- Apăsarea butonului STOP al maşinii
- Comutare la rularea programului "Un singur pas"
- Programarea axelor necontrolate (contra axe)

Dacă TNC înregistrează o eroare în timpul rulării programului, întrerupe automat procesul de prelucrare.

Întreruperi programate

Puteți programa întreruperi direct în programul piesei. TNC întrerupe rularea programului la un bloc ce conține una din următoarele intrări:

- **G38** (cu şi fără o funcție auxiliară)
- Funcțiile auxiliare **M0**, **M2** sau **M30**
- Funcția auxiliară **M6** (definită de producătorul maşinii)

Întrerupere prin apăsarea butonului STOP al maşinii

- Apăsați butonul STOP al maşinii: Blocul pe care TNC îl execută în momentul respectiv nu este finalizat. Semnul asterisc din afişajul de stare clipeşte
- Dacă nu doriți să continuați procesul de prelucrare, puteți reseta TNC cu tasta soft OPRIRE INTERNĂ. Semnul asterisc din afişajul de stare dispare. În acest caz, programul trebuie repornit de la începutul său

Întreruperea procesului de prelucrare prin comutarea la modul de operare Rulare program, Bloc unic

Puteți întrerupe un program care este rulat în modul de operare Rulare program, Secvență integrală, comutând la modul Rulare program, Bloc unic. TNC întrerupe procesul de prelucrare la sfârşitul blocului curent.

Programarea axelor necontrolate (contra axe)



Această funcție trebuie să fie adaptată de către producătorul maşinii. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.

TNC întrerupe automat rularea programului imediat ce o axă este programată într-un bloc de poziționare definit de către producătorul maşinii ca fiind o axă cu circuit deschis (contra axă). În acest caz, puteți deplasa manual axa cu circuit deschis în poziția dorită. În fereastra din partea stângă, TNC afişează toate pozițiile nominale programate în acest bloc. Pentru axele cu circuit deschis, TNC afişează şi distanța rămasă.

Când toate axele se află în poziția corectă, puteți utiliza NC Start pentru a relua rularea programului.



- Selectați ordinea dorită a axelor şi porniți-o pe fiecare cu NC Start. Poziționați manual axele cu circuit deschis. TNC afişează distanța rămasă până la poziția nominală în această axă (consultați “Revenirea la contur,” la pagina 513).



- Dacă este necesar, alegeți dacă axele cu circuit închis trebuie mutate în sistemul de coordonate înclinat sau în cel neînclinat.



- Dacă este necesar, deplasați axele cu circuit închis cu roata de mână sau cu butoanele pentru direcționarea axei.

Deplasarea axelor maşinii în timpul unei întreruperi

Puteți deplasa axele maşinii în timpul unei întreruperi la fel ca în modul Operare manuală.

Pericol de coliziune!

Dacă întrerupeți rularea programului în timp ce planul de lucru este înclinat, puteți schimba sistemul de coordonate între înclinat şi neînclinat, dar şi în direcția axei sculei active, apăsând tasta soft 3-D ROT.

Funcțiile butoanelor de direcționare a axei, roata de mână electronică şi logica de poziționare pentru revenirea la contur sunt evaluate apoi de către TNC. Când retrageți scula, asigurați-vă că este activ sistemul de coordonate corect şi că valorile unghiulare ale axelor de înclinare sunt introduse în meniul 3-D ROT, dacă este cazul.

Exemplu de aplicație:
Retragerea broşei după ruperea sculei

- Întrerupeți prelucrarea.
- Activați tastele direcționale externe: Apăsați tasta soft AVANS TRANSVERSAL MANUAL
- Dacă este cazul, apăsați tasta soft 3-D ROT pentru a activa tasta soft în care doriți să efectuați avansul transversal
- Deplasați axele cu butoanele de direcționare a axei maşinii

Pentru anumite maşini, s-ar putea să fie necesar să apăsați butonul START al maşinii, după tasta soft OPERARE MANUALĂ, pentru a activa butoanele de direcționare a axei. Consultați manualul maşinii dvs. unelte.

Producătorul maşinii poate defini dacă, în cazul unei întreruperi de program, deplasați întotdeauna axele în sistemul de coordonate activ în momentul respectiv (înclinat sau neînclinat). Consultați manualul maşinii.

Reluarea rulării programului după o întrerupere

Dacă rularea unui program este întreruptă în timpul unui ciclu fix, programul trebuie reluat de la începutul ciclului. Acest lucru presupune că anumite operații de prelucrare vor fi repetate.

Dacă întrerupeți rularea unui program în timpul execuției unui subprogram sau a repetării unei secțiuni de program, utilizați funcția RESTAURARE POZIȚIE LA N pentru a reveni la poziția din momentul întreruperii rulării programului.

Când rularea unui program este întreruptă, TNC stochează:

- Datele ultimei scule definite
- Transformările coordonatei active (de ex. decalarea originii, rotirea, oglindirea)
- Coordonatele ultimului centru de cerc definit

Rețineți că datele stocate rămân active până când sunt resetate (de ex. dacă selectați un program nou).

Datele stocate sunt utilizate pentru revenirea sculei la contur, după poziționarea manuală a axei maşinii din timpul unei întreruperi (tasta soft RELUARE POZIȚIE).

Reluarea rulării programului cu butonul START

Puteți relua rularea programului apăsând butonul START al maşinii, dacă programul a fost întrerupt într-unul din următoarele moduri:

- A fost apăsat butonul STOP al maşinii.
- Întrerupere programată

Reluarea rulării programului după o eroare

Dacă mesajul de eroare nu clipeşte:

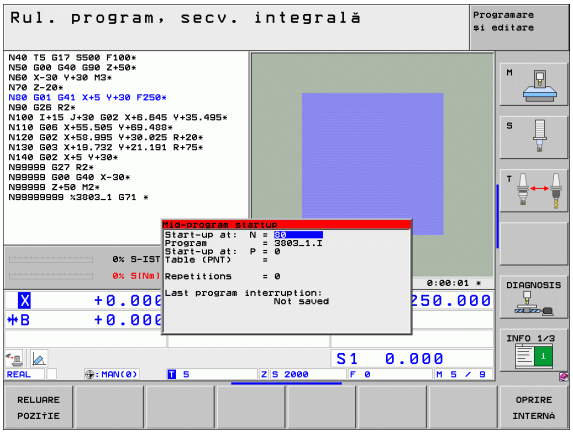
- Eliminați cauza erorii
- Pentru a şterge mesajul de eroare de pe ecran, apăsați tasta CE
- Reporniți programul sau reluați rularea programului de unde a fost întrerupt

Dacă mesajul de eroare clipeşte:

- Apăsați şi mențineți apăsată, timp de două secunde, tasta END. Acest lucru determină repornirea sistemului TNC
- Eliminați cauza erorii
- Porniți din nou

Dacă nu puteți corecta eroarea, notați mesajul de eroare şi contactați furnizorul de service.

Pornirea din mijlocul programului (scanare bloc)



Caracteristica RESTAURARE POZIŢIE LA N trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii. Consultaţi manualul maşinii.

Datorită caracteristicii RESTAURARE POZIŢIE LA N (scanare bloc) puteţi porni un program de piesă de la orice bloc dorit. TNC scanează blocurile programului până la acel punct. Prelucrarea poate fi simulată grafic.

Dacă aţi întrerupt un program de piesă cu OPRIRE INTERNĂ, TNC oferă automat blocul N întrerupt pentru pornire din mijlocul programului.

Dacă programul a fost întrerupt de către una dintre condiţiile descrise mai jos, TNC salvează punctul de întrerupere.

- OPRIRE DE URGENŢĂ
- Întreruperea alimentării cu energie
- Blocarea software-ului de control

După ce aţi apelat funcţia de pornire din mijlocul programului, puteţi apăsa tasta soft SELECTARE ULTIMUL N pentru a reactiva punctul de întrerupere şi puteţi apropia scula de acesta utilizând NC Start. După repornire, TNC afişează mesajul **Programul NC a fost întrerupt.**

Pornirea din mijlocul programului nu trebuie iniţiată într-un subprogram.

Toate programele, tabelele şi fişierele de mese mobile necesare trebuie selectate într-un mod de operare Rulare program (stare M).

Dacă programul conţine o întrerupere programată înainte de blocul de pornire, scanarea blocurilor este întreruptă. Apăsaţi butonul START al maşinii pentru a continua scanarea blocurilor.

După scanarea blocurilor, readuceţi scula în poziţia calculată cu RELUARE POZIŢIE.

Compensarea lungimii sculei nu este activată decât după apelarea sculei şi rularea unui bloc de poziţionare care îi urmează. Acest lucru este valabil şi dacă aţi modificat numai lungimea sculei.

Funcţiile adiţionale **M142** (ştergere informaţie modală a programului) şi **M143** (ştergere rotaţie de bază) nu sunt permise în timpul pornirii din mijlocul programului.

Dacă lucrați cu programe imbricate, puteți utiliza MP7680 pentru a defini dacă scanarea blocurilor începe de la blocul 0 al programului principal sau de la blocul 0 al ultimului program întrerupt.

Cu tasta soft 3-D ROT puteți schimba sistemul de coordonate, între înclinat şi neînclinat, pentru a-l muta în poziția de început.

Dacă doriți să utilizați caracteristica de scanare a blocului într-un tabel de mese mobile, selectați programul în care va fi efectuată pornirea din mijlocul programului din tabelul de mese mobile, utilizând tastele săgeți. Apoi apăsați tasta soft RESTAURARE POZIȚIE LA N.

TNC sare peste toate ciclurile de palpare în cazul pornirii din mijlocul programului. S-ar putea ca parametrii rezultați, care sunt scrişi din aceste cicluri, să rămână fără valoare.

Funcțiile **M142, M143** şi **M120** nu sunt permise în timpul pornirii din mijlocul programului.

Înainte de începerea pornirii din mijlocul programului, TNC şterge mişcările de avans transversal pe care le-ați efectuat în timpul programului cu **M118** (suprapunerea roții de mână).

Pericol de coliziune!

Dacă efectuați o pornire din mijlocul programului într-un program care conține funcția M128, TNC realizează toate mişcările de compensare necesare. Mişcările de compensare sunt suprapuse peste mişcarea de apropiere.

- Pentru a vă deplasa la primul bloc al programului curent în scopul inițierii scanării blocurilor, introduceți GOTO “0”



- Pentru a selecta scanarea blocurilor, apăsați tasta soft SCANARE BLOC sau
- **Pornire de la N:** Introduceți numărul N de bloc la care scanarea blocurilor trebuie să se sfârşească
- **Program:** Introduceți numele programului care conține blocul N
- **Pornire de la: P**: Introduceți numărul P la care scanarea blocurilor trebuie să se sfârşească, dacă doriți să porniți dintr-un tabel de puncte
- **Tabel (PNT)**: Introduceți numele tabelului de puncte în care scanarea blocului trebuie să se sfârşească
- **Repetări:** Dacă blocul N este localizat într-o repetare de secțiune de program sau într-un subprogram care urmează a fi rulat în mod repetat, introduceți numărul de repetări care vor fi calculate în scanarea blocurilor
- Pentru a porni scanarea blocurilor, apăsați butonul START al maşinii
- Apropiere de contur (consultați secțiunea următoare)

Introducerea unui program cu tasta GOTO

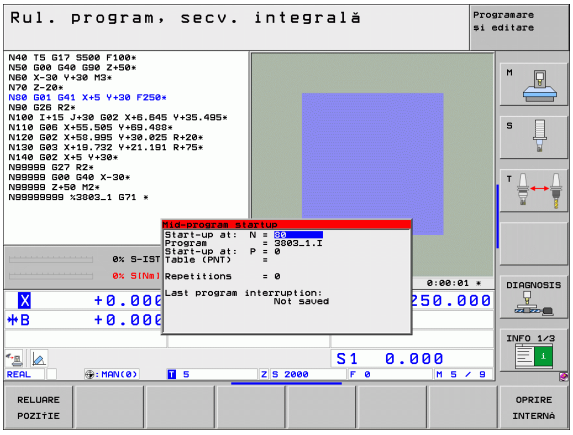
Dacă utilizați tasta pentru numărul blocului GOTO pentru intrarea într-un program, nici TNC şi nici PLC nu vor executa funcții care să asigure o pornire sigură.

Dacă utilizați tasta pentru numărul blocului GOTO pentru intrarea într-un subprogram, TNC va sări peste finalul subprogramului (**G98 L0**)! În astfel de cazuri trebuie să folosiți întotdeauna o funcție de pornire din mijlocul programului.

Revenirea la contur

Cu funcția RELUARE POZIȚIE, TNC revine la conturul piesei de prelucrat, în următoarele situații:

- Reveniți la contur după ce axele maşinii au fost deplasate în timpul unei întreruperii de program care nu a fost efectuată cu funcția OPRIRE INTERNĂ.
- Reveniți la contur după scanarea blocurilor cu RESTAURARE POZIȚIE LA N, de exemplu după o întrerupere cu OPRIRE INTERNĂ.
- În funcție de maşină, dacă poziția unei axe a fost modificată după deschiderea buclei de control, în timpul unei întreruperi de program.
- Dacă o axă necontrolată este de asemenea programată într-un bloc de poziționare (consultați “Programarea axelor necontrolate (contra axe),” la pagina 507)



- Pentru a selecta revenirea la contur, apăsați tasta soft RELUARE POZIȚIE
- Restaurați starea maşinii, dacă este necesar
- Pentru a deplasa axele în ordinea sugerată de TNC pe ecran, apăsați butonul START al maşinii
- Pentru a deplasa axele în orice ordine, apăsați tastele soft RESTAURARE X, RESTAURARE Z etc. şi activați fiecare axă cu tasta START a maşinii
- Pentru a relua prelucrarea, apăsați tasta START a maşinii

Introducerea unui program cu tasta GOTO

Puteți utiliza şi tasta GOTO pentru inițierea rulării programului la puncte definite în cadrul unui program NC. Rețineți:

Test pentru utilizarea sculei

Funcția de testare a utilizării sculei trebuie activată de către producătorul maşinii. Consultați manualul maşinii.

Următoarele condiții sunt obligatorii pentru testul utilizării sculei:

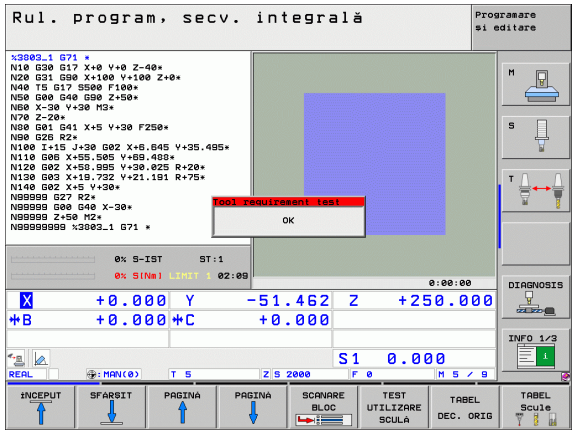
- Bitul 2 al parametrului maşinii trebuie setat la 7246=1
- Cronometrul pentru prelucrare trebuie să fie activ în modul de operare **Rulare test**
- În modul **Rulare test** trebuie să fi fost finalizată o simulare a programului în limbaj comun

Cu tasta soft TEST UTILIZARE SCULĂ puteți verifica dacă durata de serviciu rămasă a sculei utilizate este suficientă, înainte de a porni un program în modul de operare Rulare program. Aici TNC compară valorile efective ale duratei de serviciu din tabelul de scule cu valorile nominale din fişierul cerințe scule.

După ce ați făcut clic pe tasta soft, TNC afişează rezultatele testului de utilizare a sculei într-o fereastră contextuală. Pentru a închide fereastra contextuală, apăsați tasta CE.

TNC salvează duratele de utilizare într-un fişier separat, cu extensia **pgmname.H.T.DEP** (consultați “Modificarea setării MOD pentru fişierele dependente,” la pagina 540). Fişierul de utilizare a sculelor generat conține următoarele informații:

Coloană	Semnificație
TOKEN	■ **SCULĂ:** Durata de utilizare a sculei per **APELARE SCULĂ**. Intrările sunt trecute în ordine cronologică. ■ **TTOTAL:** Durata totală de utilizare a sculei ■ **STOTAL:** Apelare subprogram (incl. cicluri); înregistrările sunt aranjate în ordine cronologică ■ **TIMETOTAL:** Durata totală de prelucrare pentru programul NC este introdusă în coloana **WTIME**. În coloana **PATH** TNC salvează numele căii pentru programele NC corespunzătoare. Coloana **TIME** afişează suma tuturor intrărilor **TIME** (numai când broşa este activă şi fără avans transversal rapid). TNC setează toate celelalte coloane la 0. ■ **TOOLFILE:** În coloana **PATH** TNC salvează numele căii tabelului de scule cu care ați efectuat Rularea testului. Acest lucru oferă posibilitatea ca TNC să detecteze, în timpul utilizării efective a sculei, dacă ați efectuat rularea testului cu TOOL.T.



Coloană	Semnificație
TNR	Număr sculă (**–1**: Încă nu a fost introdusă nicio sculă)
IDX	Index sculă
NAME	Numele sculei din tabelul de scule
TIME	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timp avans)
WTIME	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timpul de utilizare totală între schimbările de scule)
RAD	**Raza R a sculei + Supradimensionarea DR a razei sculei** din tabelul de scule. Unitatea este 0,1 µm.
BLOCK	Numărul blocului în care a fost programat blocul **TOOL CALL**
PATH	■ **TOKEN = TOOL**: Numele căii pentru programul principal sau subprogramul activ ■ **TOKEN = STOTAL:** Numele căii pentru subprogram
T	Numărul sculei cu indexul sculei

Există două modalități de a rula un test de utilizare a sculei pentru un fişier de masă mobilă:

- Cursorul luminos se află pe o intrare de masă mobilă din fişierul de mese mobile:
  TNC rulează testul utilizării sculei pentru toată masa mobilă.
- Cursorul luminos se află pe o intrare program din fişierul de mese mobile:
  TNC rulează testul utilizării sculei pentru programul selectat.

16.5 Pornire automată program

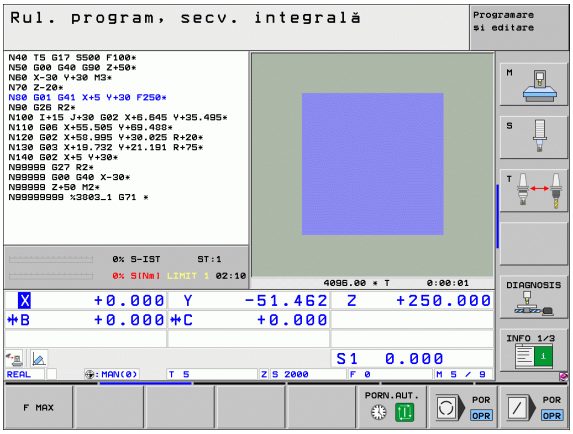
Aplicație

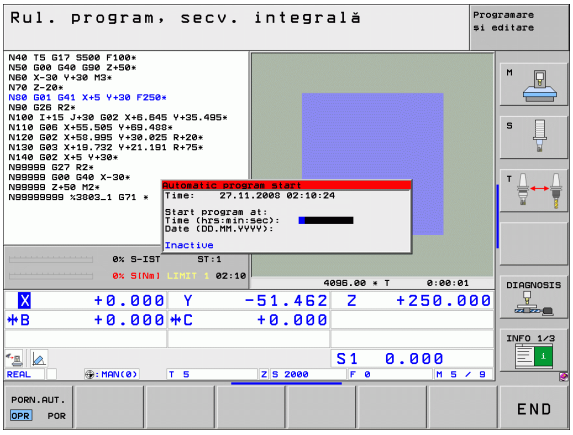
TNC trebuie să fie pregătit în mod special de către producătorul maşinii pentru utilizarea funcției Pornire automată program. Consultați manualul maşinii.

În modul de operare Rulare program, puteți utiliza tasta soft AUTOSTART (consultați ilustrația din partea dreaptă sus) pentru a defini ora exactă la care va porni programul activ în momentul respectiv pentru acest mod de operare:

PORN.AUT.

- Afişați fereastra pentru introducerea orei de pornire (consultați ilustrația din partea dreaptă, centru).
- **Ora (o:min:sec):** Ora la care trebuie pornit programul.
- **Data (ZZ.LL.AAAA):** Data la care trebuie pornit programul.
- Pentru a activa pornirea, setați tasta soft AUTOSTART la PORNIT.





16.6 Omitere bloc opțional

Aplicație

Într-o rulare de test sau rulare de program, controlul poate sări peste blocurile care încep cu semnul slash “/”:



- Pentru a rula sau testa programul fără blocurile precedate de slash, setați tasta soft la PORNIT.



- Pentru a rula sau testa programul cu blocurile precedate de semnul slash, setați tasta soft pe OPRIT



Această funcție nu este valabilă pentru blocurile TOOL DEF.

După o pană de curent, dispozitivul de control revine la ultima setare selectată.

Ştergerea caracterului “/”

- În modul **Programare şi editare** selectați blocul din care doriți să ştergeți caracterul



- Ştergeți caracterul “/”

16.7 Întrerupere rulare opțională de program

Aplicație

TNC întrerupe opțional rularea unui program la blocurile ce conțin M1. Dacă utilizați M1 în modul Rulare program, TNC nu opreşte broşa sau agentul de răcire.



- Nu întrerupeți Rulare program sau Rulare test la blocurile ce conțin M1: Setați tasta soft pe OPRIT



- Întrerupeți Rulare program sau Rulare test la blocurile ce conțin M1: Setați tasta soft la PORNIT



17

Funcțiile MOD

17.1 Selectare Funcţii MOD

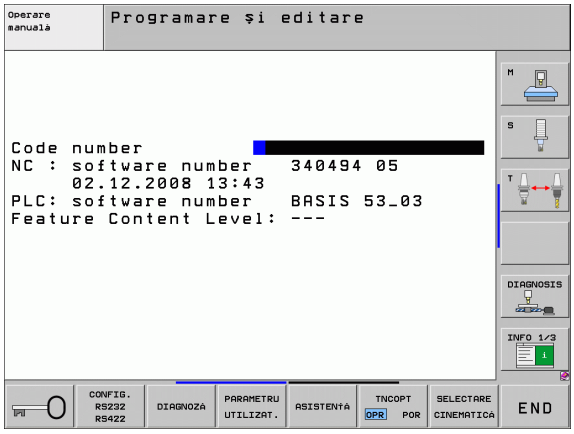
Funcţiile MOD furnizează posibilităţi de intrare şi afişaje suplimentare. Funcţiile MOD disponibile depind de modul de operare selectat.

Selectarea funcţiilor MOD

Apelaţi modul de operare în care doriţi să schimbaţi funcţiile MOD.

MOD

- Apăsaţi tasta MOD pentru a selecta funcţiile MOD. Ilustraţiile din partea dreaptă indică meniurile tipice de ecran în modurile Programare şi editare (ilustraţia din dreapta sus), Rulare test (ilustraţia din dreapta jos) şi într-un mod de operare al maşinii (consultaţi ilustraţia de pe pagina următoare).



Schimbarea setărilor

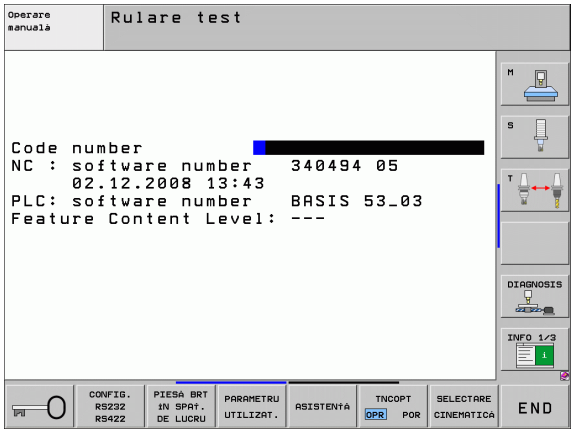
- Cu tastele săgeţi, selectaţi funcţia MOD dorită din meniul afişat

Există trei posibilităţi pentru schimbarea setărilor, depinzând de funcţia selectată:

- Introducerea directă a unei valori numerice, de ex. când determinaţi limita intervalului de deplasare
- Schimbarea unei setări prin apăsarea tastei ENT, de ex. când setaţi introducerea în program
- Schimbarea unei setări prin intermediul unei ferestre de selectare. Dacă sunt disponibile mai multe posibilităţi pentru o anumită setare, puteţi suprapune o fereastră care să conţină toate posibilităţile date apăsând tasta GOTO. Selectaţi direct setarea dorită apăsând tasta numerică corespunzătoare (din partea stângă a semnului două puncte) sau utilizând tastele săgeată şi apoi confirmând cu ENT. Dacă nu doriţi să schimbaţi setarea, închideţi din nou fereastra cu END

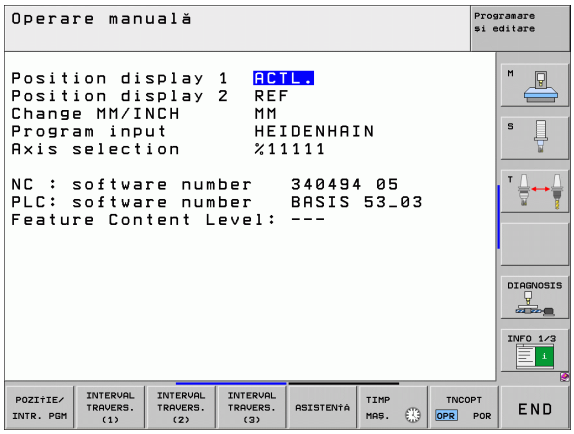
Ieşirea din funcţiile MOD

- Închideţi funcţiile MOD cu tasta END sau cu tasta soft END



Prezentare generală a funcțiilor MOD

Funcțiile disponibile depind de modul de operare selectat momentan:



Programare şi editare:

- Afişare numere software
- Introducere număr cod
- Setare interfață date
- Funcții de diagnosticare, dacă există
- Parametri de utilizator specifici maşinii, dacă există
- Afişare fişiere ASISTENȚĂ, dacă există
- Selectare cinematică maşină, dacă există
- Încărcare service pack-uri
- Setare fus orar
- Inițiere verificare sistem de fişiere
- Informații juridice

Rulare test:

- Afişare numere software
- Introducere număr cod
- Setare interfață date
- Afişare piesa de prelucrat în spațiul de lucru
- Parametri de utilizator specifici maşinii, dacă există
- Afişare fişiere ASISTENȚĂ, dacă există
- Selectare cinematică maşină, dacă există
- Setare fus orar
- Informații Licență

În toate celelalte moduri:

- Afişare numere software
- Afişare cifre cod pentru opțiunile instalate
- Selectare afişaj poziție
- Unitate de măsură (mm/inch)
- Limbaj de programare pentru MDI
- Selectare axe pentru captarea poziției efective
- Limite pentru deplasarea axei
- Afişare puncte de referință
- Afişare timpi de operare
- Afişare fişiere ASISTENȚĂ, dacă există
- Setare fus orar
- Selectare cinematică maşină, dacă există
- Informații Licență

17.2 Numere software

Funcție

Următoarele numere de software sunt afişate pe ecranul TNC după ce funcțiile MOD au fost selectate:

- **NC:** Numărul software-ului NC (gestionat de către HEIDENHAIN)
- **PLC:** Numărul şi numele software-ului PLC (gestionat de către producătorul maşinii)
- **Nivel de caracteristici (FCL):** Nivelul de dezvoltare al software-ului instalat pe dispozitivul de control (consultați “Nivel conținut de caracteristici (funcții de upgrade),” la pagina 9). TNC afişează --- pe stația de lucru, deoarece acolo nu există FCL.
- **DSP1** la **DSP3:** Numărul software-ului controlerului de viteză (gestionat de către HEIDENHAIN)
- **ICTL1** şi **ICTL3:** Numărul software-ului controlerului curent (gestionat de către HEIDENHAIN)

17.3 Introducerea numerelor de cod

Funcție

TNC necesită un număr de cod pentru următoarele funcții:

Funcție	Număr cod
Selectare parametri utilizator	123
Configurare card Ethernet (nu pentru iTNC 530 cu Windows XP)	NET123
Activare funcții speciale pentru programarea parametrului Q	555343

În plus, puteți utiliza cuvântul cheie **versiune** pentru a crea un fişier care să conțină toate numerele software-urilor curente ale dispozitivului de control:

- Introduceți cuvântul cheie **versiune** şi confirmați cu tasta ENT
- TNC afişează pe ecran toate numerele de software curente
- Pentru a opri prezentarea generală a versiunii, apăsați tasta END

Dacă este necesar, puteți genera fişierul **version.a** salvat în directorul TNC: şi-l puteți trimite producătorului maşinii sau companiei HEIDENHAIN pentru diagnosticare.

