



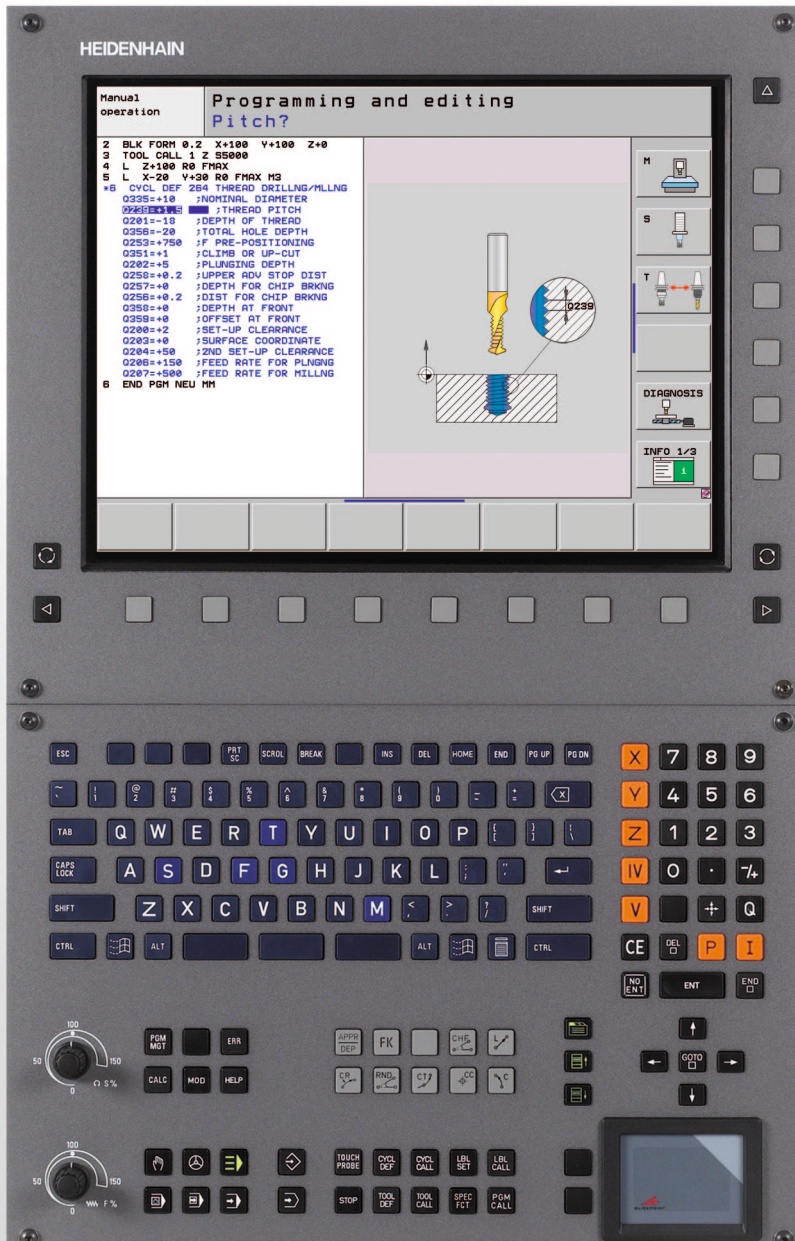
HEIDENHAIN

Uporabniški priročnik
Programiranje ciklov

iTNC 530

NC-programrska oprema
340 490-06, 606 420-01
340 491-06, 606 421-01
340 492-06
340 493-06
340 494-06

Slovensko (sl)
8/2010



O tem priročniku

V nadaljevanju boste našli seznam simbolov za napotke, ki se uporabljajo v tem priročniku.



Ta simbol pomeni, da je treba pri opisani funkciji upoštevati posebne napotke.



Ta simbol pomeni, da pri uporabi opisane funkcije obstaja ena ali več naslednjih nevarnosti:

- Nevarnosti za obdelovanec
- Nevarnosti za vpenjalo
- Nevarnosti za orodje
- Nevarnosti za stroj
- Nevarnosti za upravljavca



Ta simbol pomeni, da mora opisano funkcijo prilagoditi proizvajalec stroja. Opisana funkcija lahko nato deluje na različnih strojih različno.



Ta simbol pomeni, da podrobnejši opis funkcije najdete v drugem uporabniškem priročniku.

Želite sporočiti spremembe ali ste odkrili napako?

Nenehno se trudimo izboljševati dokumentacijo. Pomagajte nam pri tem in nam sporočite želene spremembe na naslednji e-naslov: tnc-userdoc@heidenhain.de.

TNC-tip, programska oprema in funkcije

Ta priročnik opisuje funkcije, ki so na TNC-jih na voljo od naslednjih števil NC-programске opreme dalje.

TNC-tip	Št. NC-programске opreme
iTNC 530	340 490-06
iTNC 530 E	340 491-06
iTNC 530	340 492-06
iTNC 530 E	340 493-06
iTNC 530, programirno mesto	340 494-06

Tip TNC-ja	Št. NC-programске opreme
iTNC 530, HSCI in HeROS 5	606 420-01
iTNC 530 E, HSCI in HeROS 5	606 421-01

Oznaka E označuje izvozno različico TNC-ja. Za izvozne različice TNC-ja velja naslednja omejitev:

- Istočasni premočrtni premiki do 4 osi

HSCI (HEIDENHAIN Serial Controller Interface) je nova strojna platforma krmilnih sistemov TNC.

HeROS 5 je novi operacijski sistem TNC-krmilnih sistemov na osnovi HSCI.

Proizvajalec stroja prilagodi uporabni obseg zmogljivosti posameznega TNC-ja s strojnimi parametri. Zato so v tem priročniku opisane tudi funkcije, ki niso na voljo na vsakem TNC-ju.

TNC-funkcije, ki niso na voljo na vseh strojih, so na primer:

- Izmera orodja z namiznim tipalnim sistemom

Za dejanski obseg funkcij lastnega stroja se obrnite na proizvajalca stroja.

Mnogi proizvajalci strojev in HEIDENHAIN nudijo tečaje za programiranje TNC-jev. Udeležba na tovrstnih tečajih je priporočljiva za intenzivno seznanitev s funkcijami TNC-ja.

**Uporabniški priročnik:**

Vse TNC-funkcije, ki niso povezane s cikli, so opisane v uporabniškem priročniku za iTNC 530. Če tega uporabniškega priročnika nimate, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.

ID uporabniškega priročnika za pogovorna okna z navadnim besedilom: 670 387-xx.

ID uporabniškega priročnika DIN/ISO: 670 391-xx.

**Uporabniška dokumentacija za smarT.NC:**

Način delovanja smarT.NC je opisan v posebnem delu. Če tega dela nimate, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN. ID: 533 191-xx.

Programske možnosti

Pri iTNC 530 so na voljo različne programske možnosti, ki jih lahko aktivira proizvajalec stroja. Vsako možnost, ki vsebuje naslednje funkcije, je treba aktivirati posebej:

Programska možnost 1

Interpolacija plašča valja (cikli 27, 28, 29 in 39)

Premik v mm/min pri krožnih oseh: **M116**

Vrtenje obdelovalne ravnine (cikel 19, funkcija **PLANE** in gumb 3D-ROT v načinu Ročno)

Krog na treh oseh pri zavrteni obdelovalni ravnini

Programska možnost 2

Čas obdelave niza 0,5 ms namesto 3,6 ms

5-osna interpolacija

Interpolacija s polinomskim zlepkom

3D-obdelava:

- **M114**: samodejni popravek strojne geometrije pri delu z vrtljivimi osmi
- **M128**: ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM)
- **FUNKCIJA TCPM**: ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM) z možnostjo nastavitve načina delovanja
- **M144**: upoštevanje kinematike stroja pri DEJANSKIH/ŽELENIH položajih na koncu niza
- Dodatni parametri **Fino rezkanje/Grobo rezkanje** in **Toleranca za rotacijske osi** pri ciklu 32 (G62)
- **LN**-nizi (3D-popravek)

Programska možnost DCM-kolizija

Funkcija, ki za preprečevanje kolizij dinamično nadzoruje območja, ki jih je določil proizvajalec.

Programska možnost dodatnega jezika pogovornih oken

Funkcija za aktivacijo jezika pogovornega okna v slovenščini, slovaščini, norveščini, latvijščini, estonščini, korejščini, turščini, romunščini in litovščini.

Programska možnost za DXF-pretvornik

Ekstrahiranje kontur iz DXF-datotek (format R12).

Programska možnost za globalne programske nastavitve

Funkcije za prekrivanje koordinatnih pretvorb v načinih obdelovanja.

Programska možnost za AFC

Funkcija za prilagodljivo krmiljenje premika za optimiranje rezalnih pogojev pri serijski proizvodnji.

Programska možnost za kinematično optimizacijo

Cikli tipalnega sistema za preverjanje in optimiranje natančnosti stroja.

Programska možnost 3D-ToolComp

Od prijemnega kota odvisen 3D-popravek polmera orodja pri LN-nizih.



Stanje razvoja (posodobitvene funkcije)

Poleg programskih možnosti je s posodobitvenimi funkcijami Feature Content Level (angl. izraz za stanje razvoja) mogoč še bistven razvoj TNC-programске opreme. Funkcije FCL-ja niso na voljo, če je na TNC-ju posodobitev programske opreme.



Ob nakupu novega stroja so brezplačno na voljo tudi vse posodobitvene funkcije.

Posodobitvene funkcije so v priročniku označene s FCL n, pri čemer n označuje zaporedno številko stanja razvoja.

FCL-funkcije lahko trajno aktivirate s plačljivo številko ključa. Za nakup te številke se obrnite na proizvajalca stroja ali podjetje HEIDENHAIN.

Funkcije FCL 4	Opis
Grafični prikaz zaščitnega območja pri aktivnem protikolizijskem nadzoru DCM	Uporabniški priročnik
Prekrivanje s krmilnikom v zaustavljenem stanju pri aktivnem protikolizijskem nadzoru DCM	Uporabniški priročnik
Osnovna 3D-rotacija (vpenjalna izravnavna)	Priročnik za stroj

Funkcije FCL 3	Opis
Cikel tipalnega sistema za 3D-tipanje	Stran 451
Cikli tipalnega sistema za samodejno določanje referenčne točke za središče utora/stojine	Stran 345
Zmanjšanje premika pri obdelavi konturnega žepa, če je orodje v polnem delovanju	Uporabniški priročnik
Funkcija PLANE: vnos kota osi	Uporabniški priročnik
Uporabniška dokumentacija kot kontekstualna pomoč	Uporabniški priročnik
smarT.NC: programiranje smarT.NC hkrati z obdelavo	Uporabniški priročnik
smarT.NC: konturni žep na točkovnem vzorcu	Del za smarT.NC
smarT.NC: predogled konturnih programov v upravitelju datotek	Del za smarT.NC
smarT.NC: postopek pozicioniranja pri točkovni obdelavi	Del za smarT.NC



Funkcije FCL 2	Opis
3D-črtna grafika	Uporabniški priročnik
Navidezna orodna os	Uporabniški priročnik
USB-podpora za blokovne naprave (USB-pomnilniki, trdi diski, CD-pogoni)	Uporabniški priročnik
Filtriranje zunanje ustvarjenih kontur	Uporabniški priročnik
Možnost, da za vsako delno konturo s konturno formulo določite različne globine	Uporabniški priročnik
Upravljanje dinamičnih IP-naslovov DHCP	Uporabniški priročnik
Cikel tipalnega sistema za globalno nastavitve parametrov tipalnega sistema	Stran 456
smarT.NC: grafično podprt predtek niza	Del za smarT.NC
smarT.NC: pretvorbe koordinat	Del za smarT.NC
smarT.NC: funkcija PLANE	Del za smarT.NC

Predvidena vrsta uporabe

Glede na EN 55022 ustreza TNC razredu A in je v glavnem namenjen industrijski uporabi.



Nove programske funkcije ciklov 340 49x-02

- Nov strojni parameter za definicijo hitrosti pri pozicioniranju (oglejte si „Stikalni tipalni sistem, hitri tek pri pozicioniranju: MP6151” na strani 317)
- Nov strojni parameter Upoštevanje osnovne rotacije v ročnem načinu (oglejte si „Upoštevanje osnovne rotacije v ročnem načinu: MP6166” na strani 316)
- Ciklom za samodejno merjenje orodja od 420 do 431 je bila dodana možnost prikaza merilnega protokola na zaslonu (oglejte si „Beleženje rezultatov meritev” na strani 397)
- Dodan je bil nov cikel, s katerim je mogoče globalno nastavljati parametre tipalnega sistema (oglejte si „HITRO TIPANJE (cikel 441, DIN/ISO: G441, funkcija FCL 2)” na strani 456)

Nove programske funkcije ciklov 340 49x-03

- Nov cikel za nastavljanje referenčne točke v središču utora (oglejte si „REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA UTORA (cikel 408, DIN/ISO: G408, funkcija FCL 3)” na strani 345)
- Nov cikel za nastavljanje referenčne točke v središču stojine (oglejte si „REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA STOJINE (cikel 409, DIN/ISO: G409, funkcija FCL 3)” na strani 349)
- Nov 3D-tipalni cikel (oglejte si „3D-MERJENJE (cikel 4, funkcija FCL 3)” na strani 451)
- Cikel 401 zdaj omogoča kompenzacijo poševnega položaja z vrtenjem okrogle mize (oglejte si „OSNOVNA ROTACIJA z dvema vrtnama (cikel 401, DIN/ISO: G401)” na strani 325)
- Cikel 402 zdaj omogoča kompenzacijo poševnega položaja z vrtenjem okrogle mize (oglejte si „OSNOVNA ROTACIJA z dvema čepoma (cikel 402, DIN/ISO: G402)” na strani 328)
- Pri ciklih za nastavitev referenčne točke so rezultati merjenja navedeni v parametrih Q Q15X (oglejte si „Rezultati meritev v Q-parametrih” na strani 399)



Nove programske funkcije ciklov 340 49x-04

- Nov cikel za zaščito strojne kinematike (oglejte si „SHRANJEVANJE KINEMATIKE (cikel 450, DIN/ISO: G450, možnost)” na strani 464).
- Nov cikel za preverjanje in optimizacijo strojne kinematike (oglejte si „MERJENJE KINEMATIKE (cikel 451, DIN/ISO: G451, možnost)” na strani 466).
- Cikel 412: izbira števila merilnih točk z novim parametrom Q423 (oglejte si „REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ KROGA (cikel 412, DIN/ISO: G412)” na strani 360).
- Cikel 413: izbira števila merilnih točk z novim parametrom Q423 (oglejte si „REFERENČNA TOČKA ZUNAJ KROGA (cikel 413, DIN/ISO: G413)” na strani 364).
- Cikel 421: izbira števila merilnih točk z novim parametrom Q423 (oglejte si „MERJENJE VRTINE (cikel 421, DIN/ISO: G421)” na strani 408).
- Cikel 422: izbira števila merilnih točk z novim parametrom Q423 (oglejte si „MERITEV ZUNAJ KROGA (cikel 422, DIN/ISO: G422)” na strani 412).
- Cikel 3: preklic prikaza sporočila o napaki, če je tipalna glava na začetku niza že v položaju za tipanje (oglejte si „MERITEV (cikel 3)” na strani 449).
- Nov cikel za rezkanje pravokotnih čepov (oglejte si „PRAVOKOTNI ČEP (cikel 256, DIN/ISO: G256)” na strani 160)
- Nov cikel za rezkanje okroglih čepov (oglejte si „KROŽNI ČEP (cikel 257, DIN/ISO: G257)” na strani 164)

Nove programske funkcije ciklov

340 49x-05

- Nov obdelovalni cikel za enoutorno vrtanje (oglejte si „ENOUTORNO VRTANJE (cikel 241, DIN/ISO: G241)” na strani 98)
- Ciklu 404 (določitev osnovne rotacije) tipalnega sistema je bil dodan parameter Q305 (številka v preglednici), da se v preglednico prednastavitev lahko zapisujejo tudi osnovne rotacije (oglejte si stran 335).
- Cikli tipalnega sistema 408 do 419: TNC pri določanju prikaza referenčno točko zapiše tudi v vrstico 0 preglednice prednastavitev (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke” na strani 344).
- Cikel tipalnega sistema 412: dodatni parameter Q365 za način premikanja (oglejte si „REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ KROGA (cikel 412, DIN/ISO: G412)” na strani 360)
- Cikel tipalnega sistema 413: dodatni parameter Q365 za način premikanja (oglejte si „REFERENČNA TOČKA ZUNAJ KROGA (cikel 413, DIN/ISO: G413)” na strani 364)
- Cikel tipalnega sistema 416: dodatni parameter Q320 (varnostna razdalja oglejte si „REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA KROŽNE LUKNJE (cikel 416, DIN/ISO: G416)”, stran 377)
- Cikel tipalnega sistema 421: dodatni parameter Q365 za način premikanja (oglejte si „MERJENJE VRTINE (cikel 421, DIN/ISO: G421)” na strani 408)
- Cikel tipalnega sistema 422: dodatni parameter Q365 za način premikanja (oglejte si „MERITEV ZUNAJ KROGA (cikel 422, DIN/ISO: G422)” na strani 412)
- Ciklu 425 (merjenje utora) tipalnega sistema sta bila dodana parametra Q301 (vmesno pozicioniranje na varni višini ali ne) in Q320 (varnostna razdalja) (oglejte si „MERITEV NOTRANJE ŠIRINE (cikel 425, DIN/ISO: G425)”, stran 424)
- Ciklu 450 (shranjevanje kinematike) tipalnega sistema je bila v parametru Q410 (način) dodana možnost vnosa 2 (prikaz stanja pomnilnika) (oglejte si „SHRANJEVANJE KINEMATIKE (cikel 450, DIN/ISO: G450, možnost)” na strani 464)
- Ciklu 451 (merjenje kinematike) tipalnega sistema sta bila dodana parametra Q423 (število krožnih meritev) in Q432 (določanje prednastavitve) (oglejte si „Parameter cikla” na strani 475)
- Nov cikel 452 tipalnega sistema za kompenzacijo prednastavitve za preprosto merjenje menjalnih glav (oglejte si „KOMPENZACIJA PREDNASTAVITVE (cikel 452, DIN/ISO: G452, možnost)” na strani 482)
- Nov cikel 484 tipalnega sistema za umerjanje brezžičnega namiznega tipalnega sistema TT 449 (oglejte si „Umerjanje brezžičnega namiznega tipalnega sistema TT 449 (cikel 484, DIN/ISO: G484)” na strani 500)



Nove programske funkcije ciklov 340 49x-06

- Nov cikel 275 trohoidni konturni utor (oglejte si „TROHOIDNI KONTURNI UTOR (cikel 275, DIN/ISO: G275)” na strani 205)
- Pri ciklu 241 za enoutorno rezkanje je mogoče definirati tudi globino zadrževanja (oglejte si „ENOUTORNO VRTANJE (cikel 241, DIN/ISO: G241)” na strani 98)
- Delovanje med premikom in odmikom v ciklu 39 KONTURA PLAŠČA VALJA je mogoče nastaviti (oglejte si „Potek cikla” na strani 230)
- Nov cikel tipalnega sistema za umerjanje tipalnega sistema z umeritveno kroglico (oglejte si „UMERITEV TS (cikel 460, DIN/ISO: G460)” na strani 458)
- KinematicsOpt: dodan je bil nov parameter za zaznavanje zračnosti rotacijske osi (oglejte si „Zračnost” na strani 473)
- KinematicsOpt: izboljšana podpora za pozicioniranje osi s čelnim (Hirthovim) ozobjem (oglejte si „Stroji z osmi s Hirthovim ozobjem” na strani 469)



Spremembe funkcij ciklov glede na starejše različice

340 422-xx/340 423-xx

- Upravljanje več podatkov za umerjanje je bilo spremenjeno (oglejte si uporabniški priročnik za programiranje v pogovornih oknih z navadnim besedilom).



Spremenjene programske funkcije ciklov 34049x-05

- Cikli 27, 28, 29 in 39 za plašč valja delujejo zdaj tudi z rotacijskimi osmi, katerih prikaz je kotno zmanjšan. Do zdaj je moral biti nastavljen strojni parameter 810.x = 0.
- Cikel 403 izvede samo eno preverjanje smisla glede na tipalne točke in izravnalno os. Na ta način je tipanje mogoče tudi v zavrtenem sistemu (oglejte si „Izravnavna OSNOVNE ROTACIJE z rotacijsko osjo (cikel 403, DIN/ISO: G403)” na strani 331)

Spremenjene programske funkcije ciklov 34049x-06

- Delovanje med premikom pri stranskem finem rezkanju s ciklom 24 (DIN/ISO: G124) je bilo spremenjeno (oglejte si „Upoštevajte pri programiranju!“ na strani 199)





Vsebina

Osnove/pregledi	1
Uporaba ciklov	2
Obdelovalni cikli: vrtanje	3
Obdelovalni cikli: vrtanje navojev/rezkanje navojev	4
Obdelovalni cikli: rezkanje žepov/rezkanje čepov/rezkanje utorov	5
Obdelovalni cikli: definicije vzorcev	6
Obdelovalni cikli: Konturni žep, konturni segment	7
Obdelovalni cikli: plašč valja	8
Obdelovalni cikli: konturni žep s konturno formulo	9
Obdelovalni cikli: vrstno rezkanje	10
Cikli: preračunavanje koordinat	11
Cikli: posebne funkcije	12
Delo s cikli tipalnega sistema	13
Cikli tipalnega sistema: samodejno ugotavljanje poševnih položajev obdelovancev	14
Cikli tipalnega sistema: samodejno določanje referenčnih točk	15
Cikli tipalnega sistema: samodejno nadzorovanje obdelovancev	16
Cikli tipalnega sistema: posebne funkcije	17
Cikli tipalnega sistema: samodejno merjenje kinematike	18
Cikli tipalnega sistema: samodejno merjenje orodij	19

1 Osnove/pregledi 43

1.1 Uvod 44

1.2 Razpoložljive skupine ciklov 45

Pregled obdelovalnih ciklov 45

Pregled ciklov tipalnega sistema 46



2 Uporaba obdelovalnih ciklov 47

- 2.1 Delo z obdelovalni cikli 48
 - Strojno specifični cikli 48
 - Definiranje cikla z gumbi 49
 - Definiranje cikla s funkcijo GOTO 49
 - Priklic ciklov 50
 - Delo z dodatnimi osmi U/V/W 52
- 2.2 Programske prednastavitve za cikle 53
 - Pregled 53
 - Vnos GLOBALNE DEFINICIJE 54
 - Uporaba podatkov GLOBALNIH DEFINICIJ 54
 - Splošni globalni podatki 55
 - Globalni podatki za vrtnalne obdelave 55
 - Globalni podatki za rezkalne obdelave z žepnimi cikli 25x 56
 - Globalni podatki za rezkalne obdelave s konturnimi cikli 56
 - Globalni podatki za pozicionirni postopek 56
 - Globalni podatki za tipalne funkcije 57
- 2.3 DEFINICIJA VZORCA 58
 - Uporaba 58
 - Vnos DEFINICIJE VZORCA 59
 - Uporaba DEFINICIJE VZORCA 59
 - Definiranje posameznih obdelovalnih položajev 60
 - Definiranje posamezne vrste 61
 - Definiranje posameznega vzorca 62
 - Definiranje posameznega okvirja 63
 - Definiranje polnega kroga 64
 - Definiranje delnega kroga 65
- 2.4 Preglednice točk 66
 - Uporaba 66
 - Vnos preglednice točk 66
 - Skrivanje posameznih točk za obdelavo 67
 - Izbira preglednice točk v programu 68
 - Priklic cikla v povezavi s preglednico točk 69

3 Obdelovalni cikli: vrtanje 71

- 3.1 Osnove 72
 - Pregled 72
- 3.2 CENTRIRANJE (cikel 240, DIN/ISO: G240) 73
 - Potek cikla 73
 - Upoštevajte pri programiranju! 73
 - Parameter cikla 74
- 3.3 VRTANJE (cikel 200) 75
 - Potek cikla 75
 - Upoštevajte pri programiranju! 75
 - Parameter cikla 76
- 3.4 POVRTAVANJE (cikel 201, DIN/ISO: G201) 77
 - Potek cikla 77
 - Upoštevajte pri programiranju! 77
 - Parameter cikla 78
- 3.5 IZSTRUŽEVANJE (cikel 202, DIN/ISO: G202) 79
 - Potek cikla 79
 - Upoštevajte pri programiranju! 80
 - Parameter cikla 81
- 3.6 UNIVERZALNO VRTANJE (cikel 203, DIN/ISO: G203) 83
 - Potek cikla 83
 - Upoštevajte pri programiranju! 84
 - Parameter cikla 85
- 3.7 VZVRATNO GREZENJE (cikel 204, DIN/ISO: G204) 87
 - Potek cikla 87
 - Upoštevajte pri programiranju! 88
 - Parameter cikla 89
- 3.8 UNIVERZALNO GLOBINSKO VRTANJE (cikel 205, DIN/ISO: G205) 91
 - Potek cikla 91
 - Upoštevajte pri programiranju! 92
 - Parameter cikla 93
- 3.9 VRTALNO REZKANJE (cikel 208) 95
 - Potek cikla 95
 - Upoštevajte pri programiranju! 96
 - Parameter cikla 97
- 3.10 ENOUTORNO VRTANJE (cikel 241, DIN/ISO: G241) 98
 - Potek cikla 98
 - Upoštevajte pri programiranju! 98
 - Parameter cikla 99
- 3.11 Primeri programiranja 101



4 Obdelovalni cikli: vrtanje navojev/rezkanje navojev 105

- 4.1 Osnove 106
 - Pregled 106
- 4.2 VRTANJE NAVOJEV (NOVO) z izravnalno vpenjalno glavo (cikel 206, DIN/ISO: G206) 107
 - Potek cikla 107
 - Upoštevajte pri programiranju! 107
 - Parameter cikla 108
- 4.3 VRTANJE NAVOJEV z izravnalno vpenjalno glavo (NOVO) (cikel, DIN/ISO: G207) 109
 - Potek cikla 109
 - Upoštevajte pri programiranju! 110
 - Parameter cikla 111
- 4.4 VRTANJE NAVOJEV Z DROBLJENJEM OSTRUŽKOV (cikel 209, DIN/ISO: G209) 112
 - Potek cikla 112
 - Upoštevajte pri programiranju! 113
 - Parameter cikla 114
- 4.5 Osnove rezkanja navojev 115
 - Pogoji 115
- 4.6 REZKANJE NAVOJEV (cikel 262, DIN/ISO: G262) 117
 - Potek cikla 117
 - Upoštevajte pri programiranju! 118
 - Parameter cikla 119
- 4.7 REZKANJE UGREZNIH NAVOJEV (cikel 263, DIN/ISO: G263) 120
 - Potek cikla 120
 - Upoštevajte pri programiranju! 121
 - Parameter cikla 122
- 4.8 REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV (cikel 264, DIN/ISO: G264) 124
 - Potek cikla 124
 - Upoštevajte pri programiranju! 125
 - Parameter cikla 126
- 4.9 VIJAČNO REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV (cikel 265, DIN/ISO: G265) 128
 - Potek cikla 128
 - Upoštevajte pri programiranju! 129
 - Parameter cikla 130
- 4.10 REZKANJE ZUNANJIH NAVOJEV (cikel 267, DIN/ISO: G267) 132
 - Potek cikla 132
 - Upoštevajte pri programiranju! 133
 - Parameter cikla 134
- 4.11 Primeri programiranja 136



- 5.1 Osnove 140
 - Pregled 140
- 5.2 PRAVOKOTNI ŽEP (cikel 251, DIN/ISO: G251) 141
 - Potek cikla 141
 - Upoštevajte pri programiranju 142
 - Parameter cikla 143
- 5.3 KROŽNI ŽEP (cikel 252, DIN/ISO: G252) 146
 - Potek cikla 146
 - Upoštevajte pri programiranju! 147
 - Parameter cikla 148
- 5.4 REZKANJE UTOROV (cikel 253, DIN/ISO: G253) 150
 - Potek cikla 150
 - Upoštevajte pri programiranju! 151
 - Parameter cikla 152
- 5.5 OKROGLI UTOR (cikel 254, DIN/ISO: G254) 155
 - Potek cikla 155
 - Upoštevajte pri programiranju! 156
 - Parameter cikla 157
- 5.6 PRAVOKOTNI ČEP (cikel 256, DIN/ISO: G256) 160
 - Potek cikla 160
 - Upoštevajte pri programiranju! 161
 - Parameter cikla 162
- 5.7 KROŽNI ČEP (cikel 257, DIN/ISO: G257) 164
 - Potek cikla 164
 - Upoštevajte pri programiranju! 165
 - Parameter cikla 166
- 5.8 Primeri programiranja 168



6 Obdelovalni cikli: definicije vzorcev 171

6.1 Osnove 172

Pregled 172

6.2 TOČKOVNI VZOREC NA KROGU (cikel 220, DIN/ISO: G220) 173

Potek cikla 173

Upoštevajte pri programiranju! 173

Parameter cikla 174

6.3 TOČKOVNI VZOREC NA ČRTAH (cikel 221, DIN/ISO: G221) 176

Potek cikla 176

Upoštevajte pri programiranju! 176

Parameter cikla 177

6.4 Primeri programiranja 178

7 Obdelovalni cikli: Konturni žep, konturni segmenti 181

7.1 SL-cikli 182	
Osnove 182	
Pregled 184	
7.2 KONTURA (cikel 14, DIN/ISO: G37) 185	
Upoštevajte pri programiranju! 185	
Parameter cikla 185	
7.3 Prekrivajoče konture 186	
Osnove 186	
Podprogrami: prekrivajoči žepi 187	
Površina »vsote« 188	
Površina »razlika« 189	
Površina »prekrivanje« 189	
7.4 KONTURNI PODATKI (cikel 20, DIN/ISO: G120) 190	
Upoštevajte pri programiranju! 190	
Parameter cikla 191	
7.5 PREDVRTANJE (cikel 21, DIN/ISO: G121) 192	
Potek cikla 192	
Upoštevajte pri programiranju! 192	
Parameter cikla 193	
7.6 VRTANJE (cikel 22, DIN/ISO: G122) 194	
Potek cikla 194	
Upoštevajte pri programiranju! 195	
Parameter cikla 196	
7.7 GLOBINSKO FINO REZKANJE (cikel 23, DIN/ISO: G123) 198	
Potek cikla 198	
Upoštevajte pri programiranju! 198	
Parameter cikla 198	
7.8 STRANSKO FINO REZKANJE (cikel 24, DIN/ISO: G124) 199	
Potek cikla 199	
Upoštevajte pri programiranju! 199	
Parameter cikla 200	
7.9 KONTURNI SEGMENT (cikel 25, DIN/ISO: G125) 201	
Potek cikla 201	
Upoštevajte pri programiranju! 201	
Parameter cikla 202	
7.10 PODATKI KONTURNEGA SEGMENTA (cikel 270, DIN/ISO: G270) 203	
Upoštevajte pri programiranju! 203	
Parameter cikla 204	
7.11 TROHOIDNI KONTURNI UTOR (cikel 275, DIN/ISO: G275) 205	
Potek cikla 205	
Upoštevajte pri programiranju! 207	
Parameter cikla 208	
7.12 Primeri programiranja 211	



8 Obdelovalni cikli: plašč valja 219

- 8.1 Osnove 220
 - Pregled ciklov plašča valja 220
- 8.2 PLAŠČ VALJA (cikel 27, DIN/ISO: G127, programska možnost 1) 221
 - Potek cikla 221
 - Upoštevajte pri programiranju! 222
 - Parameter cikla 223
- 8.3 PLAŠČ VALJA – rezkanje utorov (cikel 28, DIN/ISO: G128, programska možnost 1) 224
 - Potek cikla 224
 - Upoštevajte pri programiranju! 225
 - Parameter cikla 226
- 8.4 PLAŠČ VALJA – rezkanje stojin (cikel 29, DIN/ISO: G129, programska možnost 1) 227
 - Potek cikla 227
 - Upoštevajte pri programiranju! 228
 - Parameter cikla 229
- 8.5 PLAŠČ VALJA – rezkanje zunanje konture (cikel 39, DIN/ISO: G139, programska možnost 1) 230
 - Potek cikla 230
 - Upoštevajte pri programiranju! 231
 - Parameter cikla 232
- 8.6 Primeri programiranja 233

9 Obdelovalni cikli: konturni žep s konturno formulo 237

- 9.1 SL-cikli z zapleteno konturno formulo 238
 - Osnove 238
 - Izbira programa z definicijami kontur 240
 - Definiranje opisov kontur 241
 - Vnos zapletenih konturnih formul 242
 - Prekrivajoče konture 243
 - Obdelovanje kontur s SL-cikli 245
- 9.2 SL-cikli z enostavno konturno formulo 249
 - Osnove 249
 - Vnos enostavnih konturnih formul 251
 - Obdelovanje konture s cikli SL 251



10 Obdelovalni cikli: vrstno rezkanje 253

- 10.1 Osnove 254
 - Pregled 254
- 10.2 OBDELAVA 3D-PODATKOV (cikel 30, DIN/ISO: G60) 255
 - Potek cikla 255
 - Upoštevajte pri programiranju! 255
 - Parameter cikla 256
- 10.3 VRSTNO REZKANJE (cikel 230, DIN/ISO: G230) 257
 - Potek cikla 257
 - Upoštevajte pri programiranju! 257
 - Parameter cikla 258
- 10.4 PREMONOSNA PLOSKEV (cikel 231, DIN/ISO: G231) 259
 - Potek cikla 259
 - Upoštevajte pri programiranju! 260
 - Parameter cikla 261
- 10.5 PLANSKO REZKANJE (cikel 232, DIN/ISO: G232) 263
 - Potek cikla 263
 - Upoštevajte pri programiranju! 265
 - Parameter cikla 265
- 10.6 Primeri programiranja 268

11 Cikli: preračunavanje koordinat 271

- 11.1 Osnove 272
 - Pregled 272
 - Učinkovitost preračunavanja koordinat 273
- 11.2 Zamik NIČELNE TOČKE (cikel 7, DIN/ISO: G54) 274
 - Delovanje 274
 - Parameter cikla 274
- 11.3 Zamik NIČELNE TOČKE s preglednicami ničelnih točk (cikel 7, DIN/ISO: G53) 275
 - Delovanje 275
 - Upoštevajte pri programiranju! 276
 - Parameter cikla 277
 - Izbira preglednice ničelnih točk v NC-programu 277
 - Urejanje preglednice ničelnih točk v načinu Shranjevanje/urejanje programa 278
 - Urejanje preglednice ničelnih točk v načinu Programski tek 279
 - Prevzem dejanskih vrednosti v preglednico ničelnih točk 279
 - Konfiguriranje preglednice ničelnih točk 280
 - Izhod iz preglednice ničelnih točk 280
- 11.4 DOLOČITEV REFERENČNE TOČKE (cikel 247, DIN/ISO: G247) 281
 - Delovanje 281
 - Pred programiranjem upoštevajte! 281
 - Parameter cikla 281
- 11.5 ZRCALJENJE (cikel 8, DIN/ISO: G28) 282
 - Delovanje 282
 - Upoštevajte pri programiranju! 282
 - Parameter cikla 283
- 11.6 ROTACIJA (cikel 10, DIN/ISO: G73) 284
 - Delovanje 284
 - Upoštevajte pri programiranju! 284
 - Parameter cikla 285
- 11.7 FAKTOR MERILA (cikel 11, DIN/ISO: G72) 286
 - Delovanje 286
 - Parameter cikla 287
- 11.8 FAKTOR MERILA, SPEC. ZA OS (cikel 26) 288
 - Delovanje 288
 - Upoštevajte pri programiranju! 288
 - Parameter cikla 289



11.9 OBDELOVALNA RAVNINA (cikel 19, DIN/ISO: G80, programska možnost 1)	290
Delovanje	290
Upoštevajte pri programiranju!	291
Parameter cikla	292
Ponastavljanje	292
Pozicioniranje rotacijskih osi	293
Prikaz položaja v zavrnem sistemu	295
Nadzor delovnega prostora	295
Pozicioniranje v zavrnem sistemu	295
Kombinacija z drugimi koordinatnimi preračunskimi cikli	296
Samodejno merjenje v zavrnem sistemu	296
Navodila za delo s ciklom 19 OBDELOVALNA RAVNINA	297
11.10 Primeri programiranja	299



12 Cikli: posebne funkcije 301

- 12.1 Osnove 302
 - Pregled 302
- 12.2 ČAS ZADRŽEVANJA (cikel 9, DIN/ISO: G04) 303
 - Funkcija 303
 - Parameter cikla 303
- 12.3 PRIKLIC PROGRAMA (cikel 12, DIN/ISO: G39) 304
 - Funkcija cikla 304
 - Upoštevajte pri programiranju! 304
 - Parameter cikla 305
- 12.4 ORIENTACIJA VRETENA (cikel 13, DIN/ISO: G36) 306
 - Funkcija cikla 306
 - Upoštevajte pri programiranju! 306
 - Parameter cikla 306
- 12.5 TOLERANCA (cikel 32, DIN/ISO: G62) 307
 - Funkcija cikla 307
 - Vplivi pri definiciji geometrije v CAM-sistemu 308
 - Upoštevajte pri programiranju! 309
 - Parameter cikla 310



13 Delo s cikli tipalnega sistema 311

13.1 Splošno o ciklih tipalnega sistema 312

Način delovanja 312

Cikli tipalnega sistema v načinih Ročno in El. krmilnik 313

Cikli tipalnega sistema za samodejno delovanje 313

13.2 Pred delom s cikli tipalnega sistema! 315

Največji premik do tipalne točke: MP6130 315

Varnostni razdalja do tipalne točke: MP6140 315

Orientiranje infrardečega tipalnega sistema na programirano smer tipanja: MP6165 315

Upoštevanje osnovne rotacije v ročnem načinu: MP6166 316

Večkratno merjenje: MP6170 316

Tolerančno območje za večkratne meritve: MP6171 316

Stikalni tipalni sistem, tipalni pomik: MP6120 317

Stikalni tipalni sistem, pomik pri pozicioniranju: MP6150 317

Stikalni tipalni sistem, hitri tek pri pozicioniranju: MP6151 317

KinematicsOpt (izboljšanje kinematike), tolerančna meja za način Optimiranje: MP6600 317

KinematicsOpt (izboljšanje kinematike), dovoljeno odstopanje umeritvenega polmera: MP6601 317

Izvajanje ciklov tipalnega sistema 318

- 14.1 Osnove 320
 - Pregled 320
 - Skupne lastnosti ciklov tipalnega sistema za ugotavljanje poševnega položaja obdelovanca 321
- 14.2 OSNOVNA ROTACIJA (cikel 400, DIN/ISO: G400) 322
 - Potek cikla 322
 - Upoštevajte pri programiranju! 322
 - Parameter cikla 323
- 14.3 OSNOVNA ROTACIJA z dvema vrtnama (cikel 401, DIN/ISO: G401) 325
 - Potek cikla 325
 - Upoštevajte pri programiranju! 325
 - Parameter cikla 326
- 14.4 OSNOVNA ROTACIJA z dvema čepoma (cikel 402, DIN/ISO: G402) 328
 - Potek cikla 328
 - Upoštevajte pri programiranju! 328
 - Parameter cikla 329
- 14.5 Izravnava OSNOVNE ROTACIJE z rotacijsko osjo (cikel 403, DIN/ISO: G403) 331
 - Potek cikla 331
 - Upoštevajte pri programiranju! 332
 - Parameter cikla 333
- 14.6 DOLOČITEV OSNOVNE ROTACIJE (cikel 404, DIN/ISO: G404) 335
 - Potek cikla 335
 - Parameter cikla 335
- 14.7 Odpravljanje poševnega položaja obdelovanca s C-osjo (cikel 405, DIN/ISO: G405) 336
 - Potek cikla 336
 - Upoštevajte pri programiranju! 337
 - Parameter cikla 338



15 Cikli tipalnega sistema: samodejno ugotavljanje referenčnih točk 341

- 15.1 Osnove 342
 - Pregled 342
 - Določitev skupnih točk vseh ciklov tipalnega sistema kot referenčne točke 343
- 15.2 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA UTORA (cikel 408, DIN/ISO: G408, funkcija FCL 3) 345
 - Potek cikla 345
 - Upoštevajte pri programiranju! 346
 - Parameter cikla 346
- 15.3 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA STOJINE (cikel 409, DIN/ISO: G409, funkcija FCL 3) 349
 - Potek cikla 349
 - Upoštevajte pri programiranju! 349
 - Parameter cikla 350
- 15.4 REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 410, DIN/ISO: G410) 352
 - Potek cikla 352
 - Upoštevajte pri programiranju! 353
 - Parameter cikla 353
- 15.5 REFERENČNA TOČKA ZUNAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 411, DIN/ISO: G411) 356
 - Potek cikla 356
 - Upoštevajte pri programiranju! 357
 - Parameter cikla 357
- 15.6 REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ KROGA (cikel 412, DIN/ISO: G412) 360
 - Potek cikla 360
 - Upoštevajte pri programiranju! 361
 - Parameter cikla 361
- 15.7 REFERENČNA TOČKA ZUNAJ KROGA (cikel 413, DIN/ISO: G413) 364
 - Potek cikla 364
 - Upoštevajte pri programiranju! 365
 - Parameter cikla 365
- 15.8 REFERENČNA TOČKA ZUNAJ ROBA (cikel 414, DIN/ISO: G414) 368
 - Potek cikla 368
 - Upoštevajte pri programiranju! 369
 - Parameter cikla 370
- 15.9 REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ ROBA (cikel 415, DIN/ISO: G415) 373
 - Potek cikla 373
 - Upoštevajte pri programiranju! 374
 - Parameter cikla 374
- 15.10 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA KROŽNE LUKNJE (cikel 416, DIN/ISO: G416) 377
 - Potek cikla 377
 - Upoštevajte pri programiranju! 378
 - Parameter cikla 378
- 15.11 REFERENČNA TOČKA OSI TIPALNEGA SISTEMA (cikel 417, DIN/ISO: G417) 381
 - Potek cikla 381
 - Upoštevajte pri programiranju! 381
 - Parameter cikla 382



15.12 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA 4 VRTIN (cikel 418, DIN/ISO: G418) 383

Potek cikla 383

Upoštevajte pri programiranju! 384

Parameter cikla 384

15.13 REFERENČNA TOČKA POSAMEZNE OSI (cikel 419, DIN/ISO: G419) 387

Potek cikla 387

Upoštevajte pri programiranju! 387

Parameter cikla 388



- 16.1 Osnove 396
 - Pregled 396
 - Beleženje rezultatov meritev 397
 - Rezultati meritev v Q-parametrih 399
 - Stanje meritve 399
 - Nadzor tolerance 400
 - Nadzor orodja 400
 - Referenčni sistem za rezultate meritev 401
- 16.2 REFERENČNA RAVNINA (cikel 0, DIN/ISO: G55) 402
 - Potek cikla 402
 - Upoštevajte pri programiranju! 402
 - Parameter cikla 402
- 16.3 REFERENČNA RAVNINA - polarna (cikel tipalnega sistema 1) 403
 - Potek cikla 403
 - Upoštevajte pri programiranju! 403
 - Parameter cikla 404
- 16.4 MERJENJE KOTA (cikel 420, DIN/ISO: G420) 405
 - Potek cikla 405
 - Upoštevajte pri programiranju! 405
 - Parameter cikla 406
- 16.5 MERJENJE VRTINE (cikel 421, DIN/ISO: G421) 408
 - Potek cikla 408
 - Upoštevajte pri programiranju! 408
 - Parameter cikla 409
- 16.6 MERITEV ZUNAJ KROGA (cikel 422, DIN/ISO: G422) 412
 - Potek cikla 412
 - Upoštevajte pri programiranju! 412
 - Parameter cikla 413
- 16.7 MERITEV ZNOTRAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 423, DIN/ISO: G423) 416
 - Potek cikla 416
 - Upoštevajte pri programiranju! 417
 - Parameter cikla 417
- 16.8 MERITEV ZUNAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 424, DIN/ISO: G424) 420
 - Potek cikla 420
 - Upoštevajte pri programiranju! 421
 - Parameter cikla 421
- 16.9 MERITEV NOTRANJE ŠIRINE (cikel 425, DIN/ISO: G425) 424
 - Potek cikla 424
 - Upoštevajte pri programiranju! 424
 - Parameter cikla 425

16.10 MERITEV ZUNAJ STOJINE (cikel 426, DIN/ISO: G426)	427
Potek cikla	427
Upoštevajte pri programiranju!	427
Parameter cikla	428
16.11 MERJENJE KOORDINATE (cikel 427, DIN/ISO: G427)	430
Potek cikla	430
Upoštevajte pri programiranju!	430
Parameter cikla	431
16.12 MERJENJE KROŽNE LUKNJE (cikel 430, DIN/ISO: G430)	433
Potek cikla	433
Upoštevajte pri programiranju!	434
Parameter cikla	434
16.13 MERJENJE RAVNINE (cikel 431, DIN/ISO: G431)	437
Potek cikla	437
Upoštevajte pri programiranju!	438
Parameter cikla	439
16.14 Primeri programiranja	441



17 Cikli tipalnega sistema: posebne funkcije 445

- 17.1 Osnove 446
 - Pregled 446
- 17.2 UMERJANJE TIPALNEGA SISTEMA (cikel 2) 447
 - Potek cikla 447
 - Upoštevajte pri programiranju! 447
 - Parameter cikla 447
- 17.3 UMERJANJE DOLŽINE TIPALNEGA SISTEMA (cikel 9) 448
 - Potek cikla 448
 - Parameter cikla 448
- 17.4 MERITEV (cikel 3) 449
 - Potek cikla 449
 - Upoštevajte pri programiranju! 449
 - Parameter cikla 450
- 17.5 3D-MERJENJE (cikel 4, funkcija FCL 3) 451
 - Potek cikla 451
 - Upoštevajte pri programiranju! 451
 - Parameter cikla 452
- 17.6 MERJENJE ZAMIKA OSI (cikel tipalnega sistema 440, DIN/ISO: G440) 453
 - Potek cikla 453
 - Upoštevajte pri programiranju! 454
 - Parameter cikla 455
- 17.7 HITRO TIPANJE (cikel 441, DIN/ISO: G441, funkcija FCL 2) 456
 - Potek cikla 456
 - Upoštevajte pri programiranju! 456
 - Parameter cikla 457
- 17.8 UMERITEV TS (cikel 460, DIN/ISO: G460) 458
 - Potek cikla 458
 - Upoštevajte pri programiranju! 458
 - Parameter cikla 459



18 Cikli tipalnega sistema: samodejno merjenje kinematike 461

- 18.1 Merjenje kinematike s tipalnimi sistemi TS (možnost KinematicsOpt) 462
 - Osnove 462
 - Pregled 462
- 18.2 Pogoji 463
 - Upoštevajte pri programiranju! 463
- 18.3 SHRANJEVANJE KINEMATIKE (cikel 450, DIN/ISO: G450, možnost) 464
 - Potek cikla 464
 - Upoštevajte pri programiranju! 464
 - Parameter cikla 465
 - Funkcija beleženja 465
- 18.4 MERJENJE KINEMATIKE (cikel 451, DIN/ISO: G451, možnost) 466
 - Potek cikla 466
 - Smer pri pozicioniranju 468
 - Stroji z osmi s Hirthovim ozobjem 469
 - Izbira števila merilnih točk 470
 - Izbira položaja umeritvene kroglice na mizi stroja 470
 - Napotki za natančnost 471
 - Napotki za različne načine umerjanja 472
 - Zračnost 473
 - Upoštevajte pri programiranju! 474
 - Parameter cikla 475
 - Različni načini (Q406) 478
 - Funkcija beleženja 479
- 18.5 KOMPENZACIJA PREDNASTAVITVE (cikel 452, DIN/ISO: G452, možnost) 482
 - Potek cikla 482
 - Upoštevajte pri programiranju! 484
 - Parameter cikla 485
 - Usklajevanje menjalnih glav 487
 - Izravnavna zdrsa 489
 - Funkcija beleženja 491



19 Cikli tipalnega sistema: samodejno merjenje orodij 493

- 19.1 Osnove 494
 - Pregled 494
 - Razlike med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483 495
 - Nastavitev strojnih parametrov 495
 - Vnosi v preglednici orodij TOOL.T 497
 - Prikaz rezultatov meritev 498
- 19.2 Umerjanje namiznega tipalnega sistema (cikel 30 ali 480, DIN/ISO: G480) 499
 - Potek cikla 499
 - Upoštevajte pri programiranju! 499
 - Parameter cikla 499
- 19.3 Umerjanje brezžičnega namiznega tipalnega sistema TT 449 (cikel 484, DIN/ISO: G484) 500
 - Osnove 500
 - Potek cikla 500
 - Upoštevajte pri programiranju! 500
 - Parameter cikla 500
- 19.4 Merjenje dolžine orodja (cikel 31 ali 481, DIN/ISO: G481) 501
 - Potek cikla 501
 - Upoštevajte pri programiranju! 502
 - Parameter cikla 502
- 19.5 Merjenje polmera orodja (cikel 32 ali 482, DIN/ISO: G482) 503
 - Potek cikla 503
 - Upoštevajte pri programiranju! 503
 - Parameter cikla 504
- 19.6 Popolno merjenje orodja (cikel 33 ali 483, DIN/ISO: G483) 505
 - Potek cikla 505
 - Upoštevajte pri programiranju! 505
 - Parameter cikla 506
- Preglednica 509
 - Obdelovalni cikli 509
 - Cikli tipalnega sistema 511





1

Osnove/pregledi



1.1 Uvod

Postopki obdelave, ki se pogosto ponavljajo in ki vsebujejo več obdelovalnih korakov, so v TNC-ju shranjeni kot cikli. Tudi preračunavanja koordinat in nekatere posebne funkcije so na voljo kot cikli.

V večini ciklov so Q-parametri uporabljeni kot vrednosti parametri. Parametri z enako funkcijo, ki jih TNC uporablja pri različnih ciklih, imajo vedno enako številko. Tako na primer **Q200** vedno pomeni varnostno razdaljo, **Q202** vedno pomeni globino primika itd.



Pozor, nevarnost kolizije!

Med cikli se po potrebi izvajajo obsežne obdelave. Iz varnostnih razlogov pred začetkom obdelave izvedite grafični programski test!



Če pri ciklih s števkami, višjimi od 200, posredno dodeljujete parametre (npr. **Q210 = Q1**), sprememba dodeljenega parametra (npr. **Q1**) po definiciji cikla ne bo delovala. V takih primerih neposredno definirajte parameter cikla (npr. **Q210**).

Če pri obdelovalnih ciklih s števkami, višjimi od 200, definirate parameter premika, lahko z gumbom namesto številčne vrednosti določite tudi v nizu **TOOL CALL** definirani premik (gumb **FAUTO**). Glede na posamezen cikel in posamezne funkcije parametra premika so na voljo še dodatne možnosti premika **FMAX** (hitri tek), **FZ** (premik zoba) in **FU** (premik vrtenja).

Upoštevajte, da sprememba premika **FAUTO** po definiciji cikla nima učinka, ker TNC pri obdelavi definicije cikla premik nespremenljivo dodeli v nizu **TOOL CALL**.

Če želite izbrisati cikel z več delnimi nizi, TNC prikaže vprašanje, ali naj izbriše celotni cikel.

1.2 Razpoložljive skupine ciklov

Pregled obdelovalnih ciklov



► V orodni vrstici so prikazane različne skupine ciklov.

Skupina ciklov	Gumb	Stran
Cikli za globinsko vrtanje, povrtavanje, izstruževanje in grezenje		Stran 72
Cikli za vrtanje navojev, struženje navojev in rezkanje navojev		Stran 106
Cikli za rezkanje žepov, čepov in utorov		Stran 140
Cikli za izdelavo točkovnih vzorcev, npr. krožna luknja ali luknjasta površina		Stran 172
SL-cikli (Subcontur-List), s katerimi se vzporedno obdelujejo zahtevnejše konture, ki so sestavljene iz več prekrivajočih se delnih kontur, interpolacija plašča valja		Stran 184
Cikli za vrstno rezkanje ravnih ali poškodovanih površin		Stran 254
Cikli za preračunavanje koordinat, s katerimi se poljubne konture premaknejo, zavrtijo, zrcalijo, povečajo in pomanjšajo		Stran 272
Posebni cikli: čas zadrževanja, priklic programa, orientacija vretena, toleranca		Stran 302



► Po potrebi se pomaknite naprej po strojnih obdelovalnih ciklih. Tovrstne obdelovalne cikle lahko vgradi proizvajalec stroja.



Pregled ciklov tipalnega sistema



► V orodni vrstici so prikazane različne skupine ciklov.

Skupina ciklov	Gumb	Stran
Cikli za samodejno prepoznavanje in odpravljanje poševnega položaja obdelovanca		Stran 320
Cikli za samodejno določanje referenčne točke		Stran 342
Cikli za samodejni nadzor obdelovancev		Stran 396
Cikli za umerjanje in posebni cikli		Stran 446
Cikli za samodejno kinematsko merjenje		Stran 462
Cikli za samodejno izmero orodja (omogoči jih proizvajalec stroja)		Stran 494



► Po potrebi se pomaknite naprej po strojnih ciklih tipalnega sistema. Tovrstne cikle tipalnega sistema lahko vgradi proizvajalec stroja.