17.4 Încărcarea service pack-urilor

Funcție

Vă recomandăm insistent să contactați producătorul maşinii înainte de a instala un service pack.

TNC reporneşte sistemul după finalizarea procedurii de instalare. Înainte de a încărca service pack-ul, setați maşina la condiția OPRIRE DE URGENȚĂ.

Conectați unitatea din rețea de la care doriți să importați service pack-ul (dacă nu ați efectuat deja acest lucru).

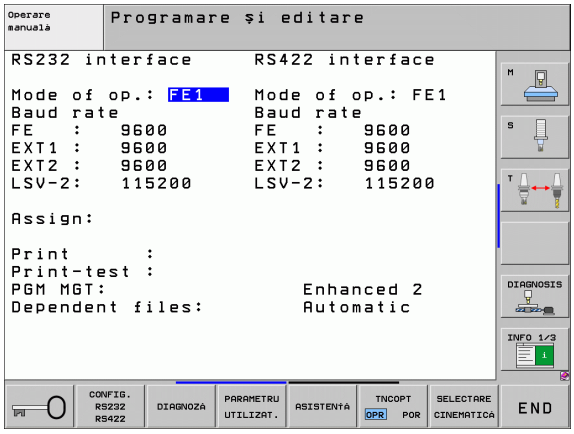
Această funcție oferă o modalitate facilă de actualizare a software-ului pentru TNC

- Selectați modul de operare **Programare şi editare**
- Apăsați tasta MOD
- Pentru a începe actualizarea software-ului, apăsați tasta soft "Încărcare service pack". TNC afişează apoi o fereastră pop-up pentru selectarea fişierului de actualizare
- Utilizați tastele săgeți pentru a selecta directorul în care este stocat service pack-ul. Subdirectoarele respective pot fi afişate prin apăsarea tastei ENT
- Pentru a selecta fişierul: Apăsați de două ori tasta ENT pe directorul selectat. TNC trece de la fereastra directorului la fereastra fişierului
- Pentru a porni procesul de actualizare, apăsați tasta ENT pentru a selecta fişierul. TNC desface toate fişierele necesare şi apoi reporneşte dispozitivul de control. Acest proces poate dura câteva minute

17.5 Setarea interfeței de date

Funcție

Pentru a configura interfețele de date, apăsați tasta soft RS 232 RS 422 CONFIGURARE pentru a apela un meniu pentru setarea interfețelor de date:



Setarea interfeței RS-232

Modul de operare şi ratele de transfer pentru interfața RS-232 sunt introduse în partea din stânga sus a ecranului.

Setarea interfeței RS-422

Modul de operare şi ratele de transfer pentru interfața RS-422 sunt introduse în partea din dreapta sus a ecranului.

Setarea MODULUI DE OPERARE al dispozitivului extern

Funcțiile "Transfer toate fişierele", "Transfer fişier selectat" şi "Transfer director" nu sunt disponibile în modul de operare EXT.

Setarea ratei de transfer

Puteți seta RATA BAUD (viteza transferului de date) de la 100 până la 115 200 baud.

Dispozitiv extern	Mod de operare	Simbol
PC cu software pentru transfer de date HEIDENHAIN TNCremo NT	FE1	
Unități de dischetă HEIDENHAIN FE 401 B FE 401 de la programul nr. 230 626-03	 FE1 FE1	
Dispozitive non-HEIDENHAIN, precum imprimantele, scanerele, perforatoarele, PC fără TNCremo NT	EXT1, EXT2	

Asignarea

Această funcție setează destinația pentru datele transferate.

Aplicații:

- Transferarea valorilor cu funcția parametru Q FN15
- Transferarea valorilor cu funcția parametru Q FN16

Modul de operare TNC determină dacă este utilizată funcția TIPĂRIRE sau TIPĂRIRE TEST:

Mod de operare TNC	Funcție de transfer
Rulare program, Bloc unic	TIPĂRIRE
Rulare program, Secvență integrală	TIPĂRIRE
Rulare test	TIPĂRIRE TEST

Puteți seta TIPĂRIRE şi TIPĂRIRE TEST, după cum urmează:

Funcție	Cale
Extragere date prin RS-232	RS232:\....
Extragere date prin RS-422	RS422:\....
Salvare date pe hard disk-ul TNC-ului	TNC:\....
Salvați datele pe un server conectat la TNC	numeserver:\....
Salvare date în acelaşi director ca programul cu FN15/FN16.	- gol -

Nume fişiere

Date	Mod de operare	Nume fişier
Valori cu **D15**	Rulare program	%FN15RUN.A
Valori cu **D15**	Rulare test	%FN15SIM.A

Software-ul pentru transferul de date

Pentru transferul fişierelor către şi de la TNC recomandăm utilizarea software-ului HEIDENHAIN TNCremoNT pentru transferul datelor. Cu TNCremoNT, transferul de date este posibil cu toate dispozitivele de control HEIDENHAIN, prin intermediul interfeței seriale sau a interfeței Ethernet.

Puteți descărca gratuit versiunea curentă a TNCremoNT din baza de fişiere HEIDENHAIN (www.heidenhain.de, <Servicii şi documentație>, <Software>, <PC Software>, <TNCremoNT>).

Cerințe de sistem pentru TNCremoNT:

- PC cu procesor 486 sau superior
- Sistem de operare Windows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP sau Windows Vista
- 16 MB RAM
- 5 MB liberi pe hard disc
- O interfață serială disponibilă sau conexiune la rețeaua TCP/IP

Instalarea sub Windows

- Porniți programul de instalare SETUP.EXE din File Manager (Explorer)
- Urmați instrucțiunile pentru configurarea programului

Pornirea TNCremoNT sub Windows

- Faceți clic pe <Pornire>, <Programe>, <Aplicații HEIDENHAIN>, <TNCremoNT>

Când porniți TNCremoNT pentru prima dată, TNCremoNT încearcă automat să configureze o conexiune cu TNC.

Transferul de date între TNC şi TNCremoNT

Înainte de a transfera un program de pe TNC pe PC, trebuie să vă asigurați că ați salvat deja programul selectat pe TNC. TNC salvează schimbările în mod automat, la schimbarea modului de operare pe TNC, sau când selectați gestionarul de fişiere cu tasta PGM MGT.

Verificați dacă TNC este conectat la portul serial corect al calculatorului sau la rețea.

După ce porniți TNCremoNT, veți vedea o listă cu toate fişierele care sunt stocate în directorul activ din secțiunea superioară a ferestrei principale **1**. Utilizând elementele de meniu <Fişier> şi <Schimbare director>, puteți schimba directorul activ sau selecta un alt director pe calculator.

Dacă doriți să controlați transferul de date de pe calculator, stabiliți conexiunea cu acesta în modul următor:

- Selectați <Fişier>, <Configurare conexiune>. TNCremoNT va primi de la TNC structura fişierelor şi directoarelor şi o va afişa în partea din stânga jos a ferestrei principale **2**
- Pentru a transfera un fişier de pe TNC pe PC, faceți clic cu mouse-ul pe fişierul din fereastra TNC pentru a-l selecta, apoi trageți şi plasați fişierul evidențiat în fereastra PC **1**
- Pentru a transfera un fişier de pe PC pe TNC, faceți clic cu mouse-ul pe fişierul din fereastra PC pentru a-l selecta, apoi trageți şi plasați fişierul evidențiat în fereastra TNC **2**

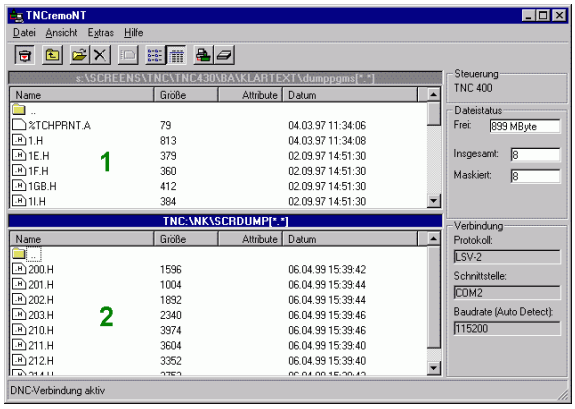
Dacă doriți să controlați transferul de date de pe TNC, stabiliți conexiunea cu PC-ul în modul următor:

- Selectați <Suplimente>, <TNCserver>. TNCremoNT este acum în modul server. Poate recepționa date de la TNC şi poate trimite date către acesta
- Acum puteți apela funcțiile de gestionare a fişierelor de pe TNC apăsând tasta PGM MGT (consultați “Transferul de date către sau de pe suportul extern de date,” la pagina 126) şi puteți transfera fişierele dorite

Oprirea TNCremoNT

Selectați elementele de meniu <Fişier>, <Ieşire>

Consultați de asemenea textele de asistență TNCremoNT raportate la context, în care toate funcțiile sunt explicate mai detaliat. Textele de asistență trebuie apelate cu tasta F1.



17.6 Interfață Ethernet

Introducere

TNC este livrat cu o placă Ethernet standard pentru conectarea dispozitivului de control ca şi client la rețeaua dvs. TNC transmite datele prin placa Ethernet cu

- protocolul **smb** (bloc de mesaje server) pentru sistemele de operare Windows sau
- familia de protocoale **TCP/IP** (Protocol control transmisie/Protocol internet) şi cu asistență din partea NFS (Sistem fişiere rețea). De asemenea, TNC oferă suport pentru protocolul NFS V3, care permite rate de transfer mai ridicate

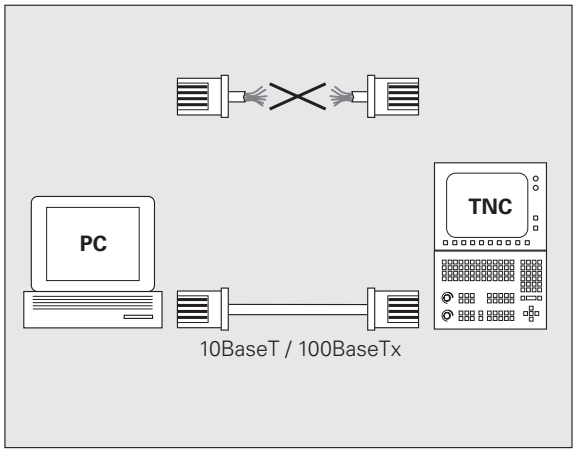
Posibilitățile de conectare

Puteți conecta cardul Ethernet din TNC la rețea prin conexiunea RJ45 (X26, 100BaseTX sau 10BaseT) sau direct la un PC. Conexiunea este izolată metalic de circuitele electronice de control.

Pentru conexiunea 100BaseTX sau 10BaseT aveți nevoie de un cablu torsadat pentru a conecta TNC-ul la rețea.

Lungimea maximă a cablului dintre TNC şi un nod depinde de nivelul calitativ al cablului, de izolație şi de tipul de rețea (100BaseTX sau 10BaseT).

Dacă conectați TNC-ul direct la PC, trebuie să utilizați un cablu crossover.

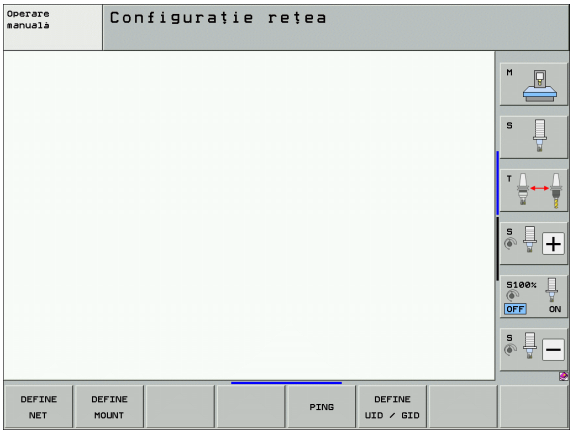


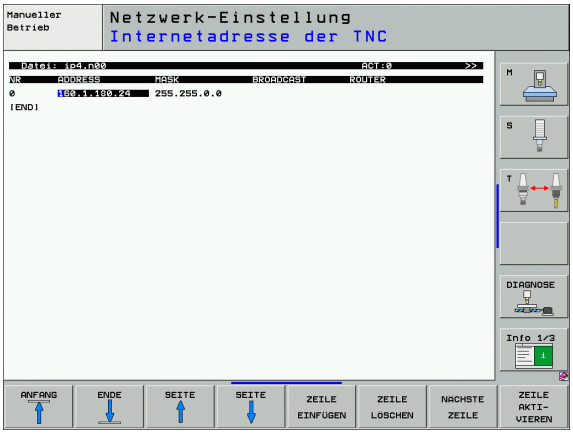
Conectarea directă a iTNC cu un calculator Windows

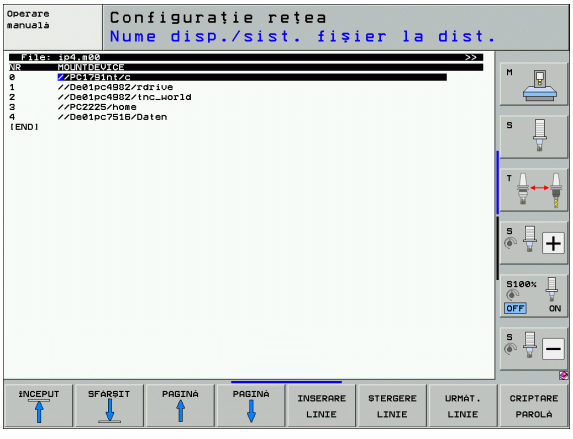
Nu este necesar un efort major sau cunoştinţe speciale de reţea pentru a ataşa direct iTNC 530 la un PC dotat cu un card Ethernet. Trebuie doar să realizaţi anumite setări pe TNC şi setările corespunzătoare pe PC.

Setările de pe iTNC

- Conectaţi iTNC-ul (conexiune X26) şi PC-ul cu un cablu Ethernet crossover (nume comerciale: cablu crossover sau STP)
- În modul de operare Programare şi editare, apăsaţi tasta MOD. Introduceţi cuvântul cheie NET123. iTNC va afişa apoi ecranul principal pentru configurarea reţelei (consultaţi ilustraţia din dreapta sus)
- Apăsaţi tasta soft DEFINIRE REŢEA pentru a introduce setările de reţea pentru un anumit dispozitiv (consultaţi ilustraţia din dreapta centru)
- Introduceţi orice adresă de reţea. Adresele de reţea sunt alcătuite din patru numere separate de semnul punct, de ex. **160.1.180.23**
- Apăsaţi tasta săgeată dreapta pentru a selecta următoarea coloană şi introduceţi masca de subreţea. Masca de subreţea este alcătuită de asemenea din patru numere separate de punct, de ex. **255.255.0.0**
- Apăsaţi tasta END pentru a ieşi din ecranul Configurare reţea
- Apăsaţi tasta soft DEFINIRE MONTARE pentru a introduce setările de reţea pentru un anumit PC (consultaţi ilustraţia din dreapta jos)
- Definiţi numele PC-ului şi unitatea pe care doriţi s-o accesaţi, începând cu două semne slash, de ex. **//PC3444/C**
- Apăsaţi tasta săgeată dreapta pentru a selecta următoarea coloană şi introduceţi numele utilizat de gestionarul de fişiere al iTNC pentru a afişa PC-ul, de ex. **PC3444:**
- Apăsaţi tasta săgeată dreapta pentru a selecta următoarea coloană şi introduceţi tipul sistemului de fişiere **smb**
- Apăsaţi tasta săgeată dreapta pentru a selecta următoarea coloană şi introduceţi următoarele informaţii (în funcţie de sistemul de operare al PC-ului):
  ip=160.1.180.1,username=abcd,workgroup=SALES,password=uvwx
- Pentru a ieşi din configurarea reţelei, apăsaţi de două ori tasta END. iTNC este repornit automat







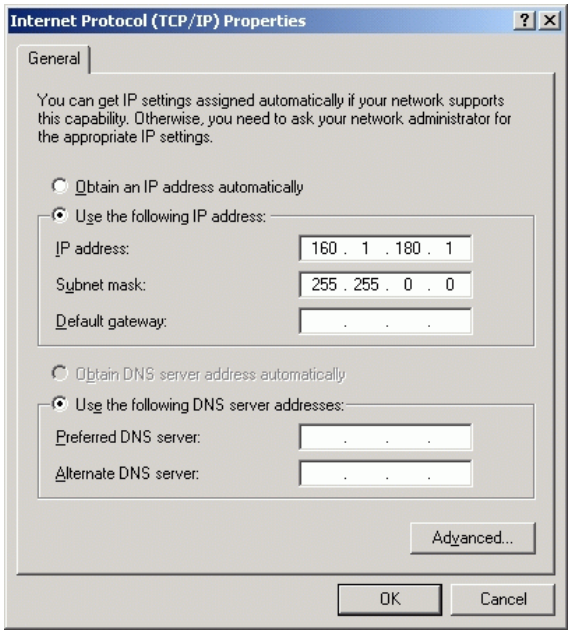
Nu toate sistemele de operare Windows necesită introducerea parametrilor **nume de utilizator, grup de lucru** şi **parolă**.

Setările pe un PC cu Windows XP

Premise:

Cardul de rețea trebuie să fie deja instalat pe PC şi gata de funcționare.

Dacă PC-ul la care doriți să conectați iTNC-ul este deja integrat în rețeaua companiei, atunci păstrați adresa de rețea a acestuia şi adaptați în consecință adresa de rețea a TNC-ului.



- Pentru a deschide Conexiuni de rețea, faceți clic pe <Start> şi apoi pe <Conexiuni de rețea>
- Faceți clic dreapta pe simbolul <Conexiune LAN>, apoi pe <Proprietăți> în meniul care apare
- Faceți dublu clic pe <Protocol internet (TCP/IP)> pentru a modifica setările de IP (consultați ilustrația din dreapta sus)
- Dacă nu este deja activ, selectați opțiunea <Utilizează următoarea adresă IP>.
- În câmpul de introducere <Adresă IP>, introduceți pe iTNC aceeaşi adresă IP pe care ați introdus-o pentru setările de rețea ale PC-ului, de ex. 160.1.180.1
- Introduceți 255.255.0.0 în câmpul de introducere <Mască subrețea>
- Confirmați setările cu <OK>
- Salvați configurația de rețea cu <OK>. Este posibil să fie necesar să reporniți sistemul Windows în acest moment

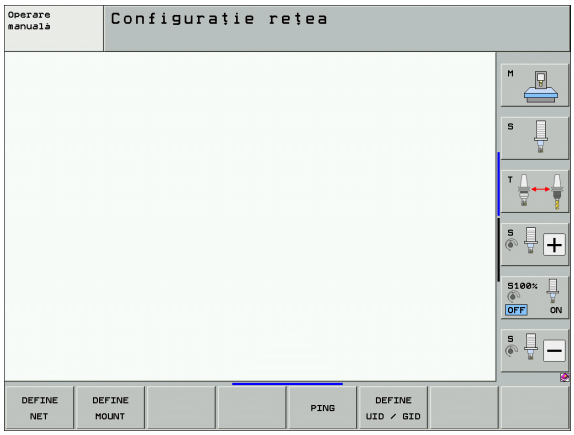
Configurarea TNC

Pentru a configura versiunea cu două procesoare: Consultați “Setări de rețea,” la pagina 597.

Asigurați-vă că persoana care configurează TNC-ul este un specialist în rețele.

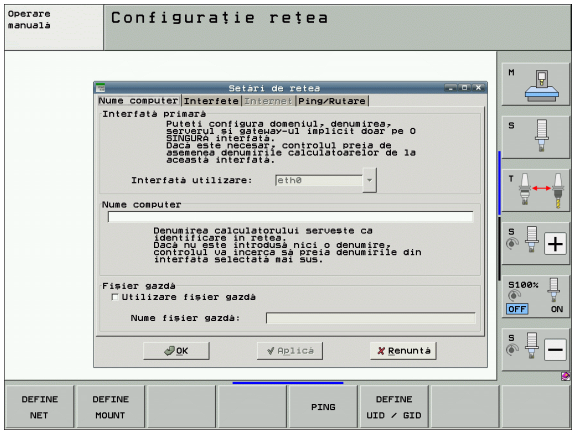
Rețineți că TNC-ul efectuează o resetare automată dacă schimbați adresa IP a acestuia.