2

**Uporaba obdelovalnih
ciklov**



2.1 Delo z obdelovalni cikli

Strojno specifični cikli

Na številnih strojih so na voljo tudi cikli, ki jih proizvajalec stroja doda k HEIDENHAIN-ciklom, ki so že v TNC-ju. Pri tem je na voljo ločena skupina števil ciklov:

- Cikli od 300 do 399
Strojni cikli, ki jih je treba definirati s tipko CYCLE DEF.
- Cikli od 500 do 599
Strojni cikli tipalnega sistema, ki jih je treba definirati s tipko TOUCH PROBE.



Pri tem upoštevajte posamezne opise funkcij v priročniku za stroj.

Pod določenimi pogoji se pri strojnih ciklih uporabljajo tudi vrednosti parametrov, ki jih je HEIDENHAIN uporabil že pri standardnih ciklih. Da bi pri sočasni uporabi ciklov, aktiviranih z definicijo (ciklov, ki jih TNC samodejno obdela pri definiciji cikla, oglejte si tudi „Priklic ciklov“ na strani 50), ciklov, aktiviranih s priklicem (ciklov, ki jih morate za izvedbo priklicati, oglejte si tudi „Priklic ciklov“ na strani 50), preprečili težave pri parametrih glede ponovnega zapisovanja preko starih podatkov, ki se večkrat uporabljajo, upoštevajte naslednje:

- Praviloma morate cikle, aktivirane z definicijo, programirati pred cikli, aktiviranimi s priklicem
- Med definicijo cikla, aktiviranega s priklicem, in priklicem posameznega cikla programirajte cikle, aktiviran z definicijo, samo, če ne prihaja do prekrivanj vrednosti parametrov obeh ciklov

Definiranje cikla z gumbi

CYCL
DEFVRTANJE/
NAVOJ

282

- V orodni vrstici so prikazane različne skupine ciklov.
- Izberite skupino ciklov, npr. Vrtalni cikli.
- Izberite cikel, npr. REZKANJE NAVOJEV. TNC odpre pogovorno okno, v katerega vnesete vse vrednosti; hkrati TNC v desni polovici zaslona prikaže sliko, na kateri je parameter, ki ga je treba vnesti, označen s svetlo podlago.
- Vnesite vse parametre, ki jih zahteva TNC, in vsak vnos potrdite s tipko ENT.
- TNC zapre pogovorno okno, ko vnesete vse potrebne podatke.



Definiranje cikla s funkcijo GOTO

CYCL
DEF

GOTO

- V orodni vrstici so prikazane različne skupine ciklov.
- TNC v prikaznem oknu prikaže pregled ciklov.
- S puščičnimi tipkami izberite želeni cikel. ALI
- S tipko CTRL + puščičnimi tipkami (listanje po straneh) izberite želeni cikel. ALI
- Vnesite številko cikla in potrdite s tipko ENT. TNC nato odpre pogovorno okno za cikle, kot je opisano zgoraj.

Primer NC-nizov

7 CYCL DEF 200 VRTANJE

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q201=3 ;GLOBINA

Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK

Q202=5 ;GLOBINA POMIKA

Q210=0 ;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ

Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q211=0.25 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ



Priklic ciklov



Pogoji

Pred priklicem cikla vedno programirajte:

- **BLK FORM** za grafični prikaz (potrebno samo za testno grafiko)
- Priklic orodja
- Smer vrtenja vretena (dodatna funkcija M3/M4)
- Definicija cikla (CYCL DEF)

Upoštevajte ostale pogoje, ki so navedeni pri opisih ciklov v nadaljevanju.

Naslednji cikli delujejo od svoje definicije v obdelovalnem programu. Teh ciklov ne morete in ne smete priklicati:

- Cikel 220 točkovni vzorec na krogu in 221 točkovni vzorec na črtah
- SL-cikel 14 KONTURA
- SL-cikel 20 PODATKI O KONTURI
- Cikel 32 TOLERANCA
- Cikli za preračunavanje koordinat
- Cikel 9 ČAS ZADRŽEVANJA
- Vsi cikli tipalnega sistema

Vse ostale cikle lahko prikličete s funkcijami, navedenimi v nadaljevanju.

Priklic cikla s funkcijo CYCL CALL

Funkcija **CYCL CALL** prikliče nazadnje definirani obdelovalni cikel. Začetna točka cikla je mesto, ki je bilo nazadnje programirano z nizom **CYCL CALL**.



- ▶ Za programiranje priklica cikla pritisnite tipko **CYCL CALL**.
- ▶ Za vnos priklica cikla pritisnite gumb **CYCL CALL M**.
- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo M (npr. **M3** za vklop vretena) ali zaprite pogovorno okno s tipko **END**.

Priklic cikla s funkcijo CYCL CALL PAT

Funkcija **CYCL CALL PAT** prikliče nazadnje definirani obdelovalni cikel na vseh položajih, ki ste jih definirali v definiciji vzorca **PATTERN DEF** (oglejte si „DEFINICIJA VZORCA“ na strani 58) ali v preglednici točk (oglejte si „Preglednice točk“ na strani 66).



Priklic cikla s funkcijo CYCL CALL POS

Funkcija **CYCL CALL POS** prikliča nazadnje definirani obdelovalni cikel. Začetna točka je položaj, ki ste ga definirali v nizu **CYCL CALL POS**.

TNC se na vneseni položaj premakne s pozicionirno logiko, ki je vnesena v nizu **CYCL CALL POS**:

- Če je trenutni položaj orodja na orodni osi večji od zgornjega roba obdelovanca (Q203), TNC opravi pozicioniranje na programiran položaj najprej v obdelovalni ravnini in nato na orodni osi.
- Če je trenutni položaj orodja na orodni osi pod spodnjim robom obdelovanca (Q203), TNC opravi pozicioniranje najprej na varno višino na orodni osi in nato na programirani položaj v obdelovalni ravnini.



V nizu **CYCL CALL POS** morajo biti vedno nastavljene tri koordinatne osi. S koordinatami na orodni osi lahko na enostaven način spremenite začetni položaj. Ta deluje kot dodaten zamik ničelne točke.

Premik, definiran v nizu **CYCL CALL POS**, velja samo za premik na začetni položaj, programiran v tem nizu.

TNC se na položaj, definiran v nizu **CYCL CALL POS**, praviloma premakne z neaktivnim popravkom polmera (R0).

Če s funkcijo **CYCL CALL POS** prikličete cikel, v katerem je definiran začetni položaj (npr. cikel 212), potem deluje v ciklu definirani položaj kot dodaten premik na položaj, definiran v nizu **CYCL CALL POS**. Zato morate začetni položaj, določeno v ciklu, vedno definirati z 0.

Priklic cikla s funkcijo M99/M89

Po nizih dejavna funkcija **M99** prikliča nazadnje definirani obdelovalni cikel. **M99** lahko nastavite na koncu pozicionirnega niza, TNC nato izvede pomik na ta položaj in prikliča nazadnje definirani obdelovalni cikel.

Če želite, da bo TNC po vsakem pozicionirnem nizu samodejno izvedel cikel, prvi priklic cikla programirajte s funkcijo **M89** (odvisno od strojnega parametra 7440).

Za preklic funkcije **M89** programirajte:

- funkcijo **M99** v pozicionirnem nizu, v katerem opravite pomik na začetno točko. ALI
- niz **CYCL CALL POS** ali
- novi obdelovalni cikel z nizom **CYCL DEF**



Delo z dodatnimi osmi U/V/W

TNC izvede premike po osi, ki ste jo v nizu TOOL CALL definirali kot os vretena. Premike v obdelovalni ravnini izvajajo TNC praviloma samo na glavnih oseh X, Y ali Z. Izjeme:

- Če v ciklu 3 REZKANJE UTOROV in v ciklu 4 REZKANJE ŽEPOV za stranske dolžine neposredno programirate dodatne osi.
- Če pri SL-ciklih v prvem nizu konturnega podprograma programirate dodatne osi.
- Pri ciklih 5 (KROŽNI ŽEP), 251 (PRAVOKOTNI ŽEP), 252 (KROŽNI ŽEP), 253 (UTOR) in 254 (OKROGLI UTOR) TNC cikel obdeluje na oseh, ki ste jih v zadnjem pozicionirnem nizu nastavili pred posameznim priklicem cikla. Pri aktivni orodni osi Z so dopustne naslednje kombinacije:
 - X/Y
 - X/V
 - U/Y
 - U/V

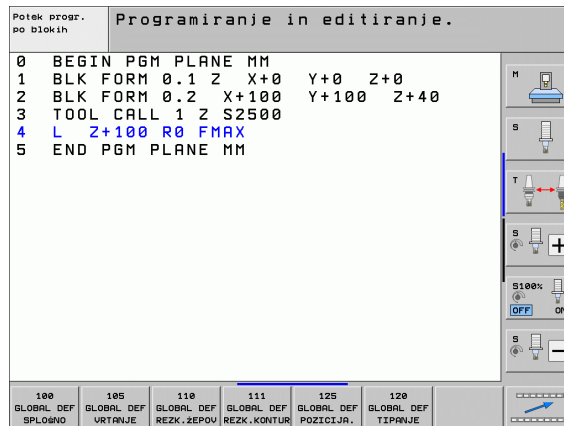
2.2 Programske prednastavitve za cikle

Pregled

Vsi cikli 20 do 25 s številko, večjo od 200, vedno znova uporabljajo identične parametre ciklov, kot je npr. varnostna razdalja **Q200**, ki jih morate vnesti pri vsaki definiciji cikla. S funkcijo **GLOBAL DEF** lahko te parametre ciklov na začetku programa centralno definirate tako, da delujejo za vse obdelovalne cikle, ki se uporabljajo v programu. V vsakem naslednjem obdelovalnem ciklu tako samo izberete vrednost, ki ste jo vnesli na začetku programa.

Na voljo so naslednje funkcije GLOBALNIH DEFINICIJ:

Obdelovalni vzorec	Gumb	Stran
SPLOŠNE GLOBALNE DEFINICIJE Definicije splošno veljavnih parametrov ciklov	100 GLOBAL DEF SPLOŠNO	Stran 55
GLOBALNA DEFINICIJA VRTANJA Definicija posebnih parametrov ciklov vrtanja	105 GLOBAL DEF VRTANJE	Stran 55
GLOBALNA DEFINICIJA REZKANJA ŽEPOV Definicija posebnih parametrov ciklov rezkanja žepov	110 GLOBAL DEF REZK. ŽEPOV	Stran 56
GLOBALNA DEFINICIJA REZKANJA KONTUR Definicija posebnih parametrov ciklov rezkanja kontur	111 GLOBAL DEF REZK. KONTUR	Stran 56
GLOBALNA DEFINICIJA POZICIONIRANJA Definicija pozicioniranja pri funkciji CYCL CALL PAT	125 GLOBAL DEF POZICIJA.	Stran 56
GLOBALNA DEFINICIJA TIPANJA Definicija posebnih parametrov ciklov tipalnega sistema	120 GLOBAL DEF TIPANJE	Stran 57



Vnos GLOBALNE DEFINICIJE

SPEC
FCTPROGRAMSKA
DOLGOČILJAGLOBAL
DEF100
GLOBAL DEF
SPLOŠNO

- ▶ Izberite način Shranjevanje/urejanje.
- ▶ Izberite posebne funkcije.
- ▶ Izberite funkcije za programske prednastavitve.
- ▶ Izberite funkcije **GLOBAL DEF**.
- ▶ Izberite želene funkcije **GLOBALNIH DEFINICIJ**, na primer **SPLOŠNE GLOBALNE DEFINICIJE**.
- ▶ Vnesite potrebne definicije. Vnose vsakič potrdite s tipko ENT.

Uporaba podatkov GLOBALNIH DEFINICIJ

Če ste ob zagonu programa vnesli ustrezne funkcije **GLOBALNIH DEFINICIJ**, se lahko pri definiciji poljubnega obdelovalnega cikla sklicujete na te globalno veljavne vrednosti.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

CYCL
DEFVRTANJE/
NAVOJ

200

POSTAV.
STANDARD.
VREDN.

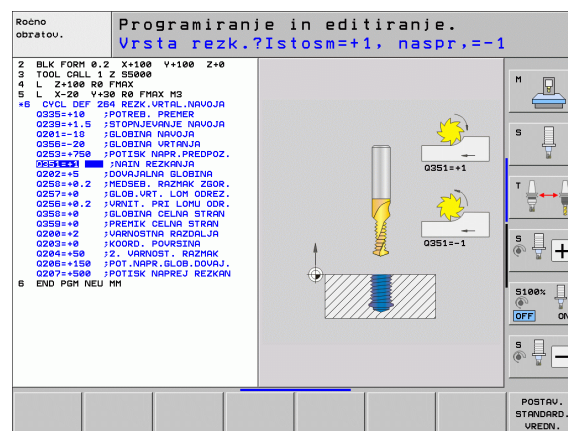
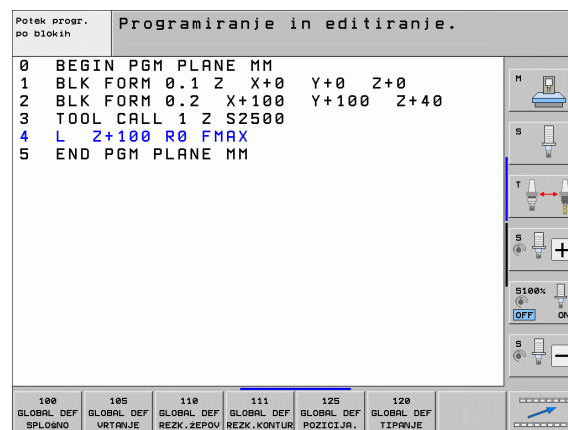
- ▶ Izberite način Shranjevanje/urejanje.
- ▶ Izberite obdelovalne cikle.
- ▶ Izberite želeno skupino ciklov, na primer Vrtanje.
- ▶ Izberite želeni cikel, na primer **VRTANJE**.
- ▶ Če je za želeni cikel na voljo globalni parameter, TNC prikaže gumb **NASTAVITEV STANDARDNE VREDNOSTI**.
- ▶ Pritisnite gumb **NASTAVITEV STANDARDNE VREDNOSTI**: TNC v definicijo cikla vnese besedo **PREDEF** (angl.: preddefinirano). Tako ste vzpostavili povezavo z ustreznim parametrom **GLOBALNE DEFINICIJE**, ki ste ga definirali na začetku programa.



Pozor, nevarnost kolizije!

Upošteвайте, da naknadne spremembe programskih nastavitev vplivajo na celoten obdelovalni program in tako bistveno spremenijo potek obdelave.

Če med obdelovalnim ciklom vnesete nespremenljivo vrednost, funkcije **GLOBALNIH DEFINICIJ** te vrednosti ne spremenijo.



Splošni globalni podatki

- ▶ **Varnostna razdalja:** razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca pri samodejnem pomiku na začetni položaj cikla na orodni osi.
- ▶ **2. varnostna razdalja:** položaj, na katerem TNC pozicionira orodje ob koncu obdelovalnega koraka. Na to višino se bo premaknil naslednji obdelovalni položaj v obdelovalni ravnini.
- ▶ **F-pozicioniranje:** premik, s katerim TNC premika orodje v ciklu.
- ▶ **F odmik:** pomik, s katerim TNC pomakne orodje v izhodišče



Parametri veljajo za vse obdelovalne cikle 2xx.

Globalni podatki za vrtalne obdelave

- ▶ **Odmik pri drobljenju ostružkov:** vrednost, za katero TNC pri drobljenju ostružkov odmakne orodje.
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj:** čas v sekundah, ko je orodje na dnu vrtine.
- ▶ **Čas zadrževanja zgoraj:** čas v sekundah, ko je orodje na varnostni razdalji.



Parametri veljajo za cikle vrtanja, vrtanja navojev in rezkanja navojev od 200 do 209, 240 in 262 do 267.

Globalni podatki za rezkalne obdelave z žepnimi cikli 25x

- ▶ **Faktor prekrivanja:** polmer orodja x faktor prekrivanja = stranski pomik.
- ▶ **Način rezkanja:** v soteku/protiteku.
- ▶ **Način vboda:** vijačen, nihajoč ali navpičen vbod v material.



Parametri veljajo za vse rezkalne cikle od 251 do 257.

Globalni podatki za rezkalne obdelave s konturnimi cikli

- ▶ **Varnostna razdalja:** razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca pri samodejnem pomiku na začetni položaj cikla na orodni osi.
- ▶ **Varna višina:** absolutna višina, pri kateri ne more priti do kolizije z obdelovancem (za vmesno pozicioniranje in odmik ob koncu cikla).
- ▶ **Faktor prekrivanja:** polmer orodja x faktor prekrivanja = stranski pomik.
- ▶ **Način rezkanja:** v soteku/protiteku.



Parametri veljajo za vse SL-cikle 20, 22, 23, 24 in 25.

Globalni podatki za pozicionirni postopek

- ▶ **Pozicionirni postopek:** odmik po orodni osi ob koncu obdelovalnega niza: odmik na 2. varnostno razdaljo ali na položaj na začetku niza.



Če posamezen cikel prikličete s funkcijo **CYCL CALL PAT**, parametri veljajo za vse obdelovalne cikle.

Globalni podatki za tipalne funkcije

- ▶ **Varnostna razdalja:** razdalja med tipalno glavo in površino obdelovanca pri samodejnem premiku na tipalni položaj.
- ▶ **Varna višina:** Koordinata na osi tipalnega sistema, na katero TNC pomakne tipalni sistem med merilnimi točkami, če je možnost **Premik na varno višino** omogočena
- ▶ **Premik na varno višino:** izberite, ali želite da TNC premakne tipalni sistem med merilnimi točkami na varno razdaljo ali na varno višino.



Parametri veljajo za vse cikle tipalnega sistema 4xx.



2.3 DEFINICIJA VZORCA

Uporaba

S funkcijo **PATTERN DEF** lahko enostavno definirate pogoste obdelovalne vzorce, ki jih lahko prikličete s funkcijo **CYCL CALL PAT**. Tako kot pri definicijah ciklov so tudi pri definicijah vzorcev na voljo pomožne slike, ki prikazujejo posamezni vneseni parameter.



PATTERN DEF uporabite samo v povezavi z orodno osjo Z!

Na voljo so naslednji obdelovalni vzorci:

Obdelovalni vzorec	Gumb	Stran
TOČKA Definicije do 9 poljubnih obdelovalnih položajev.		Stran 60
VRSTA Definicija ene vrste, ravne ali zavite.		Stran 61
VZOREC Definicija enega vzorca, ravnega, zavitega ali ukrivljenega.		Stran 62
OKVIR Definicija enega okvirja, ravnega, zavitega ali ukrivljenega.		Stran 63
KROG Definicija polnega kroga.		Stran 64
DELNI KROG Definicija delnega kroga.		Stran 65



Vnos DEFINICIJE VZORCA

SPEC
FCTKONTURNI
TOČKA
OBDEL.PATTERN
DEF

VRSTA

- ▶ Izberite način Shranjevanje/urejanje
- ▶ Izberite posebne funkcije.
- ▶ Izberite funkcije za konturno in točkovno obdelavo.
- ▶ Odprite niz **PATTERN DEF**.
- ▶ Izberite želeni obdelovalni vzorec, na primer posamezno vrsto.
- ▶ Vnesite potrebne definicije. Vnose vsakič potrdite s tipko ENT.

Uporaba DEFINICIJE VZORCA

Ko vnesete definicijo vzorca, jo lahko prikličete s funkcijo **CYCL CALL PAT** (oglejte si „Priklic cikla s funkcijo CYCL CALL PAT“ na strani 50). TNC nato za definirani obdelovalni vzorec izvede nazadnje definirani obdelovalni cikel.



Obdelovalni vzorec je aktiven, dokler ne definirate novega ali dokler s funkcijo **SEL PATTERN** ne izberete preglednice točk.

S premikom na niz lahko izberete poljubno točko, na kateri lahko začnete ali nadaljujete obdelavo (oglejte si uporabniški priročnik, poglavje Programski test in Programski tek).



Definiranje posameznih obdelovalnih položajev



Vnesete lahko največ 9 obdelovalnih položajev. Vnos vedno potrdite s tipko ENT.

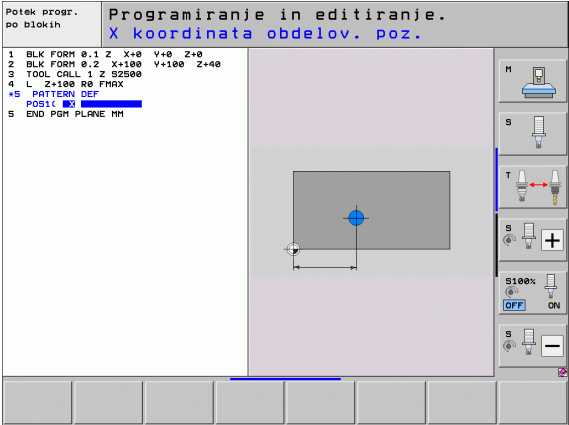
Če površino obdelovanca na osi Z definirate drugače kot z 0, ta vrednost učinkuje kot dodatek k površini obdelovanca Q203, ki ste jo definirali v obdelovalnem ciklu.



- **Koordinata X obdelovalnega položaja (absolutno):** vnos X-koordinate.
- **Koordinata Y obdelovalnega položaja (absolutno):** vnos Y-koordinate.
- **Koordinata površine obdelovanca (absolutno):** vnos Z-koordinate, na kateri naj se prične obdelava.

Pélida: NC-nizi

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 PATTERN DEF
  POS1 (X+25 Y+33,5 Z+0)
  POS2 (X+50 Y+75 Z+0)
```



Definiranje posamezne vrste



Če površino obdelovanca na osi Z definirate drugače kot z 0, ta vrednost učinkuje kot dodatek k površini obdelovanca Q203, ki ste jo definirali v obdelovalnem ciklu.



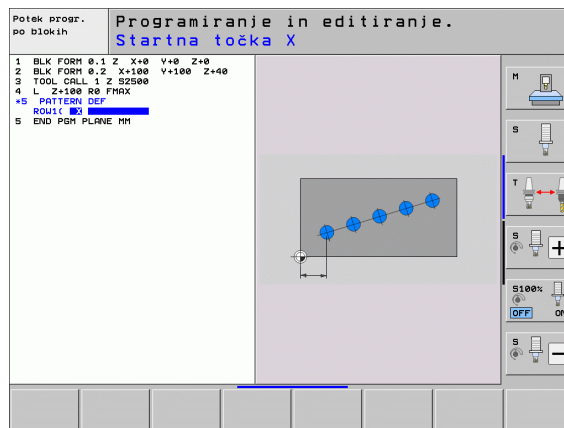
- ▶ **Začetna točka X** (absolutno): koordinata začetne točke vrst na X-osi.
- ▶ **Začetna točka Y** (absolutno): koordinata začetne točke vrst na Y-osi.
- ▶ **Odmik obdelovalnih položajev (inkrementalno)**: razdalja med obdelovalnimi položaji. Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost.
- ▶ **Število obdelav**: skupno število obdelovalnih položajev.
- ▶ **Rotacijski položaj celotnega vzorca (absolutno)**: rotacijski kot na vneseni začetni točki. Referenčna os: glavna os aktivne obdelovalne ravnine (npr. X pri orodni osi Z). Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost.
- ▶ **Koordinata površine obdelovanca** (absolutno): vnos Z-koordinate, na kateri naj se prične obdelava.

Pélida: NC-nizi

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

ROW1 (X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)



Definiranje posameznega vzorca



Če površino obdelovanca na osi Z definirate drugače kot z 0, ta vrednost učinkuje kot dodatek k površini obdelovanca Q203, ki ste jo definirali v obdelovalnem ciklu.

Parametra Rotacijski položaj glavne osi in Rotacijski položaj pomožne osi dopolnjujeta predhodno izveden Rotacijski položaj celotnega vzorca.



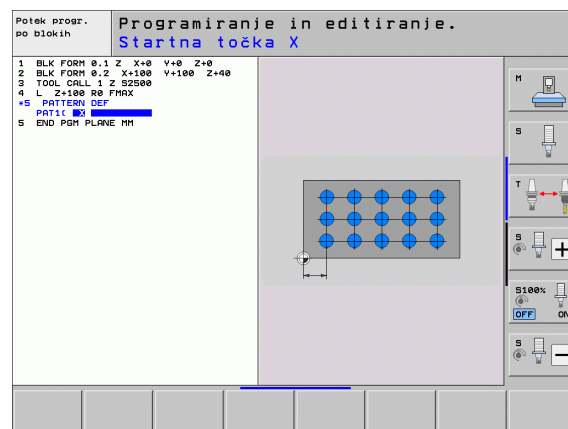
- ▶ **Začetna točka X** (absolutno): koordinata začetne točke vzorca na X-osi.
- ▶ **Začetna točka Y** (absolutno): koordinata začetne točke vzorca na Y-osi.
- ▶ **Odmik obdelovalnih položajev X** (inkrementalno): razdalja med obdelovalnimi položaji v smeri osi X. Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Odmik obdelovalnih položajev Y** (inkrementalno): razdalja med obdelovalnimi položaji v smeri osi Y. Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Število stolpcev**: skupno število stolpcev vzorca.
- ▶ **Število vrstic**: skupno število vrstic vzorca.
- ▶ **Rotacijski položaj celotnega vzorca** (absolutno): rotacijski kot, za katerega se celoten vzorec zavrti okrog vnesene začetne točke. Referenčna os: glavna os aktivne obdelovalne ravnine (npr. X pri orodni osi Z). Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Rotacijski položaj glavne osi**: rotacijski kot, za katerega se glede na vneseno začetno točko zamakne izključno glavna os obdelovalne ravnine. Vnesete lahko pozitivno ali negativno vrednost.
- ▶ **Rotacijski položaj pomožne osi**: rotacijski kot, za katerega se glede na vneseno začetno točko zamakne izključno pomožna os obdelovalne ravnine. Vnesete lahko pozitivno ali negativno vrednost.
- ▶ **Koordinata površine obdelovanca** (absolutno): vnos Z-koordinate, na kateri naj se prične obdelava.

Példa: NC-nizi

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

PAT1 (X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)



Definiranje posameznega okvirja



Če površino obdelovanca na osi Z definirate drugače kot z 0, ta vrednost učinkuje kot dodatek k površini obdelovanca Q203, ki ste jo definirali v obdelovalnem ciklu.

Parametra Rotacijski položaj glavne osi in Rotacijski položaj pomožne osi dopolnjujeta predhodno izveden Rotacijski položaj celotnega vzorca.



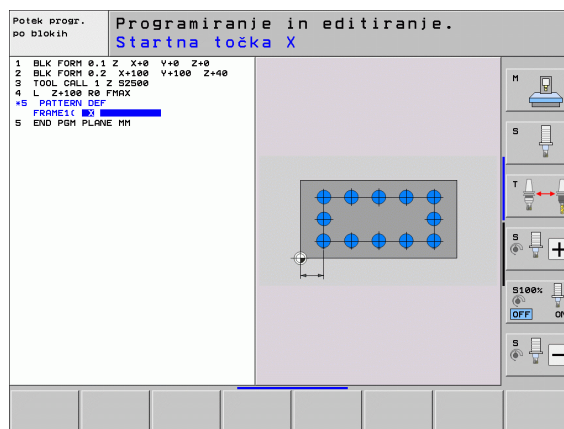
- ▶ **Začetna točka X** (absolutno): koordinata začetne točke okvira na X-osi.
- ▶ **Začetna točka Y** (absolutno): koordinata začetne točke okvira na Y-osi.
- ▶ **Odmik obdelovalnih položajev X** (inkrementalno): razdalja med obdelovalnimi položaji v smeri osi X. Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Odmik obdelovalnih položajev Y** (inkrementalno): razdalja med obdelovalnimi položaji v smeri osi Y. Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Število stolpcev**: skupno število stolpcev vzorca
- ▶ **Število vrstic**: skupno število vrstic vzorca
- ▶ **Rotacijski položaj celotnega vzorca** (absolutno): rotacijski kot, za katerega se celoten vzorec zavrti okrog vnesene začetne točke. Referenčna os: glavna os aktivne obdelovalne ravnine (npr. X pri orodni osi Z). Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Rotacijski položaj glavne osi**: rotacijski kot, za katerega se glede na vneseno začetno točko zamakne izključno glavna os obdelovalne ravnine. Vnesete lahko pozitivno ali negativno vrednost.
- ▶ **Rotacijski položaj pomožne osi**: rotacijski kot, za katerega se glede na vneseno začetno točko zamakne izključno pomožna os obdelovalne ravnine. Vnesete lahko pozitivno ali negativno vrednost.
- ▶ **Koordinata površine obdelovanca** (absolutno): vnos koordinate Z, na kateri naj se začne obdelava

Pélida: NC-nizi

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

**FRAME1 (X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)**



Definiranje polnega kroga



Če površino obdelovanca na osi Z definirate drugače kot z 0, ta vrednost učinkuje kot dodatek k površini obdelovanca Q203, ki ste jo definirali v obdelovalnem ciklu.



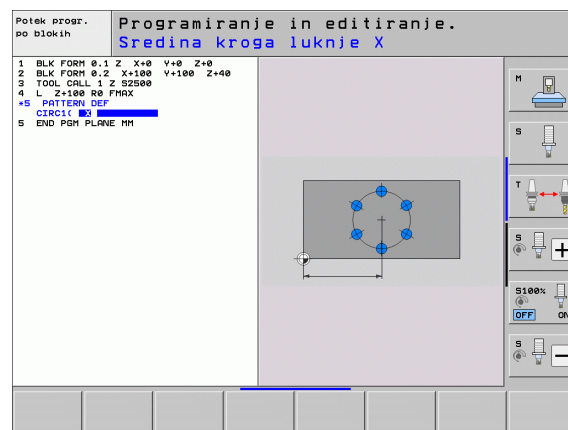
- ▶ **Središče kroga luknje X** (absolutno): koordinata središča kroga luknje na X-osi.
- ▶ **Središče kroga luknje Y** (absolutno): koordinata središča kroga luknje na Y-osi.
- ▶ **Premer kroga luknje**: premer kroga luknje.
- ▶ **Začetni kot**: polarni kot prvega obdelovalnega položaja. Referenčna os: glavna os aktivne obdelovalne ravnine (npr. X pri orodni osi Z). Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Število obdelav**: skupno število obdelovalnih položajev na krogu.
- ▶ **Koordinata površine obdelovanca** (absolutno): vnos koordinate Z, na kateri naj se začne obdelava

Pélida: NC-nizi

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

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



Definiranje delnega kroga



Če površino obdelovanca na osi Z definirate drugače kot z 0, ta vrednost učinkuje kot dodatek k površini obdelovanca Q203, ki ste jo definirali v obdelovalnem ciklu.

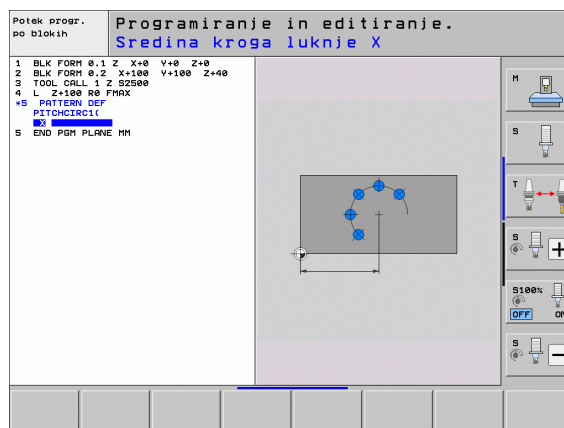


- ▶ **Središče krožne luknje X** (absolutno): koordinata središča krožne luknje na osi X
- ▶ **Središče krožne luknje Y** (absolutno): koordinata središča krožne luknje na osi Y
- ▶ **Premer krožne luknje**: premer krožne luknje
- ▶ **Začetni kot**: polarni kot prvega obdelovalnega položaja. Referenčna os: glavna os aktivne obdelovalne ravnine (npr. X pri orodni osi Z). Vnesti je mogoče pozitivno ali negativno vrednost
- ▶ **Kotni korak/končni kot**: naraščajoči polarni kot med dvema obdelovalnima položajema. Vnesete lahko pozitivno ali negativno vrednost. Po potrebi je mogoče vnesti tudi končni kot (preklop z gumbom).
- ▶ **Število obdelav**: skupno število obdelovalnih položajev na krogu
- ▶ **Koordinata površine obdelovanja** (absolutno): vnos koordinate Z, na kateri naj se začne obdelava

Pélida: NC-nizi

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Preglednice točk

Uporaba

Če želite na neenakomernem točkovnem vzorcu izvesti en ali več zaporednih ciklov, ustvarite preglednice točk.

Če uporabljate vrtnalne cikle, ustrezajo koordinate obdelovalne ravni v preglednici točk koordinatam središč vrtin. Če uporabljate rezkalne cikle, ustrezajo koordinate obdelovalne ravnine v preglednici točk koordinatam začetnih točk posameznega cikla (npr. koordinatam središča krožnega žepa). Koordinate na osi vretena ustrezajo koordinati površine obdelovanja.

Vnos preglednice točk

Izberite način **Shranjevanje/urejanje programa**:



Za priklic upravljanja datotek pritisnite tipko PGM MGT.

IME DATOTEKE?



Vnesite ime in vrsto datoteke točk. Vnos potrdite s tipko ENT.



Za izbiro merske enote pritisnite gumb MM ali PALEC. TNC preklopi na programsko okno in prikaže prazno preglednico točk.



Z gumbom VNOS VRSTICE odprite novo vrstico in vnesite koordinate želenega obdelovalnega mesta.

Postopek ponavljajte, dokler niso vnesene vse zelene koordinate.



Z gumbi X IZKL./VKL., Y IZKL./VKL., Z IZKL./VKL. (druga orodna vrstica) določite, katere koordinate želite vnesti v preglednico točk.

Skrivanje posameznih točk za obdelavo

V preglednici točk lahko v stolpcu **FADE** točko, definirano v posamezni vrstici, označite tako, da se ta za obdelavo po izbiri lahko skrije.



V preglednici izberite točko, ki naj se skrije.



Izberite stolpec FADE.



Aktivirajte skritje. ALI



Deaktivirajte skritje.



Izbira preglednice točk v programu

V načinu Shranjevanje/urejanje programa izberite program, za katerega naj se aktivira preglednica točk:



Prikličite funkcijo za izbiro preglednice točk: pritisnite tipko PGM CALL.



Pritisnite gumb TABELA TOČK.



Pritisnite gumb OKNO ZA IZBIRO: TNC prikaže okno, v katerem lahko izberete želeno preglednico ničelnih točk

Željeno preglednico točk izberite s puščičnimi tipkami ali klikom miškine tipke ter potrdite s tipko ENT: TNC v niz **SEL PATTERN** vnese celotno ime poti



Funkcijo zaključite s tipko END

Če želite, lahko ime preglednice ali celotno ime poti do preglednice vnesete tudi neposredno s tipkovnico.

Primer NC-niza

```
7 SEL PATTERN "TNC:\DIRKT5\NUST35.PNT"
```


Priklic cikla v povezavi s preglednico točk



TNC s funkcijo **CYCL CALL PAT** obdela preglednico točk, ki ste jo nazadnje definirali (tudi če ste jo definirali v programu s funkcijo **CALL PGM**).

Če želite, da TNC priklič nazadnje definirani obdelovalni cikel na točkah, ki so definirane v preglednici točk, nastavite priklic cikla s funkcijo **CYCL CALL PAT**.



- ▶ Programiranje priklica cikla: pritisnite gumb **CYCL CALL**.
- ▶ Priklic preglednice točk: pritisnite gumb **CYCL CALL PAT**.
- ▶ Vnesite pomik, s katerim naj se TNC premika med točkami (brez vnosa: delovanje z nazadnje nastavljenim pomikom; **FMAX** ni veljaven)
- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo M. Vnos potrdite s tipko **END**.

TNC premakne orodje med začetnima točkami nazaj na varno višino. Kot varno višino TNC uporablja koordinate osi vretena ob priklicu cikla ali vrednost iz parametra cikla Q204. TNC izbere vrednost, ki je višja.

Če želite izvesti premik pri predpozicioniranju na osi vretena z zmanjšanim premikom, uporabite dodatno funkcijo M103.

Način delovanja preglednic točk s SL-cikli in ciklom 12

TNC interpretira točke kot dodatni zamik ničelne točke.



Način delovanja preglednic točk s cikli od 200 do 208 in od 262 do 267

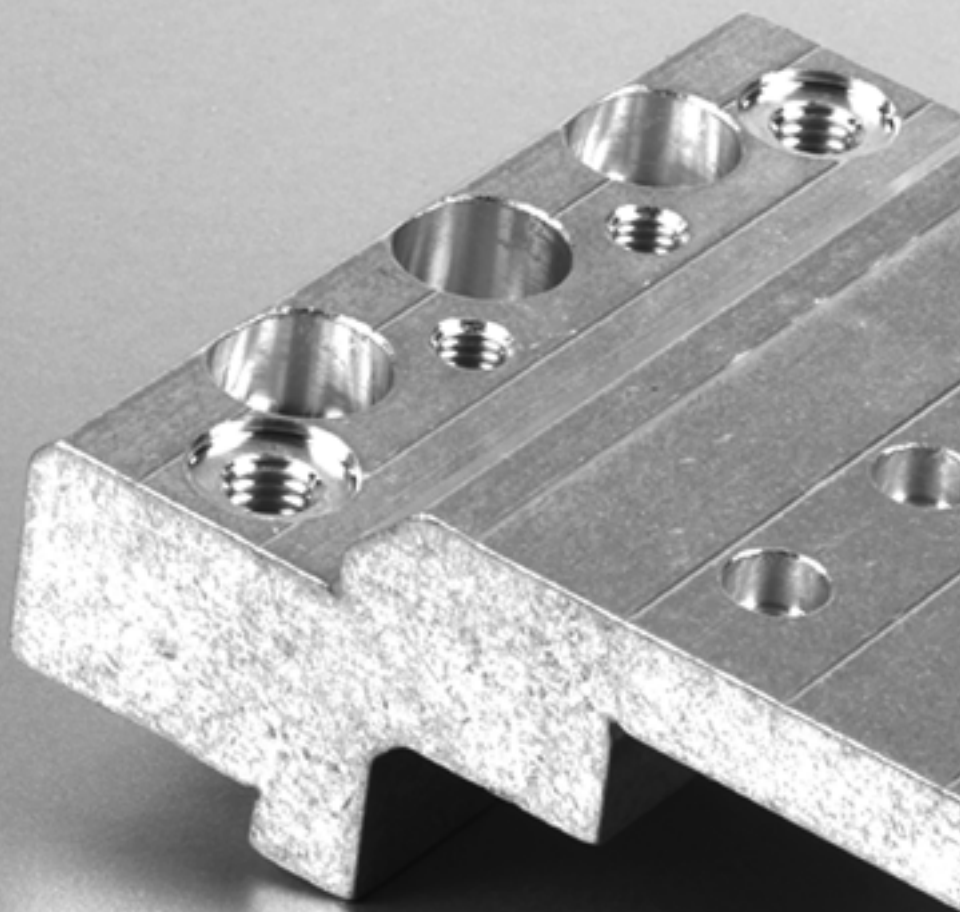
TNC interpretira točke obdelovalne ravnine kot koordinate središčna vrtine. Če želite v preglednici točk definirano koordinato uporabiti na osi vretena kot koordinato začetne točke, morate zgornji rob obdelovanca (Q203) definirati z 0.

Način delovanja preglednic točk s cikli od 210 do 215

TNC interpretira točke kot dodatni zamik ničelne točke. Če želite v preglednici točk definirane točke uporabiti kot koordinate začetnih točk, morate začetne točke in zgornji rob obdelovanca (Q203) v posameznem rezkalnem ciklu programirati z 0.

Način delovanja preglednic točk s cikli od 251 do 254

TNC interpretira točke obdelovalne ravnine kot koordinate začetne točke cikla. Če želite v preglednici točk definirano koordinato uporabiti na osi vretena kot koordinato začetne točke, morate zgornji rob obdelovanca (Q203) definirati z 0.



3

Obdelovalni cikli: vrtanje



3.1 Osnove

Pregled

TNC daje na voljo skupaj 9 ciklov za najrazličnejše vrtnalne obdelave:

Cikel	Gumb	Stran
240 CENTRIRANJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja, izbirni vnos premera centriranja/globine centriranja		Stran 73
200 VRTANJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 75
201 POVRTAVANJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 77
202 IZSTRUŽENJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 79
203 UNIVERZALNO VRTANJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja, drobljenje ostružkov, pojemanje		Stran 83
204 VZVRATNO GREZENJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 87
205 UNIVERZALNO GLOBINSKO VRTANJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja, drobljenje ostružkov, najmanjša razdalja		Stran 91
208 VRTALNO REZKANJE S samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 95
241 ENOUTORNO VRTANJE S samodejnim predpozicioniranjem na poglobljeno začetno točko, definicija hladila števila vrtljajev		Stran 98

3.2 CENTRIRANJE (cikel 240, DIN/ISO: G240)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje centriranja s programiranim pomikom **F** do navedenega centrirnega premera oz. do navedene globine centriranja.
- 3 Če je definirano, orodje ostane na dnu centriranja.
- 4 Orodje se nato z **FMAX** odmakne na varnostno razdaljo ali (če je navedeno) na 2. varnostno razdaljo.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla **Q344** (premer) oz. **Q201** (globina). Če premer ali globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

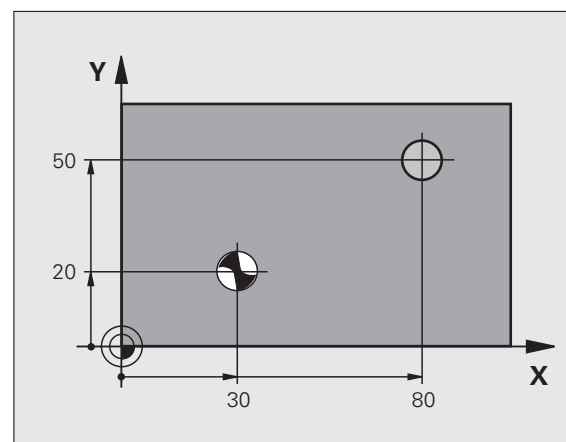
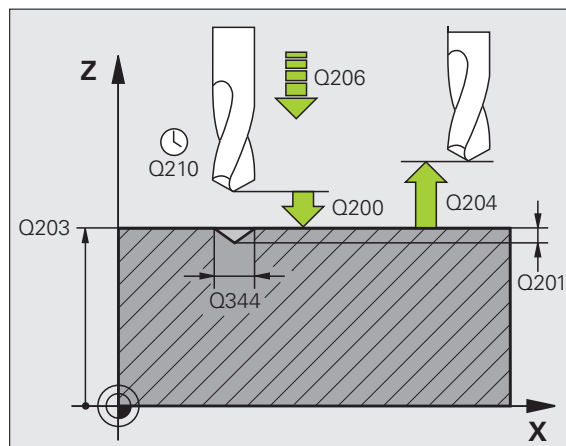
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno vnesenem premeru oz. pri pozitivno vneseni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Vnesite pozitivno vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Izbira premera/globine (1/0) Q343**: izberite način centriranja (centriranje na vneseni premer ali vneseno globino). Če naj TNC centrira na vneseni premer, v stolpcu **T-KOT** preglednice orodij **TOOL.T** definirajte kot konice orodja.
0: centriranje na navedeno globino
1: centriranje na navedeni premer
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom centriranja (konica centrirnega stožca). Aktivno samo, če je definirano Q343 = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Premier (predznak) Q344**: premer centriranja. Aktivno samo, če je definirano Q343 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q206**: hitrost premikanja orodja pri centriranju v mm/min. Razpon vnosa med 0 in 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**.
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj Q211**: čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtime. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**



Péllda: NC-nizi

10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 240 CENTRIRANJE

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q343=1 ;IZBIRA PREMERA/GLOBINE

Q201=+0 ;GLOBINA

Q344=-9 ;PREMER

Q206=250 ;GLOBINSKI POMIK

Q211=0.1 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ

Q203=+20 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=100 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

12 CYCL CALL POS X+30 Y+20 Z+0 FMAX M3

13 CYCL CALL POS X+80 Y+50 Z+0 FMAX

3.3 VRTANJE (cikel 200)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje vrta s programiranim pomikom **F** do prvega globinskega pomika.
- 3 TNC vrne orodje v hitrem teku **FMAX** na varnostno razdaljo, ga tam zadrži (če je navedeno) in ga nato znova v hitrem teku **FMAX** premakne na varnostno razdaljo nad prvim globinskim pomikom.
- 4 Orodje nato vrta z nastavljenim pomikom (**F**) do naslednjega globinskega pomika.
- 5 TNC ta potek (2 do 4) ponavlja, dokler ne doseže nastavljenih globine vrtanja.
- 6 Z dna vrtine se orodje s hitrim tekom **FMAX** premakne na varnostno razdaljo ali (če je navedeno) na 2. varnostno razdaljo.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

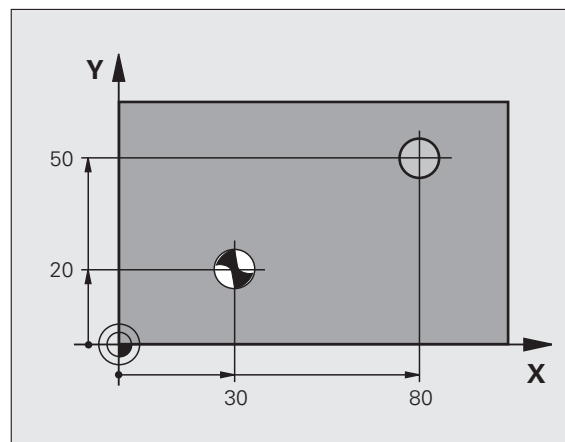
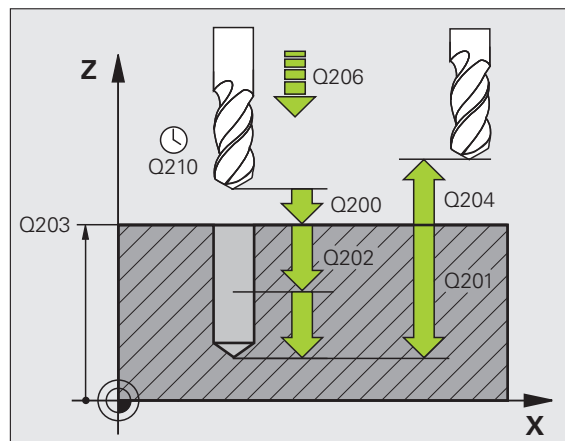
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Vnesite pozitivno vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine (konica vrtnega stožca). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206:** hitrost premikanja orodja pri vrtanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Globina pomika Q202 (inkrementalno):** globina, ki jo orodje vsakič doseže. Razpon vnosa med 0 in 99999,9999. Globina ne rabi biti večkratnik globine pomika. TNC se v enem delovnem koraku pomakne na globino, če:
 - sta globina primika in globina enaki
 - je globina primika večja od globine
- ▶ **Čas zadrževanja zgoraj Q210:** čas v sekundah, v katerem orodje stoji na varnostni razdalji, po tem ko ga TNC zaradi ohlajevanja dvigne iz vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203 (absolutno):** koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204 (inkrementalno):** koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj Q211:** čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**



Péllda: NC-nizi

11 CYCL DEF 200 VRTANJE

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q201=-15 ;GLOBINA

Q206=250 ;GLOBINSKI POMIK

Q202=5 ;GLOBINA POMIKA

Q210=0 ;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ

Q203=+20 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=100 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q211=0.1 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

3.4 POVRTAVANJE (cikel 201, DIN/ISO: G201)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje povrtava z nastavljenim pomikom **F** do programirane globine.
- 3 Če je nastavljeno, orodje ostane na dnu vrtine.
- 4 TNC nato premakne orodje s pomikom **F** nazaj na varnostno razdaljo in od tam (če je vneseno) v hitrem teku **FMAX** na 2. varnostno razdaljo.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

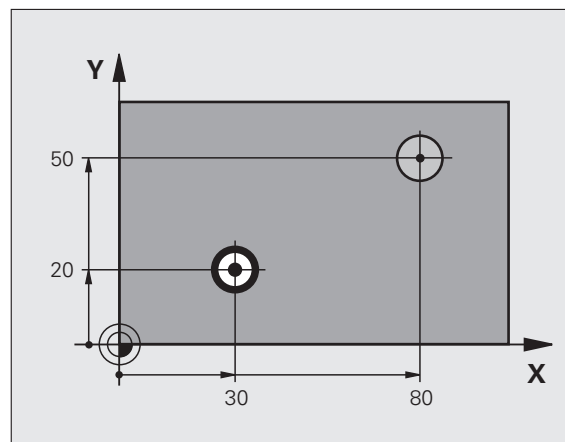
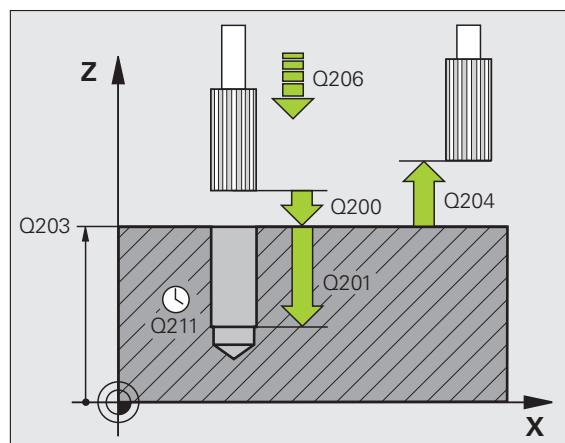
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri povrtavanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj Q211**: čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Umik Q208**: hitrost premikanja orodja pri dvigovanju iz vrtine v mm/min. Pomik pri povrtavanju velja, če vnesete Q208 = 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,999.
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**



Péllda: NC-nizi

11 CYCL DEF 201 POVRTAVANJE

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q201=-15 ;GLOBINA

Q206=100 ;GLOBINSKI POMIK

Q211=0.5 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ

Q208=250 ;POMIK PRI UMIKU

Q203=+20 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=100 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M9

15 L Z+100 FMAX M2



3.5 IZSTRUŽEVANJE (cikel 202, DIN/ISO: G202)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje vrta z vrtalnim pomikom do globine.
- 3 Orodje ostane na dnu vrtine z vrtečim se vretenom za prosto rezanje (če je tako nastavljeno).
- 4 TNC nato vreteno usmeri na položaj, definiran v parametru Q336.
- 5 Če ste nastavili odmik orodja, TNC opravi odmik 0,2 mm v nastavljeni smeri (nespremenljiva vrednost).
- 6 TNC nato premakne orodje z umikom na varnostno razdaljo in od tam (če je vneseno) s hitrim tekom **FMAX** na 2. varnostno razdaljo. Če je parameter Q214 nastavljen na 0, sledi vrnitev na steno vrtine.



Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora pripraviti proizvajalec.

Cikel je mogoče uporabljati samo na strojih s krmiljenim vretenom.



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

TNC ob koncu cikla znova vzpostavi stanje hladila in stanje vretena, kot je bilo pred priklicem cikla.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Smer za odmik izberite tako, da se orodje pomika stran od roba vrtine.

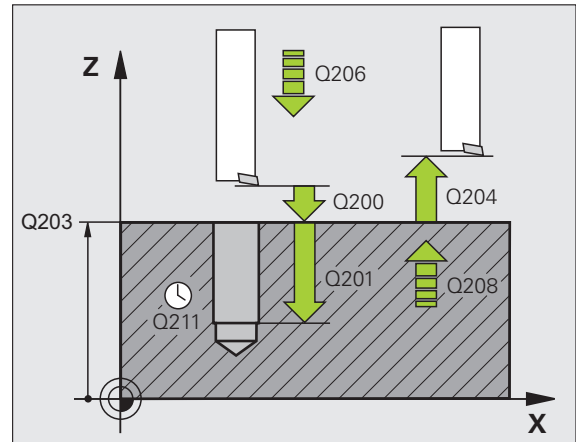
Če orientacijo vretena nastavite na kot, ki ga ste ga programirali v parametru Q336 (npr. v načinu Pozicioniranje z ročnim vnosom), preverite, kje je konica orodja. Izberite tak kot, da je konica orodja vzporedna z eno od koordinatnih osi.

TNC pri odkliku samodejno upošteva aktivno vrtenje koordinatnega sistema.

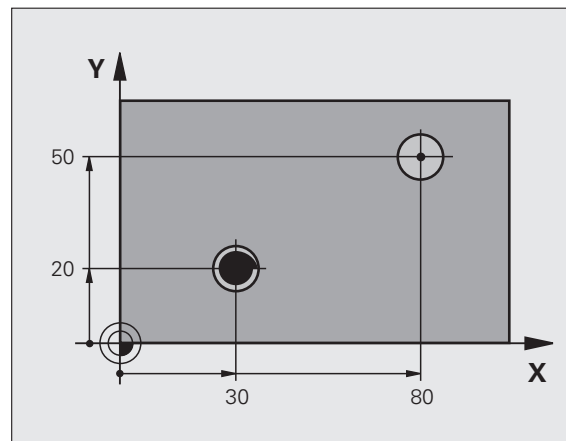
Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri izstruževanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj Q211**: čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Vzratni pomik Q208**: hitrost premikanja orodja pri dvigu iz vrtine v mm/min. Če vnesete Q208 = 0, velja pomik pri globinskem primiku. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **PREDEF**



- **Smer odmika (0/1/2/3/4) Q214:** določitev smer, v kateri TNC odmakne orodje na dnu vrtine (glede na orientacijo vretena).
 - 0 Brez odmika orodja
 - 1 Odmik orodja v negativni smeri glavne osi
 - 2 Odmik orodja v negativni smeri pomožne osi
 - 3 Odmik orodja v pozitivni smeri glavne osi
 - 4 Odmik orodja v pozitivni smeri pomožne osi
- **Kot za orientacijo vretena Q336 (absolutno):** kot, na katerega TNC pozicionira orodje pred odmikom. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000

**Pélida:****10 L Z+100 R0 FMAX****11 CYCL DEF 202 IZSTRUŽEVANJE****Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA****Q201=-15 ;GLOBINA****Q206=100 ;GLOBINSKI POMIK****Q211=0.5 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ****Q208=250 ;POMIK PRI UMIKU****Q203=+20 ;KOOR. POVRŠINE****Q204=100 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA****Q214=1 ;SMER ODMIKA****Q336=0 ;KOT VRETENA****12 L X+30 Y+20 FMAX M3****13 CYCL CALL****14 L X+80 Y+50 FMAX M99**

3.6 UNIVERZALNO VRTANJE (cikel 203, DIN/ISO: G203)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje vrta z vnesenim pomikom **F** do prvega globinskega pomika.
- 3 Če vnesete lom ostružka, TNC premakne orodje za vneseno vrednost umika. Če delate brez drobljenja ostružkov, TNC premakne orodje s pomikom pri umiku nazaj na varnostno razdaljo, se tam zadrži (če je vneseno) in se nato premakne s hitrim tekom **FMAX** na varnostno razdaljo nad prvo globino pomika.
- 4 Orodje nato vrta s pomikom do naslednje globine pomika. Globina pomika se z vsakim pomikom zmanjša za vrednost pojemanja (če je vneseno).
- 5 TNC ta potek (2–4) ponavlja, dokler ne doseže navedene globine vrtanja.
- 6 Orodje se za prosto rezanje zadržuje na dnu vrtine (če je vneseno) in se po času zadrževanja umakne s pomikom pri odmiku na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.



Upoštevajte pri programiranju!

Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

**Pozor, nevarnost kolizije!**

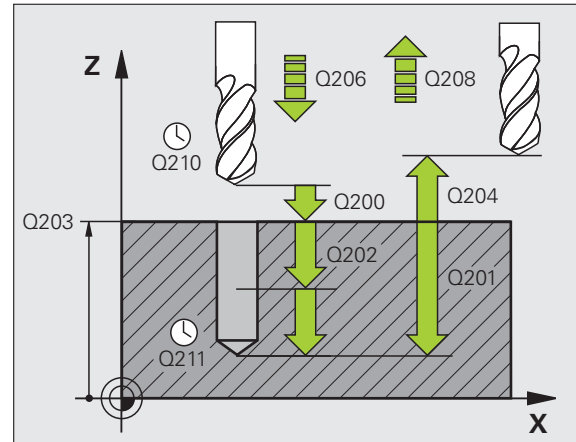
S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine (konica vrtnega stožca). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri vrtanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Globina pomika Q202** (inkrementalno): globina, ki jo orodje vsakič doseže. Razpon vnosa med 0 in 99999,9999. Globina ne rabi biti večkratnik globine pomika. TNC se v enem delovnem koraku pomakne na globino, če:
 - sta globina primika in globina enaki
 - je globina pomika večja od globine in hkrati ni definirano drobljenje ostružkov
- ▶ **Čas zadrževanja zgoraj Q210**: čas v sekundah, v katerem orodje stoji na varnostni razdalji, potem ko ga je TNC zaradi ohlajevanja dvignil iz vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpnenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Zmanjšanje Q212** (inkrementalno): vrednost, za katero TNC po vsakem premiku zmanjša globino pomika Q202. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999



- ▶ **Štev. lomov ostružkov pred odmikom Q213:** število lomov ostružkov, preden TNC dvigne orodje iz vrtine zaradi ohlajevanja. Pri lomu ostružkov TNC izvleče orodje za vrednost odmika Q256. Razpon vnosa je med 0 in 99999.
- ▶ **Min. globina pomika Q205 (inkrementalno):** če ste nastavili zmanjševanje, TNC omeji pomik na vrednost, ki je navedena v Q205. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj Q211:** čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Vzratni pomik Q208:** hitrost premikanja orodja pri dviganju iz vrtine v mm/min. Če ste vnesli Q208 = 0, TNC orodje dvigne s pomikom Q206. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Odmik pri lomu ostružkov Q256 (inkrementalno):** vrednost, za katero TNC pri drobljenju ostružkov odmakne orodje. Razpon vnosa od 0,1000 do 99999,9999 ali **PREDEF**

Pélida: NC-nizi

11 CYCL DEF 203 UNIVERZALNO VRTANJE	
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q201=-20	;GLOBINA
Q206=150	;GLOBINSKI POMIK
Q202=5	;GLOBINA POMIKA
Q210=0	;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ
Q203=+20	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q212=0.2	;ZMANJŠANJE
Q213=3	;LOM OSTRUŽKOV
Q205=3	;MIN. GLOBINA POMIKA
Q211=0.25	;ČAS ZADRŽ. SPODAJ
Q208=500	;POMIK PRI UMIKU
Q256=0.2	;ODMIK PRI LOMU OSTRUŽKOV

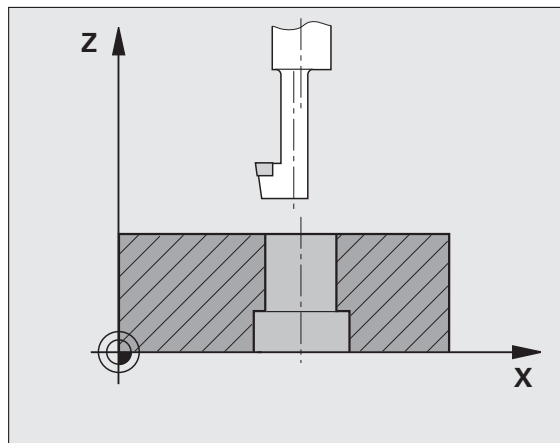


3.7 VZVRATNO GREZENJE (cikel 204, DIN/ISO: G204)

Potek cikla

S tem ciklom ustvarite pogrezanja na spodnji strani obdelovanca.

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 TNC opravi orientacijo vretena na položaju 0° in premakne orodje okoli ekscentra.
- 3 Orodje se nato s pomikom za predpozicioniranje spušča v izvrtano vrtino, dokler rezilo ne doseže varnostne razdalje pod spodnjim robom obdelovanca.
- 4 TNC dvigne orodje do sredine vrtine, vklopi vreteno in po potrebi tudi hladilo ter ga nato s pomikom za spuščanje spusti na vneseno globino.
- 5 Če je tako nastavljeno, orodje ostane na dnu spuščanja in se nato dvigne iz vrtine, opravi orientacijo vretena in se znova zamakne okrog ekscentra.
- 6 TNC nato predpozicionira s pomikom na varnostno razdaljo in od tam (če je vneseno) s hitrim tekom **FMAX** na 2. varnostno razdaljo.



Upoštevajte pri programiranju!

Stroj in TNC mora pripraviti proizvajalec.

Cikel je mogoče uporabljati samo na strojih s krmiljenim vretenom.

Cikel deluje samo, če uporabljate vrtalne droge za vzvratno grezenje.



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave med spuščanjem določa predznak parametra cikla Globina. Pozor: pozitiven predznak pomeni spuščanje v pozitivni smeri osi vretena.

Dolžino orodja je treba vnesti tako, da v meritev ni vključeno rezilo, temveč spodnji rob vrtalnega droga.

TNC pri izračunavanju začetne točke spuščanja upošteva dolžino rezila vrtalnega droga in debelino materiala.

Cikel 204 lahko izvedete tudi s funkcijo **M04**, če pred priklicem cikla namesto **M03** programirate **M04**.

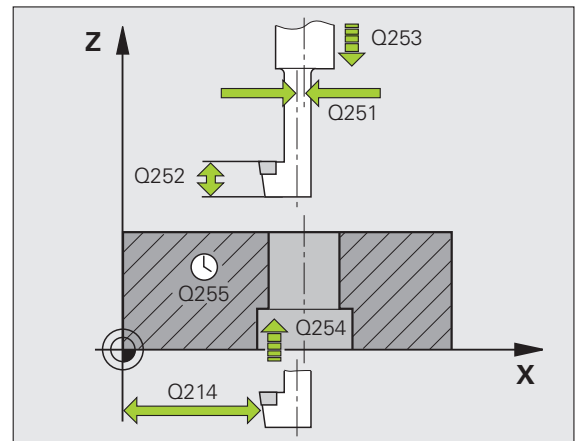
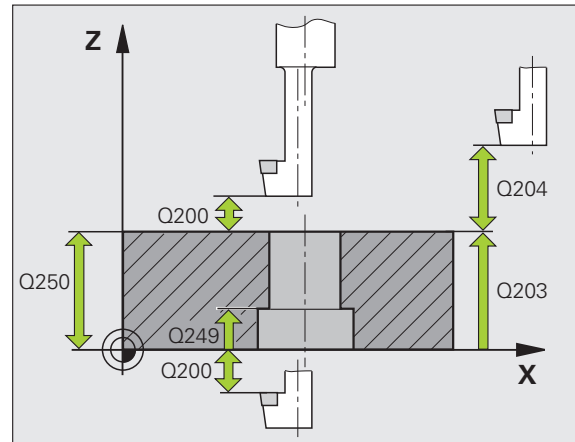
**Pozor, nevarnost kolizije!**

Če orientacijo vretena nastavite na kot, ki ga ste ga programirali v parametru **Q336** (npr. v načinu Pozicioniranje z ročnim vnosom), preverite, kje je konica orodja. Izberite tak kot, da je konica orodja vzporedna z eno od koordinatnih osi. Smer za odmik izberite tako, da se orodje pomika stran od roba vrtine.

Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina grezenja Q249** (inkrementalno): razdalja med spodnjim robom obdelovanca in najnižjo točko spusta. Pozitiven predznak pomeni grezenje v pozitivni smeri osi vretena. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Debelina materiala Q250** (inkrementalno): debelina obdelovanca. Razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999
- ▶ **Izsrednik Q251** (inkrementalno): izsrednik vrtnega droga; ki ga lahko poiščete na podatkovnem listu orodja. Razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999
- ▶ **Rezalna višina Q252** (inkrementalno): razdalja med spodnjim robom vrtnega droga in glavnim rezilom; ki ga lahko poiščete na podatkovnem listu orodja. Razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999
- ▶ **Pomik za predpozicioniranje Q253**: hitrost premikanja orodja pri spuščanju v obdelovanec oz. dvigovanju iz obdelovanca v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**.
- ▶ **Pomik pri grezenju Q254**: hitrost premikanja orodja pri grezenju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Čas zadrž.** Q255: čas zadrževanja na najnižji točki pri grezenju v sekundah. Razpon vnosa od 0 do 3600,000



- **Koord. površine obdelovanca Q203 (absolutno):** koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **2. varnostna razdalja Q204 (inkrementalno):** koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- **Smer odmika (0/1/2/3/4) Q214:** nastavite smer, v kateri naj TNC zamakne orodje okrog ekscentra (glede na orientacijo vretena). Vnos vrednosti 0 ni dovoljen.
 - 1 Odmik orodja v negativni smeri glavne osi
 - 2 Odmik orodja v negativni smeri pomožne osi
 - 3 Odmik orodja v pozitivni smeri glavne osi
 - 4 Odmik orodja v pozitivni smeri pomožne osi
- **Kot za orientacijo vretena Q336 (absolutno):** kot, na katerega TNC pozicionira orodje pred spuščanjem in dvigovanjem iz vrtine. Razpon vnosa je med -360,0000 in 360,0000.

Példa: NC-nizi

11 CYCL DEF 204 VZVRATNO GREZENJE	
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q249=+5	;GLOBINA GREZENJA
Q250=20	;DEBELINA MATERIALA
Q251=3.5	;DIMENZIJE IZSREDNIKA
Q252=15	;REZALNA VIŠINA
Q253=750	;POMIK PRI PREDPOZ.
Q254=200	;POMIK PRI GREZENJU
Q255=0	;ČAS ZADRŽ.
Q203=+20	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q214=1	;SMER ODMIKA
Q336=0	;KOT VRETENA



3.8 UNIVERZALNO GLOBINSKO VRTANJE (cikel 205, DIN/ISO: G205)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Če je vnesena poglobljena začetna zagona, TNC izvede premik na varnostno razdaljo nad poglobljeno začetno točko z definiranim pozicionirnim pomikom.
- 3 Orodje vrta z vnesenim pomikom **F** do prvega globinskega pomika.
- 4 Če vnesete lom ostružka, TNC premakne orodje za vneseno vrednost umika. Če za obdelavo ni nastavljen lom ostružkov, TNC vrne orodje v hitrem teku na varnostno razdaljo in nato spet v hitrem teku **FMAX** na nastavljen odmik nad prvo globino pomika.
- 5 Orodje nato vrta s pomikom do naslednje globine pomika. Globina pomika se z vsakim pomikom zmanjša za vrednost pojemanja (če je vneseno).
- 6 TNC ta potek (2–4) ponavlja, dokler ne doseže navedene globine vrtanja.
- 7 Orodje se za prosto rezanje zadržuje na dnu vrtine (če je vneseno) in se po času zadrževanja umakne s pomikom pri odmiku na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.



Upoštevajte pri programiranju!

Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Če razdaljo zadrževanja **Q258** in **Q259** vnesete različno, TNC enakomerno spremeni razdaljo zadrževanja med prvim in zadnjim pomikom.

Če s **Q379** vnesete globljo začetno točko, TNC spremeni samo začetno točko pomika. TNC ne spreminja odmikov, ki se nanašajo na koordinato površine obdelovanca.

**Pozor, nevarnost kolizije!**

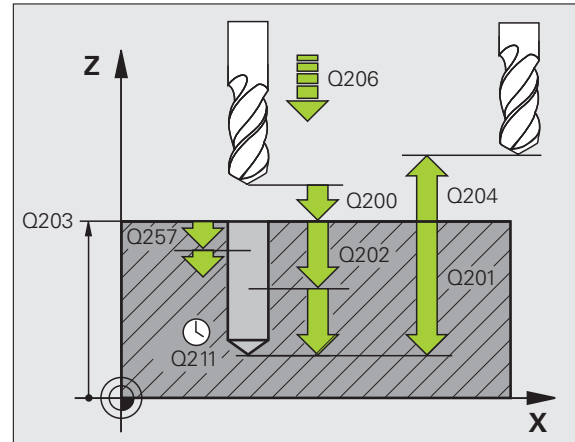
S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine (konica vrtnega stožca). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri vrtanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Globina pomika Q202** (inkrementalno): globina, ki jo orodje vsakič doseže. Razpon vnosa med 0 in 99999,9999. Globina ne rabi biti večkratnik globine pomika. TNC se v enem delovnem koraku pomakne na globino, če:
 - sta globina primika in globina enaki
 - je globina primika večja od globine
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Zmanjševanje Q212** (inkrementalno): vrednost, za katero TNC zmanjša globino pomika Q202. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Min. globina pomika Q205** (inkrementalno): če ste nastavili zmanjševanje, TNC omeji pomik na vrednost, ki je navedena v Q205. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Razdalja zadrž. zgoraj Q258** (inkrementalno): varnostna razdalja za pozicioniranje v hitrem teku, če TNC po izvleku iz vrtine znova premakne orodje na trenutno globino pomika; vrednost pri prvem pomiku. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Razdalja zadrž. spodaj Q259** (inkrementalno): varnostna razdalja za pozicioniranje v hitrem teku, če TNC po izvleku iz vrtine znova premakne orodje na trenutno globino pomika; vrednost pri zadnjem pomiku. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999



- **Globina vrtanja do loma ostružkov Q257** (inkrementalno): pomik, po katerem TNC opravi lom ostružkov. Če vnesete 0, ne pride do loma ostružkov. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- **Odmik pri lomu ostružkov Q256** (inkrementalno): vrednost, za katero TNC pri drobljenju ostružkov odmakne orodje. TNC izvede umik s pomikom 3000 mm/min. Razpon vnosa od 0,1000 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Čas zadrževanja spodaj Q211**: čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- **Globlja začetna točka Q379** (inkrementalno in se nanaša na površino obdelovanca): začetna točka dejanskega vrtanja, če je v obdelovancu že vrtina, ki je bila predhodno izvrtana s krajšim orodjem do določene globine. TNC opravi **pomik za predpozicioniranje** z varnostne razdalje na globljo začetno točko. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- **Predpozicionirni pomik Q253**: hitrost premikanja orodja pri pozicioniranju z varnostne razdalje na globljo začetno točko v mm/min. Deluje samo, če Q379 ni 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Péllda: NC-nizi**11 CYCL DEF 205 UNIVERZALNO
GLOBINSKO VRTANJE****Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA****Q201=-80 ;GLOBINA****Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK****Q202=15 ;GLOBINA POMIKA****Q203=+100;KOOR. POVRŠINE****Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA****Q212=0.5 ;PRIBLIŽEK****Q205=3 ;MIN. GLOBINA POMIKA****Q258=0.5 ;RAZDALJA ZADRŽ. ZGORAJ****Q259=1 ;RAZDALJA ZADRŽ. SPODAJ****Q257=5 ;GLOBINA VRTANJA DO
LOMA OSTRUŽKOV****Q256=0.2 ;ODMIK PRI LOMU
OSTRUŽKOV****Q211=0.25 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ****Q379=7.5 ;ZAČETNA TOČKA****Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.**

3.9 VRTALNO REZKANJE (cikel 208)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca in se primakne za vneseni premer na krožnico (če je na voljo dovolj prostora)..
- 2 Orodje rezka z vnesenim pomikom **F** po vijačnici do nastavljene globine vrtanja.
- 3 Ko doseže globino vrtanja, TNC znova obide polni krog, da odstrani material, ki je ostal pri grezenju..
- 4 TNC nato orodje znova pozicionira nazaj v središče vrtine.
- 5 Na koncu se TNC v hitrem teku **FMAX** premakne nazaj na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Če ste nastavili, da je premer vrtine enak premeru orodja, TNC brez interpolacije vijačnic vrta neposredno do vnesene globine.

Aktivno zrcaljenje **ne** vpliva na način rezkanja, ki je definiran v ciklu.

Upoštevajte, da orodje pri prevelikem pomiku poškoduje tako sebe kot obdelovanec.

Da bi preprečili vnos prevelikih pomikov, vnesite v stolpec **ANGLE** preglednice orodij **TOOL:T** največji mogoči vbodni kot orodja. TNC nato samodejno izračuna največji dovoljen pomik in po potrebi spremeni vneseno vrednost.



Pozor, nevarnost kolizije!

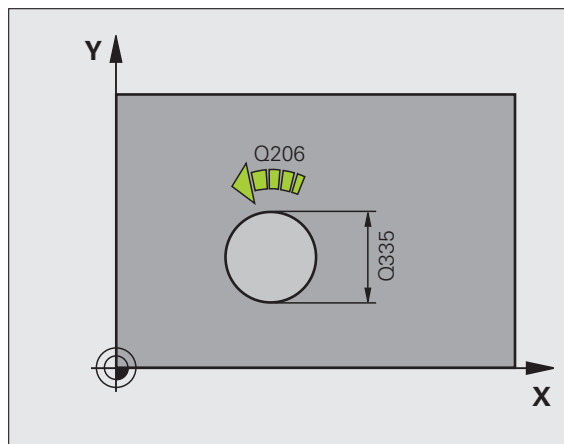
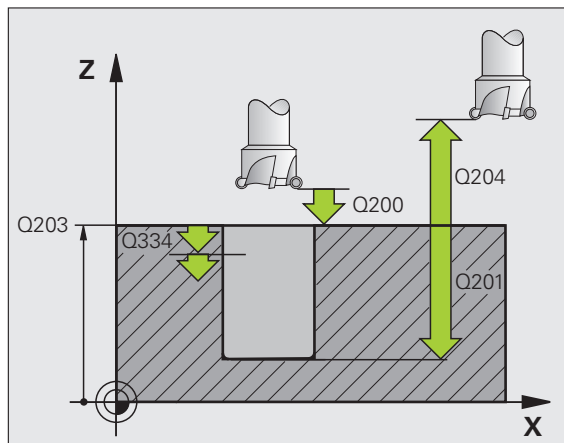
S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med spodnjim robom orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri vrtanju po vijahnici v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Pomik po vijahnici Q334** (inkrementalno): pomikanje orodja po vijahnici ($=360^\circ$). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Želeni premer Q335** (absolutno): premer vrtanja. Če ste nastavili, da je zeleni premer enak premeru orodja, TNC brez interpolacije vijahnici vrta neposredno do vneseane globine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Premjer predhodno izvrtane vrtine Q342** (absolutno): če v Q342 vneseate vrednost, ki je večja od 0, TNC ne opravi preverjanja razmerja med zelenim premerom in premerom orodja. Tako lahko rezkate vrtine, katerih premer je več kot dvakrat večji od premera orodja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Način rezkanja Q351**: način rezkanja s funkcijo M3.
+1 = rezkanje v soteku
-1 = rezkanje v protiteku
PREDEF = uporabite standardno vrednost iz **GLOBAL DEF**



Pélida: NC-nizi

12 CYCL DEF 208 VRTALNO REZKANJE

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q201=-80 ;GLOBINA

Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK

Q334=1.5 ;GLOBINA POMIKA

Q203=+100;KOOR. POVRŠINE

Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q335=25 ;ŽELENI PREMER

Q342=0 ;NASTAVLJENI PREMER

Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA



3.10 ENOUTORNO VRTANJE (cikel 241, DIN/ISO: G241)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 TNC nato premakne orodje z definiranim pozicionirnim pomikom na varnostno razdaljo čez globljo začetno točko in vklopi tam število vrtljajev za vrtanje z **M3** in hladilo. Premik poteka glede na smer vrtenja, določeno v ciklu, z vretenom, ki se vrti v desno ali levo, oziroma miruje
- 3 Orodje vrta z vnesenim pomikom **F** do vnesene globine vrtanja ali do vnesene globine zadrževanja, če je ta definirana.
- 4 Če je vneseno, se orodje zadržuje na dnu vrtine za prosto rezanje. TNC nato izklopi hladilo in ponastavi število vrtljajev znova na definirano vrednost dviga.
- 5 Z dna vrtina se orodje po času zadrževanja s pomikom pri umiku umakne na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.



Pozor, nevarnost kolizije!

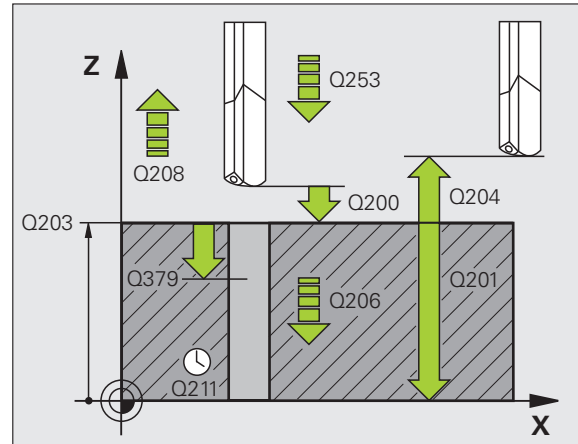
S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri vrtanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Čas zadrževanja spodaj Q211**: čas v sekundah, v katerem orodje stoji na dnu vrtine. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globlja začetna točka Q379** (inkrementalno in se nanaša na površino obdelovanca): začetna točka dejanskega vrtanja. TNC opravi **pomik za predpozicioniranje** z varnostne razdalje na globljo začetno točko. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Predpozicionirni pomik Q253**: hitrost premikanja orodja pri pozicioniranju z varnostne razdalje na globljo začetno točko v mm/min. Deluje samo, če Q379 ni 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Vzvratni pomik Q208**: hitrost premikanja orodja pri dviganju iz vrtine v mm/min. Če ste vnesli Q208 = 0, TNC orodje dvigne z vrtnim pomikom Q206. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**



- ▶ **Smer vrt. pri uvleku/izvleku (3/4/5) Q426:** smer vrtenja, v katero se orodje vrti pri spustu v vrtino in dvigu iz vrtine. Razpon vnosa:
3: vrtenje vretena z M3
4: vrtenje vretena z M4
5: premikanje ob mirujočem vretenu
- ▶ **Štev. vrt. vretena pri uvleku/izvleku Q427:** število vrtljajev, s katerim se orodje vrti pri spustu v vrtino in dvigu iz vrtine. Razpon vnosa je med 0 in 99999.
- ▶ **Štev. vrt. pri vrtanju Q428:** število vrtljajev, s katerim naj orodje vrta. Razpon vnosa je med 0 in 99999.
- ▶ **Funkcija M VKLOP hladila Q429:** dodatna funkcija M za vklop hladila. TNC vklopi hladilo, ko je orodje v vrtini na globlji začetni točki. Razpon vnosa je med 0 in 999.
- ▶ **Funkcija M IZKLOP hladila Q430:** dodatna funkcija M za izklop hladila. TNC izklopi hladilo, ko je orodje na globini vrtanja. Razpon vnosa je med 0 in 999.
- ▶ **Globina zadrževanja Q435 (inkrementalno):** koordinata osi vretena, na kateri naj se orodje zadrži. Če je vnesena vrednost 0 (običajna nastavitev), je funkcija onemogočena. Uporaba: pri vrtanju prehodnih izvrtin morajo nekatera orodja pred dvigom nekaj časa ostati na dnu vrtine, da so ostružki preneseni navzgor. Definirajte manjšo vrednost od globine vrtanja Q201; razpon vnosa od 0 do 99999,9999

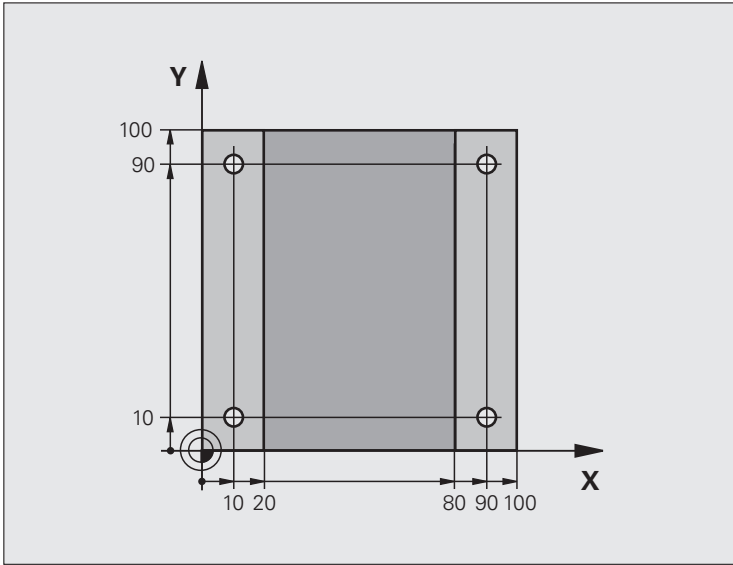
Pélida: NC-nizi

11 CYCL DEF 241 ENOUTORNO VRTANJE	
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q201=-80	;GLOBINA
Q206=150	;GLOBINSKI POMIK
Q211=0.25	;ČAS ZADRŽ. SPODAJ
Q203=+100	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q379=7.5	;ZAČETNA TOČKA
Q253=750	;POMIK PRI PREDPOZ.
Q208=1000	;POMIK PRI UMIKU
Q426=3	;SMER VR TENJA VRETENA
Q427=25	;ŠTEV. VRT. PRI UVLEKU/IZVLEKU
Q428=500	;ŠTEV. VRT. PRI VRTANJU
Q429=8	;VKLOP HLADILA
Q430=9	;IZKLOP HLADILA
Q435=0	;GLOBINA ZADRŽEVANJA



3.11 Primeri programiranja

Primer: vrtalni cikli



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Priklic orodja (polmer orodja 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-15 ;GLOBINA	
Q206=250 ;GLOBINSKI POMIK	
Q202=5 ;GLOBINA POMIKA	
Q210=0 ;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ	
Q203=-10 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=20 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q211=0.2 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	



6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Premik na vrtino 1, vklop vretena
7 CYCL CALL	Priklic cikla
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Premik na vrtino 2, priklic cikla
9 L X+90 R0 FMAX M99	Premik na vrtino 3, priklic cikla
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Premik na vrtino 4, priklic cikla
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
12 END PGM C200 MM	



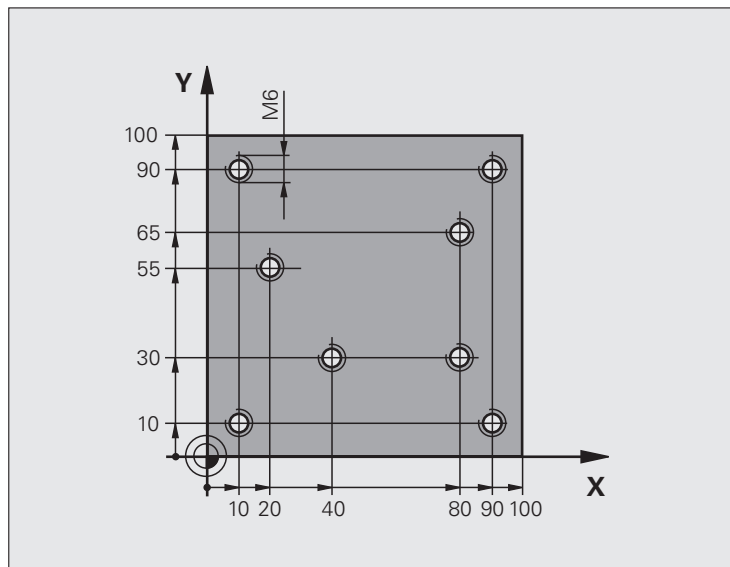
Primer: uporaba vrtalnih ciklov v povezavi s PATTERN DEF

Vrtalne koordinate so shranjene v definiciji vzorca **PATTERN DEF POS** in jih TNC prikliče s **CYCL CALL PAT**.

Polmeri orodij so nastavljeni tako, da je v testni grafiki mogoče videti vse korake obdelave.

Potek programa

- Centiranje (polmer orodja 4)
- Vrtanje (polmer orodja 2,4)
- Vrtanje navojev (polmer orodja 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Priklic orodja pri centriranju (polmer 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Premik orodja na varno višino (programiranje F z vrednostjo), TNC po vsakem ciklu izvede pozicioniranje na varno višino
5 PATTERN DEF	Definiranje vseh vrtalnih položajev na vzorcu točk
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	

6 CYCL DEF 240 CENTRIRANJE	Definicija cikla za centriranje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q343=0 ;IZBIRA PREMIERA/GLOBINE	
Q201=-2 ;GLOBINA	
Q344=-10 ;PREMER	
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK	
Q211=0 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Priklic cikla v povezavi z vzorcem točk
8 L Z+100 R0 FMAX	Odmik orodja, zamenjava orodja
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Priklic orodja pri vrtanju (polmer 2,4)
10 L Z+10 R0 F5000	Premik orodja na varno višino (programiranje F z vrednostjo)
11 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla za vrtanje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-25 ;GLOBINA	
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK	
Q202=5 ;GLOBINA POMIKA	
Q210=0 ;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q211=0.2 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Priklic cikla v povezavi z vzorcem točk
13 L Z+100 R0 FMAX	Odmik orodja
14 TOOL CALL 3 Z S200	Priklic orodja pri vrtanju navojev (polmer 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Premik orodja na varno višino
16 CYCL DEF 206 NOVO VRTANJE NAVOJEV	Definicija cikla za vrtanje navojev
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-25 ;GLOBINA NAVOJA	
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK	
Q211=0 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Priklic cikla v povezavi z vzorcem točk
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
19 KONČAJ PRG. 1 MM	





4

**Obdelovalni cikli: vrtanje
navojev/rezkanje navo-
jev**



4.1 Osnove

Pregled

TNC daje na voljo skupaj 8 ciklov za najrazličnejše obdelave navojev:

Cikel	Gumb	Stran
206 VRTANJE NAVOJEV – NOVO Z izravnalno vpenjalno glavo, s samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 107
207 VRTANJE NAVOJEV Z VIŠINO NAVOJA – NOVO Brez izravnalne vpenjalne glave, s samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja		Stran 109
209 VRTANJE NAVOJEV Z DROBLJENJEM OSTRUŽKOV Brez izravnalne vpenjalne glave, s samodejnim predpozicioniranjem, 2. varnostna razdalja; drobljenje ostružkov		Stran 112
262 REZKANJE NAVOJEV Cikel za rezkanje navoja v materialu s predhodno izvrtano luknjo		Stran 117
263 REZKANJE UGREZNIH NAVOJEV Cikel za rezkanje navoja v material s predhodno izvrtano luknjo in izdelavo ugreznega posnetega roba		Stran 120
264 REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV Cikel za vrtanje v polni material in naknadno rezkanje navoja z orodjem		Stran 124
265 VIJAČNO REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV Cikel za rezkanje navoja v polni material		Stran 128
267 REZKANJE ZUNANJEGA NAVOJA Cikel za rezkanje zunanega navoja z izdelavo ugreznega posnetega roba		Stran 128

4.2 VRTANJE NAVOJEV (NOVO) z izravnalno vpenjalno glavo (cikel 206, DIN/ISO: G206)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje se v enem delovnem koraku premakne na globino vrtanja.
- 3 Smer vrtenja vretena se nato obrne in orodje se po času zadrževanja pomakne nazaj na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.
- 4 Na varnostni razdalji se smer vrtenja vretena znova obrne.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtnice) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Orodje mora biti vpeto v vpenjalo za vzdolžno izravnavo. Vpenjalo za vzdolžno izravnavo uravnava tolerance pomika in števila vrtljajev med obdelavo.

Med izvajanjem cikla vrtljivi gumb za spremembo števila vrtljajev ne deluje. Vrtljivi gumb za spremembo pomika je še delno aktiven (določi proizvajalec stroja, upoštevajte priročnik za stroj).

Za izdelavo desnih navojev vreteno aktivirajte s funkcijo **M3**, za leve navoje pa s funkcijo **M4**.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Parameter cikla



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja (položaj zagona) in površino obdelovanca; orientacijska vrednost: štirikratna višina navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Globina vrtanja Q201** (dolžina navoja, inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- **Pomik F Q206**: hitrost premikanja orodja med vrtanjem navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**
- **Čas zadrž. spodaj Q211**: če želite preprečiti, da bi se orodje med odmikom zagostilo, vnesite vrednost med 0 in 0,5 sekundami. Razpon vnosa od 0 do 3600,0000 ali **PREDEF**
- **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**

Ugotavljanje pomika: **F = S x p**

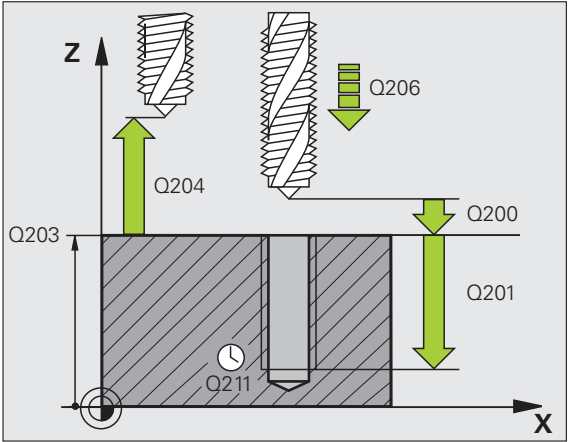
F: pomik (mm/min)

S: število vrtljajev vretena (vrt/min)

p: višina navoja (mm)

Odmik pri prekinitvi programa

Če med vrtanjem navojev pritisnete zunanjo tipko za zaustavitev, TNC prikaže gumb, s katerim lahko odmaknete orodje.



Péllda: NC-nizi

25 CYCL DEF 206 NOVO VRTANJE NAVOJEV
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q201=-20 ;GLOBINA
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK
Q211=0.25 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ
Q203=+25 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA



4.3 VRTANJE NAVOJEV z izravnalno vpenjalno glavo (NOVO) (cikel, DIN/ISO: G207)

Potek cikla

TNC navoje reže v enem ali več delovnih korakih brez vpenjala za vzdolžno izravnavo.

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje se v enem delovnem koraku premakne na globino vrtanja.
- 3 Smer vrtenja vretena se nato obrne in orodje se po času zadrževanja pomakne nazaj na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.
- 4 TNC vreteno zaustavi na varnostni razdalji.



Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora pripraviti proizvajalec.

Cikel je mogoče uporabljati samo na strojih s krmiljenim vretenom.



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) obdelovalne ravnine s popravkom polmera orodja R0.

Smer obdelave določa predznak parametra globine vrtanja.

TNC izračuna pomik glede na število vrtljajev. Če med vrtanjem navojev pritisnete vrtljivi gumb za prednostno število vrtljajev, TNC samodejno prilagodi pomik.

Vrtljivi gumb za prednostni pomik ni aktiven.

Ob koncu cikla vreteno stoji. Pred naslednjo obdelavo z M3 (oz. M4) vreteno znova vklopite.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

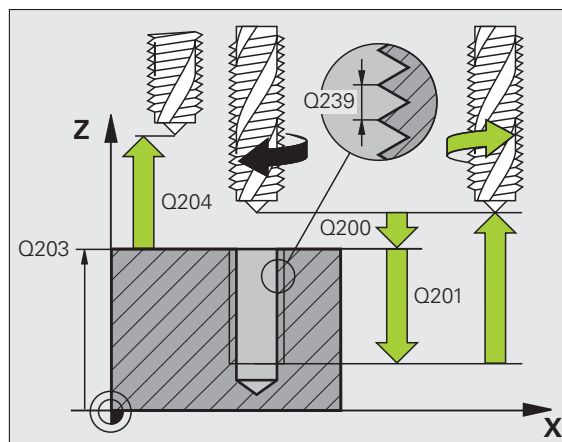
Parameter cikla



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja (začetni položaj) in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Globina vrtanja Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtnice. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- **Višina navoja Q239**
Višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
+= desni navoj
-= levi navoj
Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**

Odmik pri prekinitvi programa

Če med postopkom izrezovanjem navojev pritisnete zunanjo tipko za zaustavitev, TNC prikaže gumb ROČNI ODMIK. Če pritisnete gumb ROČNI ODMIK, lahko orodje odmaknete s krmiljenjem. Za to pritisnite tipko za pozitivno smer aktivne osi vretena.



Pélida: NC-nizi

26 CYCL DEF 207 NOVO VRTANJE NAVOJEV GS

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q201=-20 ;GLOBINA

Q239=+1 ;VIŠINA NAVOJA

Q203=+25 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA



4.4 VRTANJE NAVOJEV Z DROBLJENJEM OSTRUŽKOV (cikel 209, DIN/ISO: G209)

Potek cikla

TNC reže navoj do nastavljene globine v več pomikih. S parametrom lahko določite, ali naj se orodje ob lomu ostružkov povsem dvigne iz vrtine ali ne.

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na navedeno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca in tam opravi orientacijo vretena.
- 2 Orodje se premakne na vneseno globino pomika in smer vrtenja vretena se spremeni. Glede na definicijo se lahko nato orodje za določeno vrednost odmakne ali pa se za ohlajevanje popolnoma dvigne iz vrtine. Če ste vnesli faktor za povečanje števila vrtljajev, se TNC .s temu primerno višjim številom vrtljajev vretena premakne iz vrtine
- 3 Smer vrtenja vretena se nato znova spremeni, vreteno pa se premakne na naslednjo globino pomika.
- 4 TNC ta potek (2 do 3) ponavlja, dokler ne doseže nastavljene globine navoja.
- 5 Orodje se nato premakne nazaj na varnostno razdaljo. Če ste vnesli 2. varnostno razdaljo, TNC premakne orodje s hitrim tekom **FMAX** na to mesto.
- 6 TNC vreteno zaustavi na varnostni razdalji.

Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora pripraviti proizvajalec.

Cikel je mogoče uporabljati samo na strojih s krmiljenim vretenom.



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtnine) obdelovalne ravnine s popravkom polmera orodja **R0**.

Smer obdelave določa predznak parametra globine navoja.

TNC izračuna pomik glede na število vrtljajev. Če med vrtnjem navojev pritisnete vrtljivi gumb za prednostno število vrtljajev, TNC samodejno prilagodi pomik.

Vrtljivi gumb za prednostni pomik ni aktiven.

Če ste s parametrom cikla **Q403** definirali faktor števila vrtljajev za hitrejši umik, potem TNC omeji število vrtljajev na največje dovoljeno število vrtljajev aktivne stopnje pogona.

Ob koncu cikla vreteno stoji. Pred naslednjo obdelavo z **M3** (oz. **M4**) vreteno znova vklopite.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



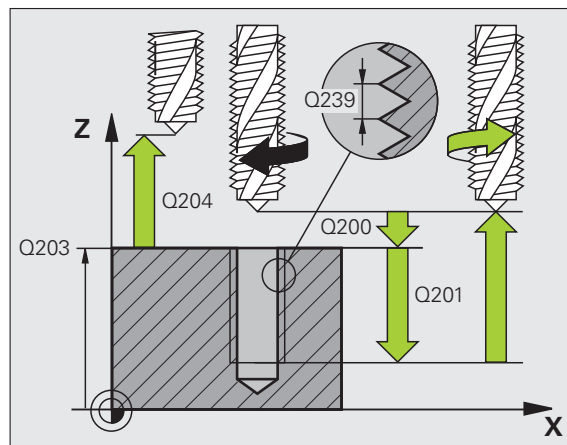
Parameter cikla



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja (začetni položaj) in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina navoja Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Višina navoja Q239**
Višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
+= desni navoj
-= levi navoj
Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Globina vrtanja do loma ostružkov Q257** (inkrementalno): pomik, po katerem TNC opravi lom ostružkov. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Odmik pri lomu ostružkov Q256**: TNC pomnoži višino Q239 z vneseno vrednostjo in pri lomu ostružkov premakne orodje za izračunano vrednost nazaj. Če vnesete Q256 = 0, TNC orodje popolnoma dvigne iz vrtine (na varnostno razdaljo). Razpon vnosa od 0,1000 do 99999,9999
- ▶ **Kot za orientacijo vretena Q336** (absolutno): kot, na katerega TNC pozicionira orodje pred rezanjem navoja. Tako lahko navoj po potrebi režete naknadno. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000
- ▶ **Faktor spremembe šte. vrtljajev pri odmiku Q403**: faktor, za katerega TNC pri odmiku iz vrtine poveča število vrtljajev vretena in s tem tudi hitrost odmikanja. Razpon vnosa od 0,0001 do 10; zvišanje na najvišje dovoljeno število vrtljajev aktivne stopnje pogona

Odmik pri prekinitvi programa

Če med postopkom izrezovanjem navojev pritisnete zunanjo tipko za zaustavitev, TNC prikaže gumb ROČNI ODMIK. Če pritisnete gumb ROČNI ODMIK, lahko orodje odmaknete s krmiljenjem. Za to pritisnite tipko za pozitivno smer aktivne osi vretena.



Péllda: NC-nizi

26 CYCL DEF 209 VRTANJE NAVOJEV Z LOM. OSTR.

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q201=-20 ;GLOBINA

Q239=+1 ;VIŠINA NAVOJA

Q203=+25 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q257=5 ;GLOBINA VRTANJA DO LOMA OSTRUŽKOV

Q256=+25 ;ODMIK PRI LOMU OSTRUŽKOV

Q336=50 ;KOT VRETENA

Q403=1.5 ;FAKTOR ŠTEV. VRTLJAJEV

4.5 Osnove rezkanja navojev

Pogoji