- În modul de operare Programare şi editare, apăsați tasta MOD. Introduceți cuvântul cheie NET123. TNC va afişa ecranul principal pentru configurarea rețelei



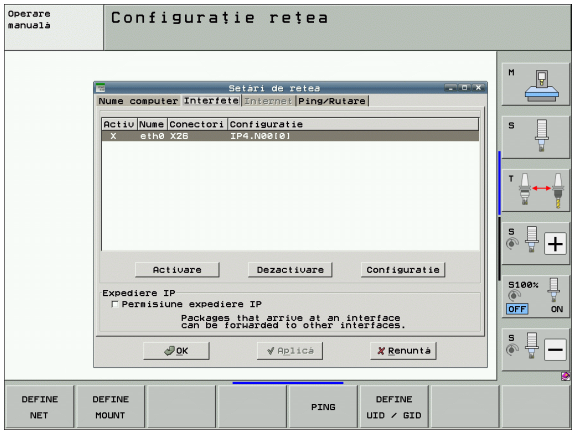
Setările generale de rețea

▶ Apăsați tasta soft DEFINIRE REȚEA pentru a introduce setările generale de rețea. Fila **Nume computer** este activă:



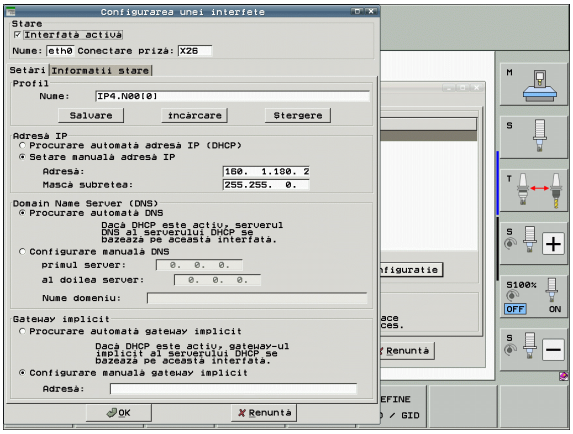
Setare	Semnificație
Interfață primară	Numele interfeței Ethernet care trebuie integrată în rețeaua companiei dvs. Activă numai dacă există o a doua interfață Ethernet, opțională, pe hardware-ul de control
Nume computer	Numele afișat pentru TNC în rețeaua companiei dvs.
Fișier gazdă	**Necesar numai pentru aplicații speciale:** Nunele unui fișier în care sunt definite asignările adreselor IP la numele calculatoarelor

▶ Selectați fila **Interfețe** pentru a introduce setările pentru interfață:



Setare	Semnificație
Listă interfețe	Lista interfețelor Ethernet active. Selectați una din interfețele listate (cu mouse-ul sau tastele cu săgeți) ■ Butonul **Activare**: Activează interfața selectată (apare un **X** în coloana **Activ**) ■ Butonul **Dezactivare**: Dezactivează interfața selectată (apare o cratimă **(-)** în coloana **Activ**) ■ Butonul **Configurare**: Deschideți meniul Configurare
Redirecționare IP	**Această funcție trebuie menținută dezactivată**. Activați această funcție numai dacă accesul extern prin intermediul unei a doua interfețe Ethernet, opțională, a TNC este necesar în scopuri de diagnosticare. Faceți acest lucru numai după ce ați primit instrucțiuni de la departamentul nostru de service

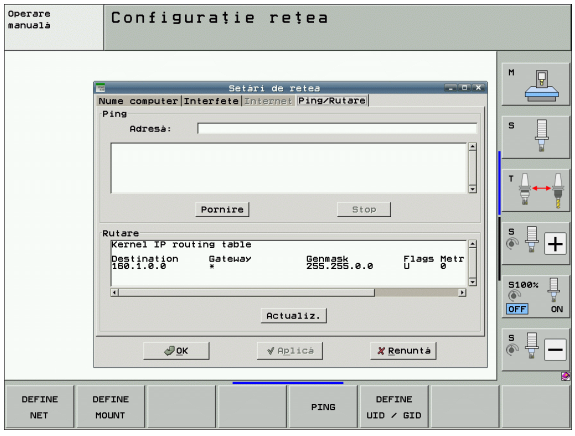
▶ Apăsați butonul **Configurare** pentru a deschide meniul Configurare:



Setare	Semnificație
Stare	■ **Interfață activă** Starea de conectare a interfeței Ethernet selectate ■ **Nume** Numele interfeței pe care o configurați curent ■ **Conectare priză** Numărul conexiunilor la priză ale acestei interfețe de pe unitatea logică a controlului
Profil	Aici puteți crea sau selecta un profil în care sunt stocate toate setările afişate în această fereastră. HEIDENHAIN oferă două profiluri standard: ■ **LAN-DHCP** Setările pentru interfața Ethernet standard a TNC, trebuie să funcționeze într-o rețea standard de companie ■ **MachineNet** Setările pentru a doua interfață Ethernet, opțională; pentru configurarea rețelei maşinii Apăsați butoanele corespunzătoare pentru a salva, încărca şi şterge profilurile
Adresă IP	■ Opțiunea **Procurare automată adresă IP**: TNC trebuie să procure adresa IP de la serverul DHCP ■ Opțiunea**Setare manuală adresă IP**: Definire manuală pentru adresa IP şi masca de subrețea. Introducere: Patru valori numerice separate prin puncte, în fiecare câmp, de ex. **160.1.180.20** şi **255.255.0.0**

Setare	Semnificație
Server nume domeniu (DNS)	■ Opțiunea **Procurare automată DNS**: TNC trebuie să procure automat adresa IP a serverului pentru numele de domeniu ■ Opțiunea **Configurare manuală DNS**: Introducere manuală a adreselor IP ale serverelor şi numelui de domeniu
Gateway implicit	■ Opțiunea **Procurare automată gateway implicit**: TNC trebuie să procure automat gateway-ul implicit ■ Opțiunea**Configurare manuală gateway implicit**: Introducere manuală a adreselor IP ale gateway-ului implicit

- Aplicați modificările cu butonul **OK** sau renunțați la ele cu **Revocare**
- Fila **Internet** nu are actualmente nicio funcție.
- Selectați fila **Ping/Rutare** pentru a introduce setările pentru comanda ping şi rutare:



Setare	Semnificație
Ping	În câmpul **Adresă:** introduceți numărul IP pentru care doriți să verificați conexiunea de rețea. Introducere: Patru valori numerice separate de puncte, de ex. **160.1.180.20**. Ca o alternativă, puteți introduce numele calculatorului a cărui conexiune doriți s-o verificați ■ Apăsați butonul **Start** pentru a iniția testul. TNC afişează informațiile de stare în câmpul Ping ■ Apăsați butonul **Stop** pentru a finaliza testul
Rutare	Pentru specialiştii în rețele: Informațiile de stare ale sistemului de operare pentru rutarea curentă ■ Apăsați butonul **Actualizare** pentru a reîmprospăta informațiile de rutare

Setările de rețea specifice dispozitivului

- Apăsați tasta soft DEFINIRE MONTARE pentru a introduce setările de rețea pentru un anumit dispozitiv. Puteți defini oricâte setări de rețea, dar puteți administra simultan numai şapte



Setare	Semnificație
MOUNTDEVICE	■ Conexiune prin intermediul NFS: Numele directorului care va fi conectat. Acesta este alcătuit din adresa de rețea a server-ului, două puncte şi numele directorului care va fi încărcat. Intrare: patru valori numerice separate de puncte. Întrebați specialistul de rețea care sunt valorile, de ex. 160.1.13.4. Directorul server-ului NFS pe care doriți s-l conectați la TNC. Aveți grijă să faceți diferența între majuscule şi minuscule când introduceți calea ■ Conexiune prin intermediul smb: Introduceți numele de rețea şi numele de partajare al calculatorului , de ex. //PC1791NT/C
MOUNTPOINT	Numele pe care TNC îl afişează în gestionarul de fişiere pentru un dispozitiv conectat. Rețineți că numele trebuie să se termine cu două puncte. Lungime maximă = 8 caractere; sunt permise caracterele speciale _ - $ % & #
FILESYSTEMTYPE	Tipul sistemului de fişiere. **NFS:** Network File System **SMB:** Server Message Block (protocol de Windows)

Setare	Semnificație
OPȚIUNI pentru FILESYSTEMTYPE =nfs	Date fără spații, separate prin virgule şi scrise în ordine. Comutați între litere majuscule şi minuscule. **RSIZE**=: Dimensiune pachet în bytes pentru recepția de date. Interval de intrare: de la 512 la 8192 **WSIZE**=: Dimensiune pachet în bytes pentru transmisia de date. Interval de intrare: de la 512 la 8192 **TIME0**=: Intervalul de timp, în zecimi de secundă, după care TNC repetă un Apel procedură la distanță la care serverul nu a răspuns. Interval intrare: de la 0 până 100 000. Dacă nu există nicio intrare, este utilizată valoarea standard 7. Utilizați valori mai ridicate numai dacă TNC trebuie să comunice cu server-ul prin mai multe routere. Întrebați specialistul în rețele care este valoarea corectă. **SOFT**=: Defineşte dacă TNC ar trebui să repete Apelul procedurii de la distanță până când server-ul NFS va răspunde. este introdus "soft": Apelul procedurii de la distanță nu este repetat. nu este introdus "soft": Apelul procedurii de la distanță este repetat.
OPȚIUNI pentru FILESYSTEMTYPE =smb pentru conexiunea directă cu rețelele Windows	Date fără spații, separate prin virgule şi scrise în ordine. Comutați între litere majuscule şi minuscule. **ip**=: Adresa IP a PC-ului la care trebuie conectat TNC **username**=: Numele de utilizator sub care trebuie conectat TNC **workgroup**=: Grupul de lucru sub care trebuie conectat TNC **password**=: Parola sub care trebuie conectat TNC (până la 80 de caractere)
AM	Defineşte dacă TNC ar trebui să se conecteze automat la unitatea din rețea după ce este pornit. 0: Fără conectare automată 1: Conectare automată

S-ar putea ca intrările **nume utilizator, grup de lucru** şi **parolă** din coloana OPȚIUNI să nu fie necesare pentru rețelele sub Windows 95 şi Windows 98.

Cu tasta soft CODARE PAROLĂ puteți coda parola definită în OPȚIUNI.

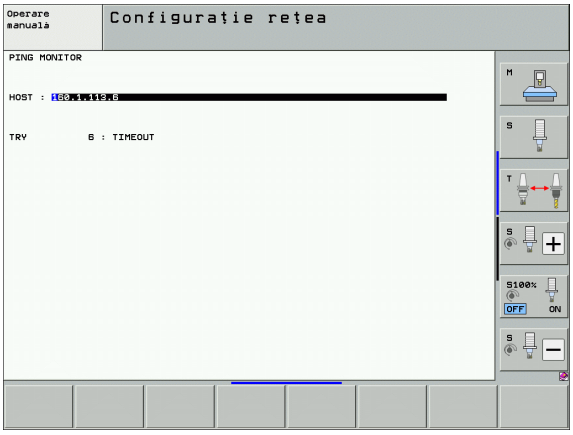
Definirea unei valori de identificare pentru rețea

- Apăsați tasta soft DEFINIRE UID / GID pentru a introduce valoarea de identificare pentru rețea.

Setare	Semnificație
TNC USER ID	Definiția valorii de identificare pe care utilizatorul final o foloseşte pentru a accesa fişierele din rețea. Întrebați specialistul în rețele care este valoarea corectă.
OEM USER ID	Definiția valorii de identificare pe care producătorul maşinii o foloseşte pentru a accesa fişierele din rețea. Întrebați specialistul în rețele care este valoarea corectă.
TNC GROUP ID	Definiția identificării de grup pe care o utilizați pentru a accesa fişierele din rețea. Întrebați specialistul în rețele care este valoarea corectă. Valoarea de identificare pentru grup este aceeaşi pentru utilizatorii finali şi pentru producătorii maşinii.
UID pentru încărcare	Defineşte valoarea de identificare a utilizatorului (UID) pentru procedura de conectare. **USER:** Utilizatorul se conectează cu valoarea de identificare USER. **ROOT:** Utilizatorul se conectează cu ID-ul utilizatorului ROOT, valoare = 0.

Testarea conexiunii de rețea

- Apăsați tasta soft PING.
- În linia **HOST**, introduceți adresa de internet a calculatorului pentru care doriți să verificați conexiunea de rețea
- Confirmați intrarea cu tasta ENT. TNC transmite pachete de date până în momentul în care ieşiți din monitorul de testare prin apăsarea tastei END



În linia **TRY** TNC afişează numărul de pachete de date care a fost transmis destinatarului definit anterior. În spatele numărului de pachete de date transmise, TNC afişează starea:

Afişare stare	Semnificație
HOST RESPOND	Pachetul de date a fost recepționat din nou, conexiunea este OK
TIMEOUT	Pachetul de date nu a fost primit, verificați conexiunea
CAN NOT ROUTE	Pachetul de date nu a putut fi transmis. Verificați adresa de internet a serverului şi a routerului către TNC

17.7 Configurarea PGM MGT

Funcție

Utilizați funcțiile MOD pentru a specifica ce directoare sau fişiere vor fi afişate de către TNC:

- Setarea **PGM MGT**: Alegeți noul gestionar de fişiere, cu suport pentru mouse, sau pe cel vechi
- Setarea **Fişiere dependente**: Specificați dacă fişierele dependente vor fi afişate. Setarea **Manual** afişează fişierele dependente, cea **Automat** nu



Pentru informații suplimentare: Consultați “Lucrul cu Gestionarul de fişiere,” la pagina 108.

Modificarea setării PGM MGT

- Apăsați tasta MOD pentru a selecta funcția MOD.
- Apăsați tasta soft SETARE RS232 RS422.
- Pentru a selecta setarea PGM MGT: Utilizând tastele cu săgeți, deplasați cursorul luminos pe setarea **PGM MGT** şi utilizați tasta ENT pentru a comuta între **ÎMBUNĂTĂȚIT 1** şi **ÎMBUNĂTĂȚIT 2**

Noul gestionar de fişiere (setarea **Îmbunătățit 2**) oferă următoarele beneficii:

- Se poate folosi mouse-ul pentru toate operațiile, pe lângă tastatură
- Funcție de sortare disponibilă
- Introducerea textului deplasează cursorul la următorul nume de fişier posibil
- Administrare Favorite
- Posibilitate de configurare a informației ce urmează a fi afişată
- Se poate seta formatul datei
- Dimensiunile ferestrei pot fi setate flexibil
- Comenzi de pe tastatură pentru operare facilă

Fişierele dependente

În plus faţă de extensia de fişier, fişierele dependente conţin extensia **.SEC.DEP** (**SEC**ţiune, **DEP**endent). Sunt disponibile următoarele tipuri diferite:

- **.H.SEC.DEP**
  TNC creează fişiere cu extensia **.SEC.DEP** dacă lucraţi cu funcţia de structură. Fişierul conţine informaţii necesare TNC pentru efectuarea de salturi rapide de la un punct de structură la următorul.
- **.T.DEP:** Fişier utilizare sculă pentru programe individuale în format conversaţional (consultaţi “Test pentru utilizarea sculei,” la pagina 173)
- **.P.T.DEP:** Fişier utilizare sculă pentru o masă mobilă completă TNC creează fişierele cu terminaţia **.P.T.DEP**, dacă, într-un mod Rulare program, rulaţi testul de utilizare a sculei (consultaţi “Test pentru utilizarea sculei,” la pagina 173) pentru o intrare de masă mobilă a fişierului de mese mobile activ. Fişierul afişează suma tuturor duratelor totale de utilizare pentru toate sculele pe care le utilizaţi în cadrul unei mese mobile.
- **.H.AFC.DEP:** Fişier în care TNC salvează parametrii de control pentru controlul vitezei de avans adaptive (AFC) (consultaţi “Opţiunea software Control avans adaptabil (AFC),” la pagina 354).
- **.H.AFC2.DEP:** Fişier în care TNC salvează datele statice pentru controlul vitezei de avans adaptive (AFC) (consultaţi “Opţiunea software Control avans adaptabil (AFC),” la pagina 354).

Modificarea setării MOD pentru fişierele dependente

- Pentru a selecta gestionarul de fişiere în modul de operare Programare şi editare, apăsaţi tasta PGM MGT
- Apăsaţi tasta MOD pentru a selecta funcţia MOD.
- Pentru a selecta setarea Fişiere dependente: Utilizând tastele săgeată, deplasaţi cursorul luminos pe setarea **Fişiere dependente** şi utilizaţi tasta ENT pentru a modifica între **AUTOMAT** şi **MANUAL.**

Fişierele dependente sunt vizibile în gestionarul de fişiere numai dacă selectaţi setarea MANUAL.

Dacă există fişiere dependente pentru un fişier, TNC afişează un semn + în coloana de stare a gestionarului de fişiere (numai dacă opţiunea **Fişiere dependente** este setată la **AUTOMAT**).

17.8 Parametrii de utilizator specifici maşinii

Funcție

Pentru a vă permite să setați funcțiile specifice maşinii, producătorul maşinii poate defini până la 16 parametri ai maşinii ca parametri de utilizator.

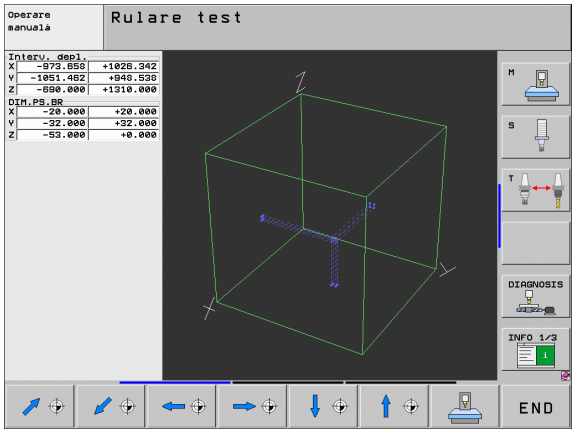


Această funcție nu este disponibilă pe toate TNC-urile. Consultați manualul maşinii.

17.9 Afişare piesă de prelucrat în spaţiul de lucru

Funcţie

Această funcţie MOD vă oferă posibilitatea de a verifica grafic poziţia piesei brute de prelucrat în spaţiul de lucru al maşinii şi de a activa monitorizarea spaţiului de lucru în modul de operare Rulare test.



TNC afişează un cuboid transparent pentru spaţiul de lucru. Dimensiunile acestuia sunt afişate în tabelul **Interval deplasare** (culoarea standard este verdele). TNC preia dimensiunile pentru spaţiul de lucru din parametrii maşinii pentru intervalul de deplasare activ. Deoarece intervalul de deplasare este definit în sistemul de referinţă al maşinii, originea cuboidului coincide cu cea a maşinii. Puteţi vizualiza poziţia originii maşinii în cuboid apăsând tasta soft M91, din al doilea rând de taste soft.

Un alt cuboid transparent reprezintă piesa brută de prelucrat. Dimensiunile acestuia sunt afişate în tabelul **BLK FORM** (culoarea standard este albastrul). TNC preia dimensiunile din definiţia piesei brute de prelucrat a programului selectat. Cuboidul piesă de prelucrat defineşte sistemul de coordonate pentru intrare. Originea acestuia se află în interiorul cuboidului intervalului de deplasare. Puteţi vizualiza poziţia originii active în cadrul intervalului de deplasare apăsând tasta soft "Afişare origine sculă" (al 2-lea rând de taste soft).

În mod normal, pentru rularea unui test nu contează localizarea piesei brute de prelucrat în cadrul spaţiului de lucru. Totuşi, dacă testaţi programe ce conţin deplasări cu M91 sau M92, trebuie să deplasaţi grafic piesa brută de prelucrat, pentru a preveni deteriorarea conturului. Utilizaţi tastele soft descrise în tabelul următor.

Dacă doriţi să efectuaţi un test de coliziune grafic (opţiune de software), este posibil să fie necesară comutarea punctului de referinţă, astfel încât să nu fie generate avertizări de coliziune.

Apăsaţi pe "Afişare origine piesă de prelucrat în spaţiul de lucru" pentru a vedea poziţia piesei brute de prelucrat în sistemul de coordonate al maşinii. Trebuie să plasaţi apoi piesa de prelucrat la aceste coordonate pe masa maşinii, pentru a asigura aceleaşi condiţii în timpul prelucrării ca şi în timpul testului de coliziune.

Puteți de asemenea să activați monitorul spațiului de lucru pentru modul Rulare test, pentru a testa programul cu originea curentă şi intervalele de deplasare active (consultați tabelul de mai jos, ultima linie).

Funcție	Tastă soft
Deplasare piesă brută de prelucrat spre stânga	
Deplasare piesă brută de prelucrat spre dreapta	
Deplasare piesă brută de prelucrat înainte	
Deplasare piesă brută de prelucrat înapoi	
Deplasare piesă brută de prelucrat în sus	
Deplasare piesă brută de prelucrat în jos	
Afişare piesă brută de prelucrat în raport cu originea setată	
Afişare interval integral de deplasare în raport cu piesa brută de prelucrat afişată	
Afişare origine maşină în spațiul de lucru	
Afişare poziție determinată de producătorul maşinii (de ex. poziția de schimbare a sculei) în spațiul de lucru	
Afişare origine piesă de prelucrat în spațiul de lucru	
Activarea (PORNIT) sau dezactivarea (OPRIT) monitorizării spațiului de lucru	

Rotirea întregii imagini

Al treilea rând de taste soft oferă funcţii pentru rotirea şi înclinarea întregii imagini:

Funcţie	Taste soft
Rotire imagine în jurul axei verticale	 
Înclinare imagine în jurul axei orizontale	 

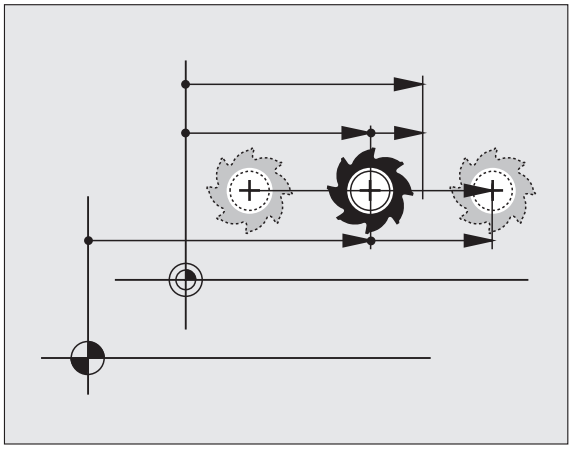
17.10 Tipurile de afişări de poziţie

Funcţie

În modul Operare manuală şi în modurile de operare Rulare program, puteţi selecta tipul coordonatelor care vor fi afişate.

Ilustraţia din partea dreaptă afişează poziţiile diferite ale sculei:

- Poziţia iniţială
- Poziţia destinaţie a sculei
- Originea piesei de prelucrat
- Originea maşinii



Afişările de poziţie ale TNC pot arăta următoarele coordonate:

Funcţie	Afişare
Poziţie nominală: valoarea curentă comandată de TNC	NOML
Poziţie efectivă; poziţie curentă a sculei	ACTL.
Poziţie de referinţă; poziţie actuală în raport cu originea sculei	REF
Distanţă până la poziţia programată; diferenţa între poziţia actuală şi cea de destinaţie	DIST.
Servo lag; diferenţa dintre poziţia nominală şi cea actuală (după eroare)	LAG
Abatere palpator de măsurare	DEFL.
Deplasări efectuate cu suprapunerea roţii de mână (M118) (numai Afişajul de poziţie 2)	M118

Cu funcţia MOD Afişaj de poziţie 1, puteţi selecta afişajul de poziţie în afişajul de stare.

Cu Afişajul de poziţie 2, puteţi selecta afişajul de poziţie în afişajul suplimentar de stare.

17.11 Unitatea de măsură

Funcție

Funcția MOD determină dacă coordonatele sunt afişate în milimetri (sistem metric) sau în țoli.

- Pentru a selecta sistemul metric (de ex. X = 15,789 mm), setați funcția Modificare mm/țoli la mm. Valoarea este afişată cu 3 zecimale.
- Pentru a selecta sistemul în țoli (de ex. X = 0,6216 țoli), setați funcția Modificare mm/țoli la țoli. Valoarea este afişată cu 4 zecimale.

Dacă activați afişajul în țoli, TNC Arată viteza de avans în țoli/min. Într-un program în țoli trebuie să introduceți viteza de avans mai mare cu un factor de 10.

17.12 Selectarea limbajului de programare pentru $MDI

Funcție

Funcția MOD pentru introducerea programelor vă permite să decideți dacă doriți să programați fişierul $MDI în dialogul conversațional HEIDENHAIN sau în formatul ISO.

- Pentru a programa fişierul $MDI.H în dialog conversațional, setați funcția Introducere program la HEIDENHAIN
- Pentru a programa fişierul $MDI.I în format ISO, setați funcția Introducere program la ISO

17.13 Selectarea axelor pentru generarea blocurilor G01

Funcție

Câmpul de introducere pentru selectarea axei vă permite să definiți coordonatele poziției curente a sculei care sunt transferate la blocul **G01**. Pentru a genera un bloc **G01** separat, apăsați tasta soft CAPTARE POZIȚIE EFECTIVĂ. Axele sunt selectate prin definiția în biți, în mod similar cu programarea parametrilor maşinii:

Selecție axe %11111: Transfer axe X, Y, Z, IV şi V

Selecție axe %01111: Transfer axe X, Y, Z şi IV

Selecție axe %00111: Transfer axe X, Y şi Z

Selecție axe %00011: Transfer axe X, Y şi Z

Selecție axe %00001: Transfer axa X

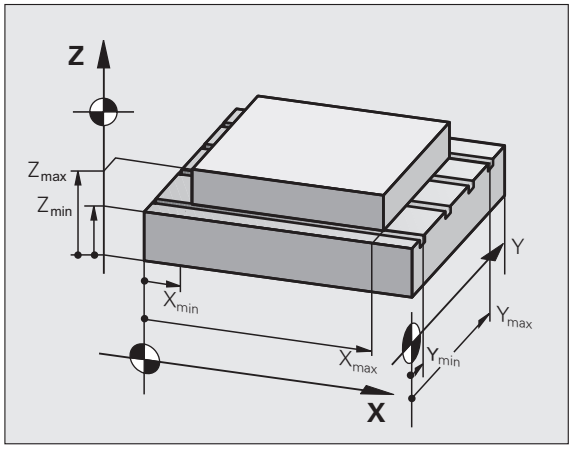
17.14 Introducerea limitelor de deplasare ale axei, afişarea originii

Funcţie

Funcţia MOD LIMITĂ AXĂ vă permite să setaţi limite pentru deplasarea axei în cadrul spaţiului efectiv de lucru al maşinii.

Utilizare posibilă: Protejarea unei fixări de indexare împotriva coliziunii sculei.

Intervalul maxim de deplasare al maşinii unelte este definit de limitatoarele software. Acest interval poate fi limitat mai mult prin funcţia MOD INTERVAL DEPLASARE. Cu această funcţie, puteţi introduce poziţiile maximă şi minimă de deplasare pentru fiecare axă, în raport cu decalarea de origine a maşinii. Dacă sunt posibile mai multe intervale de deplasare pentru maşina dvs., puteţi seta limitele de deplasare pentru fiecare în parte utilizând tastele soft INTERVAL DEPLASARE (1) până la INTERVAL DEPLASARE (3).



Lucrul fără limite suplimentare de deplasare

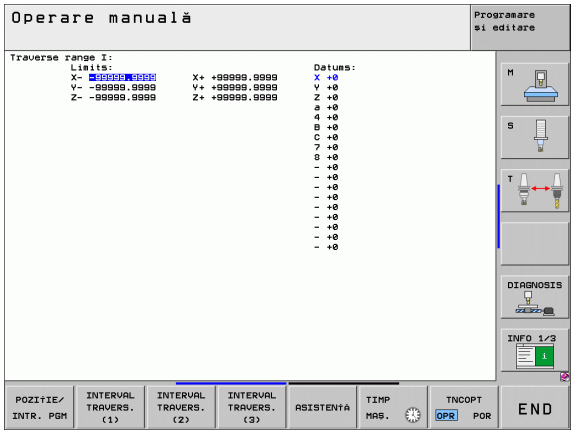
Pentru a permite unei axe a maşinii să utilizeze întregul ei interval de deplasare, introduceţi valoarea pentru deplasarea maximă a TNC (+/- 99 999 mm) ca INTERVAL DEPLASARE.

Identificarea şi introducerea valorii maxime pentru deplasare

- Setaţi afişarea poziţiei funcţiei MOD pe REF
- Deplasaţi broşa la poziţiile de sfârşit pozitive şi negative ale axelor X, Y şi Z
- Notaţi valorile, inclusiv semnul algebric
- Pentru a selecta funcţiile MOD, apăsaţi tasta MOD

INTERVAL TRAVERS.

- Introduceţi limitele pentru deplasarea axei: Apăsaţi tasta soft INTERVAL DEPLASARE şi introduceţi valorile pe care le-aţi notat, ca limite în axele corespunzătoare
- Pentru a ieşi din funcţia MOD, apăsaţi tasta soft END



Compensările razei sculei active nu sunt luate în calcul în valorile limitei de deplasare a axei.