- Stroj naj bo opremljen z notranjim hlajenjem vretena (hladilo min. 30 barov, komprimirani zrak min. 6 barov).
- Ker pri rezkanju navojev pogosto nastajajo popačenja na profilu navoja, je treba profile popravljati z orodjem, ki ga lahko poiščete v katalogu orodja ali pa za to orodje povprašate proizvajalca orodja. Popravek se opravi pri **TOOL CALL** s popravkom delta **DR**.
- Cikli 262, 263, 264 in 267 se lahko uporabljajo samo z orodji, ki se vrtijo v desno. Za cikel 265 lahko uporabite orodja z vrtenjem v desno in v levo.
- Smer obdelave je odvisna od naslednjih parametrov: predznak višine navoja Q239 (+ = desni navoj/– = levi navoj) in vrsta rezkanja Q351 (+1 = rezkanje v soteku/–1 = rezkanje v protiteku). V naslednji preglednici si oglejte opis parametre za vnos pri orodjih, ki se vrtijo v desno.

Notranji navoj	Višina	Vrsta rezkanja	Smer obdelave
desno	+	+1(RL)	Z+
levo	–	–1(RR)	Z+
desno	+	–1(RR)	Z–
levo	–	+1(RL)	Z–

Zunanji navoj	Višina	Vrsta rezkanja	Smer obdelave
desno	+	+1(RL)	Z–
levo	–	–1(RR)	Z–
desno	+	–1(RR)	Z+
levo	–	+1(RL)	Z+



TNC navezuje programirani premik pri rezkanju navojev na rezilo orodja. Ker pa TNC prikazuje pomik glede na pot središčne točke, se prikazana vrednost ne ujema s programirano vrednostjo.

Smer vrtenja navoja se spremeni, če cikel rezkanja navoja obdelujete v povezavi s ciklom 8 ZRCALJENJE na samo eni osi.



Pozor, nevarnost kolizije!

Pri globinskih pomikih vedno nastavite enake predznake, ker vsebujejo cikli več potekov, ki so medsebojno neodvisni. Zaporedje, po katerem se odloča o smeri dela, je opisano pri posameznih ciklih. Če želite npr. cikel ponoviti samo s postopkom spuščanja, vnesite pri globini navoja 0, smer dela se potem določa z globino spuščanja.

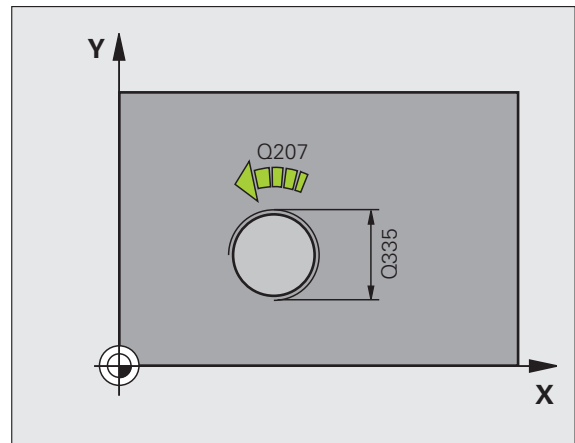
Ravnanje pri zlomu orodja!

Če pride med rezanjem navoja do zloma orodja, zaustavite programski tek, preklopite v način Pozicioniranje z ročnim vnosom in premaknite orodje z linearnim premikom na sredino vrtine. Nato lahko orodje po osi za primik odmakne in zamenjate.

4.6 REZKANJE NAVOJEV (cikel 262, DIN/ISO: G262)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.
- 2 Orodje se s programiranim pomikom za predpozicioniranje premakne na začetno ravnino, ki je določena s predznakom za višino navoja, vrsto rezkanja in številom korakov povratka.
- 3 Orodje se nato po vijačnici tangencialno premakne na premer navoja. Če želite, da orodje progo navoja prične na nastavljeni zagonski ravni, je treba pred vijačnim primikom izvesti še izravnalni premik v orodni osi.
- 4 Odvisno od nastavitve parametra Povratek orodje rezka .v enem, v več zamaknjenih ali v neprekinjenem vijačnem premiku.
- 5 Orodje se nato tangencialno odmakne od konture na začetno točko obdelovalne ravnine.
- 6 Ob koncu cikla TNC orodje v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo ali (če je nastavljeno) na 2. varnostno razdaljo.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Predznak parametra cikla Globina navoja določa smer dela. Če programirate globino navoja = 0, potem TNC cikla ne izvede.

Primik na premeru navoja se izvede v polkrogu iz središča navzven. Če je premer orodja štirikrat manjši od premera navoja, se izvede stransko predpozicioniranje.

Upoštevajte, da TNC pred primikom opravi izravnalni premik na orodni osi. Izravnalni premik je lahko največ pol višine navoja. Pazite na zadosten prostor v vrtini!

Če spremenite globino navoja, TNC samodejno spremeni začetno točko za vijačni premik.



Pozor, nevarnost kolizije!

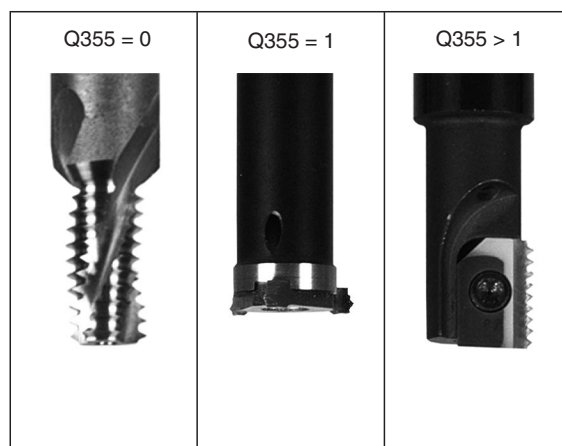
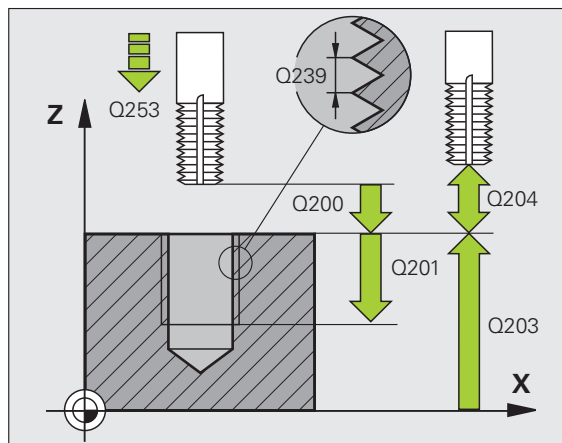
S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Parameter cikla



- ▶ **Želeni premer Q335:** premer navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Višina navoja Q239:** višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
 += desni navoj
 - = levi navoj
 Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- ▶ **Globina navoja Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtnice. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Povratak Q355:** število zavojev navoja, za katero se orodje zamakne:
0 = ena 360° vijačnica na globino navoja
1 = neprekinjena vijačnica na celotni dolžini navoja
>1 = več vijačnic s primikom in odmikom; TNC medtem orodje zamakne za Q355 pomnožen z višino. Razpon vnosa od 0 do 99999
- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju v obdelovanec oz. dvigovanju iz obdelovanca v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3.
+1 = rezkanje v soteku
-1 = rezkanje v protiteku
 izbirno **PREDEF**
- ▶ **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203 (absolutno):** koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204 (inkrementalno):** koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**



Pélida: NC-nizi

25 CYCL DEF 262 REZKANJE NAVOJEV
Q335=10 ;ŽELENI PREMIER
Q239=+1.5;VIŠINA
Q201=-20 ;GLOBINA NAVOJA
Q355=0 ;NAKNADNA OBDELAVA
Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU



4.7 REZKANJE UGREZNIH NAVOJEV (cikel 263, DIN/ISO: G263)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.

Grezenje

- 2 Orodje se s pomikom za predpozicioniranje premakne na ugrezno globino minus varnostna razdalja in nato s pomikom za grezenje na ugrezno globino.
- 3 Če ste vnesli stransko varnostno razdaljo, TNC takoj pozicionira orodje s predpozicionirnim pomikom na ugrezno globino.
- 4 TNC nato glede na prostorske razmere izvede rahel premik iz sredine ali s stranskim predpozicioniranjem krožni premik.

Čelno grezenje

- 5 Orodje se s predpozicionirnim pomikom čelno premakne na ugrezno globino.
- 6 TNC brez popravkov pozicionira orodje v polkrogu iz sredine na čelni zamik in izvede krožni premik z greznim pomikom.
- 7 TNC nato v polkrogu orodje premakne nazaj v sredino vrtine.

Rezkanje navojev

- 8 TNC premakne orodje s programiranim predpozicionirnim pomikom na začetno ravnino za navoj, ki je določen s predznakom za višino navoja in z načinom rezkanja.
- 9 Orodje se nato po vijahnici tangencialno premakne na premer navoja in navoj rezka po vijahnici s kotom 360°.
- 10 Orodje se nato tangencialno odmakne od konture na začetno točko obdelovalne ravnine.
- 11 Na koncu cikla TNC premakne orodje v hitrem teku na varnostni razmak ali – če je naveden – na 2. varnostni razmak

Upoštevajte pri programiranju!



Pred programiranjem upoštevajte

Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določajo predznaki za cikle parametrov Globina navoja, Ugrezna globina oz. Čelna globina. Smer obdelave se določa po naslednjem zaporedju:

1. globina navoja
2. ugrezna globina
3. čelna globina

Če parameter globine nastavite na 0, TNC tega koraka ne izvede.

Če želite opraviti čelno grezenje, parameter Ugrezna globina definirajte z 0.

Globino navoja nastavite za najmanj eno tretjina pomnoženo z višino navoja manjše kot ugrezno globino.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

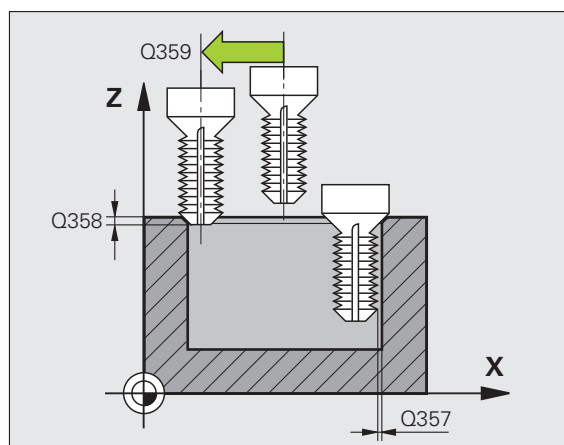
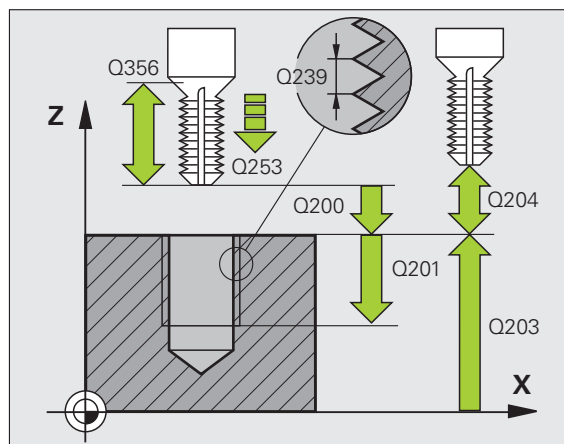
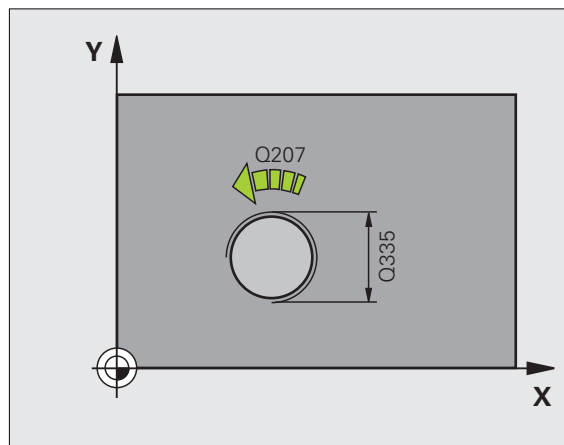
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



Parameter cikla



- ▶ **Želeni premer Q335:** premer navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Višina navoja Q239:** višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
 + = desni navoj
 - = levi navoj
 Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- ▶ **Globina navoja Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Ugrezna globina Q356 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in konico orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju v obdelovanec oz. dvigovanju iz obdelovanca v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3.
 +1 = rezkanje v soteku
 -1 = rezkanje v protiteku
 izborno **PREDEF**
- ▶ **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Stranska varnostna razdalja Q357 (inkrementalno):** razdalja med rezilom orodja in steno vrtine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Čelna globina Q358 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in konico orodja pri čelnem spuščanju. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Zamik pri čelnem grezenju Q359 (inkrementalno):** razdalja, za katero TNC zamakne središče orodja iz središča vrtine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999



- **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Pomik pri grezenju Q254**: hitrost premikanja orodja pri grezenju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- **Pomik pri rezkanju Q207**: hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**

Pélida: NC-nizi

25 CYCL DEF 263 REZKANJE UGREZ. NAVOJA
Q335=10 ;ŽELENI PREMIER
Q239=+1.5;VIŠINA
Q201=-16 ;GLOBINA NAVOJA
Q356=-20 ;UGREZ. GLOB.
Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q357=0.2 ;STRAN. VARNOST. RAZDALJA
Q358=+0 ;ČELNA GLOBINA
Q359=+0 ;ČELNI ZAMIK
Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q254=150 ;POMIK PRI GREZENJU
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU



4.8 REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV (cikel 264, DIN/ISO: G264)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.

Vrtanje

- 2 Orodje vrta z vnesenim globinskim pomikom do prve globine pomika.
- 3 Če vnesete drobljenje ostružkov, TNC premakne orodje za vneseno vrednost umika. Če za obdelavo ni nastavljeno drobljenje ostružkov, TNC vrne orodje v hitrem teku na varnostno razdaljo in nato spet v hitrem teku **FMAX** na nastavljeni odmik nad prvo globino pomika.
- 4 Orodje nato vrta s pomikom za nadaljnjo globino pomika.
- 5 TNC ta potek (2–4) ponavlja, dokler ne doseže navedene globine vrtanja.

Čelno grezenje

- 6 Orodje se s predpozicionirnim pomikom čelno premakne na ugrezno globino.
- 7 TNC brez popravkov pozicionira orodje v polkrogu iz sredine na čelni zamik in izvede krožni premik z greznim pomikom.
- 8 TNC nato v polkrogu orodje premakne nazaj v sredino vrtine.

Rezkanje navojev

- 9 TNC premakne orodje s programiranim predpozicionirnim pomikom na začetno ravnino za navoj, ki je določen s predznakom za višino navoja in z načinom rezkanja.
- 10 Orodje se nato po vijačnici tangencialno premakne na premer navoja in navoj rezka po vijačnici s kotom 360°.
- 11 Orodje se nato tangencialno odmakne od konture na začetno točko obdelovalne ravnine.
- 12 Na koncu cikla TNC premakne orodje v hitrem teku na varnostno razdaljo ali (če je vneseno) na 2. varnostno razdaljo.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določajo predznaki za cikle parametrov Globina navoja, Ugrezna globina oz. Čelna globina. Smer obdelave se določa po naslednjem zaporedju:

1. globina navoja
2. globina vrtanja
3. čelna globina

Če parameter globine nastavite na 0, TNC tega koraka ne izvede.

Globino navoja nastavite za najmanj eno tretjina pomnoženo z višino navoja manjše kot globino vrtanja.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

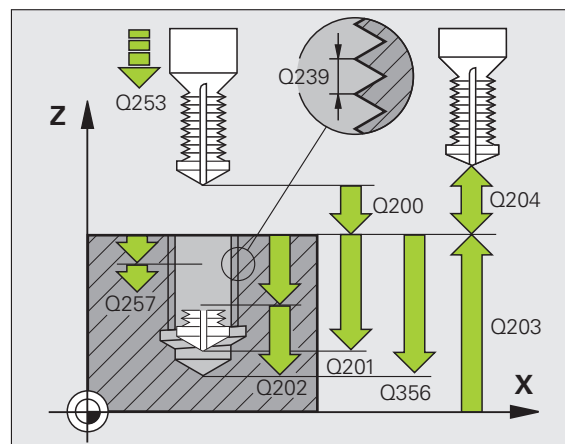
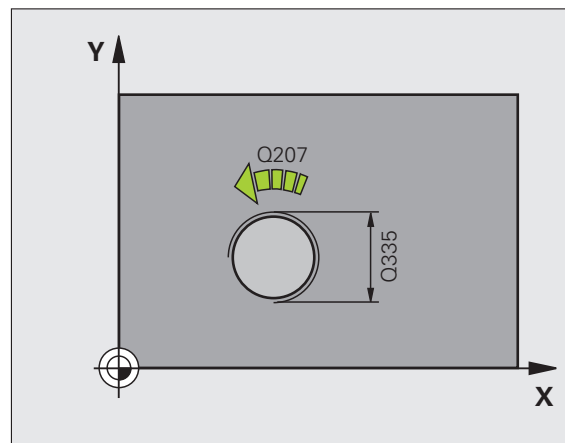
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



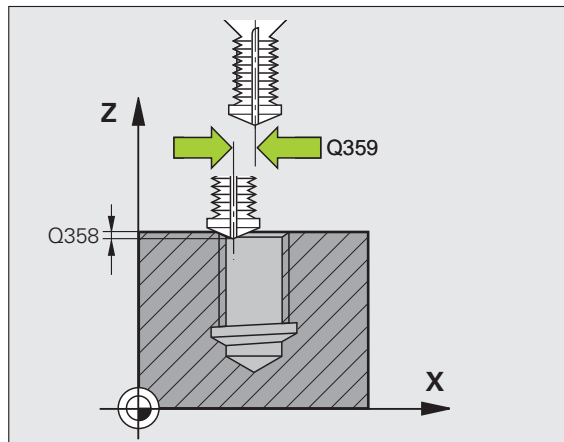
Parameter cikla



- ▶ **Želeni premer Q335:** premer navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Višina navoja Q239:** višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
 + = desni navoj
 – = levi navoj
 Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- ▶ **Globina navoja Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Globina vrtanja Q356 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju v obdelovanec oz. dvigovanju iz obdelovanca v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3.
 +1 = rezkanje v soteku
 -1 = rezkanje v protiteku
 izbirno **PREDEF**
- ▶ **Globina pomika Q202 (inkrementalno):** globina, ki jo orodje vsakič doseže. Globina ne rabi biti večkratni globine pomika. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999. TNC izvede v delovnem koraku premik na globino, če:
 - sta globina pomika in globina enaki
 - je globina pomika večja od globine
- ▶ **Razdalja zadrževanja zgoraj Q258 (inkrementalno):** varnostna razdalja za pozicioniranje v hitrem teku, če TNC premakne orodje po izvleku iz vrtine znova na trenutno globino pomika. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Globina vrtanja do loma ostružkov Q257 (inkrementalno):** pomik, po katerem TNC opravi lom ostružkov. Če vnesete 0, ne pride do loma ostružkov. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Odmik pri lomu ostružkov Q256 (inkrementalno):** vrednost, za katero TNC pri drobljenju ostružkov odmakne orodje. Razpon vnosa od 0,1000 do 99999,9999



- ▶ **Čelna globina Q358** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in konico orodja pri čelnem spuščanju. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Zamik pri čelnem grezenju Q359** (inkrementalno): razdalja, za katero TNC zamakne središče orodja iz središča vrtine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri vrtanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207**: hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**



Pélida: NC-nizi

25 CYCL DEF 264 VRTALNO REZKANJE NAVOJEV

Q335=10 ;ŽELENI PREMER

Q239=+1.5;VIŠINA

Q201=-16 ;GLOBINA NAVOJA

Q356=-20 ;GLOBINA VRTANJA

Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.

Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA

Q202=5 ;GLOBINA POMIKA

Q258=0.2 ;RAZDALJA ZADRŽ.

Q257=5 ;GLOBINA VRTANJA DO LOMA OSTRUŽKOV

Q256=0.2 ;ODMIK PRI LOMU OSTRUŽKOV

Q358=+0 ;ČELNA GLOBINA

Q359=+0 ;ČELNI ZAMIK

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK

Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU

4.9 VIJAČNO REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV (cikel 265, DIN/ISO: G265)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.

Čelno grezenje

- 2 Pri grezenju pred obdelavo navoja se orodje čelno premakne z grezilnim pomikom na ugrezno globino. Pri grezenju po obdelavi navoja TNC premakne orodja na ugrezno globino s predpozicionirnim pomikom.
- 3 TNC brez popravkov pozicionira orodje v polkrogu iz sredine na čelni zamik in izvede krožni premik z greznim pomikom.
- 4 TNC nato v polkrogu orodje premakne nazaj v sredino vrtine.

Rezkanje navojev

- 5 TNC premakne orodje s programiranim predpozicionirnim pomikom na začetni ravni za izdelavo navojev.
- 6 Orodje se nato po vijačnici tangencialno premakne na premer navoja.
- 7 TNC premakne orodje po neprekinjeni vijačnici navzdol, dokler ne doseže globine navoja.
- 8 Orodje se nato tangencialno odmakne od konture na začetno točko obdelovalne ravnine.
- 9 Na koncu cikla TNC premakne orodje v hitrem teku na varnostno razdaljo ali (če je vneseno) na 2. varnostno razdaljo.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče vrtine) v obdelovalni ravnini s popravkom polmera **R0**.

Smer obdelave določata predznaka za cikle parametrov globine navoja in čelne globine. Smer obdelave se določa po naslednjem zaporedju:

1. globina navoja
2. čelna globina

Če parameter globine nastavite na 0, TNC tega koraka ne izvede.

Če spremenite globino navoja, TNC samodejno spremeni začetno točko za vijačni premik.

Vrsta rezkanja (sotek/protitek) je določena z navojem (desni/levi navoj) in smerjo vrtenja orodja, ker je mogoča samo delovna smer s površine obdelovanca v obdelovanec.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

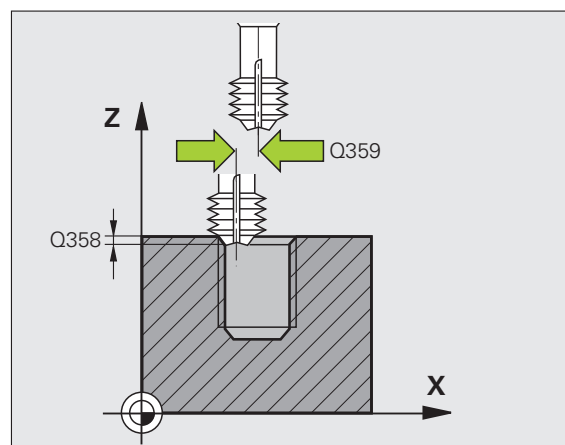
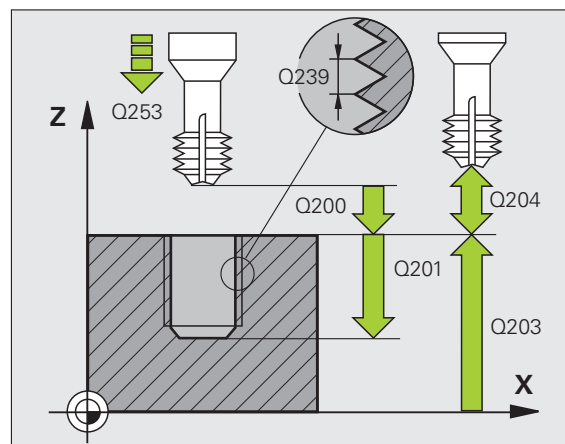
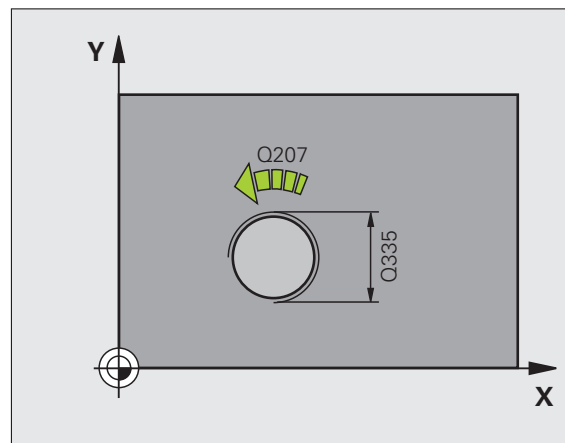
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



Parameter cikla



- ▶ **Želeni premer Q335:** premer navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Višina navoja Q239:** višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
 + = desni navoj
 - = levi navoj
 Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- ▶ **Globina navoja Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju v obdelovanec oz. dvigovanju iz obdelovanca v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Čelna globina Q358 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in konico orodja pri čelnem spuščanju. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- ▶ **Zamik pri čelnem grezenju Q359 (inkrementalno):** razdalja, za katero TNC zamakne središče orodja iz središča vrtine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Grezenje Q360:** izvedba faze.
 0 = pred obdelavo navoja
 1 = po obdelavi navoja
- ▶ **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**



- **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Pomik pri grezenju Q254**: hitrost premikanja orodja pri grezenju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- **Pomik pri rezkanju Q207**: hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**

Pélida: NC-nizi

25 CYCL DEF 265 VIJAČ. REZK. VRTAL. NAVOJEV
Q335=10 ;ŽELENI PREMIER
Q239=+1.5;VIŠINA
Q201=-16 ;GLOBINA NAVOJA
Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.
Q358=+0 ;ČELNA GLOBINA
Q359=+0 ;ČELNI ZAMIK
Q360=0 ;SPUŠČANJE
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q254=150 ;POMIK PRI GREZENJU
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU



4.10 REZKANJE ZUNANJIH NAVOJEV (cikel 267, DIN/ISO: G267)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje na osi vretena v hitrem teku **FMAX** na vneseno varnostno razdaljo nad površino obdelovanca.

Čelno grezenje

- 2 TNC izvede primik na začetno točko za čelno grezenje iz središča čepa po glavni osi obdelovalne ravnine. Položaj začetne točke je odvisen od polmera navoja, polmera orodja in višine.
- 3 Orodje se s predpozicionirnim pomikom čelno premakne na ugrezno globino.
- 4 TNC brez popravkov pozicionira orodje v polkrogu iz sredine na čelni zamik in izvede krožni premik z greznim pomikom.
- 5 TNC nato v polkrogu premakne orodje nazaj na začetno točko.

Rezkanje navojev

- 6 Če orodje predhodno ni bilo čelno spuščeno, ga TNC pozicionira na začetno točko. Začetna točka za rezkanje navojev = začetna točka za čelno grezenje
- 7 Orodje se s programiranim pomikom za predpozicioniranje premakne na začetno ravnino, ki je določena s predznakom za višino navoja, vrsto rezkanja in številom korakov povratka.
- 8 Orodje se nato po vijačnici tangencialno premakne na premer navoja.
- 9 Odvisno od nastavitve parametra Povratek orodje rezka v enem, v več zamaknjenih ali v neprekinjenem vijačnem premiku.
- 10 Orodje se nato tangencialno odmakne od konture na začetno točko obdelovalne ravnine.
- 11 Ob koncu cikla TNC orodje v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo ali (če je nastavljeno) na 2. varnostno razdaljo.

Upoštevajte pri programiranju!



Pozicionirni niz programirajte na začetno točko (središče čepa) obdelovalne ravnine s popravkom polmera **R0**.

Potrebni zamik za čelno grezenje naj bo določen vnaprej. Vnesti morate vrednost od sredine čepa do sredine orodja (nepopravljena vrednost).

Smer obdelave določajo predznaki za cikle parametrov globine navoja in čelne globine. Smer obdelave se določa po naslednjem zaporedju:

1. globina navoja
2. čelna globina

Če parameter globine nastavite na 0, TNC tega koraka ne izvede.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla globine navoja.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

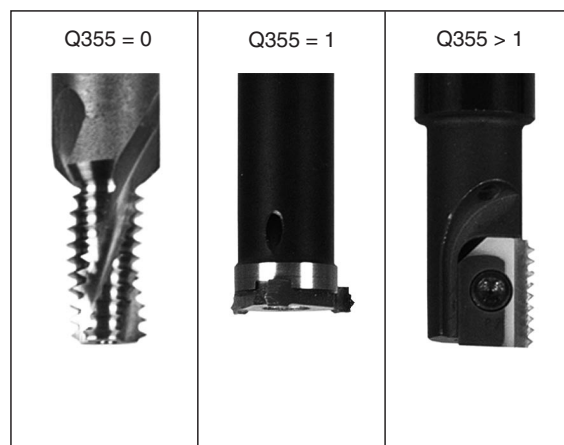
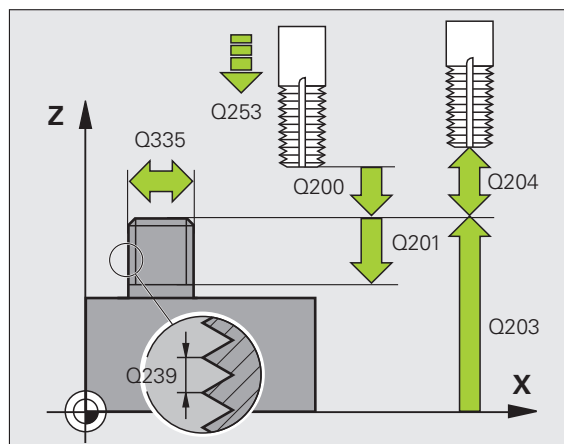
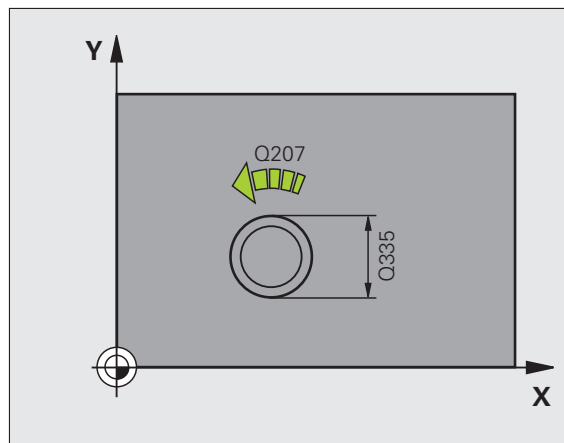
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!



Parameter cikla



- ▶ **Želeni premer Q335:** premer navoja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- ▶ **Višina navoja Q239:** višina navoja. Predznak določa desni ali levi navoj:
 += desni navoj
 – = levi navoj
 Razpon vnosa od -99,9999 do 99,9999
- ▶ **Globina navoja Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom vrtine.
- ▶ **Povratek Q355:** število zavojev navoja, za katero se orodje zamakne:
 0 = vijačnica na globino navoja
 1 = neprekinjena vijačnica na celotni dolžini navoja
 >1 = več vijačnic s primikom in odmikom; TNC medtem orodje zamakne za Q355 pomnožen z višino. Razpon vnosa od 0 do 99999
- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju v obdelovanec oz. dvigovanju iz obdelovanca v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3.
 +1 = rezkanje v soteku
 -1 = rezkanje v protiteku
 izbirno **PREDEF**



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Čelna globina Q358** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in konico orodja pri čelnem spuščanju. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999
- **Zamik pri čelnem spuščanju Q359** (inkrementalno): razdalja, za katero TNC zamakne središče orodja glede na središče čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **PREDEF**
- **Pomik pri grezenju Q254**: hitrost premikanja orodja pri grezenju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO, FU**
- **Pomik pri rezkanju Q207**: hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**

Pélida: NC-nizi

25 CYCL DEF 267 REZK. ZUNAN. NAVOJEV
Q335=10 ;ŽELENI PREMIER
Q239=+1.5;VIŠINA
Q201=-20 ;GLOBINA NAVOJA
Q355=0 ;NAKNADNA OBDELAVA
Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q358=+0 ;ČELNA GLOBINA
Q359=+0 ;ČELNI ZAMIK
Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q254=150 ;POMIK PRI GREZENJU
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU



4.11 Primeri programiranja

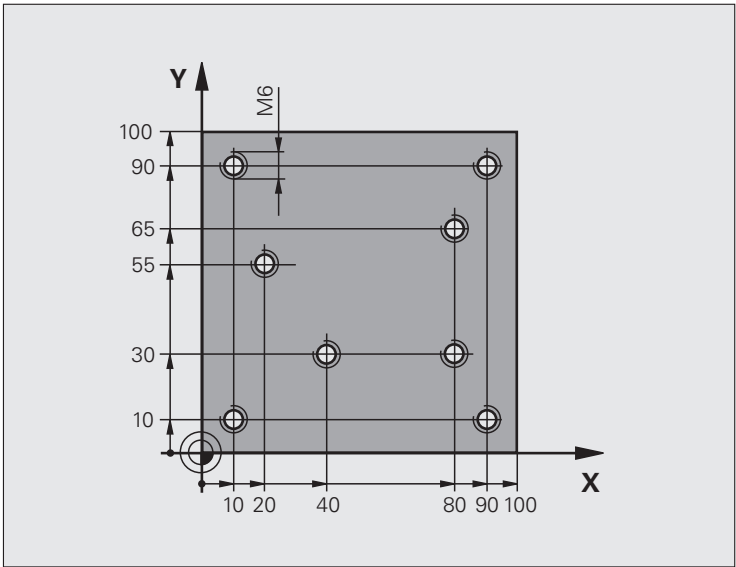
Primer: vrtanje navojev

Koordinate vrtanja so shranjene v preglednici točk TAB1.PNT, TNC pa jih prikliče s funkcijo CYCL CALL PAT.

Polmeri orodij so nastavljeni tako, da je na testni grafiki mogoče videti vse korake obdelave.

Potek programa

- Centriranje
- Vrtanje
- Vrtanje navojev



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+4	Definicija orodja: centrirnik
4 TOOL DEF 2 L+0 2.4	Definicija orodja: sveder
5 TOOL DEF 3 L+0 R+3	Definicija orodja: navojni sveder
6 TOOL CALL 1 Z S5000	Priklic orodja: centrirnik
7 L Z+10 R0 F5000	Premik orodja na varno višino (programiranje F z vrednostjo),
	TNC po vsakem ciklu izvede pozicioniranje na varno višino
8 SEL PATTERN "TAB1"	Določitev preglednice točk
9 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla za centriranje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-2 ;GLOBINA	
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK	
Q202=2 ;GLOBINA POMIKA	
Q210=0 ;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	Nujno vnesite 0, deluje iz preglednice točk



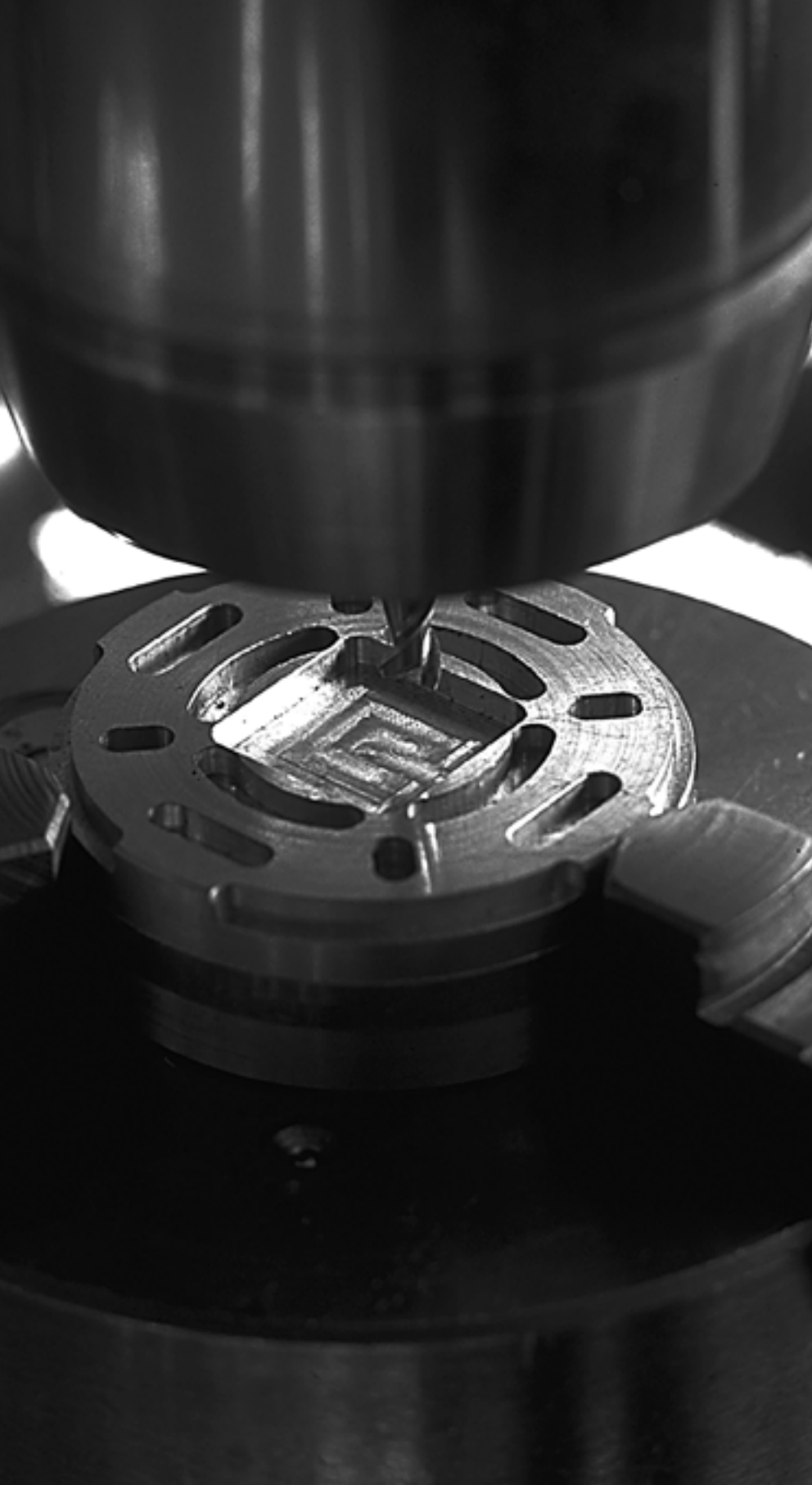
Q204=0 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	Nujno vnesite 0, deluje iz preglednice točk
Q211=0.2 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Priklic cikla v povezavi s preglednico točk TAB1.PNT,
	Pomik med točkami: 5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Odmik orodja, zamenjava orodja
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Priklic orodja: sveder
13 L Z+10 R0 F5000	Premik orodja na varno višino (programiranje F z vrednostjo)
14 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla za vrtanje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-25 ;GLOBINA	
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK	
Q202=5 ;GLOBINA POMIKA	
Q210=0 ;ČAS ZADRŽ. ZGORAJ	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	Nujno vnesite 0, deluje iz preglednice točk
Q204=0 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	Nujno vnesite 0, deluje iz preglednice točk
Q211=0.2 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3	Priklic cikla v povezavi s preglednico točk TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6	Odmik orodja, zamenjava orodja
17 TOOL CALL 3 Z S200	Priklic orodja: navojni sveder
18 L Z+50 R0 FMAX	Premik orodja na varno višino
19 CYCL DEF 206 NOVO VRTANJE NAVOJEV	Definicija cikla za vrtanje navojev
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-25 ;GLOBINA NAVOJA	
Q206=150 ;POM. PRI GLOB. PRIMIKU	
Q211=0 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	Nujno vnesite 0, deluje iz preglednice točk
Q204=0 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	Nujno vnesite 0, deluje iz preglednice točk
20 CYCL CALL PAT F5000 M3	Priklic cikla v povezavi s preglednico točk TAB1.PNT
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
22 END PGM 1 MM	



Preglednica točk TAB1.PNT

TAB1.PNTMM
NRXYZ
0+10+10+0
1+40+30+0
2+90+10+0
3+80+30+0
4+80+65+0
5+90+90+0
6+10+90+0
7+20+55+0
[END]





5

Obdelovalni cikli:
rezkanje žepov/rezkanje
čepov/rezkanje utorov



5.1 Osnove

Pregled

TNC ima na voljo skupno 6 ciklov za obdelovanje žepov, čepov in utorov:

Cikel	Gumb	Stran
251 PRAVOKOTNI ŽEP Cikel za grobo/fino rezkanje z izbiro obsega obdelave in vijačnega spuščanja.		Stran 141
252 KROŽNI ŽEP Cikel za grobo/fino rezkanje z izbiro obsega obdelave in vijačnega spuščanja.		Stran 146
253 REZKANJE UTOROV Cikel za grobo/fino rezkanje z izbiro obsega obdelave in nihajnega spuščanja.		Stran 150
254 OKROGLI UTOR Cikel za grobo/fino rezkanje z izbiro obsega obdelave in nihajnega spuščanja.		Stran 155
256 PRAVOKOTNI ČEP Cikel za grobo/fino rezkanje s stranskim pomikanjem, kadar je potreben večkraten obhod.		Stran 160
257 KROŽNI ČEP Cikel za grobo/fino rezkanje s stranskim pomikanjem, kadar je potreben večkraten obhod.		Stran 164

5.2 PRAVOKOTNI ŽEP (cikel 251, DIN/ISO: G251)

Potek cikla

S ciklom za izdelavo pravokotnih žepov 251 lahko v celoti obdelujete pravokotne žepe. Glede na parameter cikla so na voljo naslednje možnosti obdelave:

- Popolna obdelava: grobo rezkanje, globinsko fino rezkanje, stransko fino rezkanje
- Samo grobo rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje in stransko fino rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje
- Samo stransko fino rezkanje

Grobo rezkanje

- 1 Orodje se v središču žepa spusti v obdelovanec in se premakne za prvo globino pomika. Strategijo spuščanja določite v parametru Q366.
- 2 TNC vrta žep od znotraj navzven in ob tem upošteva faktor prekrivanja (parameter Q370) in nadmere finega rezkanja (parametra Q368 in Q369).
- 3 Ob koncu postopka izvrtanja TNC tangencialno odmakne orodje od stene žepa, izvede premik na varnostno razdaljo nad trenutno globino pomika in od tam v hitrem teku nazaj v središče žepa.
- 4 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina žepa.

Fino rezkanje

- 5 Če so nadmere finega rezkanja definirane, TNC najprej fino rezka stene žepov (če je vneseno) v več pomikih. Premik na steno žepa je tangencialen.
- 6 TNC nato fino rezka dno žepa od znotraj navzven. Premik na dno žepa je tangencialen.



Upoštevajte pri programiranju



Pri neaktivni preglednici orodij mora biti spuščanje vedno navpično (Q366=0), ker ne morete definirati kota spuščanja.

Orodje na začetni točki predpozicionirajte v obdelovani ravnini s popravkom polmera **R0**. Upoštevajte parameter Q367 (dolžina žepa).

TNC izvede cikel na oseh (obdelovalna ravnina), s katerimi ste opravili premik na začetno točko; na primer po oseh X in Y, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS X... Y...**, ter na oseh U in V, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS U... V**.

TNC samodejno predpozicionira orodje na orodni osi. Upoštevajte parameter Q204 (2. varnostna razdalja).

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

TNC pozicionira orodje na koncu cikla znova na začetno točko.

TNC pozicionira orodje na koncu postopka izvrtanja v hitrem teku nazaj v središče žepa. Orodje stoji pri tem na varnostni razdalji nad trenutno globino pomika. Varnostno razdaljo vnesite tako, da se orodje pri premikanju ne more zagozdit z odpadlimi ostružki.

**Pozor, nevarnost kolizije!**

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

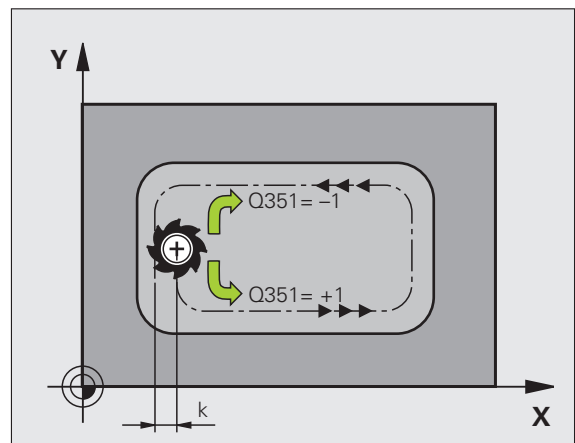
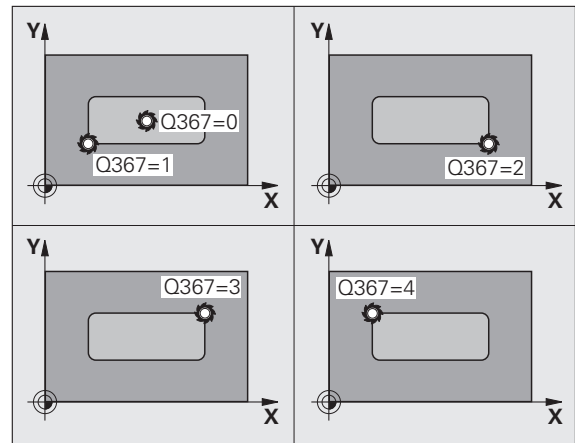
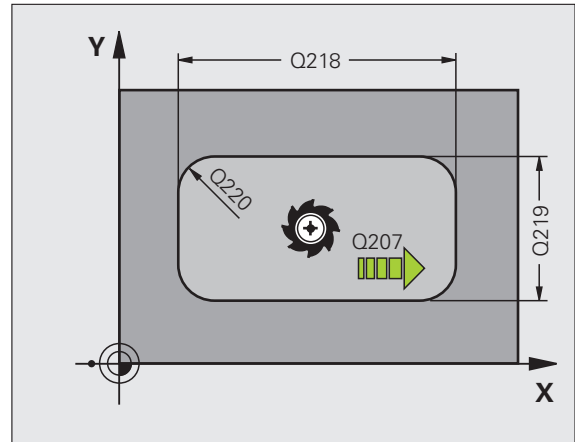
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpoložaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Če priključete cikel z obsegom obdelave 2 (samo fino rezkanje), TNC pozicionira orodje v središču žepa v hitrem teku na prvo globino pomika!

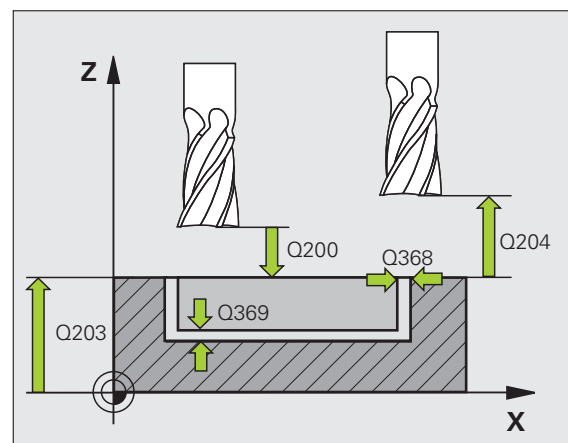
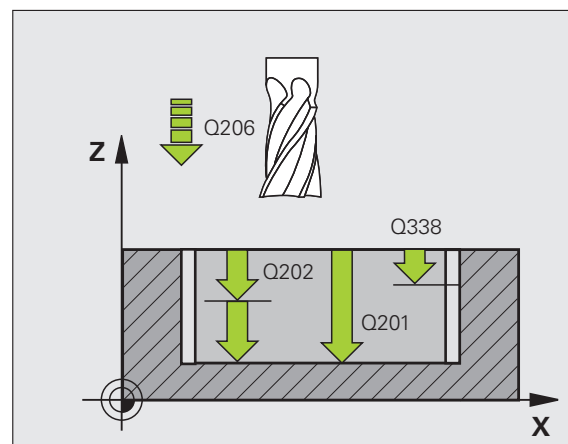
Parameter cikla



- **Obseg obdelave (0/1/2) Q215:** določanje obsega obdelave:
0: grobo in fino rezkanje
1: samo grobo rezkanje
2: samo fino rezkanje
 Stransko in globinsko fino rezkanje se izvedeta samo, če je definirana posamezna nadmera finega rezkanja (Q368, Q369).
- **1. stranska dolžina Q218 (inkrementalno):** dolžina žepa, vzporedna z glavno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **2. stranska dolžina Q219 (inkrementalno):** dolžina žepa, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Polmer vogala Q220:** polmer vogala žepa. Če vnesete 0, nastavi TNC polmer vogala enako polmeru orodja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368 (inkrementalno):** nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Rotacijski položaj Q224 (absolutno):** kot, za katerega se zavrti celoten žep. Rotacijsko središče je položaj, na katerem je orodje pri priklicu cikla. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- **Položaj žepa Q367:** položaj žepa glede na položaj orodja pri priklicu cikla:
0: položaj orodja = središče žepa
1: položaj orodja = levi spodnji kot
2: položaj orodja = desni spodnji kot
3: položaj orodja = desni zgornji kot
4: položaj orodja = levi zgornji kot
- **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3:
+1 = rezkanje v soteku
-1 = rezkanje v protiteku
 ali PREDEF



- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom žepa. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globina pomika Q202** (inkrementalno): vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera globinskega finega rezkanja Q369** (inkrementalno): nadmera finega rezkanje na globini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Pomik pri finem rezkanju Q338** (inkrementalno): vrednost, za katero se orodje pomika po osi vretena pri finem rezkanju. Q338 = 0: fino rezkanje z enim pomikom. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Koordinata površine obdelovanca Q203** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- **Faktor prekrivanja poti Q370:** Q370 x polmer orodja; rezultat je stranski primik k. Razpon vnosa od 0,1 do 1,414 ali **PREDEF**
- **Strategija spuščanja Q366:** vrsta strategije spuščanja:
 - 0 = navpično spuščanje. Neodvisno od kota spuščanja **ANGLE**, definiranega v preglednici orodij, izvede TNC navpično spuščanje.
 - 1 = vijačno spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. V nasprotnem primeru TNC sporoči napako.
 - 2 = nihajoče spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. Sicer TNC sporoči napako. Dolžina nihanja je odvisna od kota spuščanje, kot minimalno vrednost TNC uporablja dvojni premer orodja.
 - Ali **PREDEF**
- **Pomik pri finem rezkanju Q385:** hitrost premikanja orodja pri stranskem in globinskem finem rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**

Pélida: NC-nizi

8 CYCL DEF 251 PRAVOKOTNI ŽEP	
Q215=0	;OBSEG OBDELAVE
Q218=80	;1. STRANSKA DOLŽINA
Q219=60	;2. STRANSKA DOLŽINA
Q220=5	;POLMER KOTA
Q368=0.2	;STRANSKA NADMERA
Q224=+0	;ROT. POLOŽAJ
Q367=0	;POLOŽAJ ŽEPA
Q207=500	;POMIK PRI REZKANJU
Q351=+1	;VRSTA REZKANJA
Q201=-20	;GLOBINA
Q202=5	;GLOBINA POMIKA
Q369=0.1	;GLOB. NADMERA
Q206=150	;GLOBINSKI POMIK
Q338=5	;POM. FINO REZKANJE
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+0	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q370=1	;PREKRIVANJE POTI
Q366=1	;SPUŠČANJE
Q385=500	;POMIK PRI FINEM REZKANJU
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3	



5.3 KROŽNI ŽEP (cikel 252, DIN/ISO: G252)

Potek cikla

S ciklom krožni žep 252 lahko v celoti obdelujete krožni žep. Glede na parameter cikla so na voljo naslednje možnosti obdelave:

- Popolna obdelava: grobo rezkanje, globinsko fino rezkanje, stransko fino rezkanje
- Samo grobo rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje in stransko fino rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje
- Samo stransko fino rezkanje

Grobo rezkanje

- 1 Orodje se v središču žepa spusti v obdelovanec in se premakne za prvo globino pomika. Strategijo spuščanja določite v parametru Q366.
- 2 TNC vrta žep od znotraj navzven in ob tem upošteva faktor prekrivanja (parameter Q370) in nadmere finega rezkanja (parametra Q368 in Q369).
- 3 Ob koncu postopka izvrtanja TNC tangencialno odmakne orodje od stene žepa, izvede premik na varnostno razdaljo nad trenutno globino pomika in od tam v hitrem teku nazaj v središče žepa.
- 4 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina žepa.

Fino rezkanje

- 5 Če so nadmere finega rezkanja definirane, TNC najprej fino rezka stene žepov (če je vneseno) v več pomikih. Premik na steno žepa je tangencialen.
- 6 TNC nato fino rezka dno žepa od znotraj navzven. Premik na dno žepa je tangencialen.

Upoštevajte pri programiranju!



Pri neaktivni preglednici orodij mora biti spuščanje vedno navpično (Q366=0), ker ne morete definirati kota spuščanja.

Orodje na začetni točki (središče kroga) predpozicionirajte v obdelovani ravnini s popravkom polmera **R0**.

TNC izvede cikel na oseh (obdelovalna ravnina), s katerimi ste opravili premik na začetno točko; na primer po oseh X in Y, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS X... Y...**, ter na oseh U in V, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS U... V**.

TNC samodejno predpozicionira orodje na orodni osi. Upoštevajte parameter Q204 (2. varnostna razdalja).

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

TNC pozicionira orodje na koncu cikla znova na začetno točko.

TNC pozicionira orodje na koncu postopka izvrtanja v hitrem teku nazaj v središče žepa. Orodje stoji pri tem na varnostni razdalji nad trenutno globino pomika. Varnostno razdaljo vnesite tako, da se orodje pri premikanju ne more zagostiti z odpadlimi ostružki.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

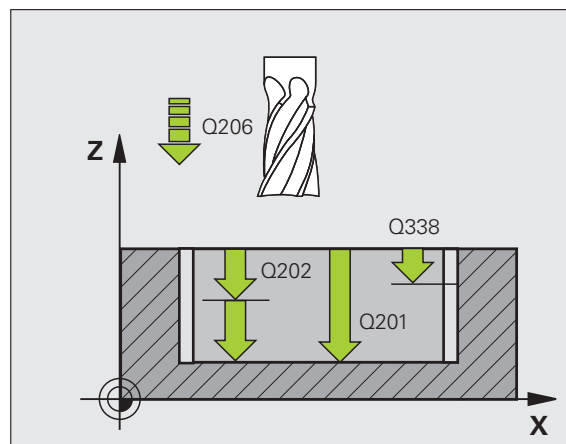
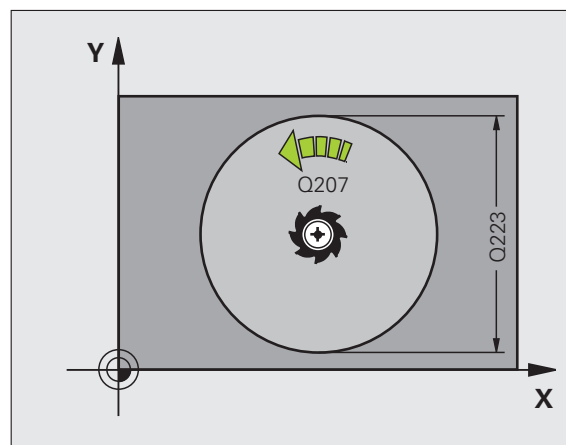
Če prikličete cikel z obsegom obdelave 2 (samo fino rezkanje), TNC pozicionira orodje v središču žepa v hitrem teku na prvo globino pomika!



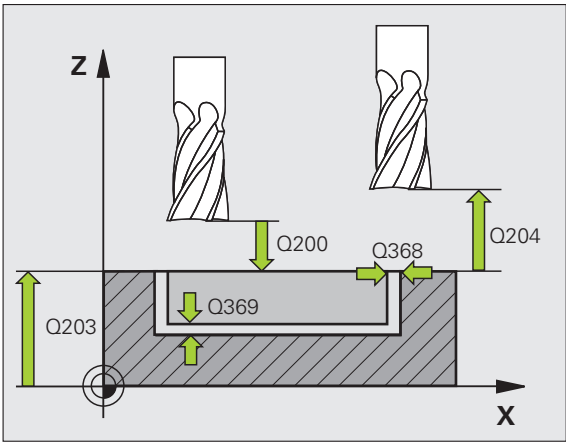
Parameter cikla



- ▶ **Obseg obdelave (0/1/2) Q215:** določanje obsega obdelave:
0: grobo in fino rezkanje
1: samo grobo rezkanje
2: samo fino rezkanje
 Stransko in globinsko fino rezkanje se izvedeta samo, če je definirana posamezna nadmera finega rezkanja (Q368, Q369).
- ▶ **Premjer kroga Q223:** premer končno obdelanega žepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Vrsta rezkanja Q351:** vrsta rezkalne obdelave s funkcijo M3:
+1 = rezkanje v soteku
-1 = rezkanje v protiteku
 ali PREDEF
- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom žepa. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globina pomika Q202** (inkrementalno): vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera globinskega finega rezkanja Q369** (inkrementalno): nadmera finega rezkanje na globini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Primik pri finem rezkanju Q338** (inkrementalno): globina, ki jo orodje pri finem rezkanju vsakič doseže. Q338 = 0: fino rezkanje z enim primikom. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Koordinata površine obdelovanca Q203** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Faktor prekrivanja poti Q370**: $Q370 \times \text{polmer orodja}$; rezultat je stranski primik k. Razpon vnosa od 0,1 do 1,414 ali **PREDEF**.
- **Strategija spuščanja Q366**: vrsta strategije spuščanja:
 - 0 = navpično spuščanje. Neodvisno od kota spuščanja **ANGLE**, definiranega v preglednici orodij, izvede TNC navpično spuščanje.
 - 1 = vijačno spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. V nasprotnem primeru TNC sporoči napako.
 - Ali **PREDEF**
- **Pomik pri finem rezkanju Q385**: hitrost premikanja orodja pri stranskem in globinskem finem rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**



Pélida: NC-nizi

8 CYCL DEF 252 KROŽNI ŽEP	
Q215=0	;OBSEG OBDELAVE
Q223=60	;PREMER KROGA
Q368=0.2	;STRANSKA NADMERA
Q207=500	;POMIK PRI REZKANJU
Q351=+1	;VRSTA REZKANJA
Q201=-20	;GLOBINA
Q202=5	;GLOBINA POMIKA
Q369=0.1	;GLOB. NADMERA
Q206=150	;GLOBINSKI POMIK
Q338=5	;POM. FINO REZKANJE
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+0	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q370=1	;PREKRIVANJE POTI
Q366=1	;SPUŠČANJE
Q385=500	;POMIK PRI FINEM REZKANJU
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3	



5.4 REZKANJE UTOROV (cikel 253, DIN/ISO: G253)

Potek cikla

S ciklom 253 lahko v celoti obdelujete utor. Glede na parameter cikla so na voljo naslednje možnosti obdelave:

- Popolna obdelava: grobo rezkanje, globinsko fino rezkanje, stransko fino rezkanje
- Samo grobo rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje in stransko fino rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje
- Samo stransko fino rezkanje

Grobo rezkanje

- 1 Orodje niha iz levega središča kroga utora pod kotom spuščanja, določenim v preglednici orodij, na prvi globino pomika. Strategijo spuščanja določite v parametru Q366.
- 2 TNC vrta utor od znotraj navzven ob upoštevanju nadmer finega rezkanja (parametra Q368 in Q369).
- 3 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina utora.

Fino rezkanje

- 4 Če so definirane nadmere finega rezkanja, TNC najprej fino rezka stene utorov (če je nastavljeno) v več pomikih. Premik na steno utora se pri tem izvede tangencialno v desnem krogu utora.
- 5 TNC nato fino rezka dno utora od znotraj navzven. Premik na dno utora se pri tem izvede tangencialno.

Upoštevajte pri programiranju!



Pri neaktivni preglednici orodij mora biti spuščanje vedno navpično ($Q366=0$), ker ne morete definirati kota spuščanja.

Orodje na začetni točki predpozicionirajte v obdelovani ravnini s popravkom polmera **R0**. Upoštevajte parameter **Q367** (dolžina čepa).

TNC izvede cikel na oseh (obdelovalna ravnina), s katerimi ste opravili premik na začetno točko; na primer po oseh X in Y, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS X... Y...**, ter na oseh U in V, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS U... V**.

TNC samodejno predpozicionira orodje na orodni osi. Upoštevajte parameter **Q204** (2. varnostna razdalja).

Ob koncu cikla TNC orodje v obdelovalni ravni pozicionira nazaj v središče utora, v drugi osi obdelovalne ravnine pa TNC ne opravi pozicioniranja. Izjema: če ste definirali položaj utora, ki ni enak 0, TNC orodje pozicionira izključno po orodni osi na 2. varnostno razdaljo. Pred ponovnim priklicem cikla je treba orodje znova premakniti v začetni položaj oziroma pred priklicem cikla programirati absolutne premike.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Če je širina utora večja od dvojnega premera orodja, TNC ustrezno izvrti utor od znotraj navzven. Poljubne uture lahko torej rezkate tudi z manjšimi orodji.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

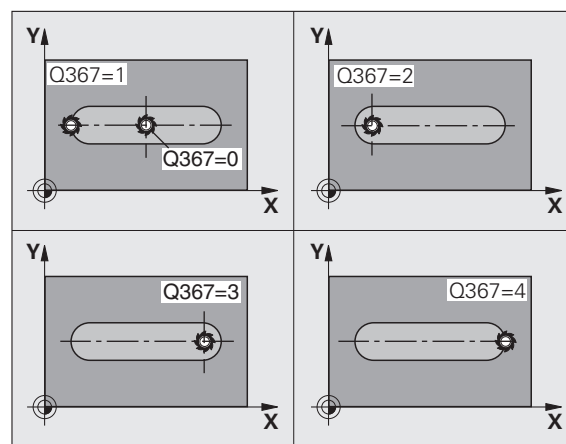
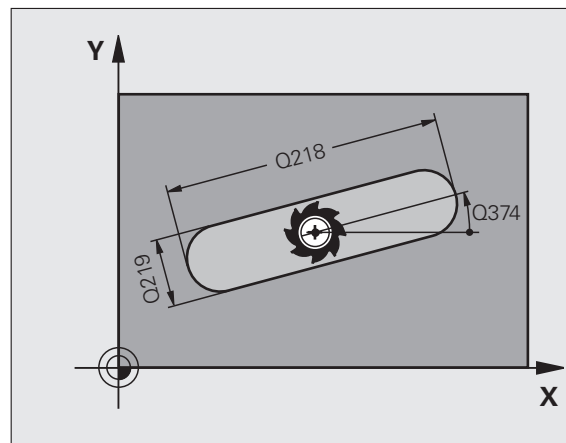
Če prikličete cikel z obsegom obdelave 2 (samo fino rezkanje), TNC pozicionira orodje v hitrem teku na prvo globino pomika!



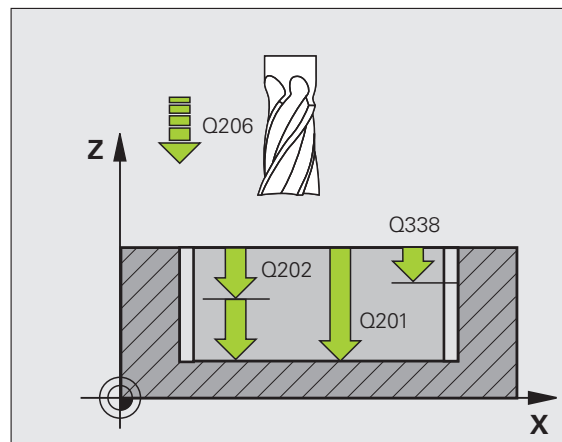
Parameter cikla



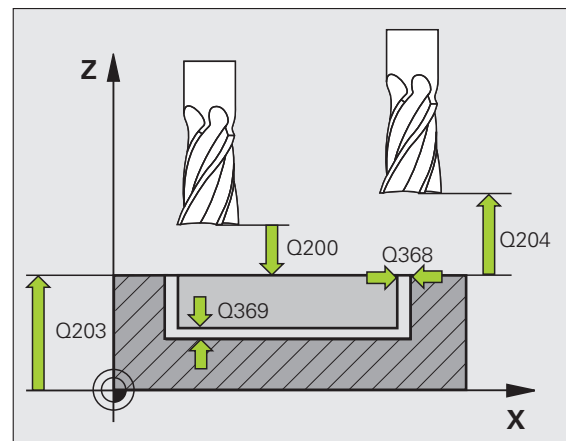
- ▶ **Obseg obdelave (0/1/2)Q215:** določanje obsega obdelave:
 - 0: grobo in fino rezkanje
 - 1: samo grobo rezkanje
 - 2: samo fino rezkanje
 Stransko in globinsko fino rezkanje se izvedeta samo, če je definirana posamezna nadmera finega rezkanja (Q368, Q369).
- ▶ **Dolžina utora Q218** (vrednost, vzporedna z glavno osjo obdelovalne ravnine): vnesite daljšo stran utora. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Širina utora Q219** (vrednost, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine): vnesite širino utora; če je vnesena širina utora enaka premeru orodja, TNC izvede samo grobo rezkanje (rezkanje dolgih lukenj). Največja širina utora pri grobem rezkanju: dvojni premer orodja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini.
- ▶ **Rot. položaj Q374** (absolutno): kot, za katerega se zavrti celotni utor. Rotacijsko središče je položaj, na katerem je orodje pri priklicu cikla. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Položaj utora (0/1/2/3/4)Q367:** položaj utora glede na položaj orodja pri priklicu cikla:
 - 0: položaj orodja = središče utora
 - 1: položaj orodja = levi konec utora
 - 2: položaj orodja = središče levega kroga utora
 - 3: položaj orodja = središče desnega kroga utora
 - 4: položaj orodja = desni konec utora
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3:
 - +1 = rezkanje v soteku
 - 1 = rezkanje v protiteku
 ali PREDEF



- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom utora. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globina pomika Q202** (inkrementalno): vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera globinskega finega rezkanja Q369** (inkrementalno): nadmera finega rezkanje na globini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Primik pri finem rezkanju Q338** (inkrementalno): globina, ki jo orodje pri finem rezkanju vsakič doseže. Q338 = 0: fino rezkanje z enim primikom. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Koordinata površine obdelovanca Q203** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Strategija spuščanja Q366**: vrsta strategije spuščanja:
 - 0 = navpično spuščanje. Neodvisno od kota spuščanja **ANGLE**, definiranega v preglednici orodij, izvede TNC navpično spuščanje.
 - 1 = vijačno spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. Sicer TNC sporoči napako. Vijačno spuščanje izvajajte samo, če je na voljo dovolj prostora.
 - 2 = nihajoče spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. V nasprotnem primeru TNC sporoči napako.
- Ali **PREDEF**
- **Pomik pri finem rezkanju Q385**: hitrost premikanja orodja pri stranskem in globinskem finem rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**



Pélida: NC-nizi

8 CYCL DEF 253 REZKANJE UTOROV

Q215=0 ;OBSEG OBDELAVE

Q218=80 ;DOLŽINA UTORA

Q219=12 ;ŠIRINA UTORA

Q368=0.2 ;STRANSKA NADMERA

Q374=+0 ;ROT. POLOŽAJ

Q367=0 ;POLOŽAJ UTORA

Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU

Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA

Q201=-20 ;GLOBINA

Q202=5 ;GLOBINA POMIKA

Q369=0.1 ;GLOB. NADMERA

Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK

Q338=5 ;POM. FINO REZKANJE

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE

Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q366=1 ;SPUŠČANJE

Q385=500 ;POMIK PRI FINEM
REZKANJU

9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3

5.5 OKROGLI UTOR (cikel 254, DIN/ISO: G254)

Potek cikla

S ciklom 254 lahko v celoti obdelate okrogli utor. Glede na parameter cikla so na voljo naslednje možnosti obdelave:

- Popolna obdelava: grobo rezkanje, globinsko fino rezkanje, stransko fino rezkanje
- Samo grobo rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje in stransko fino rezkanje
- Samo globinsko fino rezkanje
- Samo stransko fino rezkanje

Grobo rezkanje

- 1 Orodje niha v središču utora pod kotom spuščanja, določenim v preglednici orodij, na prvo globino pomika. Strategijo spuščanja določite v parametru Q366.
- 2 TNC vrta utor od znotraj navzven ob upoštevanju nadmer finega rezkanja (parametra Q368 in Q369).
- 3 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina utora.

Fino rezkanje

- 4 Če so definirane nadmere finega rezkanja, TNC najprej fino rezka stene utorov (če je nastavljeno) v več pomikih. Premik na steno utora se pri tem izvede tangencialno.
- 5 TNC nato fino rezka dno utora od znotraj navzven. Premik na dno utora se pri tem izvede tangencialno.



Upoštevajte pri programiranju!



Pri neaktivni preglednici orodij mora biti spuščanje vedno navpično ($Q366=0$), ker ne morete definirati kota spuščanja.

Orodje predpozicionirajte v obdelovani ravnini s popravkom polmera **R0**. Parameter **Q367** (referenca za položaj utora) ustrezno definirajte.

TNC izvede cikel na oseh (obdelovalna ravnina), s katerimi ste opravili premik na začetno točko; na primer po oseh X in Y, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS X... Y...**, ter na oseh U in V, če ste nastavili s funkcijo **CYCL CALL POS U... V**.

TNC samodejno predpozicionira orodje na orodni osi. Upoštevajte parameter **Q204** (2. varnostna razdalja).

Ob koncu cikla TNC orodje v obdelovalni ravni pozicionira nazaj v središče delnega kroga, v drugi osi obdelovalne ravnine pa TNC ne opravi pozicioniranja. Izjema: če ste definirali položaj utora, ki ni enak 0, TNC orodje pozicionira izključno po orodni osi na 2. varnostno razdaljo. Pred ponovnim priklicem cikla je treba orodje znova premakniti v začetni položaj oziroma pred priklicem cikla programirati absolutne premike.

Ob koncu cikla TNC orodje v obdelovalni ravni pozicionira nazaj na začetno točko (središče delnega kroga). Izjema: če ste definirali položaj utora, ki ni enak 0, TNC orodje pozicionira po orodni osi na 2. varnostno razdaljo. V tem primeru je treba po priklicu cikla vedno programirati absolutno premikanje.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Če je širina utora večja od dvojnega premera orodja, TNC ustrezno izvrti utor od znotraj navzven. Poljubne uture lahko torej rezkate tudi z manjšimi orodji.

Če izberete cikel 254 Okrogel utor v povezavi s ciklom 221, položaj utora 0 ni dovoljen.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

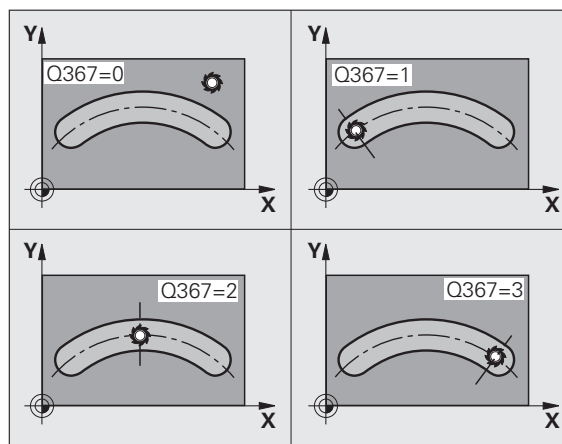
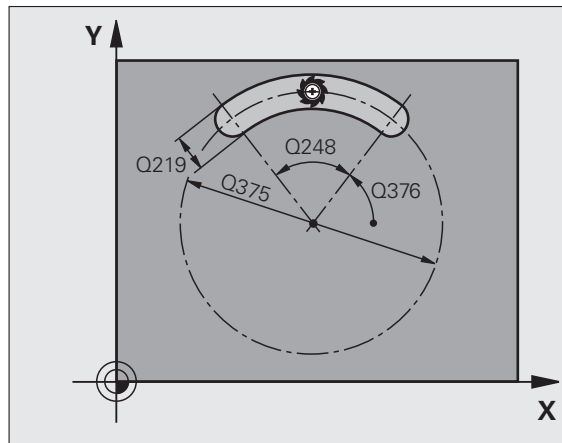
Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

Če priključite cikel z obsegom obdelave 2 (samo fino rezkanje), TNC pozicionira orodje v hitrem teku na prvo globino pomika!

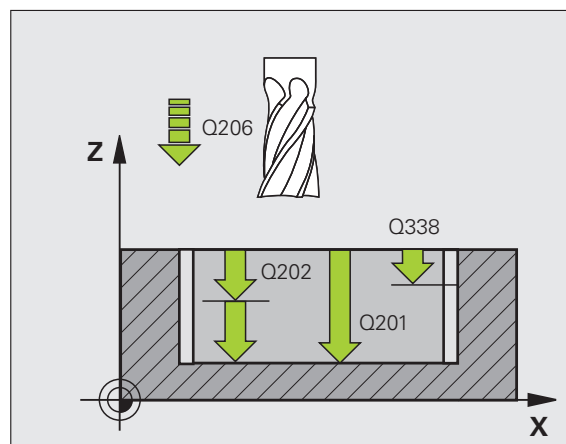
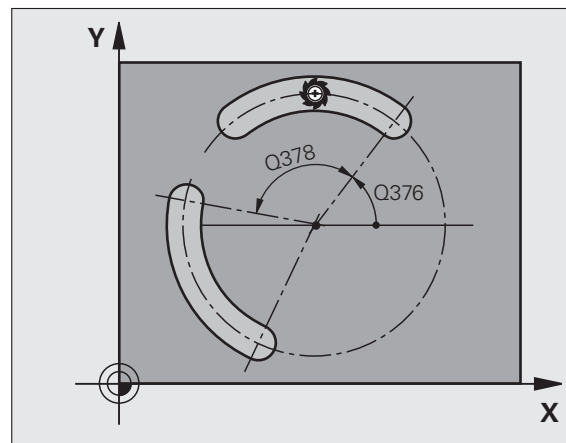
Parameter cikla



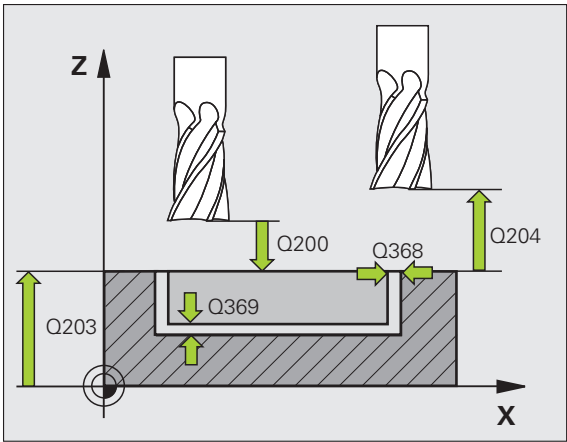
- ▶ **Obseg obdelave (0/1/2) Q215:** določanje obsega obdelave:
 - 0:** grobo in fino rezkanje
 - 1:** samo grobo rezkanje
 - 2:** samo fino rezkanje
 Stransko in globinsko fino rezkanje se izvedeta samo, če je definirana posamezna nadmera finega rezkanja (Q368, Q369).
- ▶ **Širina utora Q219** (vrednost, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine): vnesite širino utora; če je vnesena širina utora enaka premeru orodja, TNC izvede samo grobo rezkanje (rezkanje dolgih lukenj). Največja širina utora pri grobem rezkanju: dvojni premer orodja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Premer delnega kroga Q375:** vnesite premer delnega kroga. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Referenca za položaj utora (0/1/2/3/4) Q367:** položaj utora glede na položaj orodja pri priklicu cikla:
 - 0:** položaj orodja se ne upošteva. Položaj utora izhaja iz vnesenega središča delnega kroga in začetnega kota.
 - 1:** položaj orodja = središče levega kroga utora. Začetni kot Q376 se navezuje na ta položaj. Vneseno središče delnega kroga se ne upošteva.
 - 2:** položaj orodja = središče srednje osi. Začetni kot Q376 se navezuje na ta položaj. Vneseno središče delnega kroga se ne upošteva.
 - 3:** položaj orodja = središče desnega kroga utora. Začetni kot Q376 se navezuje na ta položaj. Vneseno središče delnega kroga se ne upošteva.



- ▶ **Središče 1. osi Q216 (absolutno):** središče delnega kroga glavne osi obdelovalne ravnine. **Velja samo, če je Q367 = 0.** Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q217 (absolutno):** središče delnega kroga na pomožni osi obdelovalne ravnine. **Velja samo, če je Q367 = 0.** Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetni kot Q376 (absolutno):** vnesite polarni kot začetne točke. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Odpiralni kot utora Q248 (inkrementalno):** vnesite odpiralni kot utora. Razpon vnosa od 0 do 360,000.
- ▶ **Kotni korak Q378 (inkrementalno):** kot, za katerega se zavrti celotni utor. Rotacijsko središče je v središču delnega kroga. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Število obdelav Q377:** število obdelav na delnem krogu. Razpon vnosa od 1 do 99999.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Vrsta rezkanja Q351:** vrsta rezkalne obdelave s funkcijo M3:
 +1 = rezkanje v soteku
 -1 = rezkanje v protiteku
 ali PREDEF
- ▶ **Globina Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom utora. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globina pomika Q202 (inkrementalno):** vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera globinskega finega rezkanja Q369 (inkrementalno):** nadmera finega rezkanje na globini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Primik pri finem rezkanju Q338 (inkrementalno):** globina, ki jo orodje pri finem rezkanju vsakič doseže. Q338 = 0: fino rezkanje z enim primikom. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Koordinata površine obdelovanca Q203** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Strategija spuščanja Q366**: vrsta strategije spuščanja:
 - 0 = navpično spuščanje. Neodvisno od kota spuščanja **ANGLE**, definiranega v preglednici orodij, izvede TNC navpično spuščanje.
 - 1 = vijačno spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. Sicer TNC sporoči napako. Vijačno spuščanje izvajajte samo, če je na voljo dovolj prostora.
 - 2 = nihajoče spuščanje. V preglednici orodij mora biti za aktivno orodje kot spuščanja **ANGLE** definiran s številom, ki ni enako 0. Sicer TNC sporoči napako. TNC se lahko nihajoče spušča šele, ko dolžina premikanja na delnem krogu ustreza najmanj trikratnemu premeru orodja.
 - Ali **PREDEF**
- **Pomik pri finem rezkanju Q385**: hitrost premikanja orodja pri stranskem in globinskem finem rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**



Pélida: NC-nizi

8 CYCL DEF 254 OKROGLI UTOR	
Q215=0	;OBSEG OBDELAVE
Q219=12	;ŠIRINA UTORA
Q368=0.2	;STRANSKA NADMERA
Q375=80	;PREMER DEL. KROGA
Q367=0	;REFEREN. POL. UTORA
Q216=+50	;SREDIŠČE 1. OSI
Q217=+50	;SREDIŠČE 2. OSI
Q376=+45	;ZAČETNI KOT
Q248=90	;ODPRTI KOT
Q378=0	;KOTNI KORAK
Q377=1	;ŠTEVILO OBDELAV
Q207=500	;POMIK PRI REZKANJU
Q351=+1	;VRSTA REZKANJA
Q201=-20	;GLOBINA
Q202=5	;GLOBINA POMIKA
Q369=0.1	;GLOB. NADMERA
Q206=150	;GLOBINSKI POMIK
Q338=5	;POM. FINO REZKANJE
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+0	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q366=1	;SPUŠČANJE
Q385=500	;POMIK PRI FINEM REZKANJU
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3	

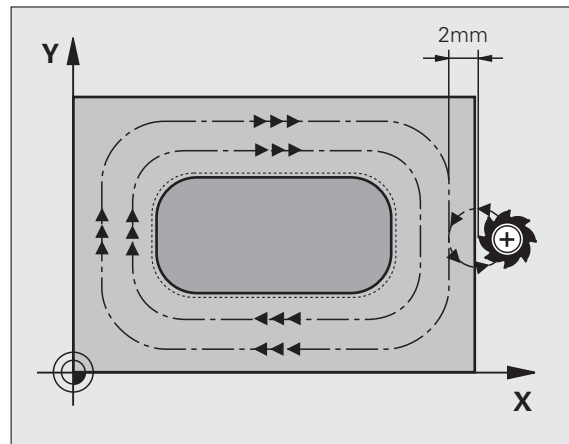


5.6 PRAVOKOTNI ČEP (cikel 256, DIN/ISO: G256)

Potek cikla

S ciklom za izdelavo pravokotnikov čepov 256 lahko obdelate pravokotni čep. Če so mere surovca večje od največjega mogočega stranskega pomika, TNC izvede več stranskih pomikov, dokler ne doseže končne vrednosti.

- 1 Orodje se z začetnega položaja cikla (središče čepa) premakne v X-smeri na začetni položaj za obdelovanje čepa. Začetna točka je na desni strani surovca in je od njega oddaljena 2 mm.
- 2 Če je orodje na 2. varnostni razdalji, TNC premakne orodje v hitrem teku FMAX na varnostno razdaljo in od tam z globinskim pomikom na prvo globino pomika.
- 3 Orodje se nato tangencialno premakne nad konturo čepa in izreza obliko.
- 4 Če končnih mer ni mogoče doseči v enem obhodu, TNC orodje s strani nastavi na trenutno globino pomika in znova izreza obliko. TNC pri tem upošteva mere surovca, končne mere in dovoljeni stranski pomik. Ta postopek se ponavlja, dokler niso dosežene definirane končne mere.
- 5 Če so potrebni dodatni primiki, se orodje tangencialno premakne s konture nazaj v začetno točko za obdelavo čepa.
- 6 TNC nato orodje premakne na naslednjo globino primika in čep obdelava na tej globini.
- 7 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina čepa.
- 8 Ob koncu cikla TNC pozicionira orodje po orodni osi na varno višino, definirano v ciklu. Končni položaj se tako ne prekriva z začetnim položajem.



Upoštevajte pri programiranju!



Orodje na začetni točki predpozicionirajte v obdelovani ravlini s popravkom polmera **R0**. Upoštevajte parameter Q367 (položaj čepa).

TNC samodejno predpozicionira orodje na orodni osi. Upoštevajte parameter Q204 (2. varnostna razdalja).

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

TNC orodje na koncu pozicionira nazaj na varnostno razdaljo, če je vneseno pa na 2. varnostno razdaljo.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

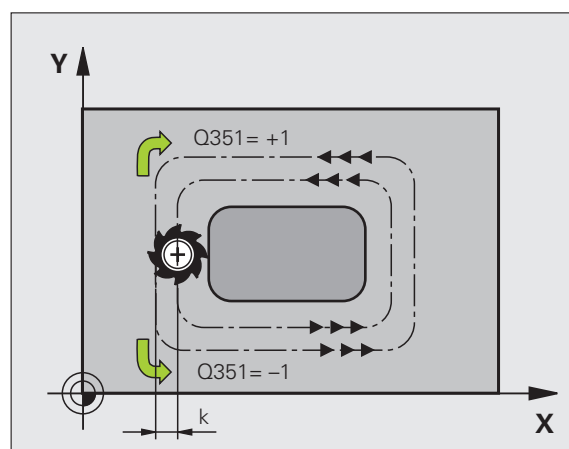
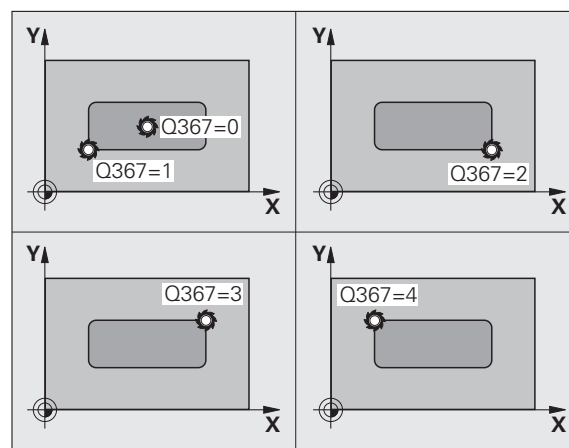
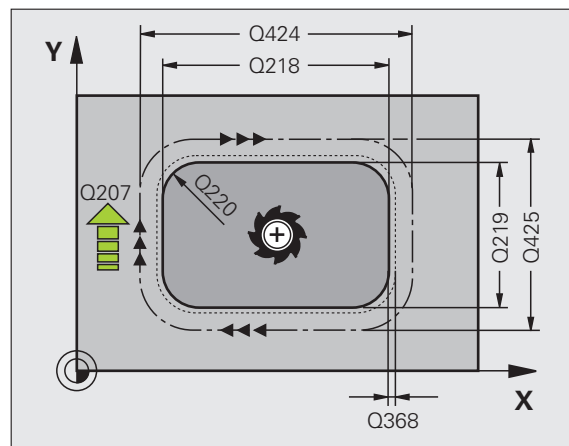
Na desni strani čepa naj bo dovolj prostora za postavitev orodja. Najmanj: premer orodja + 2 mm.



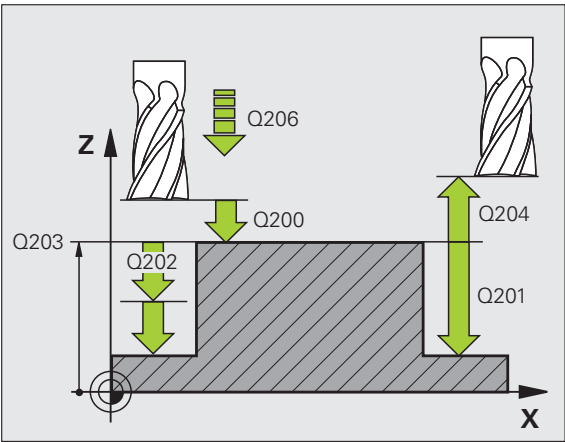
Parameter cikla



- ▶ **1. stranska dolžina Q218:** dolžina čepa, vzporedna glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Stranska dolžina surovca 1 Q424:** dolžina surovega čepa, vzporedna glavni osi obdelovalne ravnine. **Stransko dolžino surovca 1** vnesite tako, da bo večja od **1. stranske dolžine**. TNC opravi več stranskih primikov, če je razlika med merami surovca 1 in končnimi merami 1 večja, kot je dovoljen stranski pomik (polmer orodja pomnožen s prekrivanjem poti **Q370**). TNC vedno izračuna konstanten stranski pomik. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q219:** dolžina čepa, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine. **Stransko dolžino surovca 2** vnesite tako, da bo večja od **2. stranske dolžine**. TNC opravi več stranskih primikov, če je razlika med merami surovca 2 in končnimi merami 2 večja, kot je dovoljen stranski pomik (polmer orodja pomnožen s prekrivanjem poti **Q370**). TNC vedno izračuna konstanten stranski pomik. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Stranska dolžina surovca 2 Q425:** dolžina surovega čepa, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Polmer vogala Q220:** polmer vogala čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini, ki jo TNC pri obdelavi ne upošteva. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Rotacijski položaj Q224** (absolutno): kot, za katerega se zavrti celoten čep. Rotacijsko središče je položaj, na katerem je orodje pri priklicu cikla. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Položaj čepa Q367:** položaj čepa glede na položaj orodja pri priklicu cikla:
 - 0: položaj orodja = središče čepa
 - 1: položaj orodja = levi spodnji kot
 - 2: položaj orodja = desni spodnji kot
 - 3: položaj orodja = desni zgornji kot
 - 4: položaj orodja = levi zgornji kot



- **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- **Vrsta rezkanja Q351:** vrsta rezkalne obdelave s funkcijo M3:
 +1 = rezkanje v soteku
 -1 = rezkanje v protiteku
 ali PREDEF
- **Globina Q201 (inkrementalno):** razdalja med površino obdelovanca in dnom čepa. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Globina pomika Q202 (inkrementalno):** vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Pomik pri globinskem primiku Q206:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FMAX, FAUTO, FU, FZ
- **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali PREDEF.
- **Koordinata površine obdelovanca Q203 (absolutno):** absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204 (inkrementalno):** koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali PREDEF.
- **Faktor prekrivanja poti Q370:** Q370 x polmer orodja; rezultat je stranski primik k. Razpon vnosa od 0,1 do 1,414 ali PREDEF



Pélida: NC-nizi

8 CYCL DEF 256 PRAVOKOTNI ČEP	
Q218=60	;1. STRANSKA DOLŽINA
Q424=74	;MERE SUROVCA 1
Q219=40	;2. STRANSKA DOLŽINA
Q425=60	;MERE SUROVCA 2
Q220=5	;POLMER KOTA
Q368=0.2	;STRANSKA NADMERA
Q224=+0	;ROT. POLOŽAJ
Q367=0	;POLOŽAJ ČEPA
Q207=500	;POMIK PRI REZKANJU
Q351=+1	;VRSTA REZKANJA
Q201=-20	;GLOBINA
Q202=5	;GLOBINA POMIKA
Q206=150	;GLOBINSKI POMIK
Q200=2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+0	;KOOR. POVRŠINE
Q204=50	;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q370=1	;PREKRIVANJE POTI
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3	

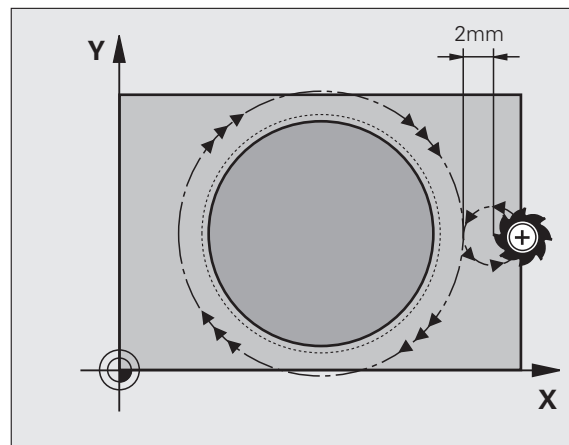


5.7 KROŽNI ČEP (cikel 257, DIN/ISO: G257)

Potek cikla

S ciklom za izdelavo okroglih čepov 257 lahko obdelate okrogli čep. Če je premer surovca večji od največjega mogočega stranskega pomika, TNC izvede več stranskih pomikov, dokler ne doseže končnega premera.

- 1 Orodje se z začetnega položaja cikla (središče čepa) premakne v X-smeri na začetni položaj za obdelovanje čepa. Začetna točka je na desni strani surovca in je od njega oddaljena 2 mm.
- 2 Če je orodje na 2. varnostni razdalji, TNC premakne orodje v hitrem teku **FMAX** na varnostno razdaljo in od tam z globinskim primikom na prvo globino primika
- 3 Orodje se nato tangencialno premakne nad konturo čepa in izreza obliko.
- 4 Če končnega premera ni mogoče doseči v enem obhodu, TNC orodje s strani nastavi na trenutno globino pomika in znova izreza obliko. TNC pri tem upošteva premer surovca, končni premer in dovoljeni stranski pomik. Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežen definiran končni premer.
- 5 Če so potrebni dodatni primiki, se orodje tangencialno premakne s konture nazaj v začetno točko za obdelavo čepa.
- 6 TNC nato orodje premakne na naslednjo globino primika in čep obdelava na tej globini
- 7 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina čepa
- 8 Ob koncu cikla TNC pozicionira orodje po tangencialnem odmiku po orodni osi na varno višino, definirano v ciklu. Končni položaj se tako ne prekriva z začetnim položajem



Upoštevajte pri programiranju!



Orodje na začetni točki predpozicionirajte v obdelovalni ravlini (središče čepa) s popravkom polmera **R0**.

TNC samodejno predpozicionira orodje na orodni osi. Upoštevajte parameter Q204 (2. varnostna razdalja).

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

TNC pozicionira orodje na koncu cikla znova na začetno točko.

TNC orodje na koncu pozicionira nazaj na varnostno razdaljo, če je vneseno pa na 2. varnostno razdaljo.



Pozor, nevarnost kolizije!

S strojnim parametrom 7441 bit 2 nastavite, ali naj TNC pri vnosu pozitivne globine prikaže sporočilo o napaki (bit 2=1) ali ne (bit 2=0).

Upoštevajte, da TNC pri **pozitivno nastavljeni globini** obrne izračunavanje predpolažaja. Orodje se tako po orodni osi v hitrem teku premakne na varnostno razdaljo **pod** površino obdelovanca!

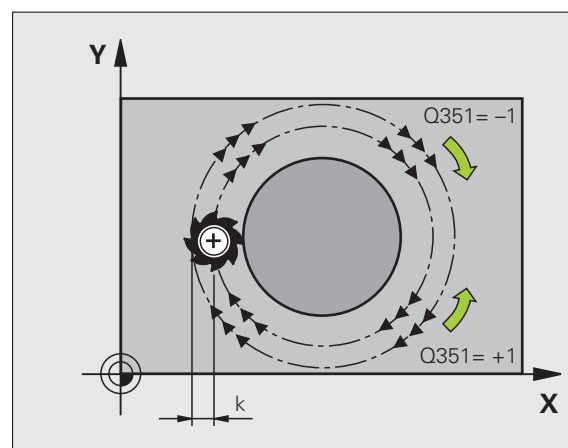
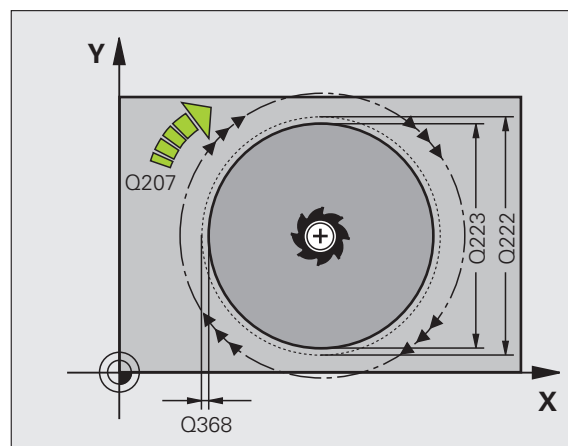
Na desni strani čepa naj bo dovolj prostora za postavitev orodja. Najmanj: premer orodja + 2 mm.



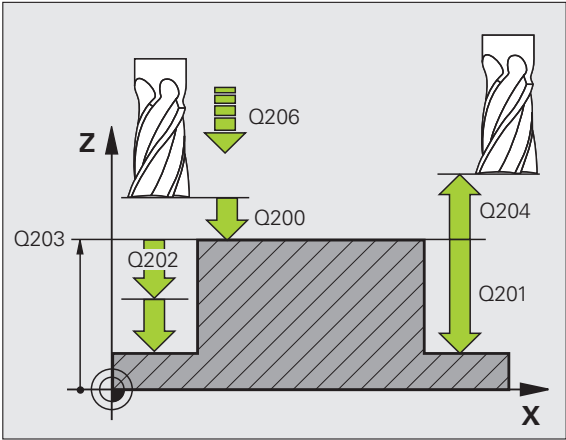
Parameter cikla



- ▶ **Končni premer Q223:** premer obdelanega čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Premer surovca Q222:** premer surovca. Premer surovca mora biti večji od končnega premera. TNC opravi več stranskih primikov, če je razlika med premerom surovca in končnim premerom večja od dovoljenega stranskega pomika (polmer orodja pomnožen s prekrivanjem poti **Q370**). TNC vedno izračuna konstanten stranski pomik. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Vrsta rezkanja Q351:** vrsta rezkalne obdelave s funkcijo M3:
 - +1** = rezkanje v soteku
 - 1** = rezkanje v protiteku
 ali **PREDEF**



- **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom čepa. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Globina pomika Q202** (inkrementalno): vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Koordinata površine obdelovanca Q203** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Faktor prekrivanja poti Q370**: Q370 x polmer orodja; rezultat je stranski primik k. Razpon vnosa od 0,1 do 1,414 ali **PREDEF**



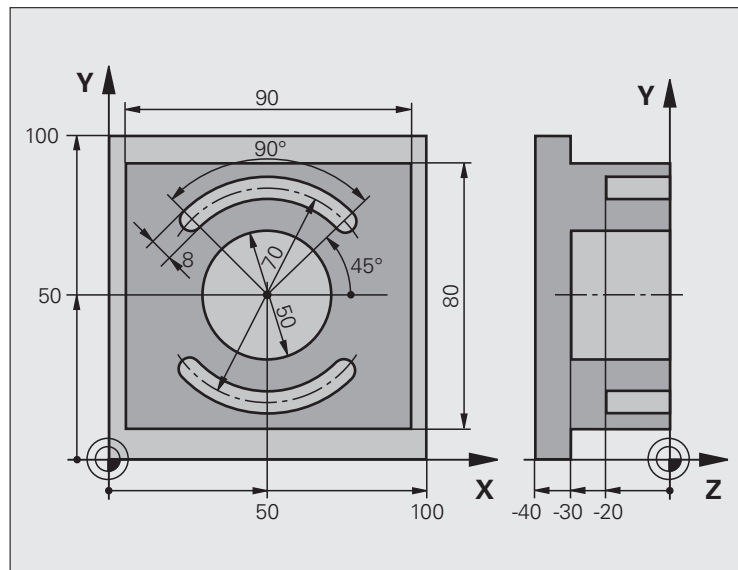
Péllda: NC-nizi

8 CYCL DEF 257 OKROGLI ČEP
Q223=60 ;PREMER IZDELKA
Q222=60 ;PREMER SUROVCA
Q368=0.2 ;STRANSKA NADMERA
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA
Q201=-20 ;GLOBINA
Q202=5 ;GLOBINA POMIKA
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q370=1 ;PREKRIVANJE POTI
9 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX M3



5.8 Primeri programiranja

Primer: rezkanje žepov, čepov in utorov



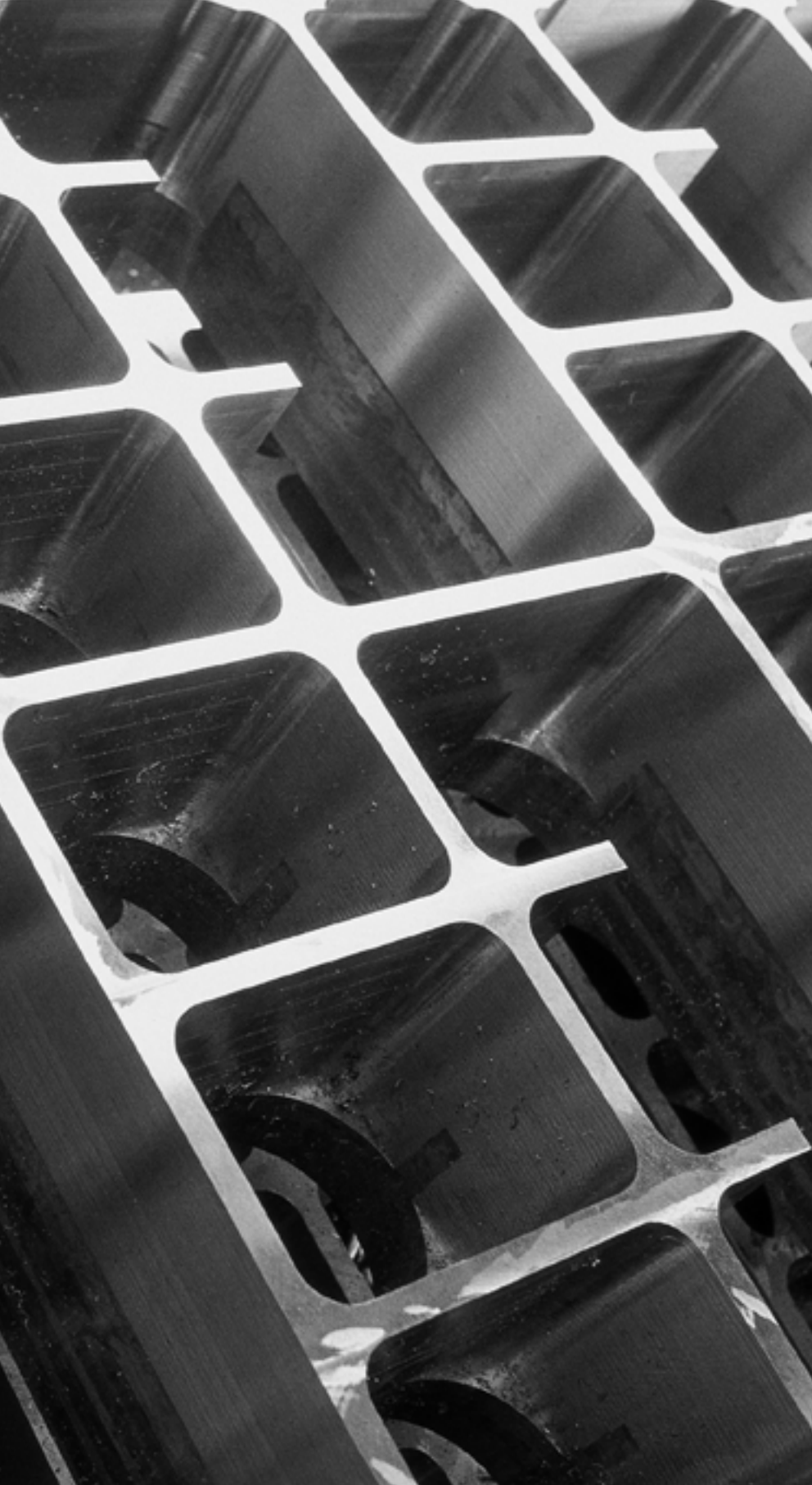
0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+6	Definicija orodja za grobo/fino rezkanje
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Definicija rezkarja utorov
5 TOOL CALL 1 Z S3500	Priklic orodja za grobo/fino rezkanje
6 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja

7 CYCL DEF 256 PRAVOKOTNI ČEP	Definicija cikla za zunanjo obdelavo
Q218=90 ;1. STRANSKA DOLŽINA	
Q424=100 ;MERE SUROVCA 1	
Q219=80 ;2. STRANSKA DOLŽINA	
Q425=100 ;MERE SUROVCA 2	
Q220=0 ;POLMER KOTA	
Q368=0 ;NADMERA STRANI	
Q224=0 ;ROT. POLOŽAJ	
Q367=0 ;POLOŽAJ ČEPA	
Q207=250 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA	
Q201=-30 ;GLOBINA	
Q202=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q206=250 ;GLOBINSKI POMIK	
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=20 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q370=1 ;PREKRIVANJE POTI	
8 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 M3	Priklic cikla za zunanjo obdelavo
9 CYCL DEF 252 KROŽNI ŽEP	Definicija cikla za krožni žep
Q215=0 ;OBSEG OBDELAVE	
Q223=50 ;PREMER KROGA	
Q368=0.2 ;STRANSKA NADMERA	
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA	
Q201=-30 ;GLOBINA	
Q202=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q369=0.1 ;GLOB. NADMERA	
Q206=150 ;POM. PRI GLOB. PRIM.	
Q338=5 ;PRIM. FINO REZKANJE	
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q370=1 ;PREKRIVANJE POTI	
Q366=1 ;SPUŠČANJE	
Q385=750 ;POMIK PRI FINEM REZK.	
10 CYCL CALL POS X+50 Y+50 Z+0 FMAX	Priklic cikla za krožni žep
11 L Z+250 R0 FMAX M6	Zamenjava orodja



12 TOLL CALL 2 Z S5000	Priklic rezkalnika utorov
13 CYCL DEF 254 OKROGLI UTOR	Definicija cikla za utore
Q215=0 ;OBSEG OBDELAVE	
Q219=8 ;ŠIRINA UTORA	
Q368=0.2 ;STRANSKA NADMERA	
Q375=70 ;PREMER DEL. KROGA	
Q367=0 ;REFEREN. POL. UTORA	V X/V ni potrebno predpozicioniranje
Q216=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI	
Q217=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI	
Q376=+45 ;ZAČETNI KOT	
Q248=90 ;ODPRTI KOT	
Q378=180 ;KOTNI KORAK	Začetna točka za 2. utor
Q377=2 ;ŠTEVILO OBDELAV	
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA	
Q201=-20 ;GLOBINA	
Q202=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q369=0.1 ;GLOB. NADMERA	
Q206=150 ;POM. PRI GLOB. PRIM.	
Q338=5 ;PRIM. FINO REZKANJE	
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q366=1 ;SPUŠČANJE	
14 CYCL CALL FMAX M3	Priklic cikla za utore
15 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
16 END PGM C210 MM	





6

**Obdelovalni cikli:
definicije vzorcev**



6.1 Osnove

Pregled

TNC ima na voljo 2 cikla, s katerima je mogoče neposredno izdelovati točkovne vzorce:

Cikel	Gumb	Stran
220 TOČKOVNI VZOREC NA KROGU		Stran 173
221 TOČKOVNI VZOREC NA ČRTAH		Stran 176

Naslednje obdelovalne cikle lahko kombinirate s cikloma 220 in 221:



Če morate izdelati neenakomerne točkovne vzorce, uporabite preglednice točk s **CYCL CALL PAT** (oglejte si „Preglednice točk“ na strani 66).

S funkcijo **PATTERN DEF** so vam na voljo dodatni redni točkovni vzorci (oglejte si „DEFINICIJA VZORCA“ na strani 58).

Cikel 200	VRTANJE
Cikel 201	POVRTAVANJE
Cikel 202	IZSTRUŽEVANJE
Cikel 203	UNIVERZALNO VRTANJE
Cikel 204	VZVRATNO GREZENJE
Cikel 205	UNIVERZALNO GLOBINSKO VRTANJE
Cikel 206	VRTANJE NAVOJEV (NOVO) z izravnalno vpenjalno glavo
Cikel 207	VRTANJE NAVOJEV GS (NOVO) brez izravnalne vpenjalne glave
Cikel 208	VRTALNO REZKANJE
Cikel 209	VRTANJE NAVOJEV Z DROBLJENJEM OSTRUŽKOV
Cikel 240	CENTRIRANJE
Cikel 251	PRAVOKOTNI ŽEP
Cikel 252	OKROGLI ŽEP
Cikel 253	REZKANJE UTOРОВ
Cikel 254	OKROGLI UTOR (samo v povezavi s ciklom 221)
Cikel 256	PRAVOKOTNI ČEP
Cikel 257	OKROGLI ČEP
Cikel 262	REZKANJE NAVOJEV
Cikel 263	REZKANJE UGREZNIH NAVOJEV
Cikel 264	REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV
Cikel 265	VIJAČNO REZKANJE VRTALNIH NAVOJEV
Cikel 267	REZKANJE ZUNANJIH NAVOJEV

6.2 TOČKOVNI VZOREC NA KROGU (cikel 220, DIN/ISO: G220)

Potek cikla

- 1 TNC orodje v hitrem teku s trenutnega mesta premakne na začetno točko prve obdelave.

Zaporedje:

- 2. Premik na 2. varnostno razdaljo (os vretena).
 - Premik na začetno točko v obdelovalni ravnini.
 - Premik na varnostno razdaljo nad površino obdelovanca (os vretena).
- 2 S tega položaja izvede TNC nazadnje definirani obdelovalni cikel.
 - 3 TNC nato premakne orodje s premočrtnim ali krožnim premikom na začetno točko naslednje obdelave; orodje je pri tem na varnostni razdalji (ali na 2. varnostni razdalji).
 - 4 Ta postopek (od 1 do 3) se ponavlja, dokler niso opravljene vse obdelave.

Upoštevajte pri programiranju!



Cikel 220 je DEF-aktiven, to pomeni, da cikel 220 samodejno prikliče nazadnje definirani obdelovalni cikel.

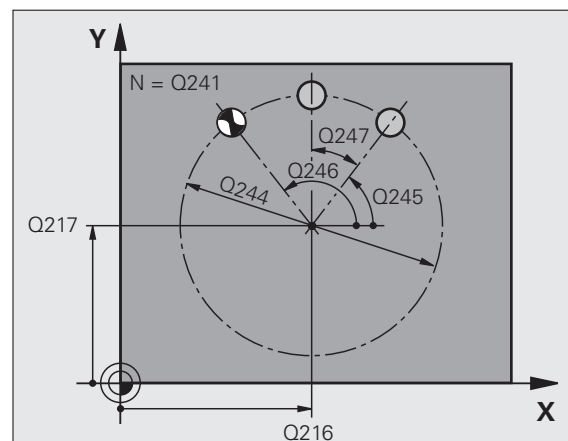
Če enega od obdelovalnih ciklov od 200 do 209 in 251 do 267 izvajate v povezavi s ciklom 220, so aktivna varnostna razdalja, površina obdelovanca in 2. varnostna razdalja iz cikla 220.



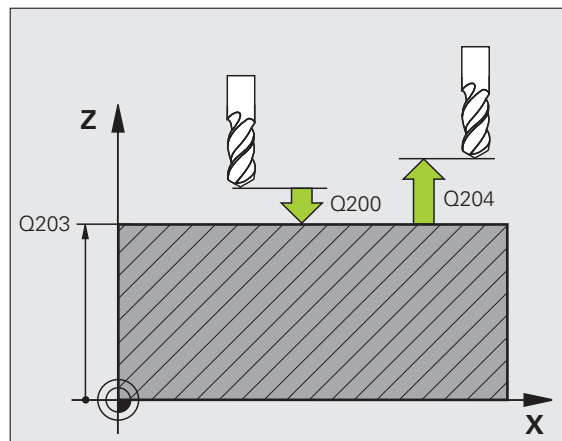
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q216** (absolutno): središče delnega kroga na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q217** (absolutno): središče delnega kroga na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Premjer delnega kroga Q244**: premer delnega kroga. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Začetni kot Q245** (absolutno): kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in začetno točko prve obdelave na delnem krogu. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Končni kot Q246** (absolutno): kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in začetno točko zadnje obdelave na delnem krogu (ne velja za polne kroge). Vneseni vrednosti končnega kota in začetnega kota ne smeta biti enaki. Če je končni kot večji od začetnega kota, poteka obdelava v nasprotni smeri urinih kazalcev, sicer pa v smeri urinih kazalcev. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Kotni korak Q247** (inkrementalno): kot med dvema obdelavama na delnem krogu. Če je kotni korak enak nič, TNC izračuna kotni korak iz začetnega kota, končnega kota in števila obdelav. Če je vneseni kotni korak, TNC ne upošteva končnega kota. Predznak kotnega koraka določa smer obdelave (– = v smeri urinih kazalcev). Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Število obdelav Q241**: število obdelav na delnem krogu. Razpon vnosa od 1 do 99999.



- ▶ **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Koord. površine obdelovanca Q203** (absolutno): koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301**: določite, kako naj se orodje premika med obdelavami:
0: med obdelavami premik na varnostno razdaljo
1: med obdelavami premik na 2. varnostno razdaljo
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Način premika? Premočrtno=0/krožno=1 Q365**: določite, s katero funkcijo podajanja orodja naj se orodje premika med obdelavami:
0: med obdelavami premočrtno premikanje
1: med obdelavami krožni premik na premer delnega kroga



Pélida: NC-nizi

53 CYCL DEF 220 VZORČNI KROG
Q216=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q217=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q244=80 ;PREMER DEL. KROGA
Q245=+0 ;ZAČETNI KOT
Q246=+360;KONČNI KOT
Q247=+0 ;KOTNI KORAK
Q241=8 ;ŠTEVILO OBDELAV
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA
Q301=1 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q365=0 ;NAČIN PREMIKA

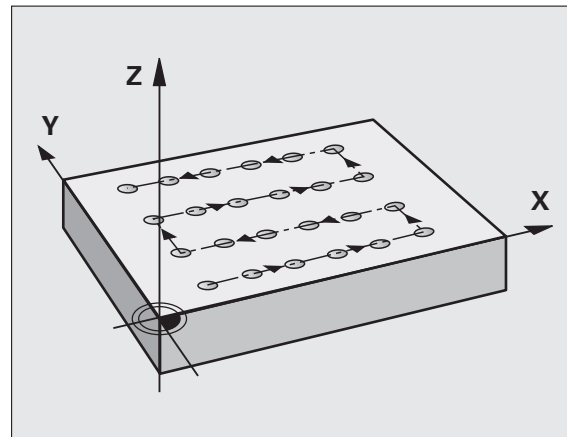
6.3 TOČKOVNI VZOREC NA ČRTAH (cikel 221, DIN/ISO: G221)

Potek cikla

- 1 TNC samodejno premakne orodje s trenutnega položaja na začetno točko prve obdelave.

Zaporedje:

- 2. Premik na 2. varnostno razdaljo (os vretena).
 - Premik na začetno točko v obdelovalni ravnini.
 - Premik na varnostno razdaljo nad površino obdelovanca (os vretena).
- 2 S tega položaja izvede TNC nazadnje definirani obdelovalni cikel.
 - 3 TNC nato premakne orodje v pozitivni smeri glavne osi na začetno točko naslednje obdelave, orodje je pri tem na varnostni razdalji (ali 2. varnostni razdalji).
 - 4 Ta postopek (od 1 do 3) se ponavlja, dokler niso opravljene vse obdelave prve vrstice; orodje je na zadnji točki prve vrstice.
 - 5 TNC nato premakne orodje na zadnjo točko druge vrstice in tam izvede obdelavo.
 - 6 Od tam TNC premakne orodje v negativni smeri glavne osi na začetno točko naslednje obdelave.
 - 7 Ta postopek (6) se ponavlja, dokler niso opravljene vse obdelave druge vrstice.
 - 8 TNC nato premakne orodje na začetno točko naslednje vrstice.
 - 9 Vse ostale vrstice se obdelajo z nihajočim gibanjem.



Upoštevajte pri programiranju!



Cikel 221 je DEF-aktiven, to pomeni, da cikel 221 samodejno prikliče nazadnje definirani obdelovalni cikel.

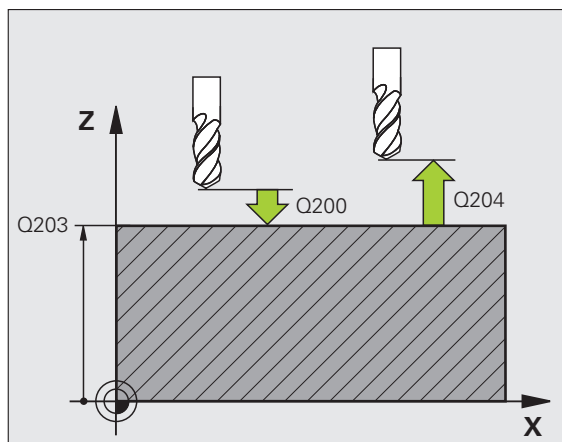
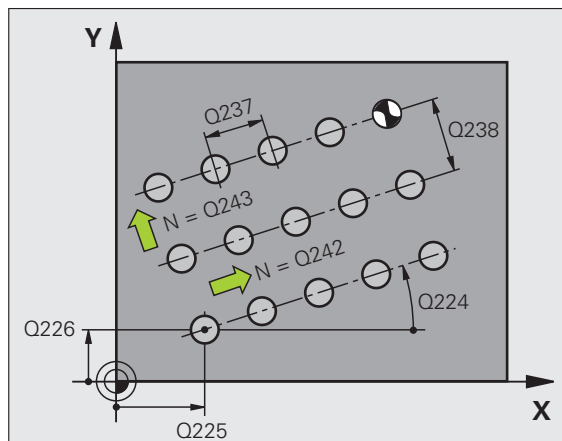
Če enega od obdelovalnih ciklov od 200 do 209 in 251 do 267 izvajate v povezavi s ciklom 221, delujejo aktivna varnostna razdalja, površina obdelovanca, 2. varnostna razdalja in rotacijski položaj iz cikla 221.

Če izberete cikel 254 Okrogel utor v povezavi s ciklom 221, položaj utora 0 ni dovoljen.

Parameter cikla



- **Začetna točka 1. osi Q225 (absolutno):** koordinata začetne točke na glavni osi obdelovalne ravnine.
- **Začetna točka 2. osi Q226 (absolutno):** koordinata začetne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine.
- **Razdalja 1. osi Q237 (inkrementalno):** razdalja med posameznimi točkami v vrstici.
- **Razdalja 2. osi Q238 (inkrementalno):** razdalja med posameznimi vrsticami.
- **Število stolpec Q242:** število obdelav v vrstici.
- **Število vrstic Q243:** število vrstic.
- **Rot. položaj Q224 (absolutno):** kot, za katerega se zavrti celotna slika razporeditve. Središče vrtenja je v začetni točki.
- **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med konico orodja in površino obdelovanca, ali **PREDEF.**
- **Koord. površine obdelovanca Q203 (absolutno):** koordinata površine obdelovanca.
- **2. varnostna razdalja Q204 (inkrementalno):** koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom), ali **PREDEF.**
- **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se orodje premika med obdelavami:
 - 0:** med obdelavami premik na varnostno razdaljo
 - 1:** med obdelavami premik na 2. varnostno razdaljo
 Ali **PREDEF**



Pélida: NC-nizi

54 CYCL DEF 221 VZORČNE ČRTE

Q225=+15 ;ZAČETNA TOČKA 1. OSI

Q226=+15 ;ZAČETNA TOČKA 2. OSI

Q237=+10 ;RAZDALJA NA 1. OSI

Q238=+8 ;RAZDALJA NA 2. OSI

Q242=6 ;ŠTEVILO STOLPCEV

Q243=4 ;ŠTEVILO VRSTIC

Q224=+15 ;ROT. POLOŽAJ

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q203=+30 ;KOOR. POVRŠINE

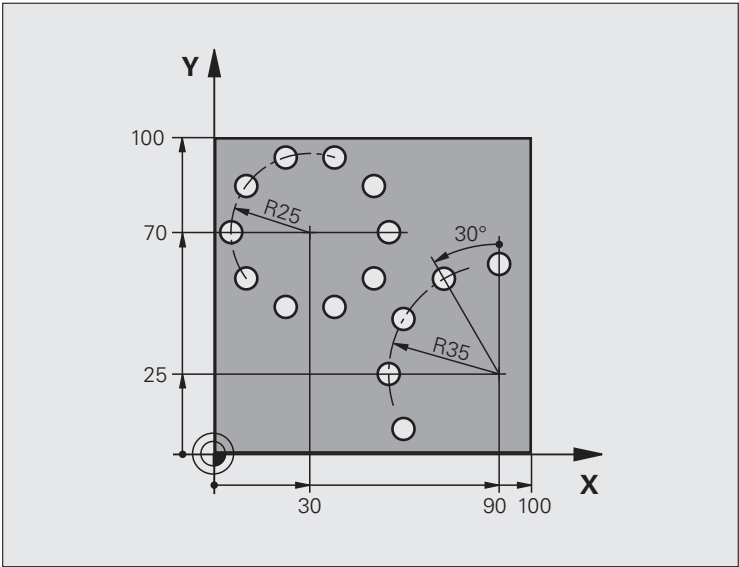
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q301=1 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO



6.4 Primeri programiranja

Primer: krožne luknje



0 BEGIN PGM VRTANJE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+3	Definicija orodja
4 TOOL CALL 1 Z S3500	Priklic orodja
5 L Z+250 R0 FMAX M3	Odmik orodja
6 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla za vrtanje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-15 ;GLOBINA	
Q206=250 ;GLOBINSKI POMIK	
Q202=4 ;GLOBINA POMIKA	
Q210=0 ;ČAS ZADRŽEVANJA	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=0 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q211=0.25 ;ČAS ZADRŽ. SPODAJ	



7 CYCL DEF 220 VZORČNI KROG	Definicija cikla za krožno luknjo 1, CIKEL 200 se zažene samodejno,
Q216=+30 ;SREDIŠČE 1. OSI	Q200, Q203 in Q204 delujejo iz cikla 220
Q217=+70 ;SREDIŠČE 2. OSI	
Q244=50 ;PREMER DEL. KROGA	
Q245=+0 ;ZAČETNI KOT	
Q246=+360;KONČNI KOT	
Q247=+0 ;KOTNI KORAK	
Q241=10 ;ŠTEVILO	
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=100 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q301=1 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	
Q365=0 ;NAČIN PREMIKA	
8 CYCL DEF 220 VZORČNI KROG	Definicija cikla za krožno luknjo 2, CIKEL 200 se zažene samodejno,
Q216=+90 ;SREDIŠČE 1. OSI	Q200, Q203 in Q204 delujejo iz cikla 220
Q217=+25 ;SREDIŠČE 2. OSI	
Q244=70 ;PREMER DEL. KROGA	
Q245=+90 ;ZAČETNI KOT	
Q246=+360;KONČNI KOT	
Q247=30 ;KOTNI KORAK	
Q241=5 ;ŠTEVILO	
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=100 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q301=1 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	
Q365=0 ;NAČIN PREMIKA	
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
10 END PGM VRTANJE MM	







7

Obdelovalni cikli:
Konturni žep, konturni
segmenti



7.1 SL-cikli

Osnove

S SL-cikli lahko sestavljate zapletene konture iz do 12-ih delnih kontur (žepov ali otokov). Posamezne delne konture vnesite kot podprograme. Iz seznama delnih kontur (številke podprogramov), ki jih vnesete v ciklu 14 KONTURA, TNC izračuna skupno konturo.



Pomnilnik za en SL-cikel (vsi konturni podprogrami) je omejen. Število možnih konturnih elementov je odvisno od vrste konture (notranja/zunanja kontura) in števila delnih kontur ter znaša največ 8192 konturnih elementov.

SL-cikli notranje izvedejo obsežne in zapletene izračune in obdelave, ki iz njih izhajajo. Iz varnostnih razlogov v vsakem primeru pred obdelovanjem izvedite grafični programski test! S tam lahko na enostaven način določite, ali obdelava, ki jo je določil TNC, pravilno poteka.

Lastnosti podprogramov

- Preračuni koordinat so dovoljeni. Če so programirani znotraj delnih kontur, delujejo tudi v naslednjih podprogramih, vendar jih po priklicu cikla ni treba ponastaviti.
- TNC prezre pomike F in dodatne funkcije M.
- TNC zazna žep, če se premikate po notranji konturi, npr. opis konture v smeri urinih kazalcev s popravkom polmera RR.
- TNC zazna otok, če se premikate po zunanji konturi, npr. opis konture v smeri urinih kazalcev s popravkom polmera RR.
- Podprogrami se smejo vsebovati koordinat na osi vretena.
- V prvem koordinatnem nizu podprograma določite obdelovalno ravnino. Dodatne osi U, V, W so dovoljene v smiselni kombinaciji. V prvem nizu praviloma vedno definirajte obe osi obdelovalne ravnine.
- Če uporabljate Q-parametre, posamezne izračune in določitve izvajajte samo znotraj posameznega konturnega podprograma.

Pélida: Vzorec: obdelovanje s SL-cikli

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTURA ...
13 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI ...
...
16 CYCL DEF 21 PREDVRTANJE ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 VRTANJE ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 GLOBIN. FINO REZK. ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 STRAN. FINO REZK. ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM



Lastnosti obdelovalnih ciklov

- TNC samodejno pozicionira pred vsakim ciklom varnostno razdaljo.
- Vsak globinski nivo se rezka brez dviga orodja; otoki se stransko obidejo.
- Da bi preprečil oznake prostega rezanja, doda TNC na netangencialnih »notranjih kotih« globalno definiran zaokroževalni polmer. Zaokroževalni polmer, ki ga vnesete v ciklu 20, vpliva na središče podajanja orodja, kar pomeni, da po potrebi poveča zaokrožitev, definirano s polmerom orodja (velja pri izvrtavanju in stranskem finem rezkanju).
- Pri stranskem finem rezkanju izvede TNC premik na konturo po tangencialni krožnici.
- Pri globinskem finem rezkanju TNC orodje prav tako premakne po tangencialni krožnici na obdelovanec (npr.: os vretena Z: krožnica v ravnini Z/X).
- TNC obdeluje konturo neprekinjeno v soteku oz. protiteku.
- Dodatni funkciji **M109** in **M110** (hitrost pomika pri krožnem loku) ne delujeta v ciklih SL, tudi če ste ju definirali pred priklicem cikla.



Z Bit 4 funkcije MP7420 določite, kam naj TNC pozicionira orodje ob koncu ciklov 21 do 24:

- **Bit 4 = 0:**
TNC na koncu cikla orodje najprej pozicionira v orodni osi na varno višino (**Q7**), ki je definirana v ciklusu, in nato na obdelovalni ravni na položaj, na katerem je bilo orodje pri priklicu cikla.
- **Bit4 = 1:**
TNC pozicionira orodje ob koncu cikla izključno po orodni osi na varno višino (**Q7**), definirano v ciklu. Pazite, da pri nadaljnjih pozicioniranjih ne more priti do kolizije!

Mere za obdelavo, na primer globino rezkanja, nadmere in varnostno razdaljo, vnesete centralno v ciklu 20 kot KONTURNE PODATKE.



Pregled

Cikel	Gumb	Stran
14 KONTURA (obvezno)		Stran 185
20 KONTURNI PODATKI (obvezno)		Stran 190
21 PREDVRTANJE (izbirno)		Stran 192
22 VRTANJE (obvezno)		Stran 194
23 GLOBINSKO FINO REZKANJE (izbirno)		Stran 198
24 STRANSKO FINO REZKANJE (izbirno)		Stran 199

Razširjeni cikli:

Cikel	Gumb	Stran
25 KONTURNI SEGMENT		Stran 201
270 PODATKI KONTURNEGA SEGMENTA		Stran 203
275 TROHOIDNI KONTURNI UTOR		Stran 205



7.2 KONTURA (cikel 14, DIN/ISO: G37)

Upoštevajte pri programiranju!

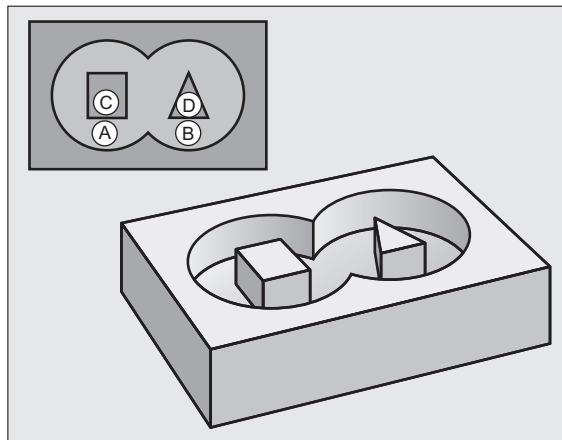
V ciklu 14 KONTURA navedite vse podprograme, ki jih želite prenesti v skupno konturo.



Pred programiranjem upoštevajte

Cikel 14 je DEF-aktiven, kar pomeni, da deluje od svoje definicije v programu dalje.

V ciklu 14 lahko naštejete največ 12 podprogramov (delnih kontur).



Parameter cikla

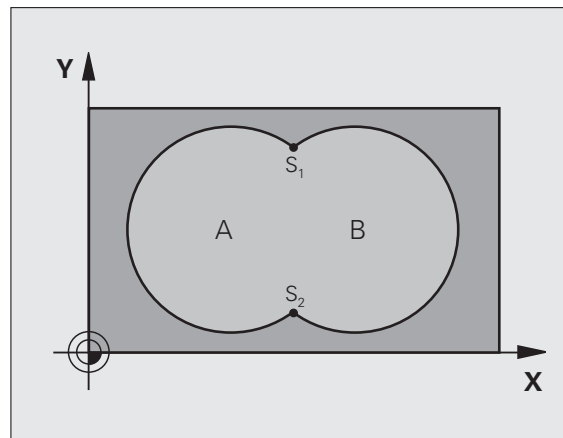
14
LBL 1...N

- **Številke oznak za konturo:** vse številke oznak posameznih podprogramov, ki jih želite prenesti v konturo. Vsako številko potrdite s tipko ENT in vnos končajte s tipko END. Vnos do 12 številk podprograma med 1 in 254.

7.3 Prekrivajoče konture

Osnove

Žepi in otoki se lahko prekrivajo v eno konturo. S tem lahko površino žepa s prekrivajočim žepom povečate ali zmanjšate otok.



Pélida: NC-nizi

12 CYCL DEF 14.0 KONTURA

13 CYCL DEF 14.1 OZN. KONTURE 1/2/3/4

Podprogrami: prekrivajoči žepi



Naslednji primeri programov so konturni podprogrami, ki jih v glavnem programu prikličete cikel 14 KONTURA.

Žepa A in B se prekrivata.

TNC izračuna presečišča S_1 in S_2 , zato ju ni treba programirati.

Žepa sta programirana kot polna kroga.

Podprogram 1: žep A

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Podprogram 2: žep B

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



Površina »vsote«

Želite obdelati obe delni površini A in B vključno s skupno prekrito površino:

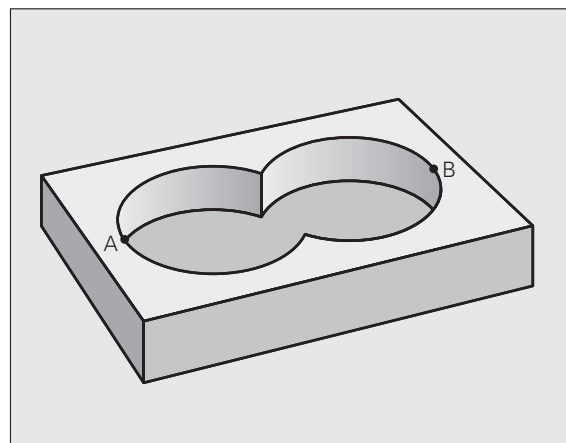
- Površini A in B morata biti žepa.
- Prvi žep (v ciklu 14) se mora začeti izven drugega.

Površina A:

51 LBL 1
52 L X+10 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+10 Y+50 DR-
55 LBL 0

Površina B:

56 LBL 2
57 L X+90 Y+50 RR
58 CC X+65 Y+50
59 C X+90 Y+50 DR-
60 LBL 0



Površina »razlika«

Želite, da se površina A obdela brez deleža, ki je pokrit z B:

- Površina A mora biti žep in B mora biti otok.
- A se mora začeti zunaj B.
- B se mora začeti znotraj A.

Površina A:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Površina B:

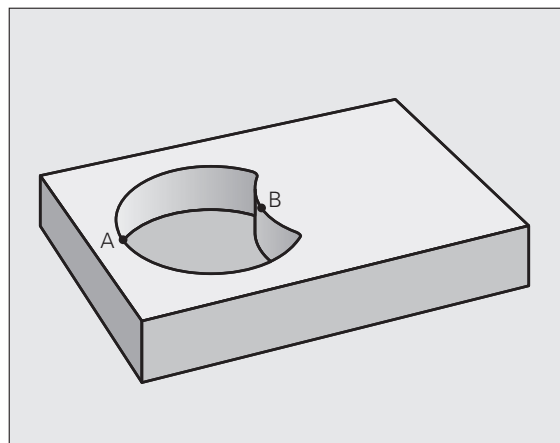
56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RL

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



Površina »prekrivanje«

Želite obdelati površino, ki jo pokrivata A in B. (Preprosto prekrite površine naj ostanejo neobdelane.)

- A in B morata biti žepa.
- A se mora začeti v B.

Površina A:

51 LBL 1

52 L X+60 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+60 Y+50 DR-

55 LBL 0

Površina B:

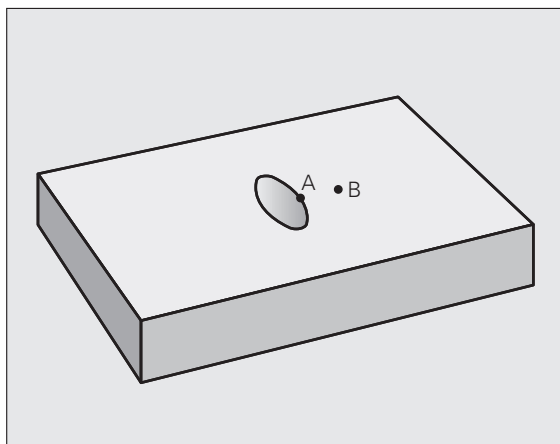
56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



7.4 KONTURNI PODATKI (cikel 20, DIN/ISO: G120)

Upoštevajte pri programiranju!

V ciklu 20 vnesite podatke za obdelavo za podprograme z delnimi konturami.



Cikel 20 je DEF-aktiven, kar pomeni, da cikel 20 deluje od svoje definicije v obdelovalnem programu dalje.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino programirate na = 0, TNC posamezni cikel izvede na globini 0.

V ciklu 20 vneseni podatki za obdelavo veljajo za cikle od 21 do 24.

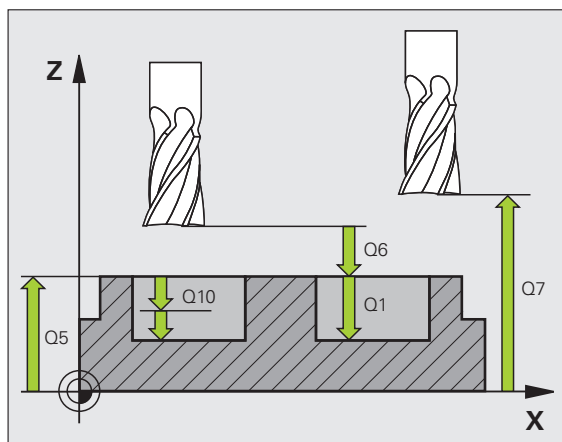
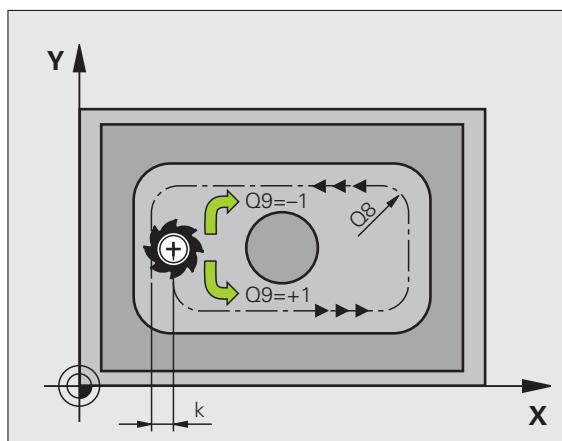
Če SL-cikle uporabljate v programih s Q-parametri, potem parametrov Q1 do Q20 ne smete uporabiti kot programskih parametrov.

Parameter cikla

20
KONTURNI
PODATKI

- **Globina rezkanja Q1** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnom žepa. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Faktor prekrivanja proge Q2**: $Q2 \times$ polmer orodja; rezultat je stranski primik k . Razpon vnosa od -0,0001 do 1,9999
- **Nadmera stranskega finega rezkanja Q3** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Nadmera globinskega finega rezkanja Q4** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja na globini. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Koordinata površine obdelovanca Q5** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Varnostna razdalja Q6** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Varna višina Q7** (absolutno): absolutna višina, pri kateri ne more priti do kolizije z obdelovancem (za vmesno pozicioniranje in odmik ob koncu cikla). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Notranji zaokroževalni polmer Q8**: zaokroževalni polmer notranjih »kotov«; vnesena vrednost se nanaša na središčno pot orodja in se uporablja za doseganje gladkejšega premikanja med konturnimi elementi. **Q8 ni polmer, ki bi ga TNC lahko vnesel kot ločen konturni element med programiranimi elementi!** Razpon vnosa od 0 do 99999,9999
- **Smer vrtenja? Q9**: smer obdelave za žepe.
 - $Q9 = -1$ protitek za žep in otok
 - $Q9 = +1$ sotek za žep in otok
 - Ali **PREDEF**

Obdelovalne parametre lahko preverite in po potrebi prepisete pri prekinitvi programa.



Pélida: NC-nizi

57 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI

Q1=-20 ;GLOB. REZKANJA

Q2=1 ;PREKRIVANJE POTI

Q3=+0,2 ;NADMERA STRANI

Q4=+0,1 ;GLOB. NADMERA

Q5=+30 ;KOOR. POVRŠINE

Q6=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q7=+80 ;VARNA VIŠINA

Q8=0.5 ;ZAOKROŽEVALNI POLMER

Q9=+1 ;SMER VR TENJA



7.5 PREDVRTANJE (cikel 21, DIN/ISO: G121)

Potek cikla

- 1 Orodje vrta z vnesenim pomikom **F** do prve globine primika
- 2 Nato TNC orodje v hitrem teku **FMAX** premakne nazaj in znova do prve globine primika, zmanjšano za zadrževalno razdaljo **t**.
- 3 Krmilni sistem zadrževalno razdaljo določi samodejno:
 - Globina vrtanja do 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Globina vrtanja nad 30 mm: $t = \text{globina vrtanja}/50$
 - Največja dovoljena zadrževalna razdalja: 7 mm
- 4 Orodje nato vrta z nastavljenim pomikom (**F**) do naslednje globine primika
- 5 TNC ta postopek (od 1 do 4) ponavlja, dokler ne doseže nastavljenе globine vrtanja
- 6 Na dnu vrtine TNC po času zadrževanja za prosto rezanje orodje v hitrem teku **FMAX** premakne nazaj na začetni položaj

Uporaba

Cikel 21 PREDVRTANJE pri določanju vbodnih točk upošteva predizmero stranskega finega rezkanja in predizmero globinskega finega rezkanja, kot tudi polmer orodja za izvrtanje. Vbodne točke so obenem začetne točke za vrtanje.

Upoštevajte pri programiranju!



Pred programiranjem upoštevajte

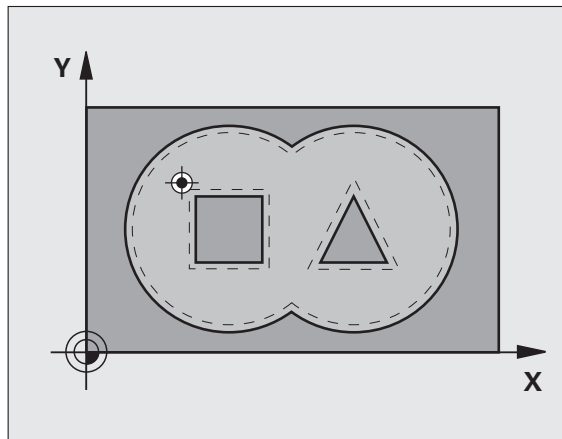
TNC za izračun vbodnih točk ne upošteva Delta vrednosti **DR**, programirane v nizu **TOOL CALL**.

Na ozkih mestih TNC morda ne bo mogle predvrtati z orodjem, ki je večje od orodja za grobo rezkanje.

Parameter cikla



- **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja (predznak pri negativni smeri obdelave »-«). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Pomik pri globinskem primiku Q11**: pomik pri vrtnanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Številka/ime izvrtalnega svedra Q13** oz. **QS13**: številka ali ime izvrtalnega svedra. Razpon vnosa od 0 do 32767,9 pri vnosih številk, največ 16 znakov pri vnosu imena



Pélida: NC-nizi

58 CYCL DEF 21 PREDVRTANJE

Q10=+5 ;GLOBINA PRIMIKA

Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK

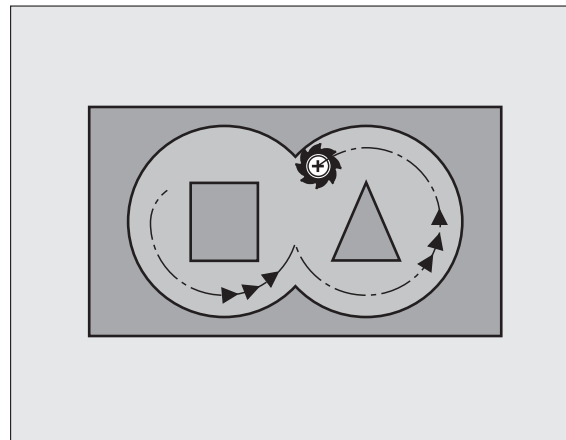
Q13=1 ;IZVRTALNI SVEDER



7.6 VRTANJE (cikel 22, DIN/ISO: G122)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje nad vbodno točko in pri tem upošteva nadmero stranskega finega rezkanja
- 2 Pri prvi globini pomika orodje rezka konturo od znotraj navzven s pomikom pri rezkanju Q12
- 3 Pri tem so konture otoka (tu: C/D) izrezkane s približevanjem konturi žepa (tu: A/B)
- 4 V naslednjem koraku TNC pomakne orodje na naslednjo globino pomika in ponavlja postopek izvrtanja, dokler ne doseže programirane globin
- 5 TNC nato orodje znova premakne na varno višino



Upoštevajte pri programiranju!



Po potrebi uporabite rezkar s čelnim zobom, ki reže po sredini (DIN 844), ali pa izvedite predvrtanje s ciklom 21.

Lastnosti spuščanja cikla 22 določite s parametrom Q19 in v preglednici orodij s stolpcema **ANGLE** in **LCUTS**:

- Če je definirano Q19 = 0, potem TNC praviloma izvede navpično spuščanje, tudi če je za aktivno orodje aktiviran kot spusta (**ANGLE**).
- Če je definirano **ANGLE** = 90°, izvede TNC navpičen pomik. Kot spustni pomik se nato uporabi nihajni pomik Q19.
- Če je v ciklu 22 definiran nihajni pomik Q19 in v preglednici orodij **ANGLE** med 0,1 in 89,999, TNC izvede vijačni pomik z določenim **ANGLE**.
- Če je v ciklu 22 definiran nihajni pomik in v preglednici orodij ni definiran **ANGLE**, sporoči TNC napako.
- Če so geometrijska razmerja taka, da se ne more izvesti vijačni spust (geometrija utora), poskuša TNC izvesti nihajni spust. Nihajna dolžina se nato izračuna iz **LCUTS** in **ANGLE** (nihajna dolžina = $LCUTS / \tan ANGLE$).

Pri konturah žepov z ostrimi notranjimi koti lahko pri uporabi faktorja prekrivanja, večjega od 1, pri izvrtanju ostane preostali material. Še posebej s testno grafiko preverite najbolj notranjo pot in po potrebi nekoliko spremenite faktor prekrivanja. Tako je mogoče doseči drugačno razporeditev rezov, kar pogosto pripelje do želenega rezultata.

Pri povrtavanju TNC ne upošteva določene vrednosti obrabe **DR** povrtala.

Za zmanjševanje pomika s parametrom **Q401** se uporablja funkcija FCL3, ki po posodobitvi programske opreme ni samodejno na voljo (oglejte si „Stanje razvoja (posodobitvene funkcije)” na strani 8).



Parameter cikla



- ▶ **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q11**: Pomik pri spuščanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Pomik pri izvrtanju Q12**: Pomik pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Orodje za predvrtanje Q18 ali QS18**: številka ali ime orodja, s katerim je TNC že izvedel predvrtanje. Preklop na vnos imena: pritisnite gumb **IME ORODJA**. Ko zapustite polje za vnos, TNC samodejno doda narekovaj zgoraj. Če predvrtanje ni bilo opravljeno, vnesite »0«. Če vnesete številko ali imen, TNC izvrti samo del, ki ga z orodjem za predvrtanje ni bilo mogoče obdelati. Če stranski pomik na območje za povrtavanje ni mogoč, se TNC spusti nihajoče. Za to v preglednici orodij **TOOL.T** definirajte dolžino rezila **LCUTS** in največji kot spusta orodja **ANGLE**. TNC lahko po potrebi prikaže sporočilo o napaki. Razpon vnosa od 0 do 32767,9 pri vnosih števil, največ 16 znakov pri vnosu imena