Limitele intervalului de deplasare şi limitatoarele software devin active imediat ce punctele de referinţă sunt depăşite.

Afişarea originii

Valorile afişate în partea din dreapta sus a ecranului definesc originea activă. Este posibil ca originea să fi fost setată manual sau să fi fost activată din tabelul de presetări. Originea nu poate fi modificată din meniul de ecran.

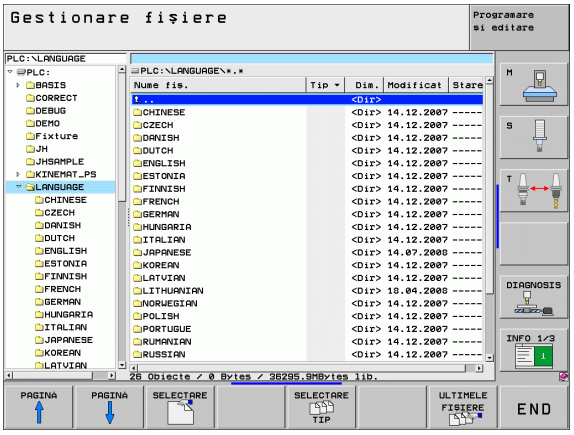


Valorile afişate depind de configuraţia maşinii. Consultaţi informaţiile din capitolul 2 (consultaţi “Explicarea valorilor salvate în tabelul de presetări,” la pagina 453).

17.15 Afişarea fişierelor ASISTENŢĂ

Funcţie

Fişierele de asistenţă vă ajută în situaţii în care aveţi nevoie de instrucţiuni precise înainte de a continua (de exemplu, pentru a retrage scula după o pană de curent). Funcţiile auxiliare pot fi de asemenea explicate în fişierul de asistenţă. Ilustraţia din partea dreaptă indică afişajul ecranului pentru un fişier de asistenţă.



Fişierele ASISTENŢĂ nu sunt furnizate pe toate maşinile. Producătorul maşinii vă poate furniza informaţii suplimentare cu privire la această caracteristică.

Selectarea fişierelor ASISTENŢĂ

- Apăsaţi tasta MOD pentru a selecta funcţia MOD

ASISTENŢĂ

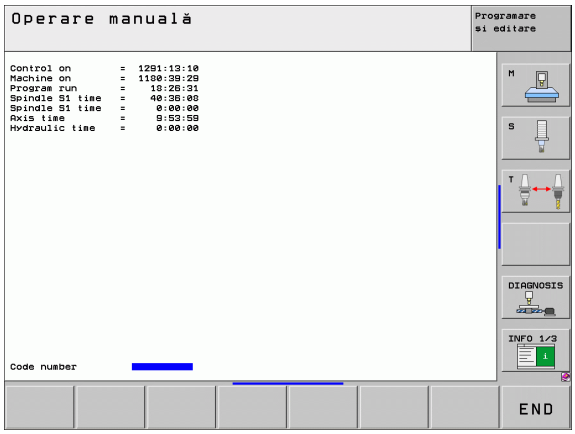
- Pentru a selecta ultimul fişier ASISTENŢĂ activ, apăsaţi tasta soft ASISTENŢĂ
- Apelaţi gestionarul de fişiere (tasta PGM MGT) şi selectaţi un alt fişier de asistenţă, dacă este cazul

17.16 Afişarea timpilor de operare

Funcţie

Tasta soft TIMP MAŞINĂ vă oferă posibilitatea de a vizualiza diverse tipuri de timpi de operare:

Timp de operare	Semnificaţie
Control activat	Timpul de operare al dispozitivului de control de la începerea activităţii
Maşină pornită	Timpul de operare al maşinii de la începerea activităţii
Rulare program	Durata funcţionării controlate de la începerea activităţii



Producătorul maşinii poate furniza afişaje suplimentare pentru timpul de operare. Manualul maşinii unelte conţine informaţii suplimentare.

În josul ecranului puteţi introduce un cod pentru ca TNC să reseteze timpii afişaţi. Producătorul maşinii unelte defineşte exact timpii resetaţi de TNC, prin urmare consultaţi manualul maşinii pentru informaţii suplimentare.

17.17 Verificarea suportului de date

Funcție

Apăsați tasta soft VERIFICARE SISTEM DE FIŞIERE pentru a verifica partițiile TNC şi PLC de pe hard disk şi pentru a le repara automat, dacă este necesar.

Partiția de sistem a TNC este verificată automat de fiecare dată când controlul este pornit. Dacă sunt identificate erori pe partiția de sistem, TNC raportează acest lucru cu un mesaj de eroare.

Efectuarea verificării suportului de date

Atenție: Pericol pentru maşină!

Înainte de a iniția verificarea suportului de date, puneți maşina în condiția OPRIRE DE URGENȚĂ. TNC reporneşte software-ul înainte de a efectua verificarea!

- Apăsați tasta MOD pentru a selecta funcția MOD.
- DIAGNOZA
  - Pentru a selecta funcțiile de diagnosticare, apăsați tasta soft DIAGNOSTICARE
- CHECK THE FILE SYSTEM
  - Pentru a iniția testarea suportului de date, apăsați tasta soft VERIFICARE SISTEM DE FIŞIERE
  - Apăsați din nou tasta soft DA pentru a confirma faptul că verificarea trebuie inițiată. Această funcție opreşte software-ul TNC şi inițiază verificarea suportului de date. Această verificare poate dura ceva timp, în funcție de numărul şi dimensiunea fişierelor stocate pe hard disk
  - La finalul testării, TNC afişează o fereastră cu rezultatele acesteia. TNC scrie rezultatele şi în jurnalul sistemului
  - Pentru a reporni software-ul TNC, apăsați tasta ENT

17.18 Setarea orei sistemului

Funcție

Puteți seta fusul orar, data şi ora sistemului cu tasta soft SETARE DATĂ/ORĂ.

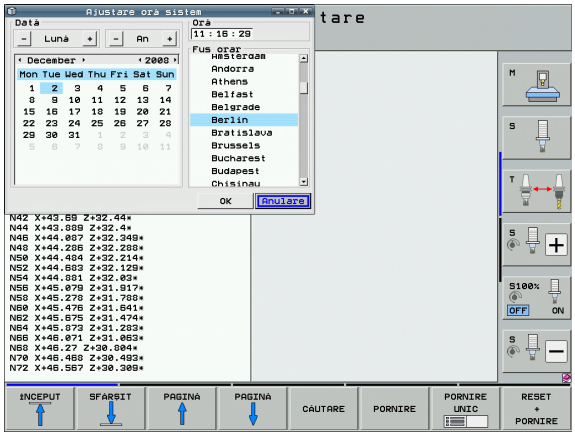
Selectarea setărilor adecvate

TNC trebuie să fie repornit după modificarea fusului orar, a datei sau a orei sistemului. În aceste cazuri, TNC afişează un avertisment la închiderea ferestrei.

- Apăsați tasta MOD pentru a selecta funcția MOD.
- Treceți la următorul rând de taste soft

SETARE DATA/ ORA

- Pentru a afişa fereastra pentru fusul orar, apăsați tasta soft SETARE FUS ORAR.
- În partea stângă a ferestrei pop-up, utilizați mouse-ul pentru a seta anul, luna şi data
- În partea dreaptă, sub "fus orar", faceți clic pe fusul orar corespunzător
- Dacă este cazul, editați perioada din zi cu ajutorul tastaturii
- Pentru a salva setările, faceți clic pe butonul **OK**
- Pentru a renunța la schimbări şi a anula dialogul, faceți clic pe butonul **Revocare**

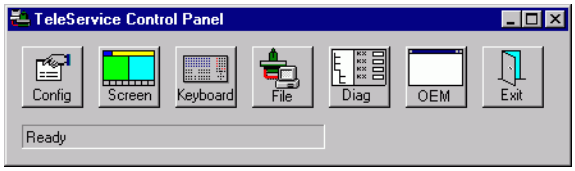


17.19 TeleService

Funcție

Funcțiile TeleService sunt activate şi adaptate de către producătorul maşinii. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

TNC furnizează două taste soft pentru TeleService, permițând configurarea a două agenții de service diferite.



TNC vă permite să efectuați TeleService. Pentru a putea utiliza această caracteristică, TNC-ul dvs. trebuie să fie echipat cu un card Ethernet care să permită o rată a transferului de date mai ridicată decât cea a interfeței seriale RS232-C.

Cu software-ul HEIDENHAIN pentru teleservice, producătorul maşinii poate stabili o conexiune cu TNC, printr-un modem ISDN, şi poate stabili diagnostice. Sunt disponibile următoarele funcții:

- Transfer on-line al informațiilor de pe ecran
- Apelarea selectivă a stărilor maşinii
- Transfer de date
- Control la distanță al TNC

Apelarea/leşirea din TeleService

- Selectați orice mod de operare al maşinii.
- Apăsați tasta MOD pentru a selecta funcția MOD.



- Stabiliți o conexiune cu agenția de service: Setați tasta soft SERVICE sau ASISTENȚĂ la PORNIT. TNC întrerupe automat conexiunea dacă nu au fost transferate date noi într-o perioadă de timp setată de producătorul maşinii unelte (implicit: 15 min)
- Pentru a întrerupe conexiunea cu agenția de service: Setați tasta soft SERVICE sau ASISTENȚĂ la OPRIT. TNC întrerupe conexiunea după aproximativ un minut

17.20 Accesul extern

Funcție

Producătorul maşinii poate configura setările de TeleService cu interfața LSV-2. Manualul maşinii unelte conține informații suplimentare.

Tasta soft SERVICE poate fi utilizată pentru a oferi sau a restricționa accesul prin interfața LSV-2.

Cu o intrare în fişierul de configurare TNC.SYS puteți proteja un director şi subdirectoarele acestuia cu o parolă. Parola este cerută când datele din directorul respectiv sunt accesate prin interfața LSV-2. Introduceți calea şi parola pentru accesul extern în fişierul de configurare TNC.SYS.

Fişierul TNC.SYS trebuie stocat în directorul rădăcină TNC:\.

Dacă furnizați o singură intrare pentru parolă, atunci va fi protejată întreaga unitate TNC:\.

Este recomandat să utilizați versiunile actualizate al software-ului HEIDENHAIN TNCremo sau TNCremoNT pentru a transfera datele.

Intrări în TNC.SYS	Semnificație
REMOTE.PERMISSION=	Permite accesul LSV-2 numai pentru calculatoare special definite. Defineşte lista numelor calculatoarelor.
REMOTE.TNCPASSWORD=	Parolă pentru accesul LSV-2
REMOTE.TNCPRIVATEPATH=	Cale care va fi protejată

Exemplu de TNC.SYS

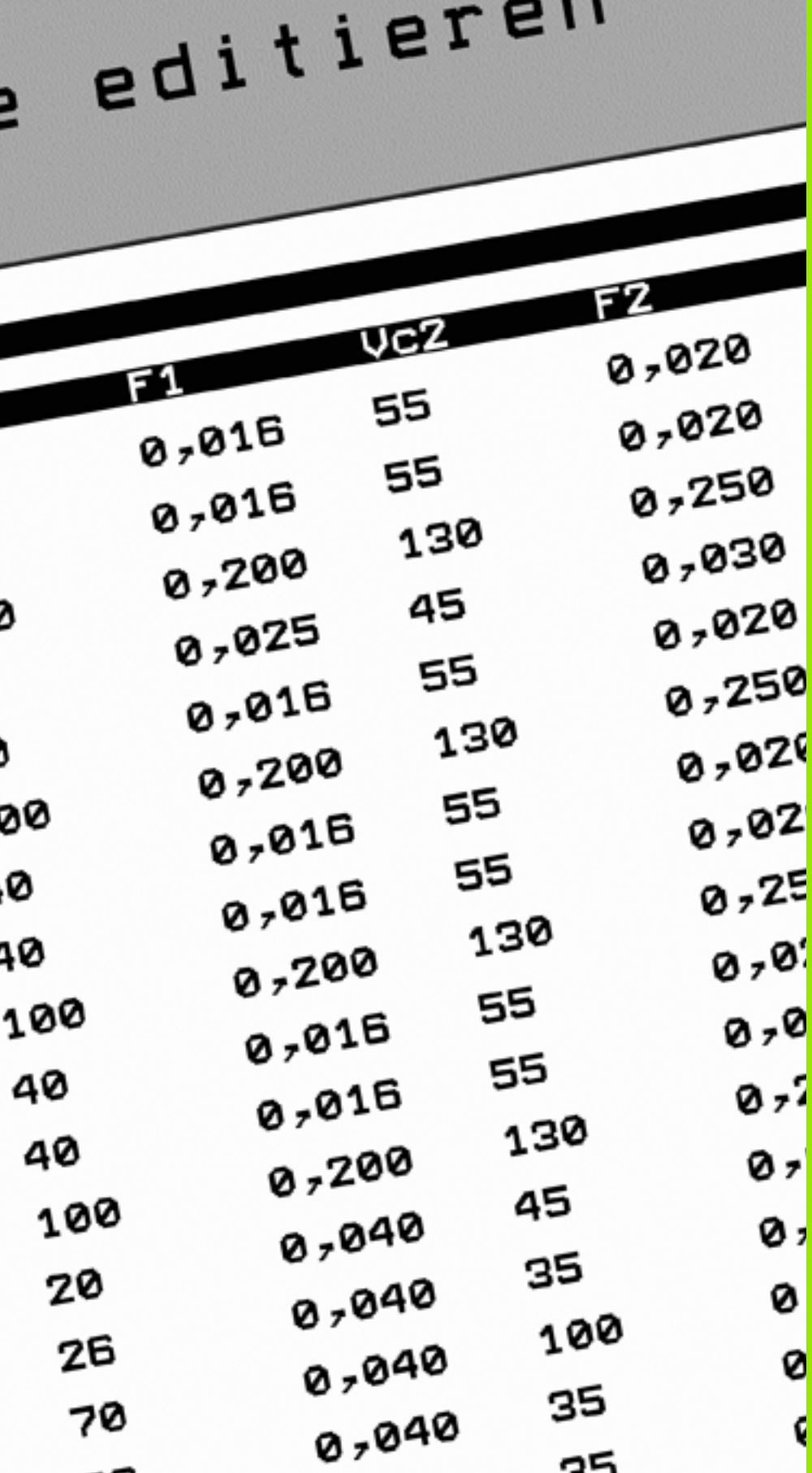
```
REMOTE.PERMISSION=PC2225;PC3547
REMOTE.TNCPASSWORD=KR1402
REMOTE.TNCPRIVATEPATH=TNC:\RK
```

Admiterea/Restricționarea accesului extern

- Selectați orice mod de operare al maşinii
- Apăsați tasta MOD pentru a selecta funcția MOD



- Permiterea unei conexiuni către TNC: Setați tasta soft ACCES EXTERN la PORNIT. TNC va permite accesarea datelor prin interfața LSV-2. Parola este cerută atunci când este accesat un director care a fost introdus în fişierul de configurare TNC.SYS
- Blocarea conexiunilor la TNC: Setați tasta soft ACCES EXTERN la OPRIT. TNC va bloca apoi accesul prin interfața LSV-2



18

Tabele şi prezentări generale

18.1 Parametrii generali ai utilizatorului

Parametrii generali ai utilizatorului sunt parametrii maşinii care influenţează setările TNC pe care utilizatorul ar putea dori să le modifice în funcţie de nevoile sale.

Câteva exemple de parametri ai utilizatorului:

- Limbajul de dialog
- Comportamentul interfeţei
- Vitezele de deplasare
- Ordinea de prelucrare
- Efectul priorităţilor

Posibilităţile de intrare pentru parametrii maşinii

Parametrii maşinii pot fi programaţi ca

- **Numere zecimale**
  Introduceţi numai numărul
- **Numere binare**
  Introduceţi semnul de procent (%) înaintea numărului
- **Numere hexazecimale**
  Introduceţi semnul dolar ($) înaintea numărului

Exemplu:

În locul numărului zecimal 27, puteţi introduce numărul binar %11011 sau numărul hexazecimal $1B.

Parametrii individuali ai maşinii pot fi introduşi în sisteme numerice diferite.

Anumiţi parametri ai maşinii au mai multe funcţii. Valoarea de intrare pentru aceşti parametri ai maşinii este reprezentată de suma valorilor individuale. Pentru aceşti parametri ai maşinii, valorile individuale sunt precedate de semnul plus.

Selectarea parametrilor generali ai utilizatorului

Parametrii generali ai utilizatorului sunt selectaţi cu numărul de cod 123 în funcţiile MOD.



Funcţiile MOD includ de asemenea parametri de utilizator specifici maşinii.

Lista parametrilor generali ai utilizatorului

Transfer extern de date	
Ajustarea interfețelor TNC EXT1 (5020.0) şi EXT2 (5020.1) la un dispozitiv extern	**MP5020.x** 7 biți de date (cod ASCII, al 8-lea bit = paritate): **Bit 0 = 0** 8 biți de date (cod ASCII, al 9-lea bit = paritate): **Bit 0 = 1** Caracter verificare bloc (BCC) oricare: **Bit 1 = 0** Caracter verificare bloc (BCC) caracter de control nepermis: **Bit 1 = 1** Oprirea transmisiei prin RTS activă: **Bit 2 = 1** Oprirea transmisiei prin RTS inactivă: **Bit 2 = 0** Oprirea transmisiei prin DC3 activă: **Bit 3 = 1** Oprirea transmisiei prin DC3 inactivă: **Bit 3 = 0** Paritate caractere pară: **Bit 4 = 0** Paritate caractere impară: **Bit 4 = 1** Paritate caractere nedorită: **Bit 5 = 0** Paritate caractere dorită: **Bit 5 = 1** Număr de biți de stop transmişi la sfârşitul unui caracter: 1 bit de stop: **Bit 6 = 0** 2 biți de stop: **Bit 6 = 1** 1 bit de stop: **Bit 7 = 1** 1 bit de stop: **Bit 7 = 0** Exemplu: Utilizați următoarele setări pentru a regla interfața TNC EXT2 (MP 5020.1) la un dispozitiv extern non-HEIDENHAIN: 8 biți de date, orice BCC, oprire transmisie prin DC3, paritate caractere pară, paritate caractere dorită, 2 biți de stop Introducere pentru **MP 5020.1: %01101001**
Tip interfață pentru EXT1 (5030.0) şi EXT2 (5030.1)	**MP5030.x** Transmisie standard: **0** Interfață pentru transferul la nivelul blocurilor: **1**

Palpatoare 3-D	
Selectare transmisie semnal	**MP6010** Palpator cu transmisie prin cablu: **0** Palpator cu transmisie prin infraroşu: **1**
Viteză de avans de palpare pentru declanşarea palpatoarelor	**MP6120** de la **1** la **3 000** [mm/min]
Deplasare maximă până la primul punct de palpare	**MP6130** de la **0,001** la **99 999,9999** [mm]
Distanță de siguranță până la punctul de palpare în timpul măsurării automate	**MP6140** de la **0,001** la **99 999,9999** [mm]

Palpatoare 3-D	
Deplasare rapidă pentru declanşarea palpatoarelor	**MP6150** de la **1** la **300 000** [mm/min]
Prepoziționare la deplasare rapidă	**MP6151** Pre-poziționare cu viteză de la **MP6150: 0** Pre-poziționare la deplasarea rapidă: **1**
Măsurarea dezalinierii centrului tijei la calibrarea declanşării palpatorului	**MP6160** Fără rotații de 180° ale palpatorului 3-D în timpul calibrării: **0** Funcție M pentru rotirea cu 180° a palpatorului în timpul calibrării: de la **1** la **999**
Funcție M pentru orientarea senzorului infraroşu înaintea fiecărui ciclu de măsurare	**MP6161** Funcție inactivă: **0** Orientare direct prin NC: **-1** Funcție M pentru orientarea palpatorului: **1 la 999**
Unghi de orientare pentru senzorul infraroşu	**MP6162** **0** până la **359.9999** [°]
Diferența între unghiul curent de orientare şi cel setat în MP 6162; când este atinsă diferența introdusă, este efectuată o oprire orientată a broşei.	**MP6163** **0** până la **3.0000** [°]
Operare automată: Orientare automată a senzorului infraroşu în direcția programată de palpare, înainte de palpare	**MP6165** Funcție inactivă: **0** Orientare senzor infraroşu: **1**
Operare manuală: Compensare a direcției de palpare prin includerea unei rotații de bază active	**MP6166** Funcție inactivă: **0** Luare în considerare a rotației de bază: **1**
Măsurări multiple pentru funcția palpator programabilă	**MP6170** de la **1** la **3**
Interval de încredere pentru măsurări multiple	**MP6171** de la **0,001** la **0,999** [mm]
Ciclu automat de calibrare: Centrul inelului de calibrare pe axa X, în raport cu originea maşinii	**MP6180.0 (interval deplasare 1) până la MP6180.2 (interval deplasare 3)** **de la 0** la **99 999,9999** [mm]
Ciclu automat de calibrare: Centrul inelului de calibrare pe axa Y, în raport cu originea maşinii	**MP6181.x (interval deplasare 1) până la MP6181.2 (interval deplasare 3)** **de la 0** la **99 999,9999** [mm]
Ciclu automat de calibrare: Muchia superioară a inelului de calibrare pe axa Z, în raport cu originea maşinii	**MP6182.x (interval deplasare 1) până la MP6182.2 (interval deplasare 3)** de la **0** la **99 999,9999** [mm]
Ciclu automat de calibrare: Distanța de sub muchia superioară a inelului în care este efectuată calibrarea de către TNC.	**MP6185.x (interval deplasare 1) până la MP6185.2 (interval deplasare 3)** **de la 0,1** la **99 999,9999** [mm]

Palpatoare 3-D	
Măsurare rază cu palpatorul TT 130: Direcție de palpare	**MP6505.0 (interval deplasare 1) până la 6505.2 (interval deplasare 3)** Direcție pozitivă de palpare pe axa de referință a unghiului (axă 0°): **0** Direcție pozitivă de palpare pe axa +90°: **1** Direcție negativă de palpare pe axa de referință a unghiului (axă 0°): **2** Direcție negativă de palpare pe axa +90°: **3**
Viteză de avans palpare pentru a două măsurătoare cu TT 130, formă tijă, corecții în TOOL.T	**MP6507** Calculare viteză de avans pentru a doua măsurătoare cu TT 130, cu toleranță constantă: **Bit 0 = 0** Calculare viteză de avans pentru a doua măsurătoare cu TT 130, cu toleranță variabilă: **Bit 0 = 1** Viteză de avans constantă pentru a doua măsurătoare cu TT 130: **Bit 1 = 1**
Eroare de măsurare maxim admisă cu TT 130, în timpul măsurării cu scula rotativă Necesar pentru calculul vitezei de avans de palpare în legătură cu MP6570	**MP6510.0** de la **0,001** până la **0,999** [mm] (valoare de intrare recomandată: 0,005 mm) **MP6510.1** de la **0,001** până la **0,999** [mm] (valoare de intrare recomandată: 0,01 mm)
Viteză de avans pentru palparea unei scule staționare cu TT 130	**MP6520** de la **1** la **3 000** [mm/min]
Măsurarea razei cu TT 130: Distanță de la muchia inferioară a sculei la muchia superioară a tijei	**MP6530.0 (interval deplasare 1) până la MP6530.2 (interval deplasare 3)** **de la 0,001** la **99,9999** [mm]
Prescriere de degajare pe axa sculei, deasupra tijei TT 130, pentru prepoziționare	**MP6540.0** **de la 0,001** la **30 000,000** [mm]
Zonă de degajare în planul maşinii, în jurul tijei TT130, pentru prepoziționare	**MP6540.1** de la **0,001** la **30 000,000** [mm]
Deplasare rapidă pentru TT 130 în ciclul palpatorului	**MP6550** de la **10** la **10 000** [mm/min]
Funcție M pentru orientarea broşei în timpul măsurării individuale a dinților	**MP6560** de la **0** la **999** **–1**: Funcție inactivă
Măsurarea sculelor rotative: Viteză de rotație admisă la circumferința sculei de frezare Necesară pentru calcularea turației şi a vitezei de avans a palpatorului	**MP6570** de la **1,000** până la **120,000** [m/min]
Măsurarea sculelor rotative: Turația permisă	**MP6572** de la **0,000** până la **1000,000** [rpm] Dacă introduceți 0, viteza este limitată la 1000 rpm

Palpatoare 3-D	
Coordonate ale centrului tijei TT 120 în raport cu originea maşinii	**MP6580.0 (interval de deplasare 1)** Axa X **MP6580.1 (interval de deplasare 1)** Axa Y **MP6580.2 (interval de deplasare 1)** Axa Z **MP6581.0 (interval de deplasare 2)** Axa X **MP6581.1 (interval de deplasare 2)** Axa Y **MP6581.2 (interval de deplasare 2)** Axa Z **MP6582.0 (interval de deplasare 3)** Axa X **MP6582.1 (interval de deplasare 3)** Axa Y **MP6582.2 (interval de deplasare 3)** Axa Z
Monitorizarea poziției axelor rotative şi a celor paralele	**MP6585** Funcție inactivă: **0** Monitorizare poziție axe, cu codificare pe biți definibilă pentru fiecare axă: **1**
Definirea axelor rotative şi a celor paralele care vor fi monitorizate	**MP6586.0** Nu monitorizați poziția axei A: **0** Monitorizați poziția axei A: **1** **MP6586.1** Nu monitorizați poziția axei B: **0** Monitorizați poziția axei B: **1** **MP6586.2** Nu monitorizați poziția axei C: **0** Monitorizați poziția axei C: **1** **MP6586.3** Nu monitorizați poziția axei U: **0** Monitorizați poziția axei U: **1** **MP6586.4** Nu monitorizați poziția axei V: **0** Monitorizați poziția axei V: **1** **MP6586.5** Nu monitorizați poziția axei W: **0** Monitorizați poziția axei W: **1**