- ▶ **Nihajni pomik Q19**: Nihajni pomik v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Vzvrtni pomik Q208**: hitrost premikanja orodja pri izvleku po dokončanem obdelovanju v mm/min. Če ste vnesli **Q208=0**, TNC orodje izvleče s pomikom, definiranim v **Q12**. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Péllda: NC-nizi

59 CYCL DEF 22 GREZENJE

Q10=+5 ;GLOBINA PRIMIKA

Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK

Q12=750 ;POMIK PRI POSNEMANJU

Q18=1 ;ORODJE ZA PREDVRTANJE

Q19=150 ;NIHAJNI POMIK

Q208=99999;VZVRATNI POMIK

Q401=80 ;ZMANJŠEVANJE POMIKA

Q404=0 ;STRATEGIJA POVRTAVANJA

- ▶ **Faktor pomika v % Q401:** odstotkovni faktor, na katerega TNC nemudoma zmanjša pomik pri obdelavi (Q12), ko se med izvrtanjem orodje do konca premakne v material. Če uporabljate zmanjševanje pomika, lahko določite tako velik pomik pri izvrtanju, da so pri prekrivanju poti (Q2), določenem v ciklu 20, omogočeni najboljši pogoji za rezanje. TNC nato zmanjša definirani pomik ob prehodih ali ožinah, da se skrajša skupni čas obdelave. Razpon vnosa od 0,0001 do 100,0000.
- ▶ **Strategija povrtanja Q404:** določite, kako naj TNC deluje pri povrtanju, če je polmer orodja za povrtanje večji od polovice orodja za predvrtanje:
 - Q404 = 0
Orodje se na trenutni globini premika ob konturi med območji, ki jih je treba povrtati.
 - Q404 = 1
Orodje se med območji, ki jih je treba povrtati, dvigne na varnostno razdaljo in se premakne do začetne točke naslednjega območja za izvrtanje.



7.7 GLOBINSKO FINO REZKANJE (cikel 23, DIN/ISO: G123)

Potek cikla

Če je na voljo dovolj prostora, TNC orodje previdno (navpični tangencialni krog) premakne na obdelovalno površino. Če je prostora premalo, TNC premakne orodje navpično v globino. Zatem se pri izvrtanju izrezka preostala nadmera finega rezkanja.

Upoštevajte pri programiranju!



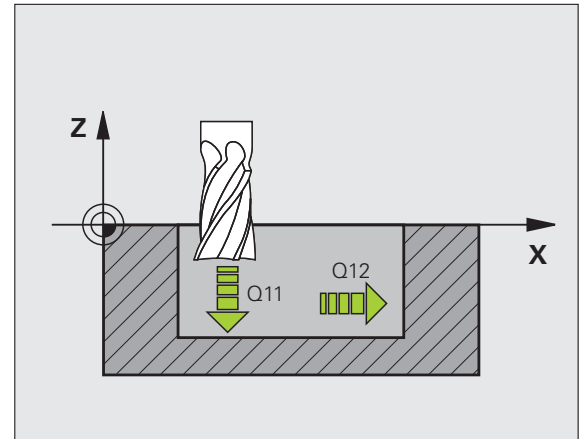
TNC samodejno ugotovi začetno točko za fino rezkanje. Začetna točka je odvisna od prostorskih razmer v žepu.

Vstopni polmer za pozicioniranje na končno globino je notranje točno definiran in ni odvisen od kota spusta orodja.

Parameter cikla



- ▶ **Globinski pomik Q11:** hitrost premikanja orodja pri vbodu. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO, FU, FZ.
- ▶ **Pomik pri izvrtanju Q12:** pomik pri rezkanju. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO, FU, FZ.
- ▶ **Vzratni pomik Q208:** hitrost premikanja orodja pri izvleku po dokončanem obdelovanju v mm/min. Če ste vnesli Q208=0, TNC orodje izvleče s pomikom, definiranim v Q12. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FMAX, FAUTO, PREDEF



Példa: NC-nizi

60 CYCL DEF 23 GLOBINSKO FINO REZK.

Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK

Q12=350 ;POMIK PRI POSNEMANJU

Q208=99999;VZVRATNI POMIK

7.8 STRANSKO FINO REZKANJE (cikel 24, DIN/ISO: G124)

Potek cikla

TNC tangencialno premakne orodje po krožnici na posamezne delne konture. TNC fino rezka vsako delno konturo ločeno.

Upoštevajte pri programiranju!



Vsota iz nadmere stranskega finega rezkanja (Q14) in polmera orodja za fino rezkanje mora biti manjša od vsote nadmere stranskega finega rezkanja (Q3, cikel 20) in polmera orodja za vrtanje.

Zgornji izračun velja tudi, če se izvaja cikel 24, ne da bi prej grezili s ciklom 22. Polmer grezila ima tako vrednost »0«.

Cikel 24 lahko uporabite tudi za rezkanje kontur. Tedaj morate

- konturo za rezkanje definirati kot posamezni otok (brez omejitve žepa) in
- v ciklu 20 vnesti nadmero finega rezkanja (Q3) večjo od vsote iz nadmere finega rezkanja Q14 in polmera uporabljenega orodja.

TNC samodejno ugotovi začetno točko za fino rezkanje. Začetna točka je odvisna od prostorskih razmer v žepu in nadmere, programirane v ciklu 20. TNC pri začetni točki obdelave rezkanja pozicionirno logiko opravi na naslednji način: Pomik na začetno točko v obdelovalni ravnini, nato spuščanje v globino v smeri osi orodja.

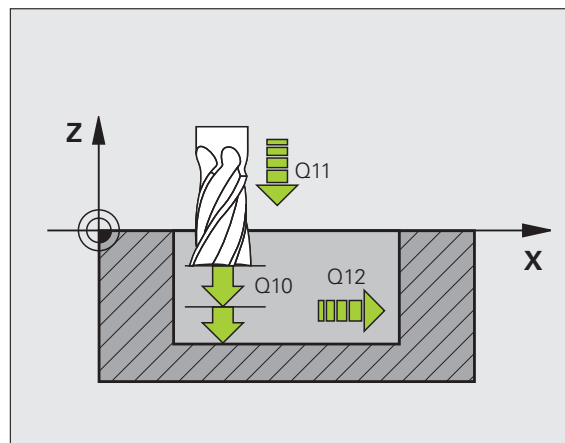
TNC izračuna začetno točko tudi v povezavi z zaporedjem med obdelavo. Če cikel za fino rezkanje izberete s tipko GOTO in nato zaženete program, je lahko začetna točka na drugem mestu, kot bi bila, če bi program izvajali v določenem zaporedju.



Parameter cikla



- ▶ **Smer vrtenja? Smer urinih kazalcev = -1 Q9:**
Smer obdelave:
+1: vrtenje v nasprotni smeri urinih kazalcev
-1: vrtenje v smeri urinih kazalcev
Ali **PREDEF**
- ▶ **Globina primika Q10 (inkrementalno):** globina, ki jo orodje vsakič doseže. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q11:** pomik pri spuščanju. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Pomik pri izvrtanju Q12:** pomik pri rezkanju. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q14**
(inkrementalno): nadmera za večkratno fino rezkanje. Zadnji preostanek finega rezkanja se izvrti, če vnesete $Q14 = 0$. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



Példa: NC-nizi

61 CYCL DEF 24 STRANSKO FINO REZK.

Q9=+1 ;SMER VR TENJA

Q10=+5 ;GLOBINA PRIMIKA

Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK

Q12=350 ;POMIK PRI POSNEMANJU

Q14=+0 ;NADMERA STRANI

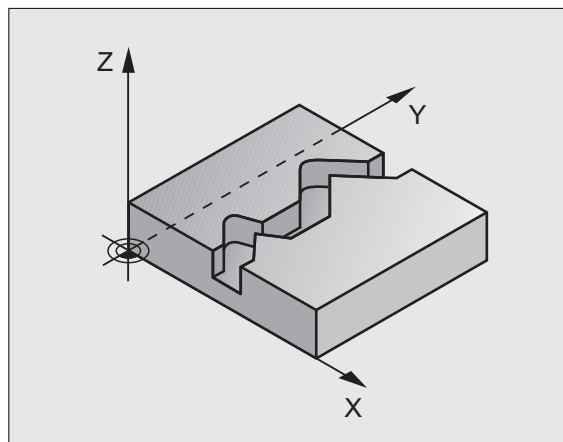
7.9 KONTURNI SEGMENT (cikel 25, DIN/ISO: G125)

Potek cikla

S tem ciklom se lahko skupaj s ciklom 14 **KONTURA** obdelujejo odprte in zaprte konture.

Cikel 25 **KONTURNI SEGMENT** ima za razliko od obdelave konture s pozicionirnimi nizi občutne prednosti:

- TNC nadzoruje obdelavo na zadnjih rezih in poškodbe kontur. Z grafičnim testom preverite konturo.
- Če je polmer orodja prevelik, je treba konturo na notranjih kotih po potrebi obdelati naknadno.
- Obdelava lahko neprekinjeno poteka v soteku ali protiteku. Če so konture zrcaljene, vrsta rezkanja ostane enaka.
- Pri več pomikih lahko TNC orodje premika naprej in nazaj: tako se skrajša čas obdelave.
- Vnesete lahko nadmere, s čimer omogočite grobo rezkanje in fino rezkanje v več delovnih korakih.



Upoštevajte pri programiranju!



Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Pri uporabi cikla 25 **KONTURNI SEGMENT** lahko v ciklu 14 **KONTURA** definirate samo en konturni podprogram.

Pomnilnik za SL-cikel je omejen. V enem SL-ciklu lahko programirate največ 8192 konturnih elementov.

TNC v povezavi s ciklom 25 ne potrebuje cikla 20 **PODATKI O KONTURI**.

Dodatne funkcije **M109** in **M110** ne delujejo pri obdelovanju konture s ciklom 25.



Pozor, nevarnost kolizije!

Da bi preprečili morebitne kolizije:

- Za ciklom 25 ne programirajte verižnih mer, ker se verižne mere nanašajo na položaj orodja ob koncu cikla.
- Po vseh glavnih oseh izvedite premik na definiran (absolutni) položaj, ker se položaj orodja na koncu cikla ne ujema s položajem na začetku cikla.

Parameter cikla



- ▶ **Globina rezkanja Q1** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnem konture. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q3** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Koord. Površina obdelovanca Q5** (absolutno): Absolutna koordinata površine obdelovanca glede na ničelno točko obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varna višina Q7** (absolutno): absolutna višina, na kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem; položaj odmika orodja ob koncu cikla. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q11**: pomik pri premikanju po osi vretena. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q12**: pomik pri premikanju v obdelovalni ravni. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**.
- ▶ **Vrsta rezkanja? Protitek = -1 Q15**:
Rezkanje v soteku: vnos = +1
Rezkanje v protiteku: vnos = -1
Izmenično rezkanje v soteku in protiteku z več pomiki: vnos = 0

Pélða: NC-nizi

62 CYCL DEF 25 KONTURNI SEGMENT	
Q1=-20	;GLOB. REZKANJA
Q3=+0	;NADMERA STRANI
Q5=+0	;KOOR. POVRŠINE
Q7=+50	;VARNA VIŠINA
Q10=+5	;GLOBINA PRIMIKA
Q11=100	;GLOBINSKI POMIK
Q12=350	;POMIK PRI REZKANJU
Q15=-1	;VRSTA REZKANJA



7.10 PODATKI KONTURNEGA SEGMENTA (cikel 270, DIN/ISO: G270)

Upoštevajte pri programiranju!

S tem ciklom lahko po želji določate različne lastnosti cikla 25 KONTURNI SEGMENT.



Pred programiranjem upoštevajte

Cikel 270 je DEF-aktiven, kar pomeni, da cikel 270 deluje od svoje definicije v obdelovalnem programu dalje.

TNC ponastavi cikel 270, dokler ne definira drugega poljubnega cikla SL (izjema: cikel 25).

Pri izbiri cikla 270 v konturnih podprogramih ne definirajte popravka polmera.

Primik in odmik TNC vedno izvaja na enak način (simetrično).

Cikel 270 definirajte pred ciklom 25.



Parameter cikla



- ▶ **Primik/odmik Q390:** definicija načina primika/odmika:
 - Q390 = 1:
Tangencialen primik na konturo v krožnem loku.
 - Q390 = 2:
Tangencialen primik na konturo po premici.
 - Q390 = 3:
Navpičen primik na konturo.
- ▶ **Popravek polmera (0=R0/1=RL/2=RR) Q391:** definicija popravka polmera:
 - Q391 = 0:
Obdelava definirane konture brez popravka polmera.
 - Q391 = 1:
Obdelava definirane konture s popravkom na levi strani.
 - Q391 = 2:
Obdelava definirane konture s popravkom na desni strani.
- ▶ **Polmer primika/odmika Q392:** učinkuje samo, če je izbran tangencialni primik v krožnem loku. Polmer krožnice primika/odmika. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Kot središčne točke Q393:** učinkuje samo, če je izbran tangencialni primik v krožnem loku. Odprti kot krožnega primika. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Razdalja pomožne točke Q394:** učinkuje samo, če je bil izbran tangencialni primik po premici ali navpični primik. Razdalja pomožne točke, s katere naj TNC opravi primik h konturi. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.

Pélða: NC-nizi

62 CYCL DEF 270 PODAT. KONTUR. SEGMENTA	
Q390=1	;NAČIN PRIMIKA
Q391=1	;POPRAVEK POLMERA
Q392=3	;POLMER
Q393=+45	;KOT SREDIŠČNE TOČKE
Q394=+2	;RAZDALJA



7.11 TROHOIDNI KONTURNI UTOR (cikel 275, DIN/ISO: G275)

Potek cikla

S tem ciklom lahko skupaj s ciklom 14 **KONTURA** s spiralnim rezkanjem popolnoma obdelate odprte in zaprte utore in konturne utore.

Pri spiralnem rezkanju se lahko pomikate z veliko globino in visoko hitrostjo reza, saj tako enakomerni pogoji za reze ne povečujejo obrabe orodja. Pri uporabi plošč za rezanje lahko uporabljate celotno dolžino rezanja in tako povečate dosegljiv volumen ostružkov na zob. Prav tako spiralno rezkanje ohranja strojno mehaniko. Če poleg te metode rezkanja uporabljate še vgrajeno prilagodljivo uravnavanje pomika **AFC** (programska možnost, glejte uporabniški priročnik za pogovorna okna z navadnim besedilom), lahko prihranite veliko časa.

Glede na izbiro parametrov cikla so na voljo naslednje možnosti obdelave:

- Celotna obdelava: Grobo rezkanje, stransko fino rezkanje
- Samo grobo rezkanje
- Samo stransko fino rezkanje

Példa: Shema TROHOIDNI KONTURNI UTOR

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 KONTURA
13 CYCL DEF 14.1 OZN. KONTURE 10
14 CYCL DEF 275 TROHOIDNI KONTURNI UTOR ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM



Grobo rezkanje pri zaprtem utoru

Opis konture zaprtega utora se mora vedno začeti z ravnim nizom (niz L).

- 1 Orodje se s pozicionirno logiko pomakne na začetno točko opisa konture in pod kotom spuščanja, določenim v preglednici orodij, niha na prvo globino primika. Strategijo spuščanja določite s parametrom **Q366**
- 2 TNC s krožnimi premiki vrta utor do končne točke konture. Med krožnim premikanjem TNC premakne orodje v smeri obdelave za primik, ki ga ste ga določili (**Q436**). Sotek ali protitek krožnega premikanja določite s parametrom **Q351**
- 3 TNC na končni točki konture orodje premakne na varno višino in ga nastavi nazaj na začetno točko opisa konture
- 4 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina utora

Fino rezkanje pri zaprtem utoru

- 5 Če je definirana nadmera finega rezkanja, TNC fino rezka stene utorov, če je nastavljeno v več primikih. Pri tem stena utora premakne TNC tangencialno glede na določeno začetno točko. TNC tukaj upošteva sotek in protitek

Grobo rezkanje pri odprtem utoru

Opis konture odprtega utora se mora vedno začeti z nizom približevanja (**APPR**).

- 1 Orodje se s pozicionirno logiko pomakne na začetno točko obdelave, ki je določena s parametri v nizu **APPR**, in se tam navpično namesti na prvo globino primika
- 2 TNC s krožnimi premiki vrta utor do končne točke konture. Med krožnim premikanjem TNC premakne orodje v smeri obdelave za primik, ki ga ste ga določili (**Q436**). Sotek ali protitek krožnega premikanja določite s parametrom **Q351**
- 3 TNC na končni točki konture orodje premakne na varno višino in ga nastavi nazaj na začetno točko opisa konture
- 4 Ta postopek se ponavlja, dokler ni dosežena programirana globina utora

Fino rezkanje pri zaprtem utoru

- 5 Če je definirana nadmera finega rezkanja, TNC fino rezka stene utorov, če je nastavljeno v več primikih. Stena utora pri tem premakne TNC glede na začetno točko niza **APPR**, ki se pojavi samodejno. TNC tukaj upošteva sotek in protitek



Upoštevajte pri programiranju!



Smer obdelave določa predznak parametra cikla globine. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Pri uporabi cikla 275 **TROHOIDNI KONTURNI UTOR** lahko v ciklu 14 **KONTURA** definirate samo en konturni podprogram.

V konturnem podprogramu srednjo linijo utora definirate z vsemi funkcijami podajanja, ki so na voljo.

Pomnilnik za cikel SL je omejen. V enem ciklu SL lahko programirate največ 8192 konturnih elementov.

TNC v povezavi s ciklom 275 ne potrebuje cikla 20 **PODATKI O KONTURI**.

Dodatni funkciji **M109** in **M110** pri obdelovanju konture s ciklom 275 ne delujeta.



Pozor, nevarnost kolizije!

Za preprečevanje morebitne kolizije:

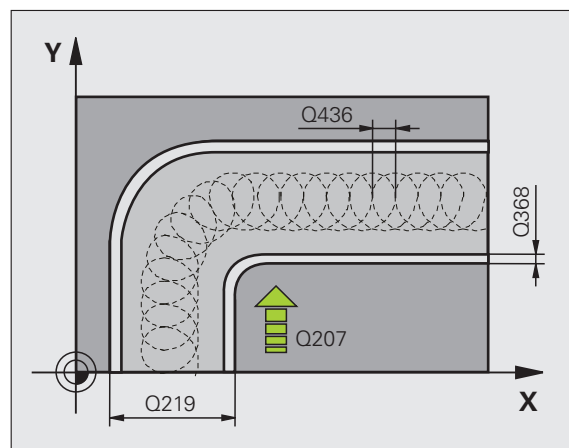
- Za ciklom 275 ne programirajte verižnih mer, ker se verižne mere nanašajo na položaj orodja ob koncu cikla
- Po vseh glavnih oseh izvedite premik na definiran (absolutni) položaj, ker se položaj orodja na koncu cikla ne ujema s položajem na začetku cikla.



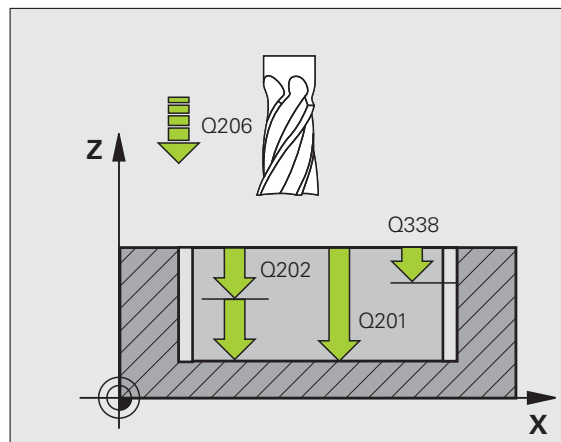
Parameter cikla



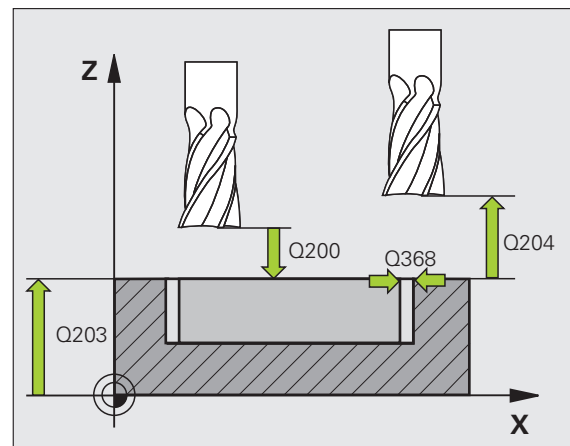
- ▶ **Obseg obdelave (0/1/2)Q215:** Določitev obsega obdelave:
0: grobo in fino rezkanje
1: samo grobo rezkanje
2: samo fino rezkanje
 TNC opravi stransko fino rezkanje tudi, če je nadmera finega rezkanja (Q368) definirana z 0
- ▶ **Širina utora Q219:** Vnesite širino utora; če je vnesena širina utora enaka premeru orodja, TNC premakne orodje le vzdolž definirane konture. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q368** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v obdelovalni ravnini
- ▶ **Primik na obhod Q436** (absolutno): Vrednost, za katero TNC na posameznem obhodu premakne orodje v smer obdelave. Razpon vnosa: 0 do 99999,9999
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Način rezkanja Q351:** način rezkanja s funkcijo M3:
+1 = rezkanje v soteku
-1 = rezkanje v protiteku
 ali PREDEF



- ▶ **Globina Q201** (inkrementalno): razdalja med površino obdelovanca in dnem utora. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globina primika Q202** (inkrementalno): vrednost, za katero se orodje vsakič pomakne; vnesite vrednost, večjo od 0. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206**: hitrost premikanja orodja pri spuščanju na globino v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Primik pri finem rezkanju Q338** (inkrementalno): globina, ki jo orodje pri finem rezkanju vsakič doseže. Q338 = 0: fino rezkanje z enim primikom. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri finem rezkanju Q385**: hitrost premikanja orodja pri stranskem finem rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO, FU, FZ



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Koordinata površine obdelovanca Q203** (absolutno): absolutna koordinata površine obdelovanca. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Strategija spuščanja Q366**: vrsta strategije spuščanja:
 - 0 = navpično spuščanje. TNC izvede navpično spuščanje neodvisno od kota spuščanja **ANGLE**, definiranega v preglednici orodij
 - 1: Brez funkcije
 - 2 = nihajoče spuščanje. V preglednici orodij mora biti kot spuščanja **ANGLE** za aktivno orodje definiran s številom, ki ni enako 0. V nasprotnem primeru TNC sporoči napako
 - Ali **PREDEF**

**Példa: NC-nizi****8 CYCL DEF 275 TROHOIDNI KONTURNI UTOR**

Q215=0 ;OBSEG OBDELAVE

Q219=12 ;ŠIRINA UTORA

Q368=0.2 ;STRANSKA NADMERA

Q436=2 ;PRIMIK NA OBHOD

Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU

Q351=+1 ;VRSTA REZKANJA

Q201=-20 ;GLOBINA

Q202=5 ;GLOBINA PRIMIKA

Q206=150 ;POM. PRI GLOB. PRIM.

Q338=5 ;PRIM. FINO REZKANJE

Q385=500 ;POMIK PRI FINEM
REZKANJU

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q203=+0 ;KOOR. POVRŠINE

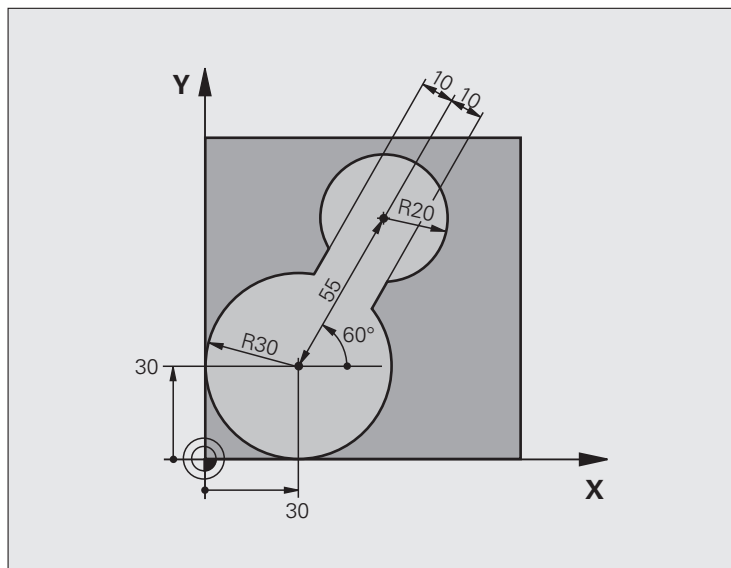
Q204=50 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA

Q366=2 ;SPUŠČANJE

9 CYCL CALL FMAX M3

7.12 Primeri programiranja

Primer: vrtanje in povrtanje žepa

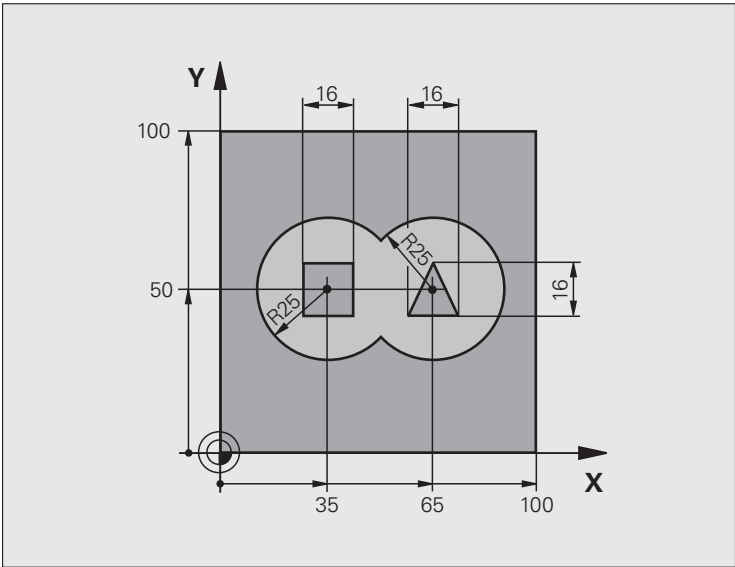


0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Definicija surovca
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Priklic orodja za predvrtanje, premer 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 CYCL DEF 14.0 KONTURA	Določitev konturnega podprograma
6 CYCL DEF 14.1 KONTURNA OZNAKA 1	
7 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI	Določitev splošnih parametrov obdelave
Q1=-20 ;GLOB. REZKANJA	
Q2=1 ;PREKRIVANJE POTI	
Q3=+0 ;NADMERA STRANI	
Q4=+0 ;GLOB. NADMERA	
Q5=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q6=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q7=+100 ;VARNA VIŠINA	
Q8=0,1 ;ZAKROŽEVALNI POLMER	
Q9=-1 ;SMER VR TENJA	

8 CYCL DEF 22 VRTANJE	Definicija cikla: predvrtanje
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=350 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q18=0 ;ORODJE ZA PREDVRTANJE	
Q19=150 ;NIHAJNI POMIK	
Q208=30000;VZVRATNI POMIK	
Q401=100 ;FAKTOR POMIKA	
Q404=0 ;STRATEGIJA POVRTAVANJA	
9 CYCL CALL M3	Priklic cikla za predvrtanje
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Zamenjava orodja
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Priklic orodja za povrtanje, premer 15
12 CYCL DEF 22 VRTANJE	Definicija cikla za povrtanje
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=350 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q18=1 ;ORODJE ZA PREDVRTANJE	
Q19=150 ;NIHAJNI POMIK	
Q208=30000;VZVRATNI POMIK	
Q401=100 ;FAKTOR POMIKA	
Q404=0 ;STRATEGIJA POVRTAVANJA	
13 CYCL CALL M3	Priklic cikla za povrtanje
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
15 LBL 1	Konturni podprogram
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	



Primer: predvrtanje prekritih kontur, grobo rezkanje, fino rezkanje



0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Priklic svedra, premer 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 CYCL DEF 14.0 KONTURA	Določitev konturnih podprogramov
6 CYCL DEF 14.1 OZN. KONTURE 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI	Določitev splošnih parametrov obdelave
Q1=-20 ;GLOB. REZKANJA	
Q2=1 ;PREKRIVANJE POTI	
Q3=+0,5 ;NADMERA STRANI	
Q4=+0,5 ;GLOB. NADMERA	
Q5=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q6=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q7=+100 ;VARNA VIŠINA	
Q8=0,1 ;ZAOKROŽEVALNI POLMER	
Q9=-1 ;SMER VRTENJA	



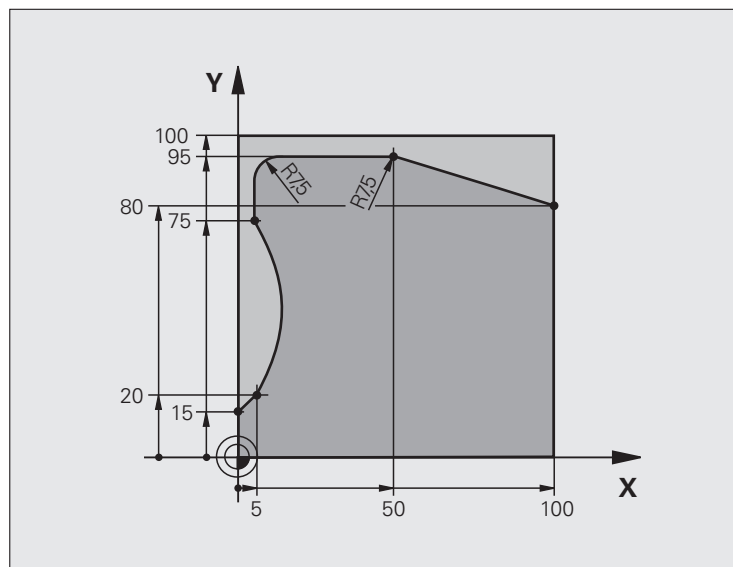
8 CYCL DEF 21 PREDVRTANJE	Definicija cikla za predvrtanje
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=250 ;GLOBINSKI POMIK	
Q13=2 ;IZVRTALNI SVEDER	
9 CYCL CALL M3	Priklic cikla za predvrtanje
10 L +250 R0 FMAX M6	Zamenjava orodja
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Priklic orodja za grobo/fino rezkanje, premer 12
12 CYCL DEF 22 VRTANJE	Definicija cikla za vrtanje
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=350 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q18=0 ;ORODJE ZA PREDVRTANJE	
Q19=150 ;NIHAJNI POMIK	
Q208=30000;VZVRATNI POMIK	
Q401=100 ;FAKTOR POMIKA	
Q404=0 ;STRATEGIJA POVRTAVANJA	
13 CYCL CALL M3	Priklic cikla za vrtanje
14 CYCL DEF 23 GLOBINSKO FINO REZK.	Definicija cikla za globinsko fino rezkanje
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=200 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q208=30000;VZVRATNI POMIK	
15 CYCL CALL	Priklic cikla za globinsko fino rezkanje
16 CYCL DEF 24 STRANSKO FINO REZK.	Definicija cikla za stransko fino rezkanje
Q9=+1 ;SMER VRTENJA	
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=400 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q14=+0 ;NADMERA STRANI	
17 CYCL CALL	Priklic cikla za stransko fino rezkanje
18 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa



19 LBL 1	Konturni podprogram 1: levi žep
20 CC X+35 Y+50	
21 L X+10 Y+50 RR	
22 C X+10 DR-	
23 LBL 0	
24 LBL 2	Konturni podprogram 2: desni žep
25 CC X+65 Y+50	
26 L X+90 Y+50 RR	
27 C X+90 DR-	
28 LBL 0	
29 LBL 3	Konturni podprogram 3: levi štirikoten otok
30 L X+27 Y+50 RL	
31 L Y+58	
32 L X+43	
33 L Y+42	
34 L X+27	
35 LBL 0	
36 LBL 4	Konturni podprogram 4: desni štirikoten otok
39 L X+65 Y+42 RL	
37 L X+57	
38 L X+65 Y+58	
39 L X+73 Y+42	
40 LBL 0	
41 END PGM C21 MM	



Primer: konturni segment



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Priklic orodja, premer 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 CYCL DEF 14.0 KONTURA	Določitev konturnega podprograma
6 CYCL DEF 14.1 KONTURNA OZNAKA 1	
7 CYCL DEF 25 KONTURNI SEGMENT	Določanje obdelovalnih parametrov
Q1=-20 ;GLOB. REZKANJA	
Q3=+0 ;NADMERA STRANI	
Q5=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q7=+250 ;VARNA VIŠINA	
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=200 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q15=+1 ;VRSTA REZKANJA	
8 CYCL CALL M3	Priklic cikla
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa

10 LBL 1	Konturni podprogram
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	







8

**Obdelovalni cikli: plašč
valja**



8.1 Osnove

Pregled ciklov plašča valja

Cikel	Gumb	Stran
27 PLAŠČ VALJA		Stran 221
28 PLAŠČ VALJA – rezkanje utorov		Stran 224
29 PLAŠČ VALJA – rezkanje stojine		Stran 227
39 PLAŠČ VALJA – rezkanje zunanje konture		Stran 230



8.2 PLAŠČ VALJA (cikel 27, DIN/ISO: G127, programska možnost 1)

Potek cikla

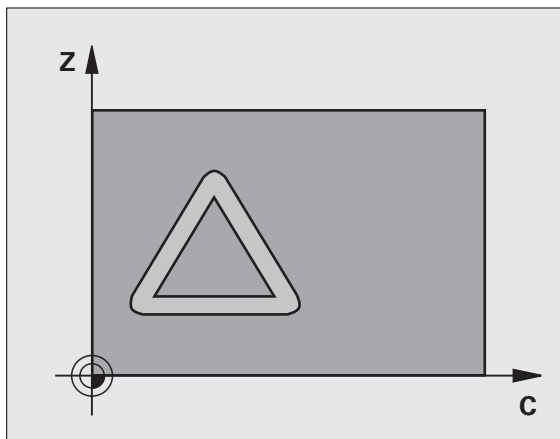
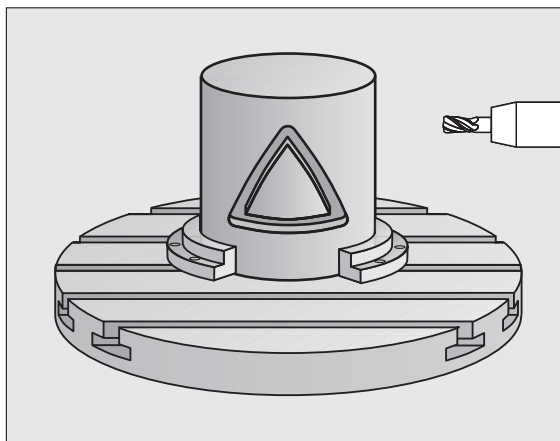
S tem ciklom lahko konturo, definirano za odvoj, prenesete na plašč valja. Cikel 28 uporabite za rezkanje vodilnih utorov na valju.

Konturo opišite v podprogramu, ki ga določite s ciklom 14 (KONTURA).

Podprogram vsebuje koordinate na kotni osi (npr. C-os) in na osi, ki je vzporedna z njo (npr. os vretena). Kot funkcije podajanja orodja so na voljo **L**, **CHF**, **CR**, **RND**, **APPR** (brez **APPR LCT**) in **DEP**.

Podatke za kotno os lahko po izbiri vnesete v stopinjah ali v mm (palcih) (določeno v definiciji cikla).

- 1 TNC pozicionira orodje nad vbojno točko in pri tem upošteva nadmero stranskega finega rezkanja.
- 2 Pri prvi globini pomika orodje rezka vzdolž programirane konture s pomikom pri rezkanju Q12.
- 3 Na koncu konture premakne TNC orodje na varnostno razdaljo in nazaj na vbojno točko.
- 4 Koraki od 1 do 3 se ponavljajo, dokler ni dosežena programirana globina rezkanja Q1.
- 5 Orodje se nato premakne na varnostno razdaljo.



Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora proizvajalec stroja pripraviti za interpolacijo plašča valja. Upoštevajte priročnik za stroj.



V prvem NC-nizu konturnega podprograma vedno programirajte obe koordinati plašča valja.

Pomnilnik za SL-cikel je omejen. V enem SL-ciklu lahko programirate največ 8192 konturnih elementov.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Uporabite rezkar s čelnim zobom, ki reže preko sredine (DIN 844).

Valj mora biti vpet v sredini na okrogli mizi.

Os vretena mora biti pravokotna na okroglo mizo. Sicer TNC sporoči napako.

Ta cikel lahko uporabite tudi pri zavrteni obdelovalni ravnini.

Parameter cikla



- ▶ **Globina rezkanja Q1** (inkrementalno): razdalja med plaščem valja in dnem konture. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q3** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja v ravni obdelave plašča; nadmera vpliva na smer popravka polmera. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q6** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino plašča valja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q11**: pomik pri premikanju po osi vretena. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q12**: pomik pri premikanju v obdelovalni ravni. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Polmer valja Q16**: polmer valja, na katerem naj se izvede obdelava konture. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Vrsta dimenzioniranja? Stopinja = 0 MM/PALEC = 1**
Q17: programiranje koordinat rotacijske osi v podprogramu v stopinjah ali mm (palcih).

Pélida: NC-nizi

63 CYCL DEF 27 PLAŠČ VALJA	
Q1=-8	;GLOB. REZKANJA
Q3=+0	;NADNERA STRANI
Q6=+0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q10=+3	;GLOBINA POMIKA
Q11=100	;GLOBINSKI POMIK
Q12=350	;POMIK PRI REZKANJU
Q16=25	;POLMER
Q17=0	;NAČ. DIMENZIONIRANJA



8.3 PLAŠČ VALJA – rezkanje utorov (cikel 28, DIN/ISO: G128, programska možnost 1)

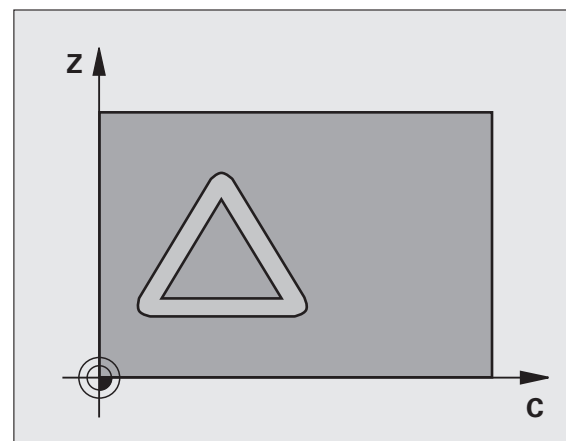
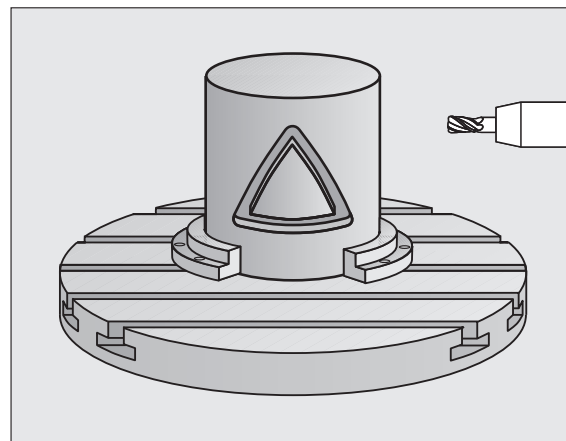
Potek cikla

S tem ciklom lahko na odvoju definirani vodilni utor prenesete na plašč valja. V nasprotju s ciklom 27 postavi TNC orodje v tem ciklu tako, da so stene pri aktivnem popravku polmera skoraj vzporedne druga z drugo. Stene so povsem vzporedne, če uporabljate orodje, ki je natančno tako veliko kot širina utora.

Manjše kot je orodje glede na širino utora, toliko večja popačenja nastanejo pri krožnicah in poševnih premicah. Da bi ta popačenja, pogojena s premikanjem, zmanjšali, lahko s parametrom Q21 definirate toleranco, s katero TNC utor, ki naj se izdela, približa utoru, ki je bil izdelan z orodjem, katerega premer ustreza širini utora.

Pot središčne točke konture programirajte tako, da vnesete popravek polmera orodja. S popravkom polmera določite, ali naj TNC utor izdela v soteku ali protiteku.

- 1 TNC pozicionira orodje nad vbojno točko.
- 2 Pri prvi globini pomika orodje rezka vzdolž stene utora s pomikom rezkarja Q12; pri tem upošteva predizmero stranskega finega rezkanja.
- 3 Na koncu konture TNC premakne orodje na nasprotno steno utora in se premakne nazaj na vbojno točko.
- 4 Koraka 2 in 3 se ponavljata, dokler ni dosežena nastavljena globina rezkanja Q1.
- 5 Če ste definirali toleranco Q21, TNC izvede naknadno obdelavo, da bi bile stene utorov čim bolj vzporedne.
- 6 Orodje se nato po orodni osi premakne nazaj na varno višino ali na položaj, ki ga je cikel nazadnje programiral (odvisno od strojnega parametra 7420).



Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora proizvajalec stroja pripraviti za interpolacijo plašča valja. Upoštevajte priročnik za stroj.



V prvem NC-nizu konturnega podprograma vedno programirajte obe koordinati plašča valja.

Pomnilnik za SL-cikel je omejen. V enem SL-ciklu lahko programirate največ 8192 konturnih elementov.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Uporabite rezkar s čelnim zobom, ki reže preko sredine (DIN 844).

Valj mora biti vpet v sredini na okrogli mizi.

Os vretena mora biti pravokotna na okroglo mizo. Sicer TNC sporoči napako.

Ta cikel lahko uporabite tudi pri zavrteni obdelovalni ravnini.



Parameter cikla



- ▶ **Globina rezkanja Q1** (inkrementalno): razdalja med plaščem valja in dnom konture. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q3** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja na steni utora. Nadmera finega rezkanja zmanjša širino utora za dvakratno vneseno vrednost. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q6** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino plašča valja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q11**: pomik pri premikanju po osi vretena. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q12**: pomik pri premikanju v obdelovalni ravni. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**.
- ▶ **Polmer valja Q16**: polmer valja, na katerem naj se izvede obdelava konture. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Vrsta dimenzioniranja? Stopinja = 0 MM/PALEC = 1**
Q17: programiranje koordinat rotacijske osi v podprogramu v stopinjah ali mm (palcih).
- ▶ **Širina utora Q20**: širina končnega utora. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Toleranca? Q21**: če uporabljate orodje, ki je manjše od programirane širine utora Q20, na steni utora pri krogih in poševnih premicah nastanejo popačenja, pogojena s postopkom premikanja. Če definirate toleranco Q21, potem TNC v naknadno vključenem postopku rezkanja približa utor tako, kot da bi utor rezkali z orodjem, ki je natanko tako veliko kot širina utora. S Q21 definirate dovoljeno odstopanje od tega idealnega utora. Število korakov naknadne obdelave je odvisno od polmera valja, uporabljenega orodja in globine utora. Manjša kot je definirana toleranca, natančnejši je utor, vendar tudi toliko dlje traja naknadno obdelovanje. **Priporočilo**: uporabite toleranco 0,02 mm. **Neaktivna funkcija**: vnesite 0 (osnovna nastavitve). Razpon vnosa od 0 do 9,9999.

Péllda: NC-nizi

63 CYCL DEF 28 PLAŠČ VALJA	
Q1=-8	;GLOB. REZKANJA
Q3=+0	;NADMERA STRANI
Q6=+0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q10=+3	;GLOBINA POMIKA
Q11=100	;GLOBINSKI POMIK
Q12=350	;POMIK PRI REZKANJU
Q16=25	;POLMER
Q17=0	;NAČ. DIMENZIONIRANJA
Q20=12	;ŠIRINA UTORA
Q21=0	;TOLERANCA



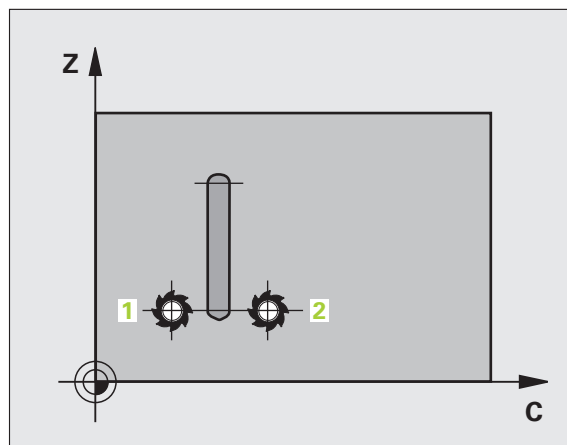
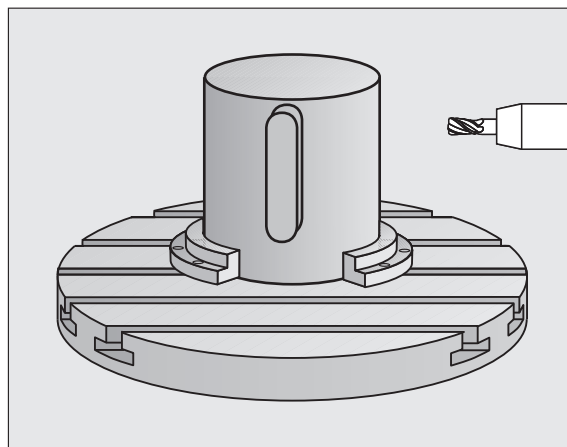
8.4 PLAŠČ VALJA – rezkanje stojin (cikel 29, DIN/ISO: G129, programska možnost 1)

Potek cikla

S tem ciklom lahko stojino, definirano na odvoju, prenesete na plašč valja. TNC postavi orodje v tem ciklu tako, da so stene pri aktivnem popravku polmera vedno vzporedne med seboj. Programirajte pot središčne točke stojine z vnosom popravka polmera. S popravkom polmera določite, ali naj TNC izdela stojino v soteku ali protiteku.

Na koncih stojine TNC praviloma vedno doda polkrog, katerega polmer ustreza polovi širini stojine.

- 1 TNC pozicionira orodje nad začetno točko obdelave. Začetno točko TNC izračuna iz širine stojine in premera orodja. Točka je zamaknjena za pol širine stojine in premera orodja ob prvi točki, definirani v konturnem podprogramu. Popravek polmera določa stran zagona na levi (1, ST = sotek) ali desni strani stojine (2, PT = protitek).
- 2 Ko TNC opravi premik na prvo globino pomika, se orodje tangencialno v krožnem loku s pomikom za rezkanje Q12 premakne k steni stojine. Pri tem po potrebi upošteva nadmerno stranskega finega rezkanja.
- 3 Na prvi globini pomika orodje s pomikom pri rezkanju Q12 rezka vzdolž stene stojine, dokler čep ni v celoti izdelan.
- 4 Orodje se nato tangencialno odmakne od stene stojine nazaj na začetno točko obdelave.
- 5 Koraki od 2 do 4 se ponavljajo, dokler ni dosežena programirana globina rezkanja Q1.
- 6 Orodje se nato po orodni osi premakne nazaj na varno višino ali na položaj, ki ga je cikel nazadnje programiral (odvisno od strojnega parametra 7420).



8.4 PLAŠČ VALJA – rezkanje stojin (cikel 29, DIN/ISO: G129, programska možnost 1)

Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora proizvajalec stroja pripraviti za interpolacijo plašča valja. Upoštevajte priročnik za stroj.



V prvem NC-nizu konturnega podprograma vedno programirajte obe koordinati plašča valja.

Pazite na to, da ima orodje za primik in odmik na straneh dovolj prostora.

Pomnilnik za SL-cikel je omejen. V enem SL-ciklu lahko programirate največ 8192 konturnih elementov.

Smer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Valj mora biti vpet v sredini na okrogli mizi.

Os vretena mora biti pravokotna na okroglo mizo. Sicer TNC sporoči napako.

Ta cikel lahko uporabite tudi pri zavrteni obdelovalni ravnini.

Parameter cikla



- ▶ **Globina rezkanja Q1** (inkrementalno): razdalja med plaščem valja in dnem konture. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q3** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja pri steni stojine. Nadmera finega rezkanja poveča širino stojine za dvakratno vneseno vrednost. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q6** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino plašča valja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q11**: pomik pri premikanju po osi vretena. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q12**: pomik pri premikanju v obdelovalni ravni. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Polmer valja Q16**: polmer valja, na katerem naj se izvede obdelava konture. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Vrsta dimenzioniranja? Stopinja = 0 MM/PALEC = 1**
Q17: programiranje koordinat rotacijske osi v podprogramu v stopinjah ali mm (palcih).
- ▶ **Šir. stojine Q20**: širina končne stojine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélida: NC-nizi

63 CYCL DEF 29 STOJINA NA PLAŠČU VALJA	
Q1=-8	;GLOB. REZKANJA
Q3=+0	;NADMERNA STRANI
Q6=+0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q10=+3	;GLOBINA POMIKA
Q11=100	;GLOBINSKI POMIK
Q12=350	;POMIK PRI REZKANJU
Q16=25	;POLMER
Q17=0	;NAČ. DIMENZIONIRANJA
Q20=12	;ŠIR. STOJINE

8.4 PLAŠČ VALJA – rezkanje stojin (cikel 29, DIN/ISO: G129, programska možnost 1)



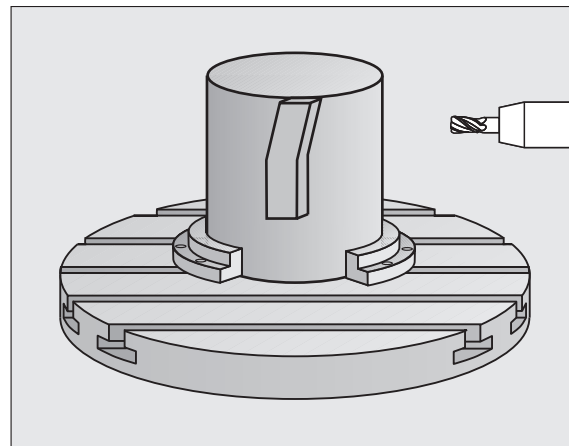
8.5 PLAŠČ VALJA – rezkanje zunanje konture (cikel 39, DIN/ISO: G139, programska možnost 1)

Potek cikla

S tem ciklom lahko odprto konturo, definirano na odvoju, prenesete na plašč valja. TNC nastavi orodje v tem ciklu tako, da je stena rezkane konture pri aktivnem popravku polmera vzporedna z osjo valja.

Za razliko od ciklov 28 in 29 definirate v konturnem podprogramu konturo, ki naj se dejansko izdela.

- 1 TNC pozicionira orodje nad začetno točko obdelave. TNC začetno točko nastavi okoli premera orodja zraven prve točke, definirane v konturnem podprogramu (standardno delovanje)
- 2 Ko TNC opravi premik na prvi globino pomika, orodje tangencialno v krožnem loku s pomikom za rezkanje Q12 premakne h konturi. Pri tem po potrebi upošteva nadmero stranskega finega rezkanja.
- 3 Na prvi globini pomika orodje rezka s pomikom pri rezkanju Q12 vzdolž konture, dokler definiran konturni segment ni v celoti izdelan.
- 4 Orodje se nato tangencialno odmakne od stene stojine nazaj na začetno točko obdelave.
- 5 Koraki od 2 do 4 se ponavljajo, dokler ni dosežena programirana globina rezkanja Q1.
- 6 Orodje se nato po orodni osi premakne nazaj na varno višino ali na položaj, ki ga je cikel nazadnje programiral (odvisno od strojnega parametra 7420).



S strojnim parametrom 7680, bit 16 lahko določite delovanje med premikanjem cikla 39:

- Bit 16 = 0:
Izvedba tangencialnega primika in odmika.
- Bit 16 = 1:
Na konturni začetni točki se spustite navpično v globino in pri tem orodja ne premaknite tangencialno ter se na konturni končni točki ponovno dvignite brez tangencialnega odmika.

Upoštevajte pri programiranju!



Stroj in TNC mora proizvajalec stroja pripraviti za interpolacijo plašča valja. Upoštevajte priročnik za stroj.



V prvem NC-nizu konturnega podprograma vedno programirajte obe koordinati plašča valja.

Pazite, da ima orodje za primik in odmik na straneh dovolj prostora.

Pomnilnik za SL-cikel je omejen. V enem SL-ciklu lahko programirate največ 8192 konturnih elementov.

Šmer obdelave določa predznak parametra cikla Globina. Če globino nastavite na 0, TNC cikla ne izvede.

Valj mora biti vpet v sredini na okrogli mizi.

Os vretena mora biti pravokotna na okroglo mizo. Sicer TNC sporoči napako.

Ta cikel lahko uporabite tudi pri zavrteni obdelovalni ravnini.



Parameter cikla



- ▶ **Globina rezkanja Q1** (inkrementalno): razdalja med plaščem valja in dnom konture. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera stranskega finega rezkanja Q3** (inkrementalno): nadmera finega rezkanja na steni konture. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q6** (inkrementalno): razdalja med čelno površino orodja in površino plašča valja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Globina pomika Q10** (inkrementalno): vrednost posameznega pomika orodja. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Globinski pomik Q11**: pomik pri premikanju po osi vretena. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q12**: pomik pri premikanju v obdelovalni ravni. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO**, **FU**, **FZ**.
- ▶ **Polmer valja Q16**: polmer valja, na katerem naj se izvede obdelava konture. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Vrsta dimenzioniranja? Stopinja = 0 MM/PALEC = 1**
Q17: programiranje koordinat rotacijske osi v podprogramu v stopinjah ali mm (palcih).

Pélida: NC-nizi

63 CYCL DEF 39 KONTURA PLAŠČA VALJA	
Q1=-8	;GLOB. REZKANJA
Q3=+0	;NADMERA STRANI
Q6=+0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q10=+3	;GLOBINA POMIKA
Q11=100	;GLOBINSKI POMIK
Q12=350	;POMIK PRI REZKANJU
Q16=25	;POLMER
Q17=0	;NAČ. DIMENZIONIRANJA

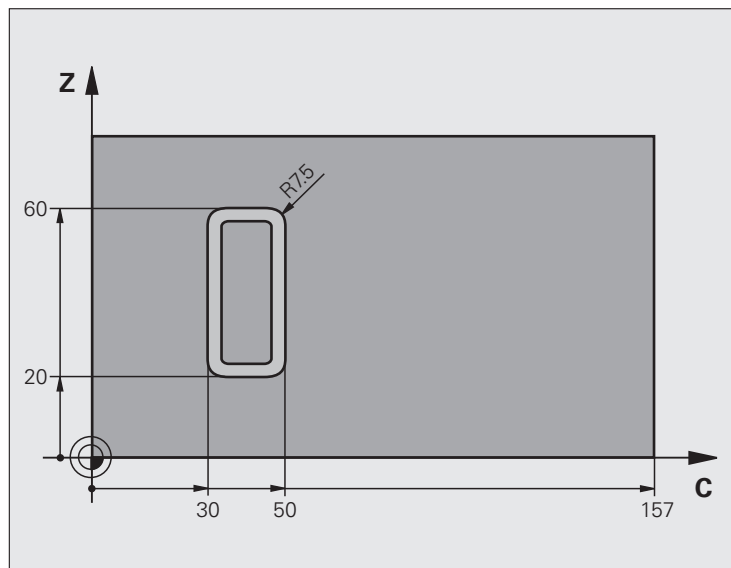


8.6 Primeri programiranja

Primer: plašč valja s ciklom 27

Napotek:

- Stroj z glavo B in mizo C
- Valj mora biti vpet na sredini vrtljive mize.
- Referenčna točka je na sredini vrtljive mize



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Priklic orodja, premer 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja na sredino vrtljive mize
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Vrtenje
5 CYCL DEF 14.0 KONTURA	Določitev konturnega podprograma
6 CYCL DEF 14.1 OZN. KONTURE 1	
7 CYCL DEF 27 PLAŠČ VALJA	Določanje obdelovalnih parametrov
Q1=-7 ;GLOB. REZKANJA	
Q3=+0 ;NADMERNA STRANI	
Q6=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q10=4 ;GLOBINA POMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=250 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q16=25 ;POLMER	
Q17=1 ;NAČ. DIMENZIONIRANJA	

8.6 Primeri programiranja

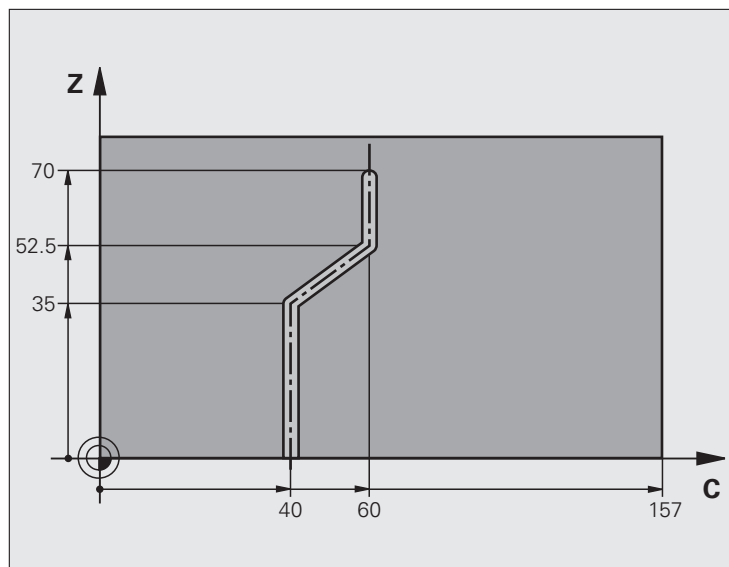
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Predpozicioniranje vrtljive mize, vklop vretena, priklic cikla
9 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
10 PLANE RESET TURN FMAX	Vrtenje nazaj, deaktivacija funkcije PLANE
11 M2	Konec programa
12 LBL 1	Konturni podprogram
13 L C+40 X+20 RL	Podatki na rotacijski osi v milimetrih (Q17=1), delovanje na osi X zaradi 90° vrtenja
14 L C+50	
15 RND R7.5	
16 L X+60	
17 RND R7.5	
18 L IC-20	
19 RND R7.5	
20 L X+20	
21 RND R7.5	
22 L C+40	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	



Primer: plašč valja s ciklom 28

Napotki:

- Valj mora biti vpet na sredini vrtljive mize.
- Stroj z glavo B in mizo C
- Referenčna točka je na sredini vrtljive mize
- Opis poti središčne točke je v konturnem podprogramu.



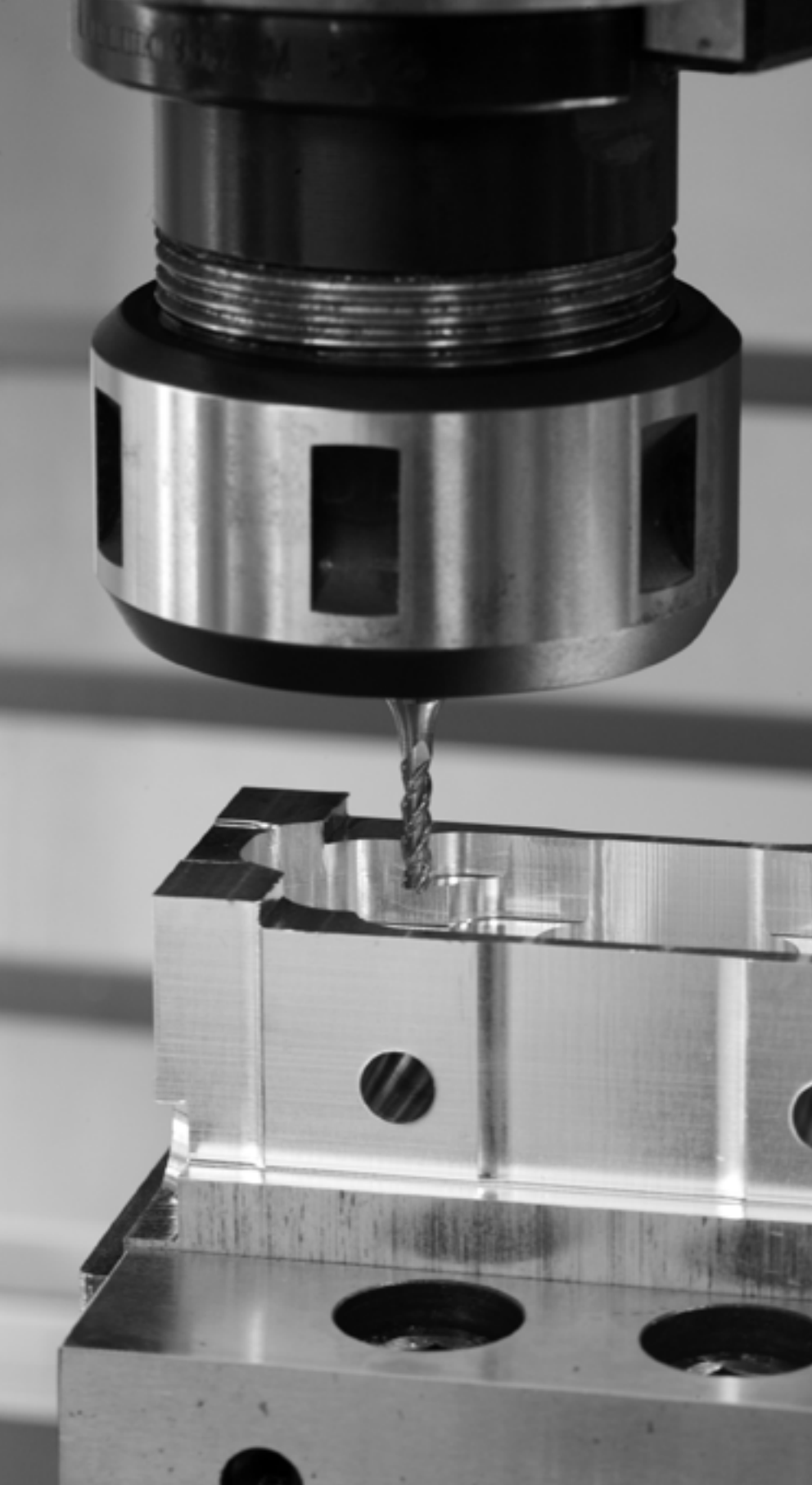
0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Priklic orodja, orodna os Z, premer 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Pozicioniranje orodja na sredino vrtljive mize
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Vrtenje
5 CYCL DEF 14.0 KONTURA	Določitev konturnega podprograma
6 CYCL DEF 14.1 OZN. KONTURE 1	
7 CYCL DEF 28 PLAŠČ VALJA	Določanje obdelovalnih parametrov
Q1=-7 ;GLOB. REZKANJA	
Q3=+0 ;NADMERA STRANI	
Q6=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q10=-4 ;GLOBINA POMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=250 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q16=25 ;POLMER	
Q17=1 ;NAČ. DIMENZIONIRANJA	
Q20=10 ;ŠIRINA UTORA	
Q21=0.02 ;TOLERANCA	Naknadno obdelovanje je aktivno



8.6 Primeri programiranja

8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Predpozicioniranje vrtljive mize, vklop vretena, priklic cikla
9 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
10 PLANE RESET TURN FMAX	Vrtenje nazaj, deaktivacija funkcije PLANE
11 M2	Konec programa
12 LBL 1	Konturni podprogram, opis poti središčne točke
13 L C+40 X+0 RL	Podatki na rotacijski osi v milimetrih (Q17=1), delovanje na osi X zaradi 90° vrtenja
14 L X+35	
15 L C+60 X+52.5	
16 L X+70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	





9

**Obdelovalni cikli:
konturni žep s konturno
formulo**



9.1 SL-cikli z zapleteno konturno formulo

Osnove

S SL-cikli in zapleteno konturno formulo lahko sestavljate zapletene konture iz delnih kontur (žepov ali otokov). Posamezne delne konture (geometrijske podatke) vnesete kot ločene programe. Tako je mogoče vse delne konture poljubno pogosto uporabiti. Iz izbranih delnih kontur, ki jih med seboj povežete s konturno formulo, TNC izračuna skupno konturo.



Pomnilnik za SL-cikel (vsi programi za opis kontur) je omejen na največ **128 kontur**. Število možnih konturnih elementov je odvisno od vrste konture (notranja/zunanja kontura) in števila opisov kontur ter znaša največ **16384** konturnih elementov.

Za SL-cikle s konturnimi formulami je potrebna strukturirana zgradba programa, ponujajo pa možnost odlaganja ponavljajočih kontur v posameznih programih. S konturno formulo povežite delne konture v skupno konturo in določite, ali je rezultat obdelave žep ali otok.

Funkcija SL-cikli s konturno formulo je na nadzorni plošči TNC-ja razdeljena na več območij in služi kot osnova za nadaljnji razvoj.

Pélida: Vzorec: obdelovanje s SL-cikli in zapleteno konturno formulo

0 BEGIN PGM KONTURA MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI ...
8 CYCL DEF 22 VRTANJE ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 GLOB. FINO REZK. ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 STRAN. FINO REZK. ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM KONTURA MM



Lastnosti delnih kontur

- TNC praviloma prepozna vse konture kot žep. Ne programirajte popravka polmera. V konturni formuli lahko žep z zanikanjem pretvorite v otok.
- TNC prezre pomike F in dodatne funkcije M.
- Preračuni koordinat so dovoljeni. Če so programirani znotraj delnih kontur, delujejo tudi v naslednjih podprogramih, vendar jih po priklicu cikla ni treba ponastaviti.
- Podprogrami smejo vsebovati tudi koordinate na osi vretena, vendar se te prezrejo.
- V prvem koordinatnem nizu podprograma določite obdelovalno ravnino. Dodatne osi U,V,W so dovoljene.

Lastnosti obdelovalnih ciklov

- TNC samodejno pozicionira pred vsakim ciklom varnostno razdaljo.
- Vsak globinski nivo se rezka brez dviga orodja; otoki se stransko obidejo.
- Polmer »notranjih kotov« je programljiv – orodje se ne zaustavi, označevanje prostega rezanja je preprečeno (velja za najbolj zunanjo pot pri vrtanju in stranskem finem rezkanju).
- Pri stranskem finem rezkanju izvede TNC premik na konturo po tangencialni krožnici.
- Pri globinskem finem rezkanju TNC orodje prav tako premakne po tangencialni krožnici na obdelovanec (npr.: os vretena Z: krožnica v ravnini Z/X).
- TNC obdeluje konturo neprekinjeno v soteku oz. protiteku.



S strojnim parametrom 7420 določite, kam naj TNC pozicionira orodje ob koncu ciklov 21 do 24.

Mere za obdelavo, na primer globino rezkanja, nadmere in varnostno razdaljo, vnesete centralno v ciklu 20 kot KONTURNE PODATKE.

Pélida: Vzorec: izračun delnih kontur s konturno formulo