Palpatoare 3-D

KinematicsOpt: Limită toleranţă pentru mesajele de eroare în modul Optimizare	**MP6600** de la **0,001** la **0,999**
KinematicsOpt: Devierea maximă permisă de la raza de calibrare a sferei introdusă	**MP6601** de la **0,01** la **0,1**

Afişaje TNC, editor TNC

Ciclurile 17, 18 şi 207: Oprire broşă orientată la începutul ciclului	**MP7160** Oprire broşă orientată: **0** Fără oprire broşă orientată: **1**
Staţie de programare	**MP7210** TNC cu maşină: **0** TNC ca staţie de programare cu PLC activ: **1** TNC ca staţie de programare cu PLC inactiv: **2**
Confirmare ALIMENTARE ÎNTRERUPTĂ după pornire	**MP7212** Confirmare prin tastă: **0** Confirmare automată: **1**
Programare ISO: Setare increment număr bloc	**MP7220** de la **0** la **150**
Dezactivarea selecţiei tipurilor de fişiere	**MP7224.0** Toate tipurile de fişiere selectabile prin tasta soft: **%0000000** Dezactivare selecţie programe HEIDENHAIN (tasta soft AFIŞARE .H): **Bit 0 = 1** Dezactivare selecţie programe DIN/ISO (tasta soft AFIŞARE .I): **Bit 1 = 1** Dezactivare selecţie tabele de scule (tasta soft AFIŞARE .T): **Bit 2 = 1** Dezactivare selecţie tabele de origine (tasta soft AFIŞARE .D): **Bit 3 = 1** Dezactivare selecţie tabele de mese mobile (tasta soft AFIŞARE .P): **Bit 4 = 1** Dezactivare selecţie fişiere text (tasta soft AFIŞARE .A): **Bit 5 = 1** Dezactivare selecţie tabele de puncte (tasta soft AFIŞARE .PNT): **Bit 6 = 1**
Dezactivarea editorului pentru anumite tipuri de fişiere **Notă:** Dacă un anumit tip de fişier este blocat, TNC va şterge toate fişierele de acest tip.	**MP7224.1** Nu dezactivaţi editorul: **%0000000** Dezactivare editor pentru ■ Programe HEIDENHAIN: **Bit 0 = 1** ■ Programe DIN/ISO: **Bit 1 = 1** ■ Tabele scule: **Bit 2 = 1** ■ Tabele origine: **Bit 3 = 1** ■ Tabele mese mobile: **Bit 4 = 1** ■ Fişiere text: **Bit 5 = 1** ■ Tabele puncte: **Bit 6 = 1**

Afişaje TNC, editor TNC	
Blocarea tastelor soft pentru tabele	**MP7224.2** Fără blocarea tastei soft EDITARE PORNIT/OPRIT: **%0000000** Cu blocarea tastei soft EDITARE PORNIT/OPRIT pentru ■ Fără funcție: **Bit 0 = 1** ■ Fără funcție: **Bit 1 = 1** ■ Tabele scule: **Bit 2 = 1** ■ Tabele origine: **Bit 3 = 1** ■ Tabele mese mobile: **Bit 4 = 1** ■ Fără funcție: **Bit 5 = 1** ■ Tabele puncte: **Bit 6 = 1**
Configurare fişiere de mese mobile	**MP7226.0** Tabel mese mobile inactiv: **0** Număr de mese mobile per tabel de mese mobile: **1** la **255**
Configurare fişiere origine	**MP7226.1** Tabel origine inactiv: **0** Număr origini într-un tabel de origini: **1** la **255**
Lungimea programului până la care sunt verificate numerele LBL	**MP7229.0** Blocurile de la **100** până la **9999**
Lungimea de program până la care sunt verificate blocurile FK	**MP7229.1** Blocurile de la **100** până la **9999**

Afişaje TNC, editor TNC	
Limbajul de dialog	**MP7230.0 la MP7230.3** Engleză: **0** Germană: **1** Cehă: **2** Franceză: **3** Italiană: **4** Spaniolă: **5** Portugheză: **6** Suedeză: **7** Daneză: **8** Finlandeză: **9** Olandeză: **10** Poloneză: **11** Maghiară: **12** Rezervat: **13** Rusă (set de caractere cirilice): **14** (numai pe MC 422 B) Chineză (simplificată): **15** (numai pe MC 422 B) Chineză (tradițională): **16** (numai pe MC 422 B) Slovenă: **17** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Norvegiană: **18** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Slovacă: **19** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Letonă: **20** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Coreeană: **21** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Estonă: **22** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Turcă: **23** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Română: **24** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**) Lituaniană: **25** (numai pe MC 422 B, **opțiune de software**)
Configurare tabel de scule	**MP7260** Inactiv: **0** Număr de scule generat de TNC la deschiderea unui tabel de scule nou: **1** la **254** Dacă aveți nevoie de peste 254 de scule, puteți extinde tabelul de scule cu funcția ADĂUGARE N LINII (consultați “Date sculă,” pagina 156)
Configurare tabele de buzunare	**MP7261.0 (depozit 1)** **MP7261.1 (depozit 2)** **MP7261.2 (depozit 3)** **MP7261.3 (depozit 4)** **MP7261.4 (depozit 5)** **MP7261.5 (depozit 6)** **MP7261.6 (depozit 7)** **MP7261.7 (depozit 8)** Inactiv: **0** Număr de buzunare în depozitul de scule: de la **1** la **9999** Dacă este introdusă valoarea 0 pentru parametrii de la MP7261.1 la MP7261.7, TNC utilizează un singur depozit de scule.
Indexarea numerelor de scule pentru asignarea de date diferite de compensare fiecărui număr de sculă	**MP7262** Fără indexare: **0** Număr permis de indici: **1** la **9**

Afişaje TNC, editor TNC	
Configurarea tabelelor de scule şi a celor de buzunare	**MP7263** Configurarea setărilor pentru tabelele de scule şi cele de buzunare: **%0000** ■ Afişarea tastei soft TABEL BUZUNARE în tabelul de scule: **Bit 0 = 0** ■ Fără afişarea tastei soft TABEL BUZUNARE în tabelul de scule: **Bit 0 = 1** ■ Transmisie externă de date: Transmitere numai pentru coloanele afişate: **Bit 1 = 0** ■ Transmisie externă de date: Transmitere pentru toate coloanele: **Bit 1 = 1** ■ Afişarea tastei soft EDITARE PORNIT/OPRIT în tabelul de scule: **Bit 2 = 0** ■ Fără afişarea tastei soft EDITARE PORNIT/OPRIT în tabelul de buzunare: **Bit 2 = 1** ■ Tastele soft RESETARE COLOANĂ T şi RESETARE TABEL DE BUZUNARE active: **Bit 3 = 0** ■ Tastele soft RESETARE COLOANĂ T şi RESETARE TABEL DE BUZUNARE nu sunt active: **Bit 3 = 1**

Afişaje TNC, editor TNC

Configurare tabel scule (pentru a omite din tabel: introduceți 0); Numărul coloanei din tabelul de scule pentru

MP7266.0
Nume sculă – NUME: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 16 caractere
MP7266.1
Lungime sculă – L: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere
MP7266.2
Rază sculă – R: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere
MP7266.3
Rază sculă 2 – R2: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere
MP7266.4
Lungime cotă de reparații – DL: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 8 caractere
MP7266.5
Rază cotă de reparații – DR: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 8 caractere
MP7266.6
Rază cotă de reparații 2 – DR2: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 8 caractere
MP7266.7
Sculă blocată – TL: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 2 caractere
MP7266.8
Sculă de înlocuire – RT: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 3 caractere
MP7266.9
Durată de viață maximă sculă – TIME1: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 5 caractere
MP7266.10
Durată de viață maximă sculă pentru APELARE SCULĂ – TIME2: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 5 caractere
MP7266.11
Durată de viață curentă sculă – DURATĂ CURENTĂ: de la **0** la **42**; lățime coloană: 8 caractere
MP7266.12
Comentariu sculă – DOC: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 16 caractere
MP7266.13
Număr de dinți – CUT.: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 4 caractere
MP7266.14
Toleranță pentru detectarea uzurii pe lungimea sculei – LTOL: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 6 caractere
MP7266.15
Toleranță pentru detectarea uzurii la raza sculei – RTOL: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 6 caractere
MP7266.16
Direcție de tăiere – DIRECT.: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 7 caractere
MP7266.17
Stare PLC – PLC: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 9 caractere
MP7266.18
Decalaj sculă pe axa sculei, în plus față de MP6530 – TT:L-OFFS: de la **0** la **42**
lățime coloană: 11 caractere
MP7266.19
Decalaj sculă între centrul tijei şi centrul sculei – TT:R-OFFS: de la **0** la **42**
lățime coloană: 11 caractere

Afişaje TNC, editor TNC	
Configurare tabel scule (pentru a omite din tabel: introduceţi 0); Numărul coloanei din tabelul de scule pentru	**MP7266.20** Toleranță pentru detectarea ruperii în lungimea sculei – LBREAK: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 6 caractere **MP7266.21** Toleranță pentru detectarea ruperii în raza sculei – RBREAK: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 6 caractere **MP7266.22** Lungime dinte (ciclul 22) – LCUTS: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere **MP7266.23** Unghi maxim de pătrundere (ciclul 22) – ANGLE.: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 7 caractere **MP7266.24** Tip sculă –TYP: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 5 caractere **MP7266.25** Material sculă – TMAT: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 16 caractere **MP7266.26** Tabel date de tăiere – CDT: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 16 caractere **MP7266.27** Valoare PLC – PLC-VAL: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere **MP7266.28** Dezaliniere centru pe axa de referință – CAL-OFF1: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere **MP7266.29** Dezaliniere centru pe axa secundară – CAL-OFF2: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere **MP7266.30** Unghi broşă pt. calibrare – CALL-ANG: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 11 caractere **MP7266.31** Tip sculă pt. tabel de buzunare – PTYP: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 2 caractere **MP7266.32** Limitare a vitezei broşei – NMAX: de la **0** la **42**; Lățime coloană: 6 caractere **MP7266.33** Retractare la oprire NC – LIFTOFF: de la **0** la **42**; lățimea coloanei este de 1 caracter **MP7266.34** Funcție dependentă de maşină – P1: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 10 caractere **MP7266.35** Funcție dependentă de maşină – P2: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 10 caractere **MP7266.36** Funcție dependentă de maşină – P3: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 10 caractere **MP7266.37** Descriere cinematică specifică sculei – CINEMATIC: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 16 caractere **MP7266.38** Unghi punct – T_ANGLE: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 9 caractere **MP7266.39** Pas filet – PITCH: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 10 caractere **MP7266.40** Control adaptativ al avansului – AFC: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 10 caractere **MP7266.41** Toleranță pentru detectarea uzurii în raza sculei 2 – R2TOL: de la **0** până la **42**; lățime coloană: 6 caractere

Afişaje TNC, editor TNC	
Configurare tabel buzunare scule (pentru a omite din tabel: introduceţi 0); Numărul coloanei din tabelul de buzunare pentru	**MP7267.0** Număr sculă – T: de la **0** la **20** **MP7267.1** Sculă specială – ST: de la **0** la **20** **MP7267.2** Buzunar fix – F: de la **0** la **20** **MP7267.3** Buzunar blocat – L: de la **0** la **20** **MP7267.4** Stare PLC – PLC: de la **0** la **20** **MP7267.5** Nume sculă din tabelul de scule – TNAME: de la **0** la **20** **MP7267.6** Comentariu din tabelul de scule – DOC: de la **0** la **20** **MP7267.7** Tip sculă – PTYP: de la **0** la **20** **MP7267.8** Valoare pentru PLC – P1: de la **0** la **20** **MP7267.9** Valoare pentru PLC – P2: de la **0** la **20** **MP7267.10** Valoare pentru PLC – P3: de la **0** la **20** **MP7267.11** Valoare pentru PLC – P4: de la **0** la **20** **MP7267.12** Valoare pentru PLC – P5: de la **0** la **20** **MP7267.13** Buzunar rezervat – RSV: de la **0** la **20** **MP7267.14** Buzunar superior blocat – LOCKED_ABOVE: de la **0** la **20** **MP7267.15** Buzunar inferior blocat – LOCKED_BELOW: de la **0** la **20** **MP7267.16** Buzunar blocat la stânga – LOCKED_LEFT: de la **0** la **20** **MP7267.17** Buzunar blocat la dreapta – LOCKED_RIGHT: de la **0** la **20** **MP7267.18** Valoare S1 pentru PLC – P6: de la **0** la **20** **MP7267.19** Valoare S2 pentru PLC – P7: de la **0** la **20**
Mod de operare manuală: Afişare viteză de avans	**MP7270** Afişare viteză de avans F numai dacă este apăsat un buton de direcţie a axei: **0** Afişare viteză de avans F dacă nu este apăsat niciun buton de direcţie a axei (viteză de avans definită prin tasta soft F sau viteza de avans a axei celei mai "lente"): **1**
Caracter zecimal	**MP7280** Caracterul zecimal este o virgulă: **0** Caracterul zecimal este un punct: **1**
Afişaj de poziţie pe axa sculei	**MP7285** Afişaj raportat la originea sculei: **0** Afişaj din axa sculei raportat la faţa sculei: **1**

Afişaje TNC, editor TNC	
Pas de afişare pentru poziția broşei	**MP7289** 0,1 °: **0** 0,05 °: **1** 0,01 °: **2** 0,005 °: **3** 0,001 °: **4** 0,0005 °: **5** 0,0001 °: **6**
Pas de afişare	**de la MP7290.0 (axa X) la MP7290.13 (axa 14)** 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**
Dezactivare setare origine în tabelul de presetări	**MP7294** Fără dezactivarea setării originii: **%00000000000000** Dezactivare setare origine pe axa X: **Bit 0 = 1** Dezactivare setare origine pe axa Y: **Bit 1 = 1** Dezactivare setare origine pe axa Z: **Bit 2 = 1** Dezactivare setare origine pe axa IV: **Bit 3 = 1** Dezactivare setare origine pe axa V: **Bit 4 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 6: **Bit 5 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 7: **Bit 6 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 8: **Bit 7 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 9: **Bit 8 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 10: **Bit 9 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 11: **Bit 10 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 12: **Bit 11 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 13: **Bit 12 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 14: **Bit 13 = 1**
Dezactivare setare origine	**MP7295** Fără dezactivarea setării originii: **%00000000000000** Dezactivare setare origine pe axa X: **Bit 0 = 1** Dezactivare setare origine pe axa Y: **Bit 1 = 1** Dezactivare setare origine pe axa Z: **Bit 2 = 1** Dezactivare setare origine pe axa IV: **Bit 3 = 1** Dezactivare setare origine pe axa V: **Bit 4 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 6: **Bit 5 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 7: **Bit 6 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 8: **Bit 7 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 9: **Bit 8 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 10: **Bit 9 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 11: **Bit 10 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 12: **Bit 11 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 13: **Bit 12 = 1** Dezactivare setare origine pe axa 14: **Bit 13 = 1**
Dezactivare setare origine cu tastele axei portocalii	**MP7296** Fără dezactivarea setării originii: **0** Dezactivare setare origine cu tastele axei portocalii: **1**

Afişaje TNC, editor TNC	
Resetare afişaj de stare, parametri Q, date sculă şi durată de prelucrare	**MP7300** Resetare tot la selectarea unui program: **0** Resetare tot când un program este selectat şi cu M2, M30, END PGM: **1** Resetare numai afişaj de stare şi date sculă la selectarea unui program: **2** Resetare numai afişaj de stare, durată de prelucrare şi date sculă când un program este selectat şi cu M2, M30, END PGM: **3** Resetare afişaj de stare, durată de prelucrare şi parametri Q la selectarea unui program: **4** Resetare afişaj de stare, durată de prelucrare şi parametri Q când un program este selectat şi cu M2, M30, END PGM: **5** Resetare afişaj de stare şi durată de prelucrare la selectarea unui program: **6** Resetare afişaj de stare şi durată de prelucrare când un program este selectat şi cu M2, M30, END PGM: **7**
Mod Afişaj grafic	**MP7310** Proiecţie în trei planuri conform DIN 6, Partea 1, metoda de proiecţie 1: **Bit 0 = 0** Proiecţie în trei planuri conform DIN 6, Partea 1, metoda de proiecţie 2: **Bit 0 = 1** Afişare BLK FORM nou în ciclul 7 DECALARE DE ORIGINE în raport cu vechea origine: **Bit 2 = 0** Afişare BLK FORM nou în ciclul 7 DECALARE DE ORIGINE în raport cu noua origine: **Bit 2 = 1** Fără afişare poziţie cursor în timpul proiecţiei în trei planuri: **Bit 4 = 0** Fără afişare poziţie cursor în timpul proiecţiei în trei planuri: **Bit 4 = 1** Funcţii software ale noilor grafice 3-D active: **Bit 5 = 0** Funcţii software ale noilor grafice 3-D inactive: **Bit 5 = 1**
Limitare a lungimii dintelui unei scule care va fi simulată. Valabil numai dacă LCUTS nu este definit.	**MP7312** de la **0** la **99 999,9999** [mm] Factor de multiplicare a diametrului sculei pentru creşterea vitezei de simulare. Dacă este introdusă valoarea 0, TNC presupune un dinte cu lungime infinită, ceea ce creşte semnificativ durata necesară pentru simulare.
Simulare grafică fără axa programată a sculei: Rază sculă	**MP7315** de la **0** la **99 999,9999** [mm]
Simulare grafică fără axa programată a sculei: Adâncime pătrundere	**MP7316** de la **0** la **99 999,9999** [mm]
Simulare grafică fără axa programată a sculei: Funcţie M pentru pornire	**MP7317.0** **0** la **88** (0: Funcţie inactivă)
Simulare grafică fără axa programată a sculei: Funcţie M pentru oprire	**MP7317.1** **0** la **88** (0: Funcţie inactivă)
Screen saver	**MP7392.0** de la **0** la **99** [min] Timp, în minute, până la activarea screen saver-ului (0: Funcţie inactivă) **MP7392.1** Nu este activ niciun screen saver: **0** Screen saver standard al server-ului X: **1** Şablon liniar 3-D: **2**

Prelucrare şi rulare program	
Efect al ciclului 11 FACTOR SCALARE	**MP7410** FACTOR SCALARE aplicat în trei axe: **0** FACTOR SCALARE aplicat numai în planul de lucru: **1**
Gestionare date sculă/date calibrare	**MP7411** TNC salvează intern datele calibrate pentru palpatorul 3-D: **+0** TNC utilizează valorile de compensare pentru palpator din tabelul de scule ca date de calibrare pentru palpatorul 3-D: **+1**
Cicluri SL	**MP7420** Frezați un canal în jurul conturului — în sensul acelor de ceasornic pentru insule şi în sens opus acelor de ceasornic pentru buzunare: **Bit 0 = 0** Frezați un canal în jurul conturului — în sensul acelor de ceasornic pentru buzunare şi în sens opus acelor de ceasornic pentru insule: **Bit 0 = 1** Prima dată frezați canalul, apoi degroşați conturul: **Bit 1 = 0** Prima dată degroşați conturul, apoi frezați canalul: **Bit 1 = 1** Combinați contururi compensate: **Bit 2 = 0** Combinați contururi necompensate: **Bit 2 = 1** Degroşați până la adâncimea fiecărui buzunar: **Bit 3 = 0** Frezare buzunar şi degroşare pentru fiecare pas de avans, înainte de trecerea la adâncimea următoare: **Bit 3 = 1** Următoarea notă este valabilă pentru ciclurile 6, 15, 16, 21, 22, 23 şi 24: La sfârşitul ciclului, deplasați scula în ultima poziție programată înainte de apelarea ciclului: **Bit 4 = 0** La sfârşitul ciclului, retrageți scula numai pe axa broşei: **Bit 4 = 1**
Ciclul 4 FREZARE BUZUNAR şi Ciclul 5 FREZARE BUZUNAR CIRCULAR: Factor de suprapunere	**MP7430** de la **0,1** la **1,414**
Deviație admisă a razei cercului între punctele de sfârşit şi de început ale cercului	**MP7431** de la **0,0001** la **0,016** [mm]
Toleranță limitator de cursă pentru M140 şi M150	**MP7432** Funcție inactivă: **0** Toleranța pentru distanța la care limitatorul soft de cursă poate fi depăşit cu M140/M150: **0,0001 la 1,0000**
Operarea diverselor funcții M auxiliare **Notă:** Factorii k_V pentru amplificarea buclei de poziționare sunt setați de producătorul maşinii. Consultați manualul maşinii.	**MP7440** Oprire program cu M6: **Bit 0 = 0** Fără oprire program cu M6: **Bit 0 = 1** Nicio apelare de ciclu cu M89: **Bit 1 = 0** Apelare de ciclu cu M89: **Bit 1 = 1** Oprire program cu funcții M: **Bit 2 = 0** Fără oprire program cu funcții M: **Bit 2 = 1** Factorii k_V nu pot fi comutați prin M105 şi M106: **Bit 3 = 0** Factorii k_V pot fi comutați prin M105 şi M106: **Bit 3 = 1** Reducere viteză de avans pe axa sculei cu M103 F.. Funcție inactivă: **Bit 4 = 0** Reducere viteză de avans pe axa sculei cu M103 F.. Funcție activă: **Bit 4 = 1** Oprire exactă pentru poziționare cu axe rotative inactive: **Bit 5 = 0** Oprire exactă pentru poziționare cu axe rotative active: **Bit 5 = 1**

Prelucrare şi rulare program	
Mesaj de eroare în timpul apelării ciclului	**MP7441** Afişare mesaj de eroare dacă M3/M4 nu este activ: **Bit 0 = 0** Anulare mesaj de eroare dacă M3/M4 nu este activ: **Bit 0 = 1** rezervat: **Bit 1** Anulare mesaj de eroare când este programată o adâncime pozitivă: **Bit 2 = 0** Afişare mesaj de eroare când este programată o adâncime pozitivă: **Bit 2 = 1**
Funcţie M pentru orientarea broşei în ciclurile fixe	**MP7442** Funcţie inactivă: **0** Orientare direct prin NC: **-1** Funcţie M pentru orientarea broşei: de la **1 la 999**
Viteză maximă de conturare pentru setarea priorităţii vitezei de avans la 100% în modurile Rulare program	**MP7470** de la **0** la **99 999** [mm/min]
Viteză de avans pentru mişcările de compensare a axei rotative	**MP7471** de la **0** la **99 999** [mm/min]
Parametri de compatibilitate ai maşinii pentru tabelele de origine	**MP7475** Decalările originii sunt raportate la originea piesei de prelucrat: **0** Dacă valoarea **1** a fost introdusă în dispozitive TNC de control mai vechi sau în dispozitive de control cu software 340 420-xx, decalările originii au fost raportate la originea maşinii. Această funcţie nu mai este disponibilă. Trebuie să utilizaţi tabelele de presetări în loc de tabelele de origine raportate la REF (consultaţi “Gestionarea originii cu tabelul de presetări,” la pagina 449).
Timp de adăugat la calcularea duratei de utilizare a sculei	**MP7485** de la **0** la **100** [%]

18.2 Configurațiile pinilor şi cablurile de legătură pentru interfețele de date

Interfața RS-232-C/V.24 pentru dispozitivele HEIDENHAIN

Interfața respectă cerințele EN 50 178 pentru “separare electrică la tensiune scăzută”.

Rețineți că pinii 6 şi 8 ai cablului de legătură 274 545 sunt conectați.

Când utilizați un bloc adaptor de 25 pini:

TNC		Cablu de legătură 365 725-xx			Bloc adaptor 310 085-01		Cablu de legătură 274 545-xx		
Tată	Asignare	Mamă	Culoare	Mamă	Tată	Mamă	Tată	Culoare	Mamă
1	Nu asignați	1		1	1	1	1	Alb/Maro	1
2	RXD	2	Galben	3	3	3	3	Galben	2
3	TXD	3	Verde	2	2	2	2	Verde	3
4	DTR	4	Maro	20	20	20	20	Maro	8
5	MASĂ semnal	5	Roşu	7	7	7	7	Roşu	7
6	DSR	6	Albastru	6	6	6	6		6
7	RTS	7	Gri	4	4	4	4	Gri	5
8	CTS	8	Roz	5	5	5	5	Roz	4
9	Nu asignați	9					8	Violet	20
Împ.	Ecranare ext.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.	Împ.	Împ.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.

Când utilizați un bloc adaptor de 9 pini:

TNC		Cablu de legătură 355 484-xx			Bloc adaptor 363 987-02		Cablu de legătură 366 964-xx		
Tată	Asignare	Mamă	Culoare	Tată	Mamă	Tată	Mamă	Culoare	Mamă
1	Nu asignați	1	Roşu	1	1	1	1	Roşu	1
2	RXD	2	Galben	2	2	2	2	Galben	3
3	TXD	3	Alb	3	3	3	3	Alb	2
4	DTR	4	Maro	4	4	4	4	Maro	6
5	GND semnal	5	Negru	5	5	5	5	Negru	5
6	DSR	6	Violet	6	6	6	6	Violet	4
7	RTS	7	Gri	7	7	7	7	Gri	8
8	CTS	8	Alb/Verde	8	8	8	8	Alb/Verde	7
9	Nu asignați	9	Verde	9	9	9	9	Verde	9
Împ.	Ecranare ext.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.	Împ.	Împ.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.

Dispozitivele non-HEIDENHAIN

Configurația pinilor conectorului unui dispozitiv non-HEIDENHAIN poate diferi considerabil de aceea a conectorilor unui dispozitiv HEIDENHAIN.

Acesta depinde de cele mai multe ori de unitatea şi de tipul transferului de date. Tabelul de mai jos descrie configurația pinilor conectorilor pe blocul adaptor.

Bloc adaptor 363 987-02		Cablu de legătură 366 964-xx		
Mamă	Tată	Mamă	Culoare	Mamă
1	1	1	Roşu	1
2	2	2	Galben	3
3	3	3	Alb	2
4	4	4	Maro	6
5	5	5	Negru	5
6	6	6	Violet	4
7	7	7	Gri	8
8	8	8	Alb/Verde	7
9	9	9	Verde	9
Împ.	Împ.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.

Interfața RS-422/V.11

Numai dispozitivele non-HEIDENHAIN sunt conectate la interfața RS-422.

Interfața respectă cerințele EN 50 178 pentru “separare electrică la tensiune scăzută”.

Configurațiile pinilor de pe unitatea logică TNC (X28) şi de pe blocul adaptor sunt identice.

TNC		Cablu de legătură 355 484-xx			Bloc adaptor 363 987-01	
Mamă	Asignare	Tată	Culoare	Mamă	Tată	Mamă
1	RTS	1	Roşu	1	1	1
2	DTR	2	Galben	2	2	2
3	$\overline{\text{RXD}}$	3	Alb	3	3	3
4	$\overline{\text{TXD}}$	4	Maro	4	4	4
5	MASĂ semnal	5	Negru	5	5	5
6	CTS	6	Violet	6	6	6
7	DSR	7	Gri	7	7	7
8	RXD	8	Alb/Verde	8	8	8
9	TXD	9	Verde	9	9	9
Împ.	Ecranare ext.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.	Împ.	Împ.

Mufa interfeței Ethernet RJ45

Lungimea maximă a cablului:

- Neecranat: 100 m
- Ecranat: 400 m

Pin	Semnal	Descriere
1	TX+	Transmitere date
2	TX–	Transmitere date
3	REC+	Recepționare date
4	Liber	
5	Liber	
6	REC–	Recepționare date
7	Liber	
8	Liber	

18.3 Informații tehnice

Explicarea simbolurilor

- ■ Standard
- □ Opțiune axă
- ◆ Opțiune de software 1
- ● Opțiune de software 2

Funcții utilizator	
Scurtă descriere	■ Versiune de bază: 3 axe plus broşă ■ A patra axă NC plus axa auxiliară sau ■ 8 axe suplimentare sau 7 axe suplimentare plus a 2-a broşă ■ Curent digital şi control viteză
Intrare program	Format conversațional HEIDENHAIN cu smarT.NC şi conform ISO
Date de poziție	■ Poziții nominale pentru linii şi arce în coordonate carteziene sau polare ■ Dimensiuni incrementale sau absolute ■ Afişaj şi intrare în mm sau țoli ■ Afişare traseu roată de mână în timpul prelucrării cu suprapunerea roții de mână
Compensare sculă	■ Rază sculă în planul de lucru şi lungime sculă ■ Contur cu rază compensată anticipată până la 99 blocuri (M120) ■ Compensare tridimensională a razei sculei pentru schimbarea ulterioară a datelor sculei, fără a fi necesară recalcularea programului
Tabele de scule	Mai multe tabele de scule cu până la 30 000 de scule
Tabele cu date de tăiere	Tabele cu date de tăiere pentru calculul automat al vitezei broşei şi a vitezei de avans din datele specifice sculei (viteză de tăiere, avans pe dinte)
Viteză de tăiere constantă	■ În raport cu traseul centrului sculei ■ În raport cu muchia de tăiere
Operație paralelă	Crearea unui program cu asistență grafică în timpul rulării unui alt program
Prelucrare 3-D (opțiune de software 2)	■ Control al mişcării cu smucituri minime ■ Compensare 3-D prin vectori normali pe suprafață ■ Utilizarea roții de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului fără a afecta poziția vârfului sculei (TCPM = Tool Center Point Management - Gestionare punct de vârf al sculei) ■ Menținerea sculei perpendiculară pe contur ■ Compensarea razei sculei în poziție perpendiculară față de direcția de deplasare şi direcția sculei ■ Interpolarea cu funcții spline
Prelucrare cu masa rotativă (opțiune software 1)	■ Programarea contururilor cilindrice ca pentru două axe ■ Viteza de avans în mm/min

Funcţii utilizator	
Elemente de contur	■ Linie dreaptă ■ Şanfren ■ Traseu circular ■ Punct centru cerc ■ Rază cerc ■ Arc conectat tangenţial ■ Rotunjire colţ
Apropierea şi depărtarea conturului	■ Urmărind o linie dreaptă: tangenţială sau perpendiculară ■ Urmărind un arc circular
Programare contur liber FK	■ Programarea conturului liber FK în formatul conversaţional HEIDENHAIN cu asistenţă grafică pentru desenele pieselor de prelucrat care nu sunt dimensionate pentru NC
Salturi program	■ Subrutine ■ Repetare secţiune program ■ Orice program dorit ca subrutină
Cicluri fixe	■ Cicluri de găurire pentru găurire, ciocănire, lărgire, alezare, filetare cu un tarod flotant, filetare rigidă ■ Cicluri pentru frezarea fileturilor interne şi externe ■ Frezarea şi finisarea buzunarelor dreptunghiulare şi circulare ■ Cicluri pentru verificarea suprafeţelor plane şi înclinate ■ Cicluri pentru frezarea canalelor liniare şi circulare ■ Modele punct liniare şi circulare ■ Buzunare contur - de asemenea cu prelucrare paralelă cu conturul ■ Urmă contur ■ Pot fi integrate şi ciclurile OEM (cicluri speciale dezvoltate de producătorul maşinii)
Transformarea coordonatelor	■ Decalare, rotire, oglindire origine ■ Factor de scalare (specific axei) ■ Înclinarea planului de lucru (opţiune software 1)
Parametri Q Programarea cu variabile	■ Funcţii matematice =, +, –, *, /, sin α, cos α ■ Comparaţii logice (=, =/ , <, >) ■ Calculul cu paranteze ■ tan α, arcsin, arccos, arctan, a^n, e^n, ln, log, valoarea absolută a unui număr, constanta π, negaţie, rotunjirea cifrelor înainte sau după virgula zecimală ■ Funcţii pentru calcularea cercurilor ■ Parametri şir
Asistenţă programare	■ Calculator online ■ Funcţii de asistenţă raportate la context pentru mesajele de eroare ■ Sistemul de asistenţă TNCguide (funcţia FCL3) raportat la context ■ Asistenţă grafică în timpul programării ciclurilor ■ Blocuri de comentarii în programul NC
Captare poziţie curentă	■ Poziţiile curente pot fi transferate direct în programul NC

Funcţii utilizator	
Grafice de verificare a programului Moduri de afişare	Simularea grafică înainte de rularea programului, chiar în timpul rulării altui program ■ Vizualizare plan/Proiecţie în 3 planuri/Vizualizare 3-D ■ Mărirea detaliilor
Programare grafice	■ În modul Programare şi editare, contururile blocurilor NC sunt desenate pe ecran în timp ce acestea sunt introduse (grafice 2-D contur creion), chiar în timpul rulării altui program
Grafice Rulare program Moduri de afişare	■ Simularea grafică a prelucrării în timp real în vizualizare plan / proiecţie în 3 planuri / vizualizare 3-D
Durată de prelucrare	■ Calcularea duratei de prelucrare în modul de operare Rulare test ■ Afişarea duratei de prelucrare curente în modurile Rulare program
Revenirea la contur	■ Pornire din mijlocul programului în orice bloc din program, readucerea sculei la poziţia nominală calculată pentru continuarea prelucrării ■ Întreruperea programului, depărtarea şi apropierea de contur
Tabele de origine	■ Tabele multiple de origine
Tabele mese mobile	■ Tabelele de mese mobile (cu număr nelimitat de intrări pentru selecţia meselor mobile, programe NC şi origini) pot fi prelucrate piesă cu piesă sau sculă cu sculă
Ciclurile palpatorului	■ Calibrare palpator ■ Compensarea nealinierii piesei de prelucrat, manual sau automat ■ Setarea originii, manuală sau automată ■ Măsurarea automată a piesei de prelucrat ■ Cicluri pentru măsurarea automată a sculei ■ Cicluri pentru măsurarea automată a cinematicii

Specificaţii	
Componente	■ Calculator principal MC 420 sau MC 422 C ■ Controller CC 422 sau CC 424 ■ Tastatură ■ Afişaj TFT color cu ecran plat de 15,1” cu taste soft
Memorie program	Cel puţin **25 GB,** pentru sistemul cu două procesoare cel puţin **13 GB**
Rezoluţie de intrare şi pas de afişaj	■ Până la 0,1 µm pentru axe liniare ■ Până la 0,0001° pentru axe unghiulare
Interval de intrare	■ Maxim 99 999,999 mm sau 99 999,999°

Specificaţii	
Interpolare	■ Liniară în 4 axe ■ Liniară în 5 axe (supusă permisului de export) (opţiune software 1) ■ Circulară pe 2 axe ■ Circulară pe 3 axe cu plan de lucru înclinat (opţiune software 1) ■ Suprafaţă elicoidală: Combinaţie de mişcare circulară şi liniară ■ Funcţie spline: Execuţia unor funcţii spline (funcţii polinomiale de gradul al 3-lea)
Timp de procesare a blocului Linie dreaptă 3-D fără compensarea razei	■ 3,6 ms ■ 0,5 ms (opţiune software 2)
Controlul prin reacţie inversă al axei	■ Rezoluţia buclei de poziţionare: Perioada semnalului codificatorului de poziţie/1024 ■ Durată ciclu pentru controlerul de poziţie: 1,8 ms ■ Durată ciclu pentru controlerul de viteză: 600 µs ■ Durată ciclu pentru controlerul curent: minim 100 µs
Interval deplasare	■ Maxim 100 m (3947 ţoli)
Viteză broşă	■ Maxim 40 000 rpm (cu 2 perechi de poli)
Compensare eroare	■ Eroare axă liniară sau neliniară, joc lateral, vârfuri de inversare în timpul mişcărilor circulare, dilatare termică ■ Frecare stick-slip
Interfeţe de date	■ Una pentru fiecare RS-232-C /V.24 şi RS-422 / V.11 max. 115 kilobaud ■ Interfaţă de date extinsă cu protocol LSV-2 pentru operarea externă a TNC prin interfaţă cu software-ul HEIDENHAIN TNCremo. ■ Interfaţă Ethernet 100BaseT Rată de transfer de aprox. 2 - 5 megabaud (în funcţie de tipul de fişier şi de încărcarea reţelei) ■ Interfaţă USB 1.1 Pentru dispozitive de indicare (mouse) şi dispozitive bloc (stick-uri de memorie, hard disc-uri, unităţi CD-ROM)
Temperatură ambiantă	■ Operaţie: 0 °C la +45 °C ■ Depozitare: –30 °C la +70 °C

Accesorii	
Roţi de mână electronice	■ O roată de mână portabilă **HR 420** cu afişaj sau ■ O roată de mână portabilă **HR 410** sau ■ O roată de mână **HR 130** montată pe panou sau ■ Până la trei roţi de mână **HR 150** montate pe panou prin adaptorul HRA 110 pentru roţi de mână
Palpatoare	■ **TS 220:** Palpator 3-D cu declanşator, conectat prin cablu sau ■ **TS 440:** Palpator 3-D cu declanşator, cu transmisie prin infraroşu ■ **TS 444:** Palpator 3-D cu declanşator, fără baterie, cu transmisie prin infraroşu ■ **TS 640:** Palpator 3-D cu declanşator, cu transmisie prin infraroşu ■ **TS 740:** Palpator 3-D cu declanşator, de mare precizie, cu transmisie prin infraroşu ■ **TT 140:** Palpator 3-D cu declanşator pentru măsurarea piesei de prelucrat

Opţiune de software 1	
Prelucrare masă rotativă	■ Programarea contururilor cilindrice ca pentru două axe ■ Viteza de avans în mm/min
Transformarea coordonatelor	■ Înclinarea planului de lucru
Interpolare	■ Cerc în 3 axe cu plan de lucru înclinat

Opţiune de software 2	
Prelucrare 3-D	■ Control al mişcării cu smucituri minime ■ Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafaţă ■ Utilizarea roţii de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului fără a afecta poziţia vârfului sculei (TCPM = Tool Center Point Management - Gestionare punct de vârf al sculei) ■ Menţinerea sculei perpendiculară pe contur ■ Compensarea razei sculei în poziţie perpendiculară pe direcţia de deplasare şi direcţionarea sculei ■ Interpolarea cu funcţii spline
Interpolare	■ Liniară în 5 axe (supusă permisului de export)
Timp de procesare a blocului	■ 0.5 ms

Opţiune de software Convertor DXF	
Extragerea programelor de contur şi a poziţiilor de prelucrare din datele DXF	■ Format compatibil: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Pentru limbaj comun şi smarT.NC ■ Specificare simplă şi convenabilă a punctelor de referinţă

Opţiune de software Monitorizare dinamică împotriva coliziunilor (DCM)

Monitorizarea împotriva coliziunilor în toate modurile de operare ale maşinii	■ Producătorul maşinii defineşte obiectele care vor fi monitorizate ■ Este posibilă şi monitorizarea elementelor de fixare ■ Trei niveluri de avertizare în operarea manuală ■ Întrerupere program în timpul operării automate ■ Include monitorizarea mişcărilor în 5 axe ■ Simulare program înainte de prelucrare, pentru a depista posibile coliziuni

Opţiune suplimentară de software în limbaj conversaţional

Limbi de dialog suplimentare	■ Slovenă ■ Norvegiană ■ Slovacă ■ Letonă ■ Coreeană ■ Estoniană ■ Turcă ■ Română ■ Lituaniană

Opţiune de software Setări de program globale

Funcţie pentru suprapunerea transformărilor de coordonate din modurile Rulare program	■ Axe inversate ■ Decalare suprapusă a originii ■ Oglindire suprapusă ■ Blocare a axei ■ Suprapunere roată de mână ■ Rotaţie de bază şi rotaţie bazată pe origine suprapuse ■ Factor viteză de avans

Opţiune de software Controlul adaptativ al avansului (AFC)

Funcţie pentru controlul adaptiv al vitezei de avans pentru optimizarea condiţiilor de prelucrare la producţia de serie	■ Înregistrarea puterii efective a broşei cu ajutorul unei tăieri de probă ■ Definirea limitelor controlului automat al vitezei de avans ■ Control complet automat al avansului în timpul rulării programului

Opţiune de software KinematicsOpt

Cicluri palpator pentru testarea şi optimizarea automate ale cinematicii maşinii	■ Backup/restaurare cinematice active ■ Testare cinematice active ■ Optimizare cinematice active

Funcţii de upgrade FCL2

Activarea îmbunătăţirilor semnificative

- Axă sculă virtuală
- Ciclu palpator 441, palpare rapidă
- Filtru punct CAD offline
- Grafice liniare 3-D
- Buzunar contur: Asignarea unei adâncimi diferite pentru fiecare subcontur
- smarT.NC: Transformarea coordonatelor
- smarT.NC: Funcţie **PLANE**
- smarT.NC: Scanare bloc asistată grafic
- Funcţionalitate USB extinsă
- Legătură reţea prin DHCP şi DNS

Funcţii de upgrade FCL 3

Activarea îmbunătăţirilor semnificative

- Ciclu palpator pentru palpare 3-D
- Cicluri palpator 408 şi 409 (unităţile 408 şi 409 în smarT.NC) pentru setarea unui punct de referinţă în centrul unui canal sau a unei borduri
- Funcţie PLANE: Intrare unghi axă
- Documentaţie utilizator sub formă de asistenţă raportată la context direct pe TNC
- Reducerea vitezei de avans pentru prelucrarea buzunarelor de contur, scula fiind în contact complet cu piesa de prelucrat
- smarT.NC: Buzunar de contur pe model
- smarT.NC: Este posibilă programarea în paralel
- smarT.NC: Previzualizare programe de contur în gestionarul de fişiere
- smarT.NC: Strategie de poziţionare pentru prelucrarea modelelor de puncte

Funcţii de upgrade FCL 4

Activarea îmbunătăţirilor semnificative

- Prezentare grafică a spaţiului protejat, când monitorizarea împotriva coliziunii DCM este activă
- Suprapunere roată de mână în poziţia oprit, când monitorizarea împotriva coliziunii DCM este activă
- Rotire 3D de bază (setare compensare, trebuie să fie adaptată de producătorul maşinii unelte)

Format şi unitate de intrare pentru funcţiile TNC	
Poziţii, coordonate, raze de cerc, lungimi şanfren	de la –99 999,9999 la +99 999,9999 (5,4: poziţii înainte şi după virgula zecimală) [mm]
Numere sculă	de la 0 la 32 767,9 (5,1)
Nume scule	16 caractere limitate de ghilimele cu TOOL CALL Caractere speciale admise: #, $, %, &, -
Valori delta pentru compensarea sculei	de la –99,9999 la +99,9999 (2,4) [mm]
Viteze broşă	de la 0 la 99 999,999 (5,3) [rpm]
Viteze de avans	de la 0 la 99 999,999 (5,3) [mm/min] sau [mm/dinte] sau [mm/rot]
Temporizare în ciclul 9	de la 0 la 3600,000 (4,3) [s]
Pas de filet în diverse cicluri	de la –99,9999 la +99,9999 (2,4) [mm]
Unghi orientare broşă	de la 0 la 360,0000 (3,4) [°]
Unghi pentru coordonate polare, rotaţie, înclinarea planului de lucru	de la –360.0000 la +360.0000 (3,4) [°]
Unghi coordonate polare pentru interpolare elicoidală (CP)	de la -99 999,9999 la +99 999,9999 (5,4) [°]
Numere origine în ciclul 7	de la 0 la 2999 (4,0)
Factor de scalare în ciclurile 11 şi 26	de la 0,000 001 la 99,999 999 (2,6)
Funcţii auxiliare M	de la 0 la 999 (3,0)
Numere parametru Q	de la 0 la 1999 (4,0)
Valori parametru Q	de la –999 999 999 la +999 999 999 (9 cifre, virgulă mobilă)
Etichete (LBL) pentru salturile din program	de la 0 la 999 (3,0)
Etichete (LBL) pentru salturile din program	Orice şir text aflat între ghilimele (“”)
Număr de repetări ale secţiunii de program REP	de la 1 la 65 534 (5,0)
Număr eroare cu funcţia parametru Q FN14	de la 0 la 1099 (4,0)
Parametru canelură K	de la –9,999 9999 la +9,999 9999 (1,7)
Exponent pentru parametru canelură	de la –255 la 255 (3,0)
Vectori normali la suprafaţă N şi T cu compensare 3-D	de la –9,999 9999 la +9,999 9999 (1,7)

18.4 Schimbarea bateriei memoriei tampon

O baterie pentru memoria tampon alimentează TNC cu energie pentru a preveni pierderea datelor din memoria RAM la oprirea acestuia.

Dacă TNC afişează mesajul de eroare **Schimbaţi bateria memoriei tampon**, atunci trebuie să înlocuiţi bateriile:

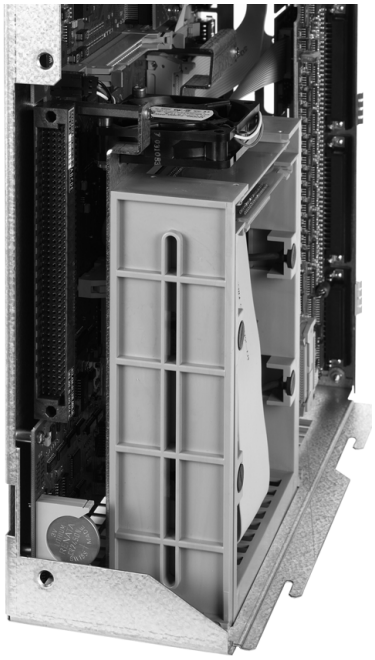
ATENȚIE - PERICOL DE MOARTE!

Pentru a schimba bateria, mai întâi opriți TNC-ul!

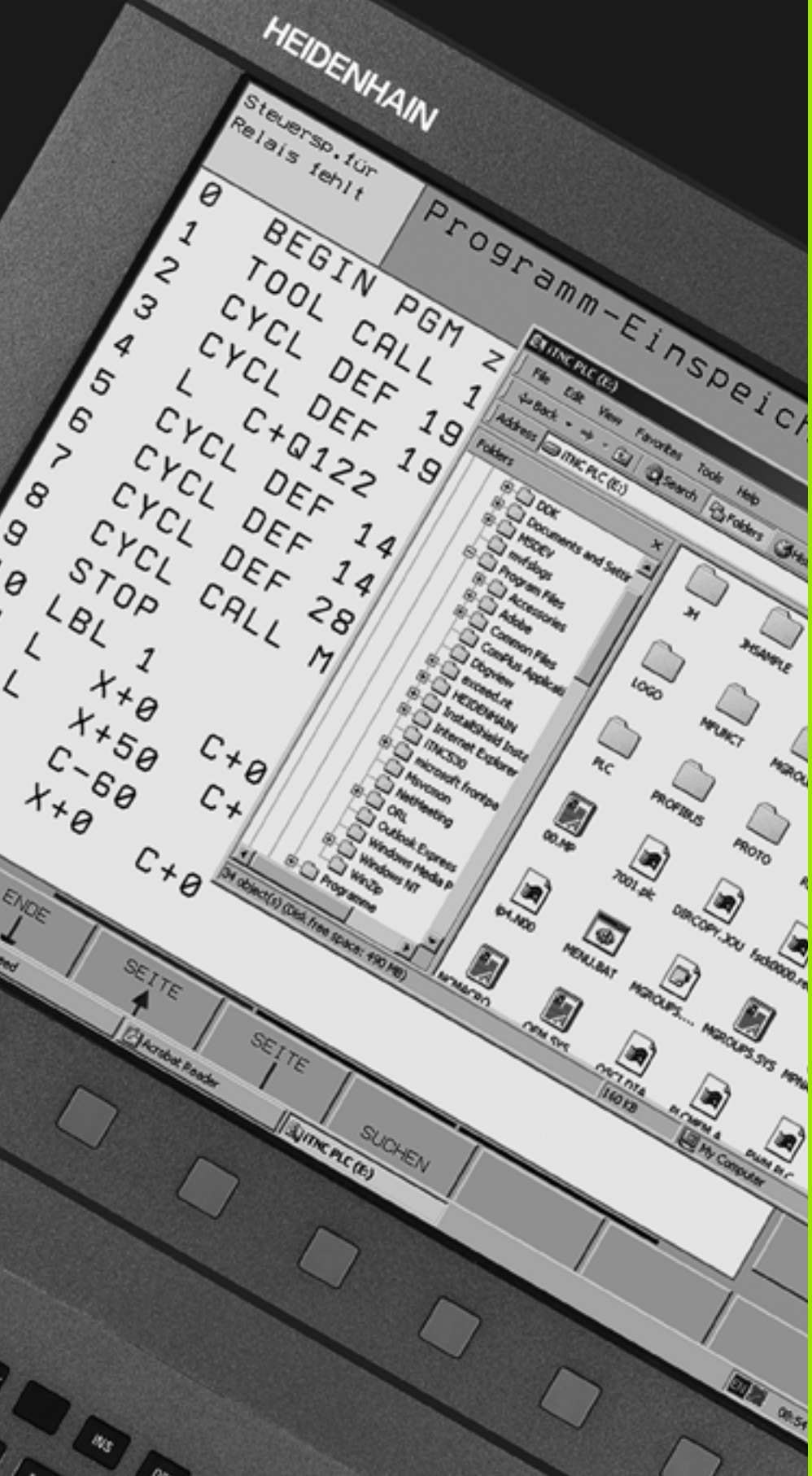
Bateria memoriei tampon trebuie schimbată numai de personal de service calificat.

Tip baterie:1 baterie cu litiu, tip CR 2450N (Renata), Cod 315 878-01

1. Bateria de rezervă se află în partea din spate a MC 422 C
2. Schimbați bateria. Contactul bateriei acceptă o nouă baterie numai dacă aceasta este orientată corect.



18.4 Schimbarea bateriei memoriei tampon



19

iTNC 530 cu Windows XP (opțiune)

19.1 Introducere

Acord de licență pentru utilizatorul final (EULA) pentru Windows XP



Vă rugăm să consultați cu atenție Acordul de licență pentru utilizatorul final (EULA) Microsoft, care este inclus în documentația maşinii.

Generalități



În acest capitol sunt descrise caracteristicile speciale ale iTNC 530 cu Windows XP. Pentru funcțiile de sistem ale Windows XP, vă rugăm să consultați documentația Windows.

Dispozitivele de control TNC de la HEIDENHAIN au fost întotdeauna intuitive pentru utilizatori: Grație programării lor simple în limbajul conversațional HEIDENHAIN, ciclurilor testate în condiții reale, tastelor funcționale neambigue şi funcțiilor grafice clare şi viu evidențiate, acestea se numără printre cele mai populare dispozitive de control programabile, pentru halele de producție.

Sistemul standard de operare Windows este furnizat acum şi ca interfață pentru utilizator. Noul hardware HEIDENHAIN extrem de eficient, cu două procesoare, reprezintă baza dispozitivului iTNC 530 cu Windows XP.

Primul procesor este destinat operațiilor în timp real şi sistemului de operare HEIDENHAIN, în timp ce al doilea este disponibil numai pentru sistemului standard de operare Windows, asigurând accesul utilizatorului la lumea tehnologiei informatizate.

Şi aici, uşurința folosirii este prioritatea cea mai înaltă:

- Panoul de control conține o tastatura completă de PC cu touchpad
- Monitorul color plat, de 15 inci şi cu rezoluție ridicată, afişează atât interfața iTNC cât şi aplicațiile Windows.
- Echipamentele standard de PC, precum mouse-ul sau unitățile de stocare, pot fi conectate cu uşurință la dispozitivul de control utilizând interfețele USB.