```
0 BEGIN PGM MODEL MM
```

```
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KROG1"
```

```
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "KROG31XY"
```

```
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIKOTNIK"
```

```
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "KVADRAT"
```

```
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
```

```
6 END PGM MODEL MM
```

```
0 BEGIN PGM KROG1 MM
```

```
1 CC X+75 Y+50
```

```
2 LP PR+45 PA+0
```

```
3 CP IPA+360 DR+
```

```
4 END PGM KROG1 MM
```

```
0 BEGIN PGM KROG31XY MM
```

```
...
```

```
...
```



Izbira programa z definicijami kontur

S funkcijo **SEL CONTOUR** izberete program z definicijami kontur, iz katerih TNC razbere opise kontur:



- ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
- ▶ Izberite meni funkcij za konturno in točkovno obdelavo.
- ▶ Pritisnite gumb **SEL CONTOUR**.
- ▶ Pritisnite gumb **OKNO ZA IZBIRO**: TNC prikaže okno, v katerem lahko izberete program z definicijami kontur.
- ▶ Želeni program izberite s puščičnimi tipkami ali klikom miškine tipke ter potrdite s tipko **ENT**: TNC v niz **SEL CONTOUR** vnese celotno ime poti.
- ▶ Funkcijo zaključite s tipko **END**.
- ▶ Vnesite celotno ime programa z definicijami konture in vnos potrdite s tipko **END**.

Če želite, lahko ime programa ali celotno ime poti do programa z definicijami konture vnesete tudi neposredno s tipkovnico.



Niz **SEL CONTOUR** programirajte pred cikli **SL**. Cikel **14 KONTURA** pri uporabi niza **SEL CONTUR** ni več potreben.

Definiranje opisov kontur

S funkcijo **DECLARE CONTOUR** vnesite v program pot za programe, iz katerih TNC prevzema opise konture. Poleg tega lahko za ta opis konture izberete posebno globino (funkcija FCL 2):

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Izberite meni funkcij za konturno in točkovno obdelavo
-  ▶ Pritisnite gumb **DECLARE CONTOUR**.
- ▶ Vnesite številko konturne oznake **QC** in potrdite s tipko **ENT**
-  ▶ Pritisnite gumb **OKNO ZA IZBIRO**: TNC prikaže okno, v katerem lahko izberete priklicni program ničelnih točk
- ▶ Želeni program izberite z opisom konture s puščičnimi tipkami ali klikom miškine tipke ter potrdite s tipko **ENT**: TNC v niz **DECLARE CONTOUR** vnese celotno ime poti
- ▶ Za izbrano konturo definirajte posebno globino.
- ▶ Funkcijo zaključite s tipko **END**.

Če želite, lahko ime programa z opisom konture ali celotno ime poti do programa vnesete tudi neposredno s tipkovnico.



Z vnesenimi konturnimi oznakami **QC** lahko v konturni formuli obračunavate različne konture eno z drugo.

Če uporabljate konture s posebno globino, je treba vsem delnim konturam določiti globino (po potrebi določite globino 0).



Vnos zapletenih konturnih formul

Z gumbi lahko med povežete različne konture v matematični formuli:

- SPEC
FCT

KONTURNA
TOČKA
OBDEL.

FORMULA
KONTURE

► Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami

► Izberite meni funkcij za konturno in točkovno obdelavo

► Pritisnite gumb KONTURNA FORMULA in TNC prikaže naslednje gumbe:

Matematična operacija	Gumb
Rezano s/z npr. QC10 = QC1 & QC5	
Povezano s/z npr. QC25 = QC7 QC18	
Povezano s/z, vendar brez reza npr. QC12 = QC5 ^ QC25	
Rezano s komplementom od npr. QC25 = QC1 \ QC2	
Komplement konturnega območja npr. QC12 = #QC11	
Uklepaj npr. QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)	
Zaklepaj npr. QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)	
Definiranje posamezne konture npr. QC12 = QC1	



Prekrivajoče konture

TNC praviloma opazuje programirano konturo kot žep. S funkcijo konturne formule imate možnost, da konturo pretvorite v otok.

Žepi in otoki se lahko prekrivajo v eno konturo. S tem lahko površino žepa s prekrivajočim žepom povečate ali zmanjšate otok.

Podprogrami: prekrivajoči žepi

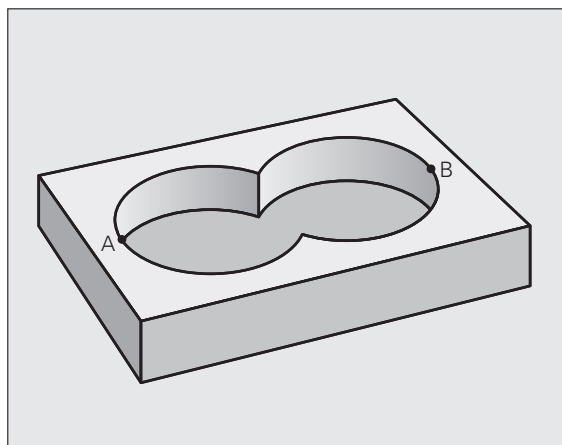


Naslednji primeri programiranja so programi za opisovanje kontur, ki so definirani v programu za definiranje kontur. Program za definiranje kontur priključete v glavnem programu s funkcijo **SEL CONTOUR**.

Žepa A in B se prekrivata.

TNC obračuna rezne točke S1 in S2, teh ni treba programirati.

Žepa sta programirana kot polna kroga.



Program za opisovanje konture 1: žep A

```

0 BEGIN PGM ŽEP_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM ŽEP_A MM

```

Program za opisovanje konture 2: žep B

```

0 BEGIN PGM ŽEP_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM ŽEP_B MM

```

Površina »vsote«

Želite obdelati obe delni površini A in B vključno s skupno prekrito površino:

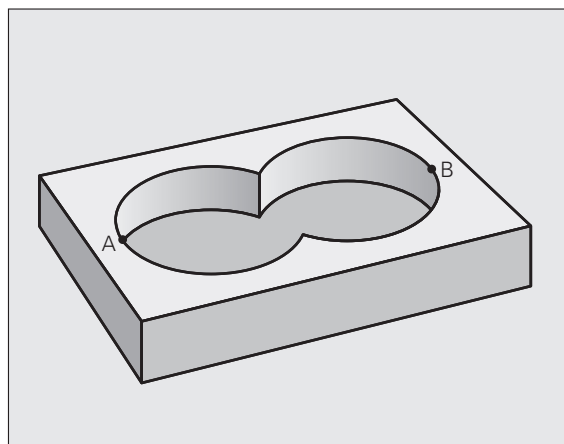
- Površini A in B morata biti programirani v ločenih programih brez popravka polmera.
- V konturni formuli se površini A in B izračunata s funkcijo »povezano s/z«.

Program za definiranje kontur:

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "ŽEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "ŽEP_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```



Površina »razlika«

Želite, da se površina A obdela brez deleža, ki je pokrit z B:

- Površini A in B morata biti programirani v ločenih programih brez popravka polmera.
- V konturni formuli se površina B odšteje od površine A s funkcijo »rezano s komplementom od«.

Program za definiranje kontur:

50 ...

51 ...

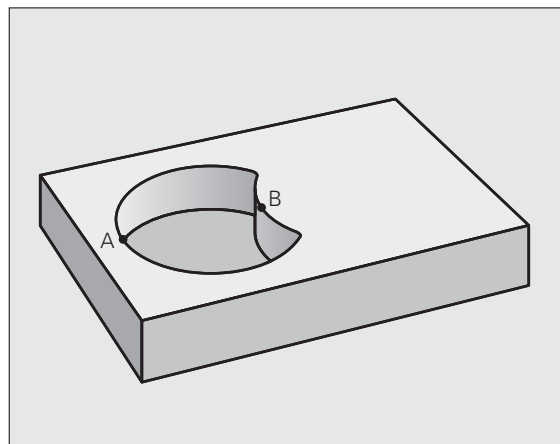
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "ŽEP_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "ŽEP_B.H"

54 QC10 = QC1 \ QC2

55 ...

56 ...

**Površina »prekrivanje«**

Želite obdelati površino, ki jo pokrivata A in B. (Preprosto prekrite površine naj ostanejo neobdelane.)

- Površini A in B morata biti programirani v ločenih programih brez popravka polmera.
- V konturni formuli se površini A in B izračunata s funkcijo »prekrivajoče s/z«.

Program za definiranje kontur:

50 ...

51 ...

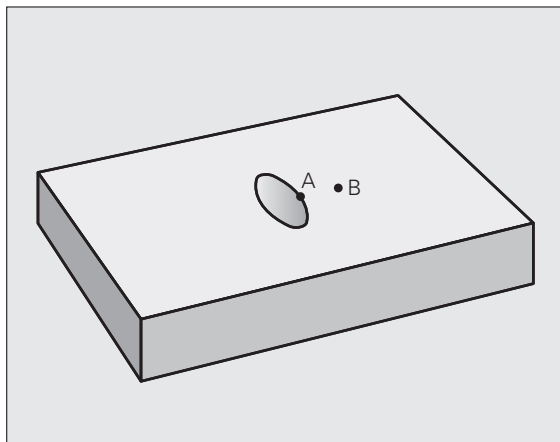
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "ŽEP_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "ŽEP_B.H"

54 QC10 = QC1 & QC2

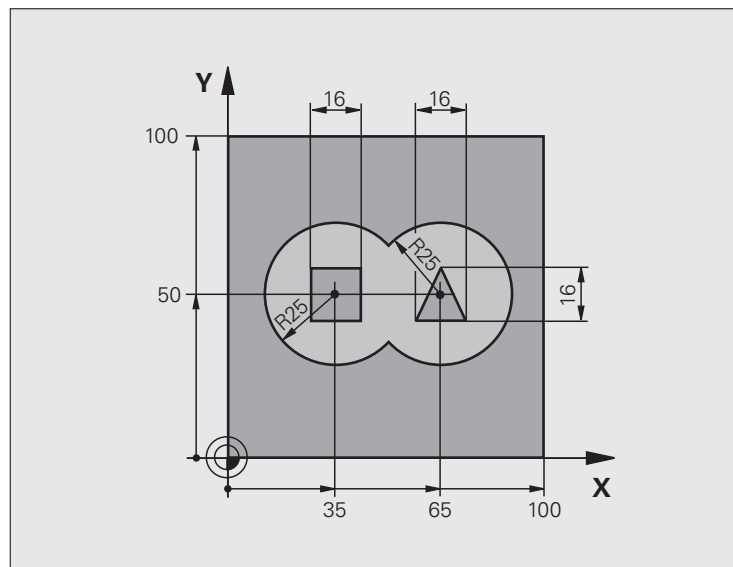
55 ...

56 ...

**Obdelovanje kontur s SL-cikli**

Obdelovanje definirane skupne konture se izvede s cikli SL od 20 do 24 (oglejte si „Pregled“ na strani 184).

Primer: prekrite konture s konturno formulo za grobo in fino rezkanje



0 BEGIN PGM KONTURA MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Definicija orodja za grobo rezkanje
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Definicija orodja za fino rezkanje
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Priklic orodja za grobo rezkanje
6 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Določitev programa za definiranje kontur
8 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI	Določitev splošnih parametrov obdelave
Q1=-20 ;GLOB. REZKANJA	
Q2=1 ;PREKRIVANJE POTI	
Q3=+0,5 ;NADMERA STRANI	
Q4=+0,5 ;GLOB. NADMERA	
Q5=+0 ;KOOR. POVRŠINE	
Q6=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q7=+100 ;VARNA VIŠINA	
Q8=0,1 ;ZAOKROŽEVALNI POLMER	
Q9=-1 ;SMER VRTENJA	
9 CYCL DEF 22 VRTANJE	Definicija cikla za vrtanje
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	

Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=350 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q18=0 ;ORODJE ZA PREDVRTANJE	
Q19=150 ;NIHAJNI POMIK	
Q401=100 ;FAKTOR POMIKA	
Q404=0 ;STRATEGIJA POVRTAVANJA	
10 CYCL CALL M3	Priklic cikla za vrtanje
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Priklic orodja za fino rezkanje
12 CYCL DEF 23 GLOBINSKO FINO REZK.	Definicija cikla za globinsko fino rezkanje
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=200 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
13 CYCL CALL M3	Priklic cikla za globinsko fino rezkanje
14 CYCL DEF 24 STRANSKO FINO REZK.	Definicija cikla za stransko fino rezkanje
Q9=+1 ;SMER VR TENJA	
Q10=5 ;GLOBINA PRIMIKA	
Q11=100 ;GLOBINSKI POMIK	
Q12=400 ;POMIK PRI POSNEMANJU	
Q14=+0 ;NADMER A STRANI	
15 CYCL CALL M3	Priklic cikla za stransko fino rezkanje
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
17 END PGM KONTURA MM	

Program za definiranje kontur s konturno formulo:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Program za definiranje kontur
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KROG1"	Definicija označevalnika kontur za program »KROG1«
2 FN 0: Q1 =+35	Določitev vrednosti za uporabljene parametre v programu »KROG31XY«
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "KROG31XY"	Definicija označevalnika kontur za program »KROG31XY«
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIKOTNIK"	Definicija označevalnika kontur za program »TRIKOTNIK«
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "KVADRAT"	Definicija označevalnika kontur za program »KVADRAT«
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Konturna formula
9 END PGM MODEL MM	



Programi za opisovanje kontur:

0 BEGIN PGM KROG1 MM	Program za opisovanje konture: krog desno
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KROG1 MM	
0 BEGIN PGM KROG31XY MM	Program za opisovanje konture: krog levo
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KROG31XY MM	
0 BEGIN PGM TRIKOTNIK MM	Program za opisovanje konture: trikotnik desno
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TRIKOTNIK MM	
0 BEGIN PGM KVADRAT MM	Program za opisovanje konture: kvadrat levo
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM KVADRAT MM	



9.2 SL-cikli z enostavno konturno formulo

Osnove

S SL-cikli in preprostimi konturnimi formulami lahko na preprost način sestavljate konture, sestavljene iz največ 9 delnih kontur (žepov ali otokov). Posamezne delne konture (geometrijske podatke) vnesete kot ločene programe. Tako je mogoče vse delne konture poljubno pogosto uporabiti. TNC izračuna skupno konturo iz izbranih delnih kontur.



Pomnilnik za SL-cikel (vsi programi za opis kontur) je omejen na največ **128 kontur**. Število možnih konturnih elementov je odvisno od vrste konture (notranja/zunanja kontura) in števila opisov kontur ter znaša največ **16384** konturnih elementov.

Lastnosti delnih kontur

- TNC praviloma prepozna vse konture kot žep. Ne programirajte popravka polmera.
- TNC prezre pomike F in dodatne funkcije M.
- Preračuni koordinat so dovoljeni. Če so programirani znotraj delnih kontur, delujejo tudi v naslednjih podprogramih, vendar jih po priklicu cikla ni treba ponastaviti.
- Podprogrami smejo vsebovati tudi koordinate na osi vretena, vendar se te prezrejo.
- V prvem koordinatnem nizu podprograma določite obdelovalno ravnino. Dodatne osi U,V,W so dovoljene.

Pélida: Vzorec: obdelovanje s SL-cikli in zapleteno konturno formulo

0 BEGIN PGM CONTDEF MM

...

5 CONTOUR DEF

P1= "POCK1.H"

I2 = "ISLE2.H" DEPTH5

I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5

6 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI ...

8 CYCL DEF 22 VRTANJE ...

9 CYCL CALL

...

12 CYCL DEF 23 GLOB. FINO REZK. ...

13 CYCL CALL

...

16 CYCL DEF 24 STRAN. FINO REZK. ...

17 CYCL CALL

63 L Z+250 R0 FMAX M2

64 END PGM CONTDEF MM



Lastnosti obdelovalnih ciklov

- TNC samodejno pozicionira pred vsakim ciklom varnostno razdaljo.
- Vsak globinski nivo se reza brez dviga orodja; otoki se stransko obidejo.
- Polmer »notranjih kotov« je programljiv – orodje se ne zaustavi, označevanje prostega rezanja je preprečeno (velja za najbolj zunanjo pot pri vrtanju in stranskem finem rezkanju).
- Pri stranskem finem rezkanju izvede TNC premik na konturo po tangencialni krožnici.
- Pri globinskem finem rezkanju TNC orodje prav tako premakne po tangencialni krožnici na obdelovanec (npr.: os vretena Z: krožnica v ravlini Z/X).
- TNC obdeluje konturo neprekinjeno v soteku oz. protiteku.



S strojnim parametrom 7420 določite, kam naj TNC pozicionira orodje ob koncu ciklov 21 do 24.

Mere za obdelavo, na primer globino rezkanja, nadmere in varnostno razdaljo, vnesete centralno v ciklu 20 kot KONTURNE PODATKE.

Vnos enostavnih konturnih formul

Z gumbi lahko povežete različne konture v matematični formuli:



- Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami



- Izberite meni funkcij za konturno in točkovno obdelavo



- Pritisnite gumb CONTOUR DEF in TNC odpre okno za vnos konturne formule.

- Ime prve delne konture izberite z gumbom OKNO ZA IZBIRO ali ga vnesite kar neposredno. Prva delna kontura mora biti vedno najgloblji žep. Vnos potrdite s tipko ENT.



- Z gumbi določite, ali naj bo naslednja kontura žep ali otok. Izbiro potrdite s tipko ENT.
- Ime druge delne konture izberite z gumbom OKNO ZA IZBIRO ali ga vnesite kar neposredno in potrdite s tipko ENT.
- Po potrebi nastavite globino druge delne konture. Vnos potrdite s tipko ENT.
- Pogovorno okno nadaljujte kot je opisano, dokler ne vnesete vseh delnih kontur.



- Seznam delnih kontur praviloma začnite z najglobljim žepom!
- Če je kontura definirana kot otok, potem TNC interpretira vneseno globino kot višino otoka. Vnesena vrednost brez predznaka se nato nanaša na površino obdelovanca!
- Če je globina nastavljena na 0, na žepe vpliva globina, definirana v ciklu 20. Otoki tako segajo do površine obdelovanca!

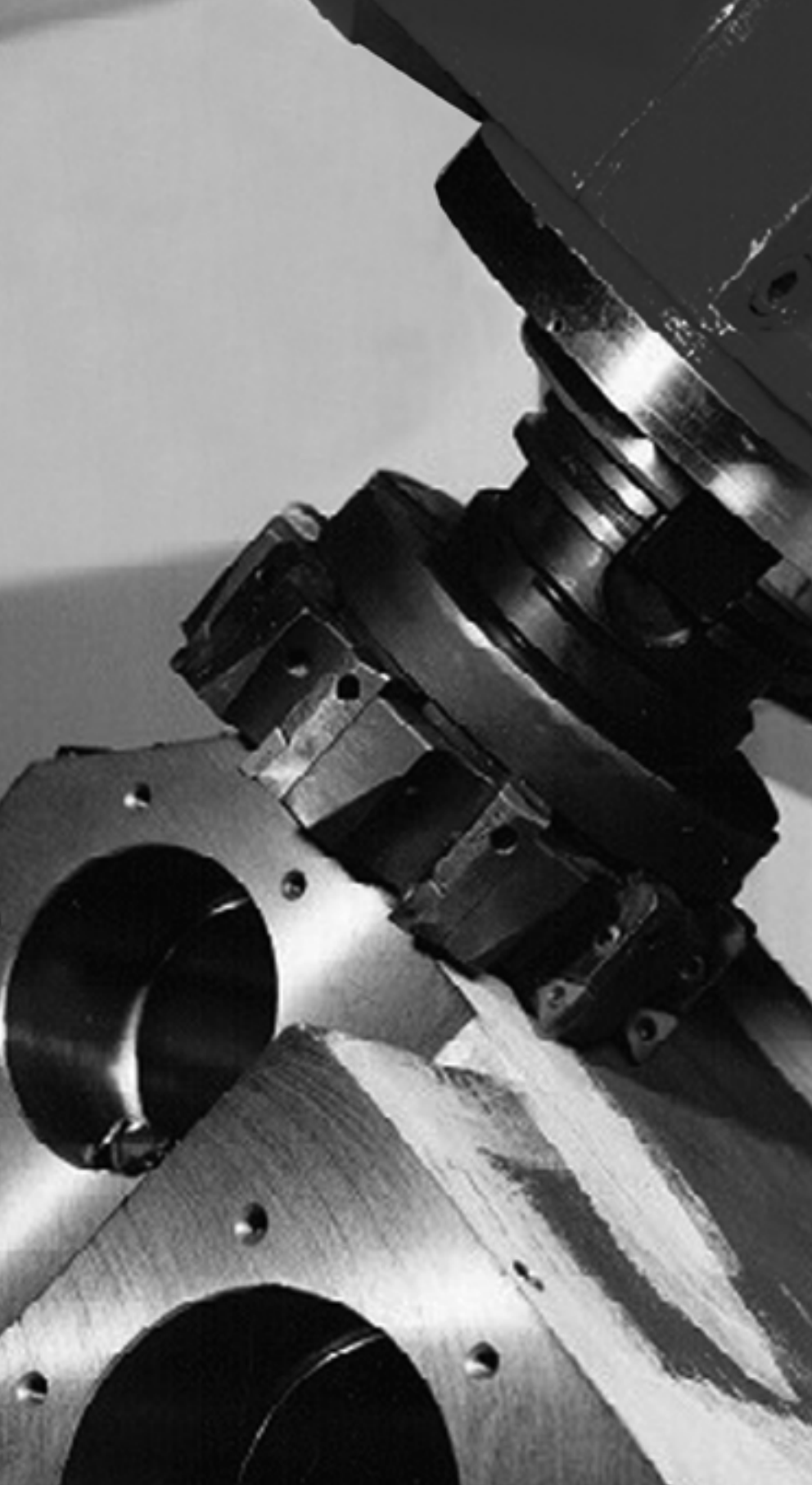
Obdelovanje konture s cikli SL



Obdelovanje definirane skupne konture se izvede s cikli SL od 20 do 24 (oglejte si „Pregled“ na strani 184).







10

**Obdelovalni cikli: vrstno
rezkanje**



10.1 Osnove

Pregled

TNC omogoča štiri cikle, s katerimi lahko obdelujete površine z naslednjimi lastnostmi:

- Izdelane s sistemom CAD/CAM
- Ravno pravokotno
- Ravno, poševnokotno
- Poljubno nagnjeno
- Ukrivljeno

Cikel	Gumb	Stran
30 OBDELAVA 3D-PODATKOV Za vrstno rezkanje s 3D-podatki v več pomikih.		Stran 255
230 VRSTNO REZKANJE Za ravne, pravokotne površine.		Stran 257
231 PREMONOSNA PLOSKEV Za poševnokotne, nagnjene in ukrivljene površine.		Stran 259
232 PLANSKO REZKANJE Za ravne in pravokotne površine z vnosom predizmere in več pomiki.		Stran 263

10.2 OBDELAVA 3D-PODATKOV (cikel 30, DIN/ISO: G60)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje v hitrem teku **FMAX** s trenutnega položaja po osi vretena na varnostno razdaljo nad **MAKS**-točko, programirano v ciklu.
- 2 TNC nato premakne orodje s **FMAX** v obdelovalni ravnini na **MIN**-točko, programirano v ciklu.
- 3 Od tam se orodje premakne s hitrostjo globinskega pomika na prvo konturno točko.
- 4 TNC nato obdelava vse točke, ki so shranjene v navedenem programu s **pomikom pri rezkanju**; po potrebi TNC medtem opravi premik na **varnostno razdaljo** ter tako preskoči neobdelana območja.
- 5 Na koncu TNC vrne orodje s **FMAX** na varnostno razdaljo.

Upoštevajte pri programiranju!



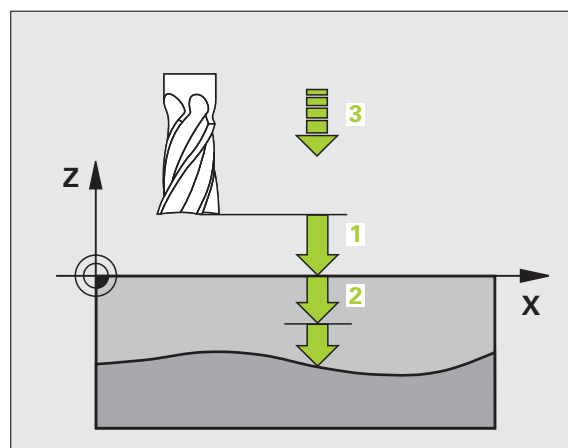
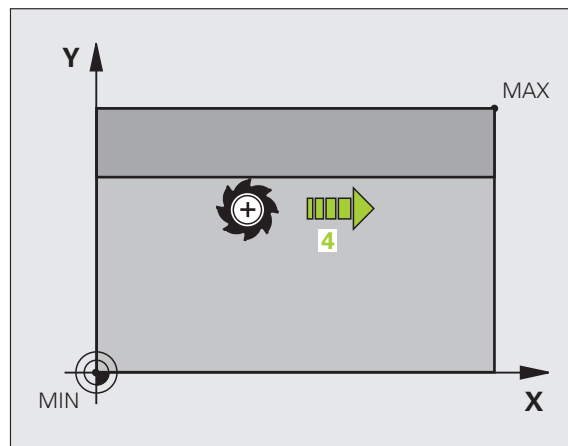
S ciklom 30 lahko zunanje ustvarjene programe s pogovornimi okni z navadnim besedilom obdelate v več pomikih.



Parameter cikla

99
REZK. 3D
PODATK.

- **Ime datoteke s 3D-podatki:** vnesite ime programa, v katerem so shranjeni konturni podatki. Če datoteke ni v trenutnem imeniku, vnesite celotno pot. Vnesete lahko največ 254 znakov.
- **Območje najmanjše točke:** najmanjša točka (X-, Y- in Z-koordinata) območja, v katerem naj se izvede rezkanje. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Območje največje točke:** največja točka (X-, Y- in Z-koordinata) območja, v katerem naj se izvede rezkanje. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Varnostna razdalja 1** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in površino obdelovanca pri premikih v hitrem teku. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Globinski pomik 2** (inkrementalno): globina, ki jo orodje vsakič doseže. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Pomik pri globinskem primiku 3:** hitrost premikanja orodja pri spuščanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO.
- **Pomik pri rezkanju 4:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO.
- **Dodatna funkcija M:** izbirni vnos do dveh dodatnih funkcij, npr. M13. Razpon vnosa od 0 do 999.



Példa: NC-nizi

64 CYCL DEF 30.0 OBDELAVA 3D-
PODATKOV

65 CYCL DEF 30.1 DIGIT. PRG.: BSP.H

66 CYCL DEF 30.2 X+0 Y+0 Z-20

67 CYCL DEF 30.3 X+100 Y+100 Z+0

68 CYCL DEF 30.4 RAZDALJA 2

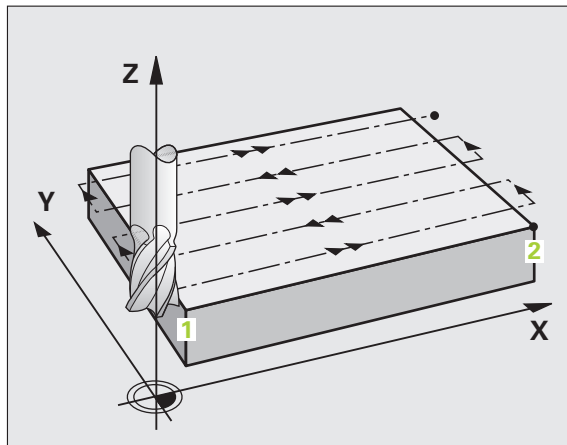
69 CYCL DEF 30.5 ZUSTLG -5 F100

70 CYCL DEF 30.6 F350 M8

10.3 VRSTNO REZKANJE (cikel 230, DIN/ISO: G230)

Potek cikla

- 1 TNC pozicionira orodje v hitrem teku **FMAX** s trenutnega položaja v obdelovalni ravnini na začetno točko **1**; TNC pri tem premakne orodje za polmer orodja v levo in navzgor.
- 2 Nato se orodje s **FMAX** premakne po osi vretena na varnostno razdaljo in nato s globinskim pomikom na programirani začetni položaj na osi vretena.
- 3 Orodje se nato premakne s programiranim pomikom pri rezkanju na končno točko **2**; končno točko TNC izračuna iz programirane začetne točke, programirane dolžine in polmera orodja.
- 4 TNC premakne orodje s pomikom pri rezkanju prečno na začetno točko naslednje vrstice; TNC izračuna zamik iz programirane širine in števila rezov.
- 5 Orodje se nato premakne nazaj v negativni smeri 1 osi.
- 6 Vrstno rezkanje se ponavlja, dokler vnesena površina ni v celoti obdelana.
- 7 Na koncu TNC vrne orodje s **FMAX** na varnostno razdaljo.



Upoštevajte pri programiranju!



TNC orodje s trenutnega položaja najprej premakne v obdelovalno ravnino in nato po osi vretena na začetno točko.

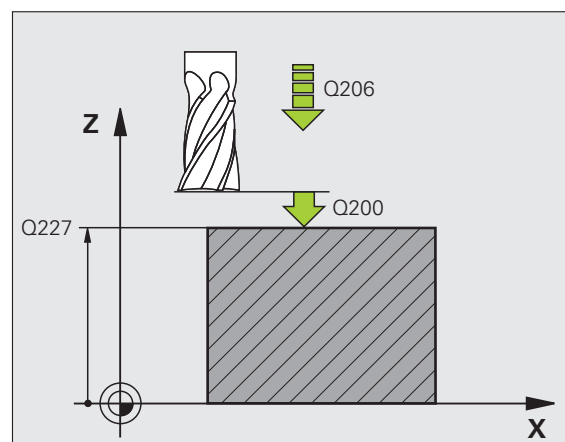
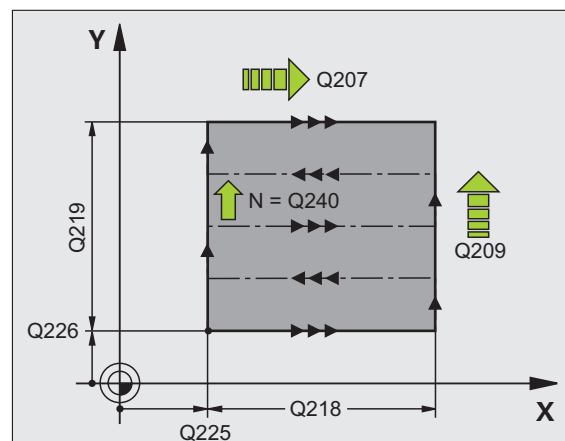
Orodje je treba predpozicionirati tako, da ne more priti do kolizije z obdelovancem ali vpenjali.



Parameter cikla



- ▶ **Začetna točka 1. osi Q225 (absolutno):** koordinata najmanjše točke površine, na kateri naj se izvede vrstno rezkanje, na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 2. osi Q226 (absolutno):** koordinata najmanjše točke površine, na kateri naj se izvede vrstno rezkanje, na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 3. osi Q227 (absolutno):** višina na osi vretena, na kateri naj se izvede vrstno rezkanje. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. stranska dolžina Q218 (inkrementalno):** dolžina površine, na kateri naj se izvede vrstno rezkanje, na glavni osi obdelovalne ravnine glede na začetno točko 1. osi. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q219 (inkrementalno):** dolžina površine, na kateri naj se izvede vrstno rezkanje, na pomožni osi obdelovalne ravnine glede na začetno točko 2. osi. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Število rezov Q240:** število vrstic, v katerih naj TNC orodje premika po širini. Razpon vnosa od 0 do 99999.
- ▶ **Pomik pri globinskem primiku Q206:** hitrost premikanja orodja pri premiku z varnostne razdalje na globino rezkanja v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO, FU, FZ.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO, FU, FZ.
- ▶ **Prečni pomik Q209:** hitrost premikanja orodja ob premiku v naslednjo vrstico v mm/min; če želite izvesti prečni premik v obdelovancu, je treba Q209 vnesti manjši od Q207; če želite izvesti prečni premik nad obdelovancem, je Q209 lahko večji od Q207. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali FAUTO, FU, FZ.
- ▶ **Varnostna razdalja Q200 (inkrementalno):** razdalja med konico orodja in globino rezkanja za pozicioniranje na začetku in ob koncu cikla. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali PREDEF.



Példa: NC-nizi

71 CYCL DEF 230 VRSTNO REZKANJE

Q225=+10 ;ZAČETNA TOČKA 1. OSI

Q226=+12 ;ZAČETNA TOČKA 2. OSI

Q227=+2.5;ZAČETNA TOČKA 3. OSI

Q218=150 ;1. STRANSKA DOLŽINA

Q219=75 ;DOLŽINA 2. STRANICE

Q240=25 ;ŠTEVILO REZOV

Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK

Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU

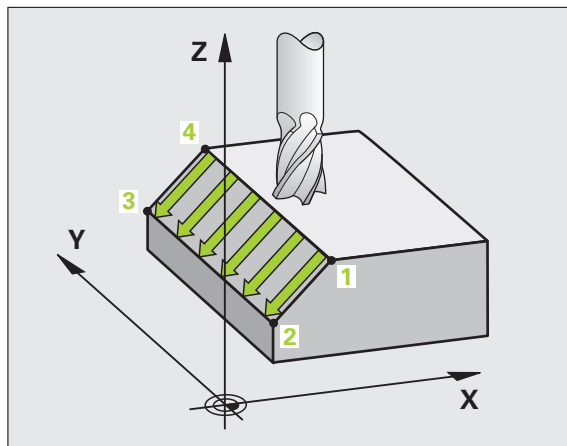
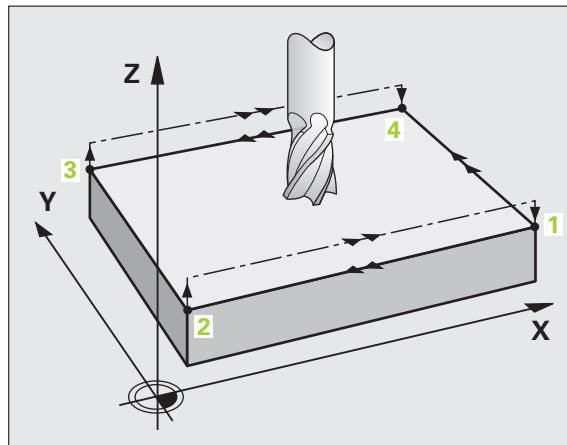
Q209=200 ;PREČNI POMIK

Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

10.4 PREMONOSNA PLOSKEV (cikel 231, DIN/ISO: G231)

Potek cikla

- 1 TNC premakne orodje s trenutnega položaja s 3D-premočrtnim premikom na začetno točko **1**.
- 2 Orodje se nato premakne s programiranim pomikom pri rezkanju na končno točko **2**.
- 3 Od tam TNC premakne orodje v hitrem teku **FMAX** za premer orodja v pozitivni smeri osi vretena in nato znova na začetno točko **1**.
- 4 Na začetni točki **1** TNC premakne orodje znova na nazadnje uporabljeno Z-vrednost.
- 5 TNC nato premakne orodje po vseh treh oseh s točke **1** v smeri točke **4** v naslednjo vrstico.
- 6 TNC nato premakne orodje na končno točko te vrstice. Končno točko TNC izračuna iz točke **2** in zamika v smeri točke **3**.
- 7 Vrstno rezkanje se ponavlja, dokler vnesena površina ni v celoti obdelana.
- 8 Ob koncu TNC pozicionira orodje za premer orodja nad najvišjo vneseno točko na osi vretena.



Vodenje reza

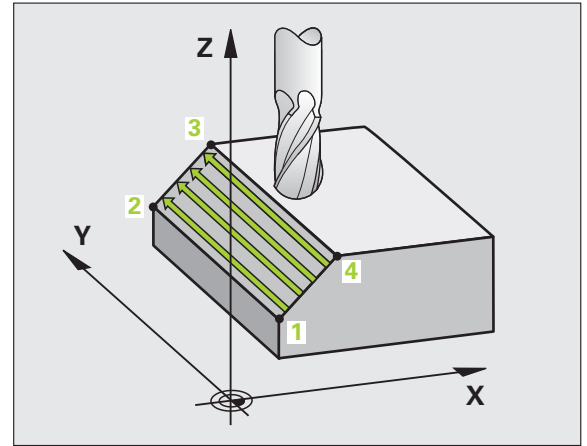
Začetno točko in s tem smer rezkanja je mogoče poljubno izbrati, ker TNC posamezne reze izvaja v smeri od točke 1 k točki 2 in je skupni potek v smeri od točke 1/2 k točki 3/4. Točko 1 lahko določite v vsakem kotu površine, ki jo želite obdelati.

Kakovost površine pri uporabi čelnih rezkarjev lahko optimirate:

- Z vbodnim rezom (točka 1 koordinate osi vretena je večja od točke 2 koordinate osi vretena) pri manj nagnjenih površinah.
- Z vlečnim rezom (točka 1 koordinate osi vretena je manjša od točke 2 koordinate osi vretena) pri močno nagnjenih površinah.
- Pri poševnih površinah, glavno smer premikanja (s točke 1 k točki 2) nastavite v smer z večjim nagibom.

Kakovost površine pri uporabi krožnih rezkarjev lahko optimirate:

- Pri poševnih površinah, glavno smer premikanja (s točke 1 k točki 2) nastavite navpično glede na smer z največjim nagibom.

**Upoštevajte pri programiranju!**

TNC pozicionira orodje s trenutnega položaja s 3D-premočrtnim premikom na začetno točko 1. Orodje predpozicionirajte tako, da ne more priti do kolizije z obdelovancem ali vpenjali.

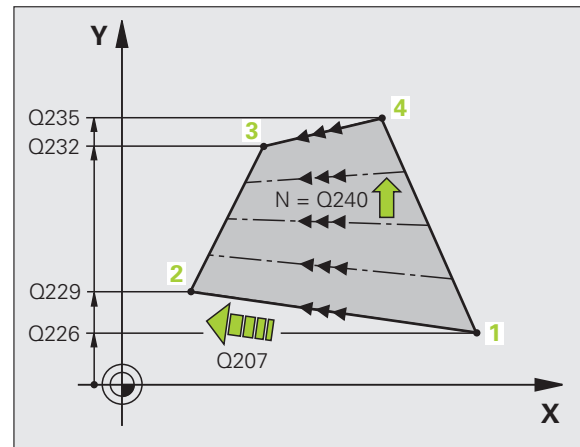
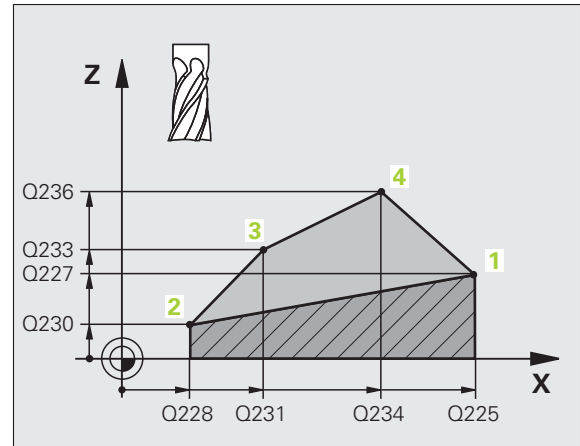
TNC premika orodje s popravkom polmera R0 med vnesenimi položaji.

Po potrebi uporabite rezkar s čelnim zobom, ki reže po sredini (DIN 844).

Parameter cikla



- ▶ **Začetna točka 1. osi Q225 (absolutno):** koordinata začetne točke površine za vrstno rezkanje na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 2. osi Q226 (absolutno):** koordinata začetne točke površine za vrstno rezkanje na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 3. osi Q227 (absolutno):** koordinata začetne točke površine za vrstno rezkanje na osi vretena. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. točka 1. osi Q228 (absolutno):** koordinata končne točke površine za vrstno rezkanje na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. točka 2. osi Q229 (absolutno):** koordinata končne točke površine za vrstno rezkanje na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. točka 3. osi Q230 (absolutno):** koordinata končne točke površine za vrstno rezkanje na osi vretena. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. točka 1. osi Q231 (absolutno):** koordinata točke **3** na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. točka 2. osi Q232 (absolutno):** koordinata točke **3** na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. točka 3. osi Q233 (absolutno):** koordinata točke **3** na osi vretena. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



- ▶ **4. točka 1. osi** Q234 (absolutno): koordinata točke **4** na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **4. točka 2. osi** Q235 (absolutno): koordinata točke **4** na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **4. točka 3. osi** Q236 (absolutno): koordinata točke **4** na osi vretena. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Število rezov** Q240: število vrstic, ki naj jih TNC z orodjem obdela med točkama **1** in **4** ali med točkama **2** in **3**. Razpon vnosa od 0 do 99999.
- ▶ **Pomik pri rezkanju** Q207: hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. TNC izvede prvi korak s polovično programirano vrednostjo. Razpon vnosa od 0 do 99999,999 ali FAUTO, FU, FZ.

Pélida: NC-nizi

72 CYCL DEF 231 PREMONOSNA PLOSKEV
Q225=+0 ;ZAČETNA TOČKA 1. OSI
Q226=+5 ;ZAČETNA TOČKA 2. OSI
Q227=-2 ;ZAČETNA TOČKA 3. OSI
Q228=+100;2. TOČKA 1. OSI
Q229=+15 ;2. TOČKA 2. OSI
Q230=+5 ;2. TOČKA 3. OSI
Q231=+15 ;3. TOČKA 1. OSI
Q232=+125;3. TOČKA 2. OSI
Q233=+25 ;3. TOČKA 3. OSI
Q234=+15 ;4. TOČKA 1. OSI
Q235=+125;4. TOČKA 2. OSI
Q236=+25 ;4. TOČKA 3. OSI
Q240=40 ;ŠTEVILO REZOV
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU



10.5 PLANSKO REZKANJE (cikel 232, DIN/ISO: G232)

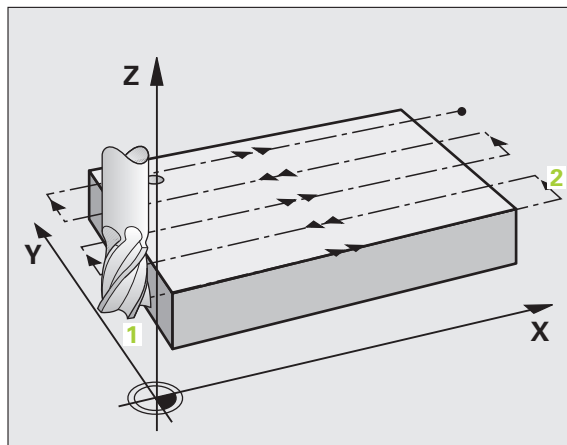
Potek cikla

S ciklom 232 je mogoče ravno površino plansko rezkati v več pomikih in ob upoštevanju nadmere finega rezkanja. Pri tem so na voljo tri obdelovalne strategije:

- **Strategija Q389=0:** obdelava v obliki meandra, zunanji stranski pomik k površini, ki jo želite obdelati.
 - **Strategija Q389=0:** obdelava v obliki meandra, notranji stranski primik k površini, ki jo želite obdelati.
 - **Strategija Q389=2:** obdelava v vrsticah, odmik in stranski pomik v pozicionirnem pomiku.
- 1 TNC premakne orodje v hitrem teku **FMAX** s trenutnega položaja s pozicionirno logiko na začetno točko **1**: če je trenutni položaj na osi vretena večji od 2. varnostne razdalje, TNC premakne orodje najprej v obdelovalni ravnini in nato na osi vretena, sicer pa najprej na 2. varnostno razdaljo in nato v obdelovalni ravnini. Začetna točka v obdelovalni ravnini je poleg obdelovanca in je od njega zamaknjena za polmer orodja in stransko varnostno razdaljo.
 - 2 Orodje se nato s pozicionirnim pomikom po osi vretena premakne na prvo globino pomika, ki jo izračuna TNC.

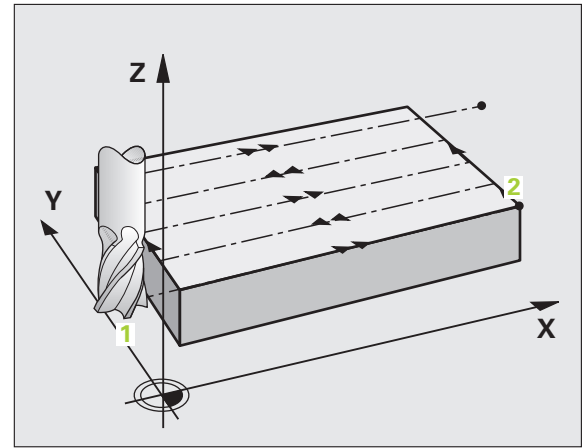
Strategija Q389=0

- 3 Nato se orodje s programiranim pomikom pri rezkanju premakne na končno točko **2**. Končna točka je **izven** površine, TNC jo izračuna iz programirane začetne točke, programirane dolžine, programirane stranske varnostne razdalje in polmera orodja.
- 4 TNC prečno zamakne orodje s pomikom pri predpozicioniranju na začetno točko naslednje vrstice; TNC izračuna zamik iz programirane širine, polmera orodja in največjega faktorja prekrivanja poti.
- 5 Orodje se nato znova premakne nazaj v smeri začetne točke **1**.
- 6 Postopek se ponavlja, dokler vnesena površina ni v celoti obdelana. Na koncu zadnje poti se izvede pomik na naslednjo globino obdelave.
- 7 Da bi preprečili nepotrebno premikanje, bo površina naknadno obdelana v nasprotnem zaporedju.
- 8 Postopek se ponavlja, dokler se ne izvedejo vsi pomiki. Pri zadnjem pomiku se rezka samo vnesena nadmera finega rezkanja s pomikom pri finem rezkanju.
- 9 TNC na koncu premakne orodje s **FMAX** nazaj na 2. varnostno razdaljo.



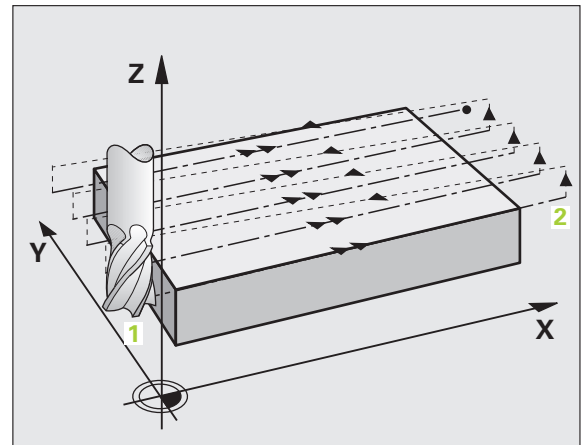
Strategija Q389=1

- 3 Nato se orodje s programiranim pomikom pri rezkanju premakne na končno točko **2**. Končna točka je **znotraj** površine, TNC jo izračuna iz programirane začetne točke, programirane dolžine in polmera orodja.
- 4 TNC prečno zamakne orodje s pomikom pri predpozicioniranju na začetno točko naslednje vrstice; TNC izračuna zamik iz programirane širine, polmera orodja in največjega faktorja prekrivanja poti.
- 5 Orodje se nato znova premakne v smeri začetne točke **1**. Premik na naslednjo vrstico se znova izvede v obdelovancu.
- 6 Postopek se ponavlja, dokler vnesena površina ni v celoti obdelana. Na koncu zadnje poti se izvede pomik na naslednjo globino obdelave.
- 7 Da bi preprečili nepotrebno premikanje, bo površina naknadno obdelana v nasprotnem zaporedju.
- 8 Postopek se ponavlja, dokler se ne izvedejo vsi pomiki. Pri zadnjem pomiku se rezka samo vnesena nadmera finega rezkanja s pomikom pri finem rezkanju.
- 9 TNC na koncu premakne orodje s **FMAX** nazaj na 2. varnostno razdaljo.



Strategija Q389=2

- 3 Nato se orodje s programiranim pomikom pri rezkanju premakne na končno točko **2**. Končna točka je **izven** površine, TNC jo izračuna iz programirane začetne točke, programirane dolžine, programirane stranske varnostne razdalje in polmera orodja.
- 4 TNC premakne orodje po osi vretena na varnostno razdaljo nad trenutno globino pomika in se s pomikom za predpozicioniranje premakne nazaj na začetno točko naslednje vrstice. TNC izračuna zamik iz programirane širine, polmera orodja in največjega faktorja prekrivanja poti.
- 5 Orodje se znova premakne na trenutno globino pomika, nato pa v smeri končne točke **2**.
- 6 Postopek se ponavlja, dokler vnesena površina ni v celoti obdelana. Na koncu zadnje poti se izvede pomik na naslednjo globino obdelave.
- 7 Da bi preprečili nepotrebno premikanje, bo površina naknadno obdelana v nasprotnem zaporedju.
- 8 Postopek se ponavlja, dokler se ne izvedejo vsi pomiki. Pri zadnjem pomiku se rezka samo vnesena nadmera finega rezkanja s pomikom pri finem rezkanju.
- 9 TNC na koncu premakne orodje s **FMAX** nazaj na 2. varnostno razdaljo.



Upoštevajte pri programiranju!

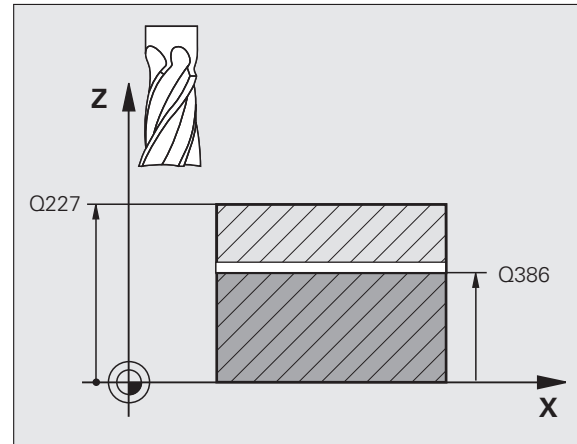
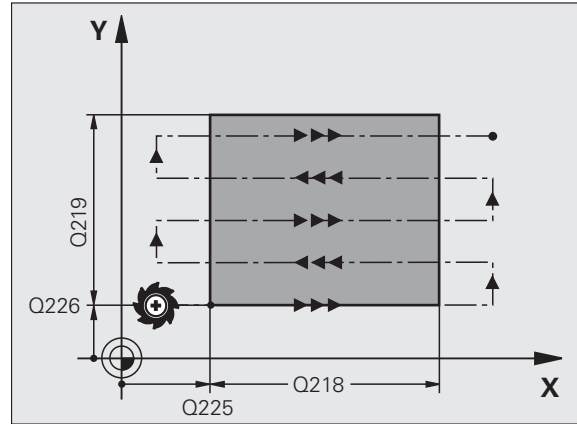


2. varnostno razdaljo Q204 vnesite tako, da ne more priti do kolizije z obdelovancem ali vpenjali.

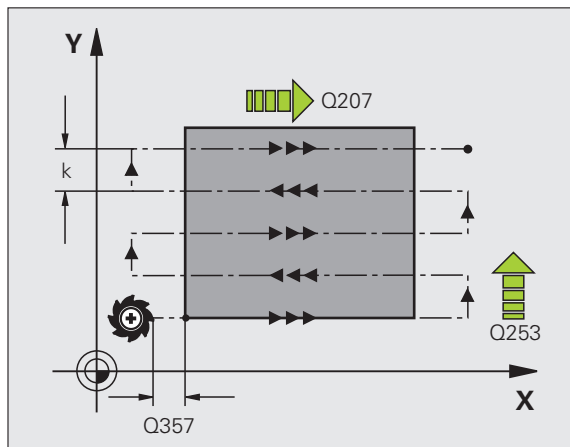
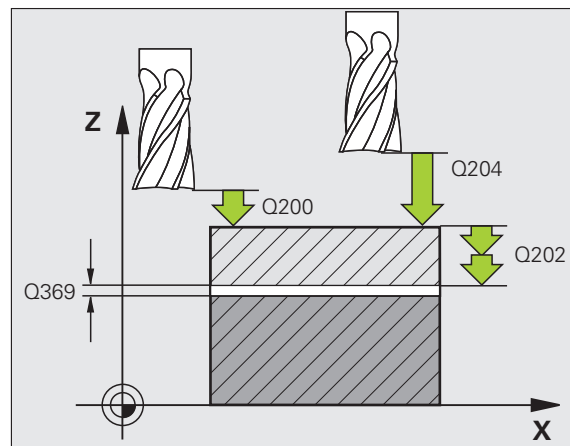
Parameter cikla



- ▶ **Obdelovalna strategija (0/1/2) Q389:** določite, kako naj TNC obdelava površino:
0: obdelava v obliki meandra, zunanji stranski primik na površino za obdelavo pri pozicioniranju.
1: obdelava v obliki meandra, notranji stranski primik na površino za obdelavo.
2: obdelava v vrsticah, odmik in stranski primik pri pozicioniranju.
- ▶ **Začetna točka 1. osi Q225 (absolutno):** koordinata začetne točke površine za obdelavo na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 2. osi Q226 (absolutno):** koordinata začetne točke površine za vrstno rezkanje na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 3. osi Q227 (absolutno):** koordinata površine obdelovanca, iz katere se izračunajo pomiki. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Končna točka 3. osi Q386 (absolutno):** koordinata na osi vretena, v kateri se bo izvajalo plansko rezkanje površine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. stranska dolžina Q218 (inkrementalno):** dolžina površine za obdelavo na glavni osi obdelovalne ravnine. S predznakom lahko določite smer prvega rezkanja glede na **začetno točko 1. osi**. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q219 (inkrementalno):** dolžina površine za obdelavo na pomožni osi obdelovalne ravnine. S predznakom lahko določite smer prvega prečnega premika glede na **začetno točko 2. osi**. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



- ▶ **Maks. globina pomika Q202 (inkrementalno):** vrednost posameznega **maks.** pomika orodja. TNC izračuna dejansko globino pomika iz razlike med končno točko in začetno točko na orodni osi tako, da obdelava poteka z enakimi globinami pomikov. Pri izračunu TNC upošteva tudi nadmero finega rezkanja. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Nadmera globinskega finega rezkanja Q369** (inkrementalno): vrednost zadnjega pomika. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Faktor največjega prekrivanja poti Q370: največji** stranski pomik k. TNC izračuna dejanski stranski pomik iz 2. stranske dolžine (Q219) in polmera orodja tako, da obdelava poteka z enakimi stranskimi pomiki. Če ste v preglednico orodij vnesli polmer R2 (npr. polmer plošče pri uporabi glave noža), TNC ustrezno zmanjša stranski pomik. Razpon vnosa od 0,1 do 1,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Pomik pri rezkanju Q207:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Pomik pri finem rezkanju Q385:** hitrost premikanja orodja pri rezkanju za zadnji primik v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FAUTO, FU, FZ**.
- ▶ **Pomik za predpozicioniranje Q253:** hitrost premika orodja pri premiku na začetni položaj in pri premiku v naslednjo vrstico v mm/min; če želite izvesti prečni premik v obdelovancu (Q389=1), TNC izvede prečni primik s pomikom pri rezkanju Q207. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**.



- **Varnostna razdalja Q200** (inkrementalno): razdalja med konico orodja in začetno točko orodne osi. Če rezkate z obdelovalno strategijo Q389=2, se TNC v varnostni razdalji premakne čez trenutno globino pomika na začetno točko v naslednji vrstici. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Stranska varnostna razdalja Q357** (inkrementalno): stranska varnostna razdalja med orodjem in obdelovancem pri primiku na prvo globino pomika ter razdalja pri stranskem pomiku pri strategiji obdelave Q389=0 in Q389=2. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **2. varnostna razdalja Q204** (inkrementalno): koordinata osi vretena, v kateri ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.

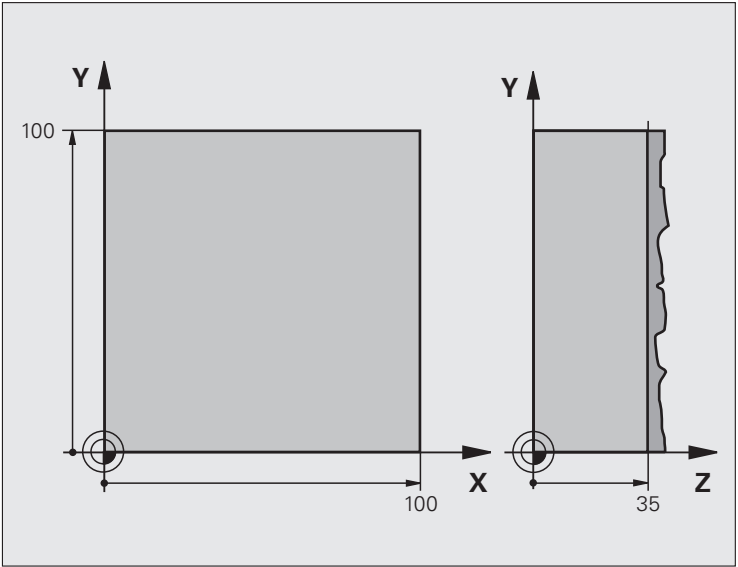
Pélida: NC-nizi

71 CYCL DEF 232 PLANSKO REZKANJE
Q389=2 ;STRATEGIJA
Q225=+10 ;ZAČETNA TOČKA 1. OSI
Q226=+12 ;ZAČETNA TOČKA 2. OSI
Q227=+2.5;ZAČETNA TOČKA 3. OSI
Q386=-3 ;KONČNA TOČKA 3. OSI
Q218=150 ;1. STRANSKA DOLŽINA
Q219=75 ;DOLŽINA 2. STRANICE
Q202=2 ;MAKS. GLOB. POM.
Q369=0.5 ;NADMERA GLOBINE
Q370=1 ;MAKS. PREKRIVANJE
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU
Q385=800 ;POMIK PRI FINEM REZK.
Q253=2000;POMIK PRI PREDPOZ.
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q357=2 ;STRANSKA VARNOSTNA RAZDALJA
Q204=2 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA



10.6 Primeri programiranja

Primer: vrstno rezkanje



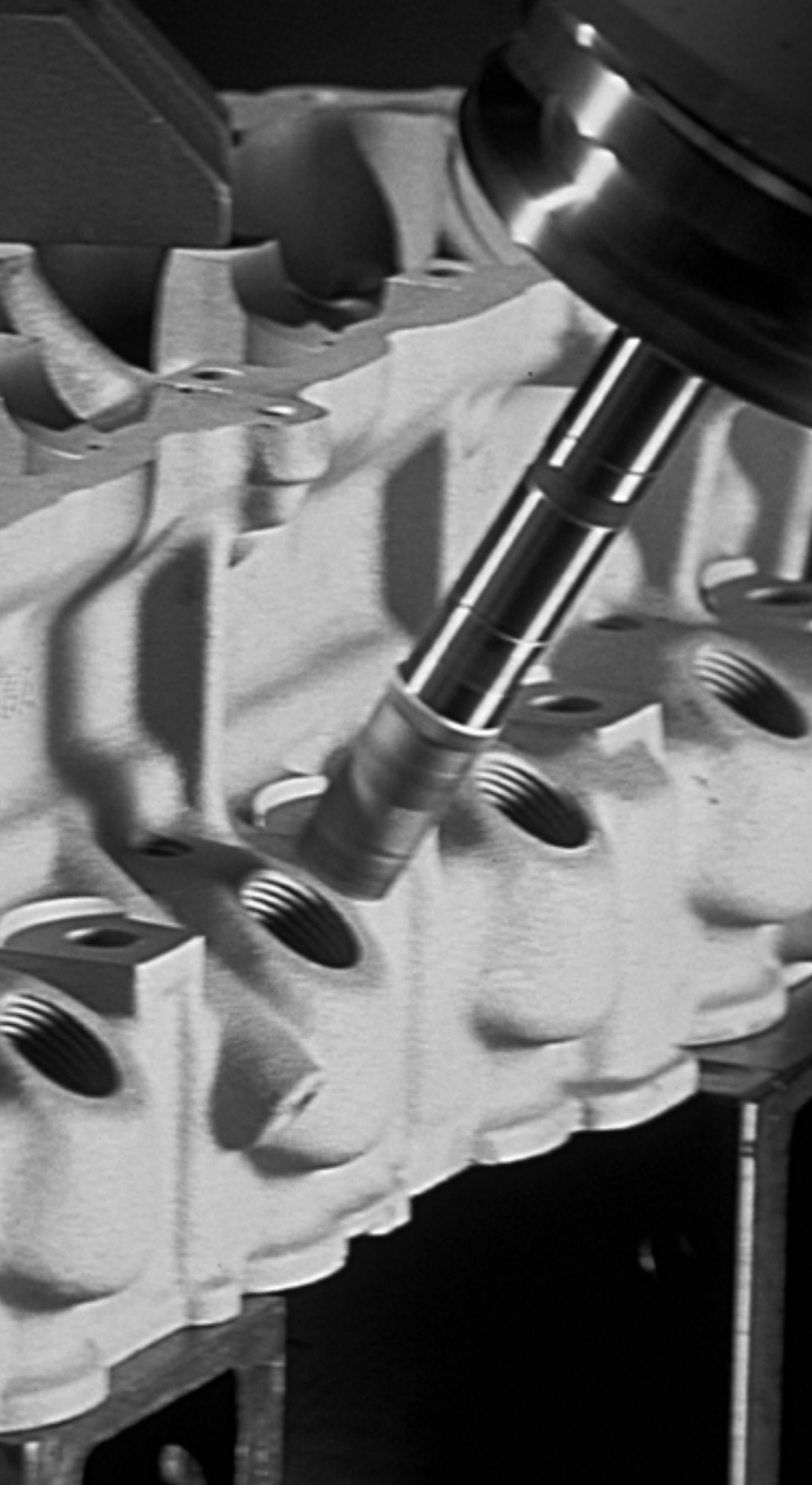
0 BEGIN PGM C230 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z+0	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+40	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+5	Definicija orodja
4 TOOL CALL 1 Z S3500	Priklic orodja
5 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
6 CYCL DEF 230 VRSTNO REZKANJE	Definicija cikla za vrstno rezkanje
Q225=+0 ;ZAČETNA TOČKA 1. OSI	
Q226=+0 ;ZAČETNA TOČKA 2. OSI	
Q227=+35 ;ZAČETNA TOČKA 3. OSI	
Q218=100 ;1. STRANSKA DOLŽINA	
Q219=100 ;2. STRANSKA DOLŽINA	
Q240=25 ;ŠTEVILO REZOV	
Q206=250 ;GLOBINSKI POMIK	
Q207=400 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q209=150 ;PREČNI POMIK	
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	



7 L X+25 Y+0 R0 FMAX M3	Predpozicioniranje v bližini začetne točke
8 CYCL CALL	Priklic cikla
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
10 END PGM C230 MM	







11

**Cikli: preračunavanje
koordinat**



11.1 Osnove

Pregled

S preračunavanjem koordinat lahko TNC izvede enkrat programirano konturo na različnih mestih obdelovanca s spremenjenim položajem in velikostjo. TNC omogoča naslednje cikle za preračunavanje koordinat:

Cikel	Gumb	Stran
7 NIČELNA TOČKA Zamik kontur neposredno v programu ali iz preglednic ničelnih točk		Stran 274
247 DOLOČITEV REFERENČNE TOČKE Določitev referenčne točke med programskim tekom		Stran 281
8 ZRCALJENJE Zrcaljenje kontur		Stran 282
10 ROTACIJA Rotacija kontur v obdelovalni ravnini		Stran 284
11 FAKTOR MERILA Pomanjševanje ali povečevanje kontur		Stran 286
26 FAKTOR MERILA, SPECIFIČEN ZA OSI Pomanjševanje ali povečevanje kontur s faktorji meril, specifičnimi za osi		Stran 288
19 OBDELOVALNA RAVNINA Izvedba obdelav v zavrnem koordinatnem sistemu za stroje z vrtljivimi glavami in/ali vrtljivimi mizami		Stran 290



Učinkovitost preračunavanja koordinat

Začetek vplivanja: preračunavanje koordinat začne vplivati od svoje definicije dalje, kar pomeni, da je ne prikličete. Vpliva, dokler je ne ponastavite ali znova definirate.

Ponastavitev preračunavanja koordinat:

- Cikel znova definirajte z vrednostmi za osnovne lastnosti, npr. faktor merila 1,0.
- Izvedite dodatne funkcije M2 in M30 ali niz END PGM (odvisno od strojnega parametra 7300).
- Izberite nov program.
- Programirajte dodatno funkcijo M142 za izbris načinovnih programskih informacij.



11.2 Zamik NIČELNE TOČKE (cikel 7, DIN/ISO: G54)

Delovanje

Z ZAMIKOM NIČELNE TOČKE lahko ponovite obdelave na poljubnih mestih obdelovanca.

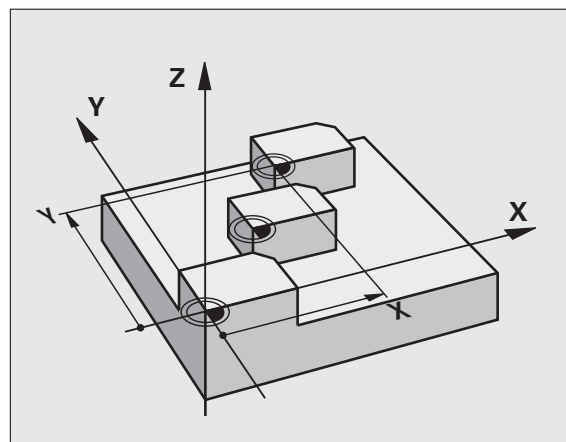