Specificații

Specificații	iTNC 530 cu Windows XP
Execuție	Dispozitiv de control cu două procesoare cu ■ Ssstem de operare în timp real HEROS pentru controlul maşinii ■ Sistem de operare Windows XP ca interfață cu utilizatorul
Memorie	■ Memorie RAM: ■ 512 MB pentru aplicațiile de control ■ 512 MB pentru aplicațiile Windows ■ Hard disk ■ 13 GB pentru fişierele TNC ■ 13 GB pentru fişierele Windows, din care aprox. 13 GB sunt disponibili pentru aplicații
Interfețe de date	■ Ethernet 10/100 BaseT (până la 100 Mbps, în funcție de utilizarea rețelei) ■ RS-232-C/V.24 (max. 115 200 bps) ■ RS-422/V.11 (max. 115 200 bps) ■ 2 x USB ■ 2 x PS/2

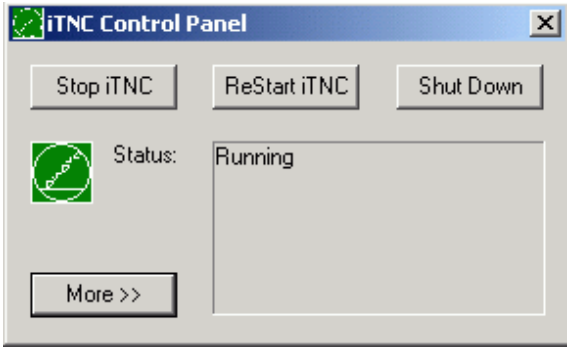
19.2 Pornirea unei aplicații iTNC 530

Conectarea la Windows

După ce ați pornit alimentarea cu energie, iTNC 530 începe inițializarea automat. Când apare dialogul de introducere pentru conectarea la Windows, există două posibilități:

- Conectarea ca utilizator TNC
- Conectarea ca administrator local

Conectarea ca utilizator TNC



- Introduceți numele de utilizator “TNC” în caseta de intrare **Nume utilizator**. Lăsați necompletată caseta de intrare **Parolă** şi apăsați butonul OK.
- Software-ul TNC este pornit automat. Pe panoul de control iTNC apare mesajul de stare **Inițializare, vă rugăm aşteptați...**

Nu deschideți şi nu utilizați niciun alt program Windows cât timp este afişat panoul de control iTNC (consultați ilustrația). După ce software-ul iTNC a fost pornit cu succes, panoul de control se micşorează şi devine un simbol HEIDENHAIN în bara de sarcini.

Acest nume de utilizator oferă un acces foarte limitat la sistemul de operare Windows. Nu aveți dreptul să modificați setările de rețea sau să instalați software nou.

Conectarea ca administrator local

Vă rugăm să contactați producătorul maşinii pentru a afla numele de utilizator şi parola administratorului.

Ca administrator local, puteți să instalați software şi să schimbați setările de rețea.

HEIDENHAIN nu vă asistă la instalarea aplicațiilor Windows şi nu oferă garanții pentru funcționarea aplicațiilor instalate de dvs.

Compania HEIDENHAIN nu este responsabilă pentru conținutul corupt al hard disk-ului, determinat de instalarea actualizărilor pentru un software non-HEIDENHAIN sau a unor aplicații software suplimentare.

Dacă este necesar ca HEIDENHAIN să furnizeze service după ce programele sau datele au fost modificate, atunci va trebui să achitați către HEIDENHAIN contravaloarea operațiilor efectuate.

Pentru a asigura funcționarea fără probleme a aplicației iTNC, sistemul Windows XP trebuie să beneficieze în permanență de suficient(ă)

- putere CPU
- spațiu liber pe unitatea C
- memorie RAM
- lățime de bandă pentru interfața hard disk-ului

disponibil(ă).

Datorită memoriei tampon suficiente pentru datele TNC, dispozitivul de control poate compensa întreruperile scurte (de până la o secundă, la o durată a ciclului bloc de 0,5 ms) ale transferului de date de la calculatorul Windows. Totuşi, dacă transferul de date de la calculatorul Windows este întrerupt pentru o perioadă mai lungă de timp, s-ar putea să apară probleme legate de viteza de avans în timpul rulării programului, ceea ce va determina deteriorarea piesei de prelucrat.



Rețineți următoarele cerințe pentru instalările de software:

Programul instalat nu trebuie să suprasolicite capacitatea de calcul a calculatorului Windows (512 MB RAM, Pentium M cu o frecvență de tact de 1,8 GHz).

Nu trebuie instalate programe care sunt executate sub Windows cu niveluri de prioritate **peste normal, ridicat** sau **în timp real** (de ex. jocuri).

Utilizați programele care scanează pentru viruşi numai când TNC nu rulează un program NC. HEIDENHAIN recomandă utilizarea scanerelor pentru viruşi imediat după pornirea dispozitivului de control sau înainte de oprirea acestuia.

19.3 Oprirea aplicației iTNC 530

Noțiuni fundamentale

Pentru a preveni pierderea datelor la oprire, trebui să închideți în mod corespunzător iTNC 530. Următoarele secțiuni descriu diversele posibilități de a realiza acest lucru.

Oprirea neadecvată a iTNC 530 poate determina pierderea de date.

Ieşiți din aplicația iTNC 530 înainte de a ieşi din Windows.

Deconectarea unui utilizator

Puteți deconecta un utilizator din Windows fără a influența negativ software-ul iTNC. Totuşi, ecranul iTNC nu este disponibil în acest timp şi nu puteți efectua nici o operațiune de introducere.

Rețineți că tastele specifice maşinii (precum NC Start sau tastele de direcționare a axei) rămân active.

Ecranul iTNC reapare după conectarea unui utilizator nou.

Ieşirea din aplicația iTNC

Atenție: Pericol pentru maşină şi pentru piesa de prelucrat!

Înainte de a ieşi din aplicația iTNC, este absolut obligatoriu să apăsați tasta pentru oprirea de urgență. În caz contrar, s-ar putea să pierdeți date sau maşina ar putea fi avariată.

Există două posibilități pentru ieşirea din aplicația iTNC:

- Ieşirea internă prin modul de operare Manual; presupune ieşirea simultană din Windows
- Ieşirea externă prin panoul de control iTNC; presupune numai ieşirea din aplicația iTNC

Ieşirea internă prin modul de operare Manual

- Selectați modul Operare manuală.
- Schimbați rândul de taste soft până când apare tasta soft pentru oprirea aplicației iTNC.



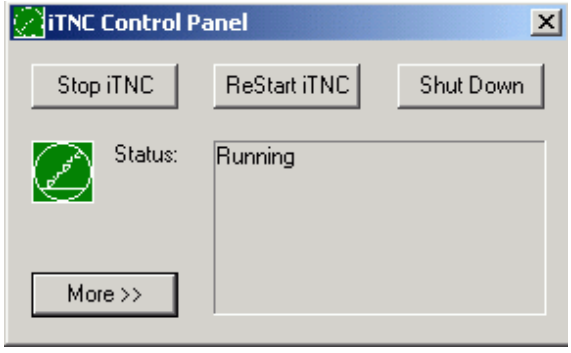
- Selectați funcția pentru oprire şi confirmați din nou următorul prompter de dialog cu tasta soft DA.
- Când pe ecranul iTNC apare mesajul **Acum puteți să închideți în siguranță calculatorul**, puteți opri alimentarea cu energie a iTNC 530.

Ieşirea externă prin panoul de control iTNC

- Apăsați tasta Windows de pe tastatura ASCII pentru a minimiza aplicația iTNC şi pentru a afişa bara de sarcini.
- Faceți dublu clic pe simbolul verde HEIDENHAIN din partea dreaptă jos a barei de sarcini pentru a accesa panoul de control iTNC (consultați ilustrația).



- Selectați funcția pentru ieşirea din aplicația iTNC 530: Apăsați butonul **Stop iTNC**.
- După ce ați apăsat butonul de oprire de urgență, confirmați mesajul iTNC cu butonul de pe ecran **Da**. Aplicația iTNC este oprită.
- Panoul de control iTNC rămâne activ. Pentru a reporni aplicația iTNC 530, apăsați butonul **Repornire iTNC**.



Pentru a ieşi din Windows, selectați

- butonul **Start**
- apoi elementul de meniu **Oprire...**
- din nou elementul de meniu **Oprire...**
- şi confirmați cu **OK.**



Oprirea sistemului Windows

Dacă încercați să opriți sistemul Windows în timp ce software-ul iTNC este activ, dispozitivul de control afişează un avertisment (consultați ilustrația).

Atenție: Pericol pentru maşină şi pentru piesa de prelucrat!

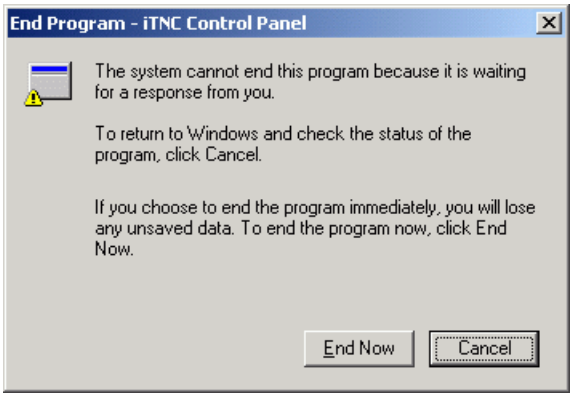
Înainte de a confirma cu OK, este absolut obligatoriu să apăsați butonul pentru oprirea de urgență. În caz contrar, s-ar putea să pierdeți date sau maşina ar putea fi avariată.



Dacă confirmați cu OK, software-ul iTNC este dezactivat, iar sistemul Windows este oprit.

Atenție: Pericol pentru maşină şi pentru piesa de prelucrat!

După câteva secunde, Windows afişează propriul avertisment, acoperind avertismentul iTNC (consultați ilustrația). Nu confirmați niciodată avertismentul cu Oprire acum, deoarece puteți pierde datele sau maşina poate suferi avarii.



19.4 Setări de rețea

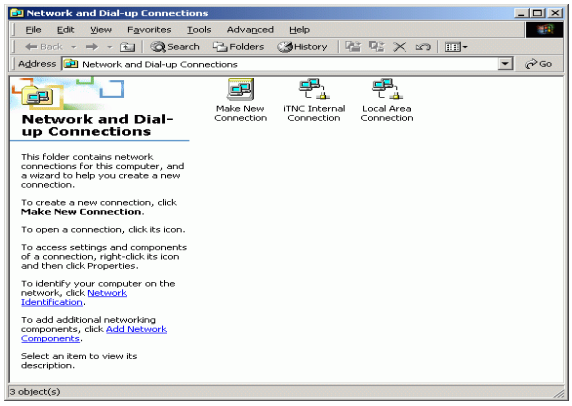
Premise

Pentru a putea modifica setările de rețea trebuie să vă conectați ca administrator local. Vă rugăm să contactați producătorul maşinii pentru numele de utilizator şi parola necesare.

Rețeaua trebuie configurată numai de către specialişti de rețea.

Reglarea setărilor de rețea

iTNC 530 este livrat cu 2 conexiuni de rețea: **Conexiunea LAN** şi **Conexiunea internă a iTNC** (consultați ilustrația).



Conexiunea LAN reprezintă conexiunea iTNC la rețeaua sa. Puteți regla toate setările Windows XP cunoscute pentru rețea (consultați de asemenea descrierea de rețea pentru Windows XP).

Conexiunea internă a iTNC este exact ce spune numele ei: o conexiune iTNC internă. Configurația acestei conexiuni nu trebuie modificată. Modificările pot provoca oprirea funcționării iTNC.

Adresa rețelei interne are o setare prestabilită **192.168.252.253** şi nu trebuie să intre în conflict cu rețeaua companiei dvs., ceea ce presupune că subrețeaua **192.168.254.xxx** nu poate exista deja în rețeaua dvs. Dacă este necesar, contactați compania HEIDENHAIN dacă apar conflicte între adresele de rețea.

Opțiunea **Obținere automată adresă IP** trebuie să fie inactivă.

Controlul accesului

Administratorii au acces la unitățile TNC D, E şi F. Rețineți că anumite date de pe aceste partiții sunt codate în format binar şi scrierea acestora poate determina un comportament nedefinit al iTNC.

Grupurile de utilizatori **SYSTEM** şi **Administratori** au drepturi de acces la partițiile D, E şi F. Grupul **SYSTEM** asigură faptul că serviciul Windows care porneşte controlul are acces. Grupul **Administratori** asigură recepționarea, de către procesorul în timp real al iTNC, a unei conexiuni de rețea prin intermediul **conexiunii interne a iTNC.**



Nu puteți restricționa accesul acestor grupuri şi nu puteți adăuga grupuri şi interzice accesul anumitor grupuri (în Windows, restricțiile de acces au prioritate în fața drepturilor de acces).

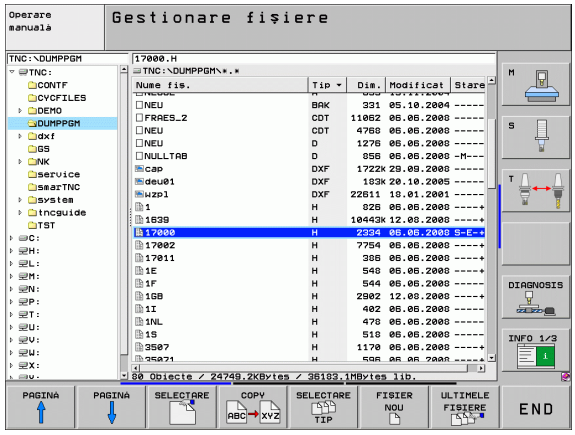
19.5 Detalii referitoare la gestionarea fişierelor

Unitatea iTNC

Când apelaţi gestionarul de fişiere iTNC, fereastra din stânga afişează toate unităţile disponibile. De exemplu:

- **C:**: Partiţia Windows de pe hard disk-ul încorporat
- **RS232:**: Interfaţa serială 1
- **RS422:**: Interfaţa serială 2
- **TNC:**: Partiţia de date a iTNC

Este posibil să fie disponibile şi alte reţele, dacă le-aţi conectat cu Windows Explorer.



Reţineţi că unitatea de date a iTNC apare în gestionarul de fişiere cu numele **TNC:**. În Windows Explorer, această unitate (partiţie) apare cu litera **D.**

Subdirectoarele unităţii TNC (de ex. **RECYCLER** şi **SYSTEM VOLUME IDENTIFIER**) sunt create de Windows XP şi nu pot fi şterse.

Cu MP7225 puteţi defini literele unităţilor care nu trebuie afişate în gestionarul de fişiere al TNC.

Dacă conectaţi o unitate nouă de reţea cu Windows Explorer, s-ar putea să fie necesar să actualizaţi afişarea iTNC a unităţilor disponibile:

- Apăsaţi tasta PGM MGT pentru a apela gestionarul de fişiere.
- Deplasaţi cursorul luminos în fereastra cu unităţi din partea stângă.
- Treceţi la al doilea nivel al rândului de taste soft.
- Pentru a actualiza prezentarea generală a unităţilor, apăsaţi tasta soft ACTUALIZARE ARBORE.

Transferul de date către iTNC 530

Înainte de a putea iniția un transfer de date pe iTNC, unitatea de rețea trebuie să fie conectată cu Windows Explorer. Accesul la numele UNC de rețea (de ex. \\PC0815\DIR1) nu este posibil.

Fişierele specifice TNC

După integrarea iTNC 530 în rețeaua dvs., puteți accesa orice calculator şi puteți transfera fişiere de pe iTNC către acesta. Totuşi, este posibil ca anumite tipuri de fişiere să nu poată fi transferate, dacă transferul de date a fost inițiat de către iTNC. Motivul este că aceste fişiere trebuie convertite în format binar în timpul transferului de date către iTNC.

Simpla copiere a tipurilor de fişiere listate mai jos pe unitatea D, utilizând Windows Explorer, este interzisă şi inutilă.

Tipurile de fişiere care nu pot fi copiate utilizând Windows Explorer:

- Programe în dialog conversațional (extensie **.H**)
- Programe smarT.NC de tip unitate (extensie **.HU**)
- Programe smarT.NC de tip contur (extensie **.HC**)
- Tabele de puncte smarT.NC (extensie **.HP**)
- Programe ISO (extensie **.I**)
- Tabele de scule (extensie **.T**)
- Tabele de buzunare (extensie **.TCH**)
- Tabele de mese mobile (extensie **.P**)
- Tabele de origine (extensie **.D**)
- Tabele de puncte (extensie **.PNT**)
- Tabele cu date de tăiere (extensie **.CDT**)
- Tabele liber definibile (extensie **.TAB**)

Procedura pentru transferul de date: Consultați “Transferul de date către sau de pe suportul extern de date,” la pagina 126.

Fişierele ASCII

Nu există limite în ceea ce priveşte copierea directă a fişierelor ASCII (fişiere cu extensia .A) cu Windows Explorer.

Rețineți că toate fişierele pe care doriți să le utilizați pe TNC trebuie stocate pe unitatea D.

A

Acces extern ... 556
Accesorii ... 87
Actualizare software ... 524
Actualizare software TNC ... 524
Administrare scule ... 175
AFC ... 354
Afişare stare ... 77
  General ... 77
  Suplimentar ... 78
Animaţie, funcţie PLAN ... 381
Anticipare ... 312
Apelare program
  Orice program ca subrutină ... 239
Apropierea de contur ... 189
Aşchiere de învăţare ... 358
Asistenţă care ţine cont de context ... 146
Asistenţă cu mesaje de eroare ... 141
Avans transversal rapid ... 154
Axă rotativă
  Avans transversal pe traseu mai scurt: M126 ... 402
  Reducere afişare M94 ... 403
Axe maşină, deplasare... ... 436
  Cu butoanele de direcţionare a axei maşinii ... 436
  Cu roata de mână electronică ... 438, 439
  În incremente ... 437
Axe oscilante ... 404, 405
Axe principale ... 91
Axe secundare ... 91
Axe, schimbare ... 349

B

Bloc
  Introducere, editare ... 101
  Ştergere ... 101
Blocuri

C

Calcul automat al datelor de aşchiere ... 161, 370
Calcul date de aşchiere ... 370
Calculator ... 135
Calculul cu paranteze ... 270
Cale ... 108
Captare poziţie efectivă ... 99
Cerc complet ... 198
Cicluri de palpare
  Consultaţi Manualul utilizatorului pentru Ciclurile palpatorului.
Ciclurile palpatorului
  Mod Operare manuală ... 456
Cilindru ... 293
Cinematică transportor sculă ... 164
Colţuri contururi deschise M98 ... 309
Comentarii, adăugare ... 132
Compensare 3-D
  Frezare periferică ... 410
Compensare rază ... 179
  Colţuri exterioare, colţuri interioare ... 182
  Intrare ... 181
Compensare sculă
  Lungime ... 178
  Rază ... 179
Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat
  Măsurând două puncte de pe o linie ... 464
Compensarea abaterilor de aliniere ale piesei de prelucrat
  Peste două găuri ... 470
  Peste două ştifturi ... 470
Comutare între caractere majuscule şi minuscule ... 366
Conexiune de reţea ... 128
Conexiune reţea. testare ... 538
Configuraţie ecran ... 72
Configuraţie pini pentru interfeţele de date ... 576

C

Control avans, automat ... 354
Controlul avansului adaptabil ... 354
Contur, selectare din DXF ... 225
Contururi de traseu
  Coordonate carteziene
    Arc de cerc cu conexiune tangenţială ... 201
    Linie dreaptă ... 194
    Prezentare generală ... 193
    Traseu circular cu rază definită ... 199
    Traseu circular în jurul centrului cercului CC ... 198
  Coordonate polare
    Arc de cerc cu conexiune tangenţială ... 210
    Linie dreaptă ... 208
    Prezentare generală ... 207
    Traseu circular în jurul polului CC ... 209
Coordonate polare
  Noţiuni fundamentale ... 92
  Programare ... 207
Copie de rezervă date ... 107
Copiere secţiuni de program ... 103

D

Date DXF, procesare ... 218
  Filtrare poziţii găuri ... 232
  Poziţii prelucrare, selectare ... 228
  Presetare piesă de prelucrat ... 223
  Selectare contur ... 225
  Selectare poziţii găuri
    Introducere diametru ... 231
    Mouse deasupra ... 230
    Selectare individuală ... 229
  Setări de bază ... 220
  Setări straturi ... 222
Date sculă
  Apelare ... 169
  Indexare ... 163
  Introducere în tabele ... 158
  Introducerea acestora în program ... 157
  Valori delta ... 157

D

DCM ... 327
Dialog ... 98
Director ... 108, 114
  Copiere ... 118
  Creare ... 114
  Ştergere ... 119
Dispozitive USB, conectare/eliminare ... 129
Durată prelucrare, măsurare ... 497

E

Elemente de fixare, editare ... 340
Elemente de fixare, îndepărtare ... 340
Elipsă ... 291

F

Factorul viteză de avans pentru mişcările de pătrundere: M103 ... 310
Familii de piese ... 256
FCL ... 522
Filtrare poziţii găuri în timpul transferului de date DXF ... 232
Fişier
  Creare ... 114
Fişier utilizare sculă ... 173, 514
Fişiere asistenţă, afişare ... 551
Fişiere asistenţă, descărcare ... 151
Fişiere dependente ... 540
Fişiere text
  Deschidere şi ieşire ... 365
  Funcţii de editare ... 366
  Funcţii de ştergere ... 367
  Secţiuni text, căutare ... 369
Fişierele ASCII ... 365
FixtureWizard ... 337
FN14: EROARE: Afişarea mesajelor de eroare ... 264
FN15: PRINT: Ieşire text neformatat ... 269
FN19: PLC: Transferare valori la PLC ... 269

F

Funcţia PLAN ... 379
  Animaţie ... 381
  Comportament poziţionare ... 396
  Definire incrementală ... 393
  Definire unghi proiecţie ... 385
  Definire unghi spaţial ... 383
  Definirea unghiului axial ... 394
  Definirea unghiurilor Euler ... 387
  Definiţie puncte ... 391
  Definiţie vector ... 389
  Poziţionare automată ... 396
  Prelucrare cu scula înclinată ... 400
  Resetare ... 382
  Selectarea soluţiilor posibile ... 398
Funcţie căutare ... 104
Funcţie FCL ... 9
Funcţie MOD
  Ieşire ... 520
  Prezentare generală ... 521
  Selectare ... 520
Funcţii auxiliare
  Introducere ... 300
  pentru axe rotative ... 401
  Pentru broşă şi agent de răcire ... 301
  Pentru comportamentul la conturare ... 305
  Pentru controlul rulării programului ... 301
  Pentru date coordonate ... 302
  Pentru maşini cu tăiere laser ... 320
Funcţii de traseu
  Noţiuni fundamentale ... 184
    Cercuri şi arcuri circulare ... 187
    Prepoziţionare ... 188
Funcţii M
  Consultaţi "Funcţii auxiliare"
Funcţii palpator, utilizaţi cu palpatoare mecanice sau cu instrumente de măsură cu cadran ... 474
Funcţii speciale ... 324
Funcţii trigonometrice ... 259
Fus orar, setare ... 554

G

Generare blocuri L ... 548
Gestionar de fişiere ... 108
  Apelare ... 110
  Configurare cu MOD ... 539
  Copiere fişier ... 115
  Copiere tabel ... 117
  Directoare ... 108
    Copiere ... 118
    Creare ... 114
  Fişier
    Creare ... 114
  Fişiere dependente ... 540
  Marcare fişiere ... 120
  Nume fişier ... 107
  Prezentare generală a funcţiilor ... 109
  Protejarea unui fişier ... 123
  Redenumire fişier ... 122
  Scurtături ... 125
  Selecţie fişier ... 111
  Ştergere fişier ... 119
  Suprascriere fişiere ... 116
  Tip fişier ... 106
  Transfer extern de date ... 126
Gestionar de program: vezi Gestionar de fişiere
Gestionare origine ... 449
Grafice
  În timpul programării ... 136, 138
    Mărire detaliu ... 137
  Mărirea detaliilor ... 495
  Moduri de afişare ... 490
Grupare ... 241

H

Hard disk ... 106
Hard disk, verificare ... 553

I

Înclinarea planului de lucru ... 379, 475
Manual ... 475
Îndepărtarea de contur ... 189
Informații referitoare la formate ... 586
Înlocuire texte ... 105
Interfață date
Asignare ... 526
Configurație pini ... 576
setare ... 525
Interfață Ethernet
Conectare şi deconectare unități de rețea ... 128
Configurare ... 532
Introducere ... 529
Posibilități de conectare ... 529
Interfață USB ... 590
Interpolare elicoidală ... 211
Întrerupere prelucrare ... 506
Învățare ... 99, 194
iTNC 530 ... 70
cu Windows XP ... 590

L

Linie dreaptă ... 194, 208
Listă de erori ... 142
Listă mesaje de eroare ... 142
Lungime sculă ... 156

M

M91, M92 ... 302
Maşini cu tăiere laser, funcții auxiliare ... 320
Măsurare sculă ... 160
Măsurarea automată a sculelor ... 160
Măsurarea piesei de prelucrat ... 471
Material piesă de prelucrat, definire ... 371
Material sculă ... 161, 372
Mesaje de eroare ... 141, 142
Asistență cu ... 141
Mesaje NC de eroare ... 141, 142
Moduri de operare ... 74
Monitorizare
Coliziune ... 327
Monitorizare coliziune ... 327
Monitorizare coliziune dinamică
Portscule ... 164

M

Monitorizare dinamică a coliziunilor ... 327
Rulare test ... 333
Monitorizare pentru ruperea sculei ... 364
Monitorizare sarcină broşă ... 364
Monitorizare spațiu de lucru ... 501, 542
Monitorizarea elementelor de fixare ... 334
Monitorizarea palpatorului ... 316

N

Nivel conținut de caracteristici ... 9
Noțiuni fundamentale ... 90
Număr opțiune ... 522
Număr sculă ... 156
Nume program:Consultați Gestionar de fişiere, Nume fişier
Nume sculă ... 156
Numere de cod ... 523
Numere de software ... 522
Numere de versiune ... 523

O

Oprire ... 435
Opțiuni de software ... 583
Oră sistem, setare ... 554
Ora sistemului, citirea... ... 279
Origine masă mobilă ... 415
Origine, setare 94

P

Palpatoare 3-D
Calibrare
Declanşare ... 461
Gestionarea mai multor blocuri de date de calibrare ... 463
Parametri locali Q, definire ... 255
Parametri maşină
Pentru afişaje TNC şi editor TNC ... 565
Pentru palpatoare 3-D ... 561
Pentru prelucrare şi rulare program ... 574
Pentru transferul extern de date ... 561

P

Parametri nonvolatili Q, definire ... 255
Parametri Q
Ieşire neformatată ... 269
Parametri QL locali ... 252
Parametri QR nonvolatili ... 252
Preasignați ... 285
Transferare valori la PLC ... 269
Verificare ... 262
Parametri Q:
Parametri şir ... 274
Parametri utilizator ... 560
General
Pentru afişaje TNC, editor TNC ... 565
Pentru palpatoare 3-D ... 561
Pentru prelucrare şi rulare program ... 574
Pentru transferul extern de date ... 561
Specific maşinii ... 541
Piesă de prelucrat brută, definire 96
Ping ... 538
Plasare element de fixare ... 339
Pornire automată program ... 516
Pornire la mijlocul programului ... 510
După o pană de curent ... 510
Pornirea ... 432
Poziția elementului de fixare, verificare ... 341
Poziții piesă de prelucrat
Absolute ... 93
Incrementale ... 93
Poziții, selectare din DXF ... 228
Poziționare
cu introducerea manuală a datelor (MDI) ... 482
Cu un plan de lucru înclinat ... 304, 409
Prelucrarea cu scula înclinată în planul înclinat ... 400
Presetare masă mobilă ... 415
Program
Deschidere nou ... 96
Editare ... 100
-Structură ... 95
Structurare ... 134

P

Programare în limbaj conversațional ... 98
Programare mişcări sculă ... 98
Programare parametrică: Consultați secțiunea Programarea parametrului Q
Programare parametru Q ... 252, 274
  Decizii dacă/atunci ... 261
  Funcții suplimentare ... 263
  Funcții trigonometrice ... 259
  Note de programare ... 254, 276, 277, 278, 282, 284
  Operații aritmetice de bază (asignare, adunare, scădere, înmulțire, împărțire, rădăcină pătrată) ... 257
Proiecție în trei planuri ... 491
Punct centru cerc ... 197
Puncte de referință, traversare ... 432

R

Rată transfer date ... 525
Rază sculă ... 156
Repetare secțiune program ... 238
Retragere de la contur ... 315
Revenirea la contur ... 513
Rotația de bază
  Măsurarea în modul Operare manuală ... 464
Rotație de bază
Rotunjire colț ... 196
Rulare program
  Executare ... 505
  Întrerupere ... 506
  Omitere bloc opțional ... 517
  Pornire la mijlocul programului ... 510
  Prezentare generală ... 504
  Reluare după o întrerupere ... 509
  Setări de program globale ... 343
Rulare test
  Executare ... 501
  Până la un anumit bloc ... 502
  Prezentare generală ... 498
  Setare viteză ... 489

S

Şabloane elemente de fixare ... 336
Şanfren ... 195
Schimbare baterie memorie tampon ... 587
Schimbare sculă ... 171
Scrierea datelor de palpare în tabelele de origine ... 458
Scrierea valorilor de palpare în tabelul de presetări ... 459
Scule indexate ... 163
Secțiuni de program, copiere ... 103
Service pack, instalare ... 524
Setare de origine ... 447
  fără un palpator 3-D ... 447
Setare origine, manual
  Centru de cerc ca origine ... 468
  Colț ca origine ... 467
  În orice axă ... 466
  Linie de centru ca origine ... 469
  Utilizarea găurilor/ştifturilor ... 470
Setare rată de transfer ... 525
Setări de program globale ... 343
Setări de rețea ... 532
  iTNC 530 cu Windows XP ... 597
Sferă ... 295
Simulare grafică ... 496
  Afişarea sculei ... 496
Sistem asistență ... 146
Sistem de referință ... 91
Software pentru transfer de date ... 527
SPEC FCT ... 324
Specificații ... 579
  iTNC 530 cu Windows XP ... 591
Stare fişier ... 110
Structurare programe ... 134
Subprogram ... 237
Suport de date, verificare ... 553
Suprafață elicoidală ... 211
Suprapunerea poziționării roții de mână M118 ... 314

T

Tabel date de aşchiere ... 370
Tabel de buzunare ... 166
Tabel de origine
  Confirmarea valorilor de palpare ... 458
Tabel de presetări ... 449
  Confirmarea valorilor de palpare ... 459
  Pentru mese mobile ... 415

T

Tabel masă mobilă
  Aplicație ... 412, 418
  Executare ... 417, 429
  Introducere coordonate ... 413, 419
  Selectare şi părăsire ... 414, 423
Tabel scule
  Editare, existent ... 162
  Funcții de editare ... 162, 177
  Posibilități de intrare ... 158
Tastatură ... 73
TeleService ... 555
Test utilizare sculă ... 173, 514
Timpi de operare ... 552
Tip sculă, selectare ... 161
TNCguide ... 146
TNCremo ... 527
TNCremoNT ... 527
Transfer extern de date
  iTNC 530 ... 126
  iTNC 530 cu Windows XP ... 599
Transformări suprapuse ... 343
Traseu
  circular ... 198, 199, 201, 209, 210
Trigonometrie ... 259

U

Unitate de măsură, selectare ... 96
Unitatea de afişare vizuală ... 71

V

Valorile presetate ale programului ... 325
Variabile text ... 274
Vector normal ... 389
Viteză broşă, introducere ... 169
Viteză broşă, modificarea 446
Viteză constantă de conturare M90 ... 305
Viteza de avans ... 445
  Modificare ... 446
  pentru axe rotative, M116 ... 401
Viteză de avans în milimetri per rotație broşă: M136 ... 311
Vizualizare 3-D ... 492
Vizualizare plan ... 490

W

Windows XP ... 590
Windows, conectare ... 592
WMAT.TAB ... 371

Tabele de prezentare generală

Cicluri de prelucrare

Număr ciclu	Desemnare ciclu	Activ cu DEF	Activ cu CALL
7	Decalare origine	■	
8	Imagine în oglindă	■	
9	Temporizare	■	
10	Rotație	■	
11	Factor de scalare	■	
12	Apelare program	■	
13	Oprire broşă orientată	■	
14	Definire contur	■	
19	Înclinarea planului de lucru	■	
20	Date de contur SL II	■	
21	Găurire pilot SL II		■
22	Degroşare SL II		■
23	Finisare în profunzime SL II		■
24	Finisare laterală SL II		■
25	Urmă contur		■
26	Scalare specifică axei	■	
27	Suprafață cilindru		■
28	Canal suprafață cilindrică		■
29	Bordură suprafață cilindru		■
30	Rulare date 3-D		■
32	Toleranță	■	
39	Contur extern suprafață cilindru		■
200	Găurire		■
201	Lărgire		■
202	Alezare		■
203	Găurire universală		■

Număr ciclu	Desemnare ciclu	Activ cu DEF	Activ cu CALL
204	Alezare înapoi		■
205	Ciocănire universală		■
206	Filetare cu tarod flotant, nouă		■
207	Filetare rigidă, nouă		■
208	Frezare cu alezare		■
209	Filetare cu fărâmițare de aşchii		■
220	Model de puncte circular	■	
221	Model de puncte liniar	■	
230	Frezare multitrecere		■
231	Suprafață riglată		■
232	Frezare frontală		■
240	Centrare		■
241	Găurire adâncă cu o singură canelură		■
247	Setare origine	■	
251	Buzunar dreptunghiular (prelucrare completă)		■
252	Buzunar circular (prelucrare completă)		■
253	Frezare canal de pană		■
254	Canal circular		■
256	Prezon dreptunghiular (prelucrare completă)		■
257	Prezon circular (prelucrare completă)		■
262	Frezare filet		■
263	Frezare/Zencuire filet		■
264	Găurire/Frezare filet		■
265	Găurire/Frezare filet elicoidal		■
267	Frezare filet exterior		■
270	Date urmă contur	■	

Funcții auxiliare

N	Efect	Aplicabil în blocul...	Pornire	Terminare	Pagină
M0	Oprire rulare program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT			■	Pagina 301
M1	OPRIRE program opțional/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT			■	Pagina 518
M2	Oprire rulare program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT/Ştergere afişare stare (în funcție de parametrul maşinii)/Salt la blocul 1			■	Pagina 301
M3 M4 M5	Broşă PORNITĂ în sens orar Broşă PORNITĂ în sens antiorar OPRIRE broşă		■ ■	 ■	Pagina 301
M6	Schimbare sculă/Oprire rulare program (în funcție de parametrul maşinii)/OPRIRE broşă			■	Pagina 301
M8 M9	Agent de răcire PORNIT Agent de răcire OPRIT		■	 ■	Pagina 301
M13 M14	Broşă PORNITĂ în sens orar/Agent de răcire PORNIT Broşă PORNITĂ în sens antiorar/Agent de răcire PORNIT		■ ■		Pagina 301
M30	Aceeaşi funcție ca M02			■	Pagina 301
M89	Funcție auxiliară vacantă **sau** Apelare ciclu, aplicat modal (în funcție de parametrul maşinii)		■	 ■	Cicluri manuale
M90	Doar în modul condus: Viteză de conturare constantă la colțuri			■	Pagina 305
M91	În blocul de poziționare: Coordonatele sunt raportate la originea maşinii		■		Pagina 302
M92	În blocul de poziționare: Coordonatele sunt raportate la poziția definită de producătorul maşinii, cum ar fi poziția de înlocuire a sculei		■		Pagina 302
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°		■		Pagina 403
M97	Paşi mici la prelucrarea conturului			■	Pagina 307
M98	Prelucrează complet contururile deschise			■	Pagina 309
M99	Apelare ciclu pe blocuri			■	Cicluri manuale
M101 M102	Schimbare automată a sculei cu scula de rezervă, dacă durata de viață maximă a sculei a expirat Anulare M101		■	 ■	Pagina 172
M103	Reduce viteza de avans în timpul pătrunderii până la factorul F (procent)		■		Pagina 310
M104	Reactivează originea după cum a fost definită ultima dată		■		Pagina 304
M105 M106	Prelucrare cu cel de-al doilea factor k_v Prelucrare cu primul factor k_v		■ ■		Pagina 560
M107 M108	Dezactivare mesaj de eroare pentru sculele de rezervă cu cotă de reparații Anulare M107		■	 ■	Pagina 172

N	Efect	Aplicabil în blocul...	Pornire	Terminare	Pagină
M109	Viteză de conturare constantă la muchia de tăiere a sculei (măreşte şi micşorează viteza de avans)		■		Pagina 311
M110	Viteză de conturare constantă la muchia de tăiere a sculei (doar micşorează viteza de avans)		■		
M111	Anulare M109/M110			■	
M114	Compensarea automată a geometriei maşinii la operarea cu axe înclinate		■		Pagina 404
M115	Resetare M114			■	
M116	Viteză de avans pentru axe rotative în mm/minn		■		Pagina 401
M117	Anulare M116			■	
M118	Suprapunere poziționare roată de mână în timpul rulării programului		■		Pagina 314
M120	Precalculare contur cu compensare rază (ANTICIPARE)		■		Pagina 312
M124	Nu se includ puncte la executarea blocurilor liniare necompensate		■		Pagina 306
M126	Cel mai scurt traseu de avans transversal al axelor rotative		■		Pagina 402
M127	Anulare M126			■	
M128	Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea axelor înclinate (TCPM)		■		Pagina 405
M129	Anulare M128			■	
M130	Mutare în poziție într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat		■		Pagina 304
M134	Oprire exactă la tranzițiile de contur netangențiale, la poziționarea cu axe rotative		■		Pagina 408
M135	Resetare M134			■	
M136	Viteză de avans F în milimetri per rotație broşă		■		Pagina 311
M137	Resetare M136			■	
M138	Selectare axe înclinate		■		Pagina 408
M140	Retragere din contur în direcția axei sculei		■		Pagina 315
M141	Suprimare monitorizare palpator		■		Pagina 316
M142	Ştergere informații modale despre program		■		Pagina 317
M143	Ştergere rotație de bază		■		Pagina 317
M144	Compensarea configurării cinematicii maşinii pentru pozițiile REALĂ/NOMINALĂ la capătul blocului		■		Pagina 409
M145	Resetare M144			■	
M148	Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC		■		Pagina 318
M149	Anulare M148			■	
M150	Suprimare mesaj limitator de cursă (funcție aplicată la nivelul blocurilor)		■		Pagina 319
M200	Tăiere cu laser: Ieşire tensiune programată directă		■		Pagina 320
M201	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de distanță		■		
M202	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de viteză		■		
M203	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de timp (rampă)		■		
M204	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de timp (puls)		■		

Prezentare generală a funcțiilor DIN/ISO ale iTNC 530

Funcții M	
M00	OPRIRE rulare program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT
M01	OPRIRE program opțional
M02	OPRIRE rulare program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT/ŞTERGERE afişaj de stare (în funcție de parametrul maşinii)/Salt la blocul 1
M03	Broşă PORNITĂ în sens orar
M04	Broşă PORNITĂ în sens antiorar
M05	OPRIRE broşă
M06	Schimbare sculă/OPRIRE rulare program (în funcție de parametrul maşinii)/OPRIRE broşă
M08	Agent de răcire PORNIT
M09	Agent de răcire OPRIT
M13	Broşă PORNITĂ în sens orar/Agent de răcire PORNIT
M14	Broşă PORNITĂ în sens antiorar/Agent de răcire PORNIT
M30	Aceeaşi funcție cu M02
M89	Funcție auxiliară vacantă sau Apelare ciclu, aplicat modal (în funcție de parametrul maşinii)
M90	Doar în modul condus: Viteză de conturare constantă la colțuri
M99	Apelare ciclu pe blocuri
M91	În blocul de poziționare: Coordonatele sunt raportate la originea maşinii
M92	În blocul de poziționare: Coordonatele sunt raportate la poziția definită de producătorul maşinii, cum ar fi poziția de înlocuire a sculei
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°
M97	Paşi mici la prelucrarea conturului
M98	Prelucrează complet contururile deschise
M101	Schimbare automată a sculei cu scula de rezervă, dacă durata de viață maximă a sculei a expirat
M102	Anulare M101
M103	Reduce viteza de avans în timpul pătrunderii până la factorul F (procent)
M104	Reactivarea celei mai recent definite origini
M105	Prelucrare cu cel de-al doilea factor kv
M106	Prelucrare cu primul factor kv
M107	Dezactivare mesaj de eroare pentru sculele de rezervă cu cotă de reparații
M108	Anulare M107

Funcții M	
M109	Viteză de conturare constantă la muchia de tăiere a sculei (măreşte şi micşorează viteza de avans)
M110	Viteză de conturare constantă la muchia de tăiere a sculei (doar micşorează viteza de avans)
M111	Anulare M109/M110
M114	Compensare automată a geometriei maşinii la operarea cu axe înclinate:
M115	Anulare M114
M116	Viteză de avans pentru axe rotative în mm/min
M117	Anulare M116
M118	Suprapunere poziționare roată de mână în timpul rulării programului
M120	Precalculare contur cu compensare rază (ANTICIPARE)
M124	Nu se includ puncte la executarea blocurilor liniare necompensate
M126	Cel mai scurt traseu de avans transversal al axelor rotative
M127	Anulare M126
M128	Menținerea poziției vârfului sculei la poziționarea axelor înclinate (TCPM)
M129	Anulare M128
M130	În blocul de poziționare: Punctele sunt referite în sistemul de coordonate neînclinat
M134	Oprire exactă la tranzițiile de contur netangențiale, la poziționarea cu axe rotative
M135	Anulare M134
M136	Viteză de avans F în milimetri per rotație broşă
M137	Anulare M136
M138	Selectare axe înclinate
M142	Ştergere informații modale despre program
M143	Ştergere rotație de bază
M144	Compensarea configurării cinematicii maşinii pentru pozițiile REALĂ/NOMINALĂ la capătul blocului
M145	Anulare M144
M150	Suprimare mesaj limitator de cursă

Funcții M

M200	Tăiere cu laser: Afişare directă a tensiunii programate
M201	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de distanță
M202	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de viteză
M203	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de timp (rampă)
M204	Tăiere cu laser: Tensiune de ieşire în funcție de timp (puls)

Funcții G

Mişcările sculei

G00	Interpolare cu linie dreaptă, coordonate carteziene, avans transversal rapid
G01	Interpolare cu linie dreaptă, coordonate carteziene
G02	Interpolare circulară, coordonate carteziene, în sensul acelor de ceasornic
G03	Interpolare circulară, coordonate carteziene, în sens opus acelor de ceasornic
G05	Interpolare circulară, coordonate carteziene, fără indicație de direcție
G06	Interpolare circulară, coordonate carteziene, apropiere tangențială la contur
G07*	Bloc de poziționare paraxial
G10	Interpolare cu linie dreaptă, coordonate polare, avans transversal rapid
G11	Interpolare cu linie dreaptă, coordonate polare
G12	Interpolare circulară, coordonate polare, în sensul acelor de ceasornic
G13	Interpolare circulară, coordonate polare, în sens opus acelor de ceasornic
G15	Interpolare circulară, coordonate polare, fără indicație de direcție
G16	Interpolare circulară, coordonate polare, apropiere tangențială la contur

Şanfren/Rotunjire/Apropiere de contur/Depărtare de contur

G24*	Şanfren cu lungime R
G25*	Rotunjire colț cu rază R
G26*	Apropiere tangențială de contur cu rază R
G27*	Apropiere tangențială de contur cu rază R

Definire sculă

G99*	Cu numărul sculei T, lungimea L şi raza R

Cu compensarea razei sculei

G40	Fără compensarea razei sculei
G41	Compensare rază sculă, în stânga conturului
G42	Compensare rază sculă, în dreapta conturului
G43	Compensare paraxială pentru G07, alungire
G44	Compensare paraxială pentru G07, scurtare

Funcții G

Definire formular piesă brută pentru grafice

G30	(G17/G18/G19) punct minim
G31	(G90/G91) punct maxim

Cicluri de găurire, filetare şi frezare filet

G240	Centrare
G200	Găurire
G201	Lărgire
G202	Alezare
G203	Găurire universală
G204	Alezare înapoi
G205	Ciocănire universală
G206	Filetare cu tarod flotant
G207	Filetare rigidă
G208	Frezare cu alezare
G209	Filetare cu fărâmițare de aşchii
G241	Găurire adâncă cu o singură canelură

Cicluri de găurire, filetare şi frezare filet

G262	Frezare filet
G263	Frezare/Zencuire filet
G264	Găurire/Frezare filet
G265	Găurire/Frezare filet elicoidală
G267	Frezare filet extern

Cicluri pentru frezare buzunare, prezoane şi canale

G251	Buzunar dreptunghiular, complet
G252	Buzunar circular, complet
G253	Canal, complet
G254	Canal circular, complet
G256	Prezon dreptunghiular
G257	Prezon circular

Ciclurile pentru crearea modelelor de puncte

G220	Model de puncte circular
G221	Modele puncte pe linii

Cicluri SL, grupul 2

G37	Geometrie contur, listă de numere programe subcontururi
G120	Date contur (valabile pentru G121 până la G124)
G121	Găurire pilot
G122	Degroşare
G123	Finisare în profunzime
G124	Finisare laterală
G125	Urma conturului (prelucrare contur deschis)
G127	Suprafață cilindru
G128	Canal suprafață cilindrică

Transformarea coordonatelor

G53	Decalare origine în tabelul de origini
G54	Decalare origine în program
G28	Imagine în oglindă
G73	Rotirea sistemului de coordonate
G72	Factor de scalare (micşorare sau mărire contur)
G80	Înclinarea planului de lucru
G247	Setare origine

Funcții G

Ciclurile pentru frezarea multi-trecere

G60	Rulare date 3-D
G230	Frezare multitrecere a suprafețelor planare
G231	Frezare multitrecere a suprafețelor înclinate

*) Funcție nemodală

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea nealinierii piesei

G400	Rotație de bază utilizând două puncte
G401	Rotație de bază din două găuri
G402	Rotație de bază din două prezoane
G403	Compensare rotație de bază cu o axă rotativă
G404	Setare rotație de bază
G405	Compensare nealiniere cu axa C

Cicluri ale palpatorului pentru setarea originii

G408	Punct de referință centru de canal
G409	Punct de referință în centrul găurii
G410	Origine în interiorul dreptunghiului
G411	Origine în exteriorul dreptunghiului
G412	Origine în interiorul cercului
G413	Origine în exteriorul cercului
G414	Origine în colțul exterior
G415	Origine în colțul interior
G416	Origine centru cerc
G417	Origine pe axa palpatorului
G418	Origine în centrul a 4 găuri
G419	Punct de referință pe axă selectabilă

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea piesei de prelucrat

G55	Măsurare orice coordonată
G420	Măsurare orice unghi
G421	Măsurare gaură
G422	Măsurare prezon cilindric
G423	Măsurare buzunar dreptunghiular
G424	Măsurare prezon dreptunghiular
G425	Măsurare canal
G426	Măsurare bordură
G427	Măsurare orice coordonată
G430	Măsurare centru cerc
G431	Măsurare orice plan

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea cinematicii

G450	Calibrare TT
G481	Măsurare lungime sculă
G482	Măsurare rază sculă
G483	Măsurare lungime şi rază sculă

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea sculei

G480	Calibrare TT
G481	Măsurare lungime sculă
G482	Măsurare rază sculă
G483	Măsurare lungime şi rază sculă
G484	Calibrare TT cu infraroşu

Funcții G

Cicluri speciale

G04*	Temporizare cu F secunde
G36	Orientare broşă
G39*	Apelare program
G62	Abatere în toleranță pentru frezare rapidă a conturului
G440	Măsurare deplasare axă
G441	Palpare rapidă

Definire plan de prelucrare

G17	Plan de lucru X/Y, axă sculă Z
G18	Plan de lucru Z/X, axă sculă Y
G19	Plan de lucru Y/Z, axă sculă X
G20	Axă sculă IV

Dimensiuni

G90	Dimensiuni absolute
G91	Dimensiuni incrementale

Unitate de măsură

G70	Inci (setare la pornirea programului)
G71	Milimetri (setare la pornirea programului)

Alte funcții G

G29	Transferare ultima poziție nominală ca pol (centru cerc)
G38	OPRIRE rulare program
G51*	Următorul număr de sculă (cu fişier sculă centrală)
G79*	Apelare ciclu
G98*	Setare număr etichetă

*) Funcție nemodală

Adrese

%	Început program
%	Apelare program
#	Număr origine cu G53
A	Rotație în jurul axei X
B	Rotație în jurul axei Y
C	Rotație în jurul axei Z
D	Definiții parametru Q
DL	Compensare uzură lungime cu T
DR	Compensare uzură rază cu T
E	Toleranță cu M112 şi M124
F	Viteză de avans
F	Temporizare cu G04
F	Factor de scalare cu G72
F	Factor de reducere viteză de avans F cu M103
G	Funcții G

Adrese	
H H H	Coordonată polară unghi Unghi de rotație cu G73 Unghi de toleranță cu M112
I	Coordonata X a centrului cercului sau polului
J	Coordonata Y a centrului cercului sau polului
K	Coordonata Z a centrului cercului sau polului
L L L	Setați un număr de etichetă cu G98 Salt la un număr etichetă Lungimea sculei cu G99
N	Funcții M
N	Număr bloc
P P	Parametri ciclu în ciclurile de prelucrare Valoare sau parametru Q în definiția parametrului Q
Q	Parametru Q
R R R R	Coordonata polară rază Rază circulară cu G02/G03/G05 Rază rotunjire cu G25/G26/G27 Rază sculă cu G99
S S	Viteză broşă Oprire broşă orientată cu G36
ING T T	Definirea sculei cu G99 Apelare sculă Următoarea sculă cu G51
U V W	Axă paralelă cu axa X Axă paralelă cu axa Y Axă paralelă cu axa Z
X Y Z	Axa X Axa Y Axa Z
*	Sfârşit de bloc

Cicluri de contur

Secvență paşi de program pentru prelucrare cu mai multe scule	
Listă programe subcontur	G37 P01 ...
Definire date de contur	G120 Q1 ...
Definire/Apelare **găurire** Ciclu contur: găurire pilot Apelare ciclu	G121 Q10 ...
Definire/Apelare **freză degroşare** Ciclu contur: degroşare Apelare ciclu	G122 Q10 ...
Definire/Apelare **freză finisare** Ciclu contur: finisare în profunzime Apelare ciclu	G123 Q11 ...
Definire/Apelare **freză finisare** Ciclu contur: finisare laterală Apelare ciclu	G124 Q11 ...
Sfârşit program principal, revenire	**M02**
Subprograme de contur	G98 ... G98 L0

Compensarea razei în subprogramele de contur

Contur	Secvență de programare a elementelor de contur	Rază Compensare
Intern (buzunar)	În sensul acelor de ceasornic (CW) În sens invers acelor de ceasornic (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Extern (insulă)	În sensul acelor de ceasornic (CW) În sens invers acelor de ceasornic (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Transformarea coordonatelor

Transformarea coordonatelor	Activare	Anulare
Decalare origine	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Imagine în oglindă	G28 X	G28
Rotație	G73 H+45	G73 H+0
Factor de scalare	G72 F 0,8	G72 F1
Plan de lucru	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Plan de lucru	PLAN ...	RESETARE PLAN

Definiții parametru Q

D	Funcție
00	Asignare
01	Adunare
02	Scădere
03	Înmulțire
04	Împărțire
05	Radical
06	Sinus
07	Cosinus
08	Rădăcina sumei pătratelor c = $\sqrt{a^2+b^2}$
09	Dacă este egal, salt la eticheta cu numărul
10	Dacă este diferit, salt la eticheta cu numărul
11	Dacă este mai mare decât, salt la eticheta cu numărul
12	Dacă este mai mic decât, salt la eticheta cu numărul
13	Unghi din c sin α şi c cos α
14	Număr eroare
15	Tipărire
19	Asignare PLC

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

3-D Touch Probe Systems from HEIDENHAIN

help you to reduce non-cutting time:

For example in

- workpiece alignment
- datum setting
- workpiece measurement
- digitizing 3-D surfaces

with the workpiece touch probes
TS 220 with cable
TS 640 with infrared transmission



- tool measurement
- wear monitoring
- tool breakage monitoring

with the tool touch probe
TT 140



670 391-V0 · Ver00 · SW05 · pdf · 7/2009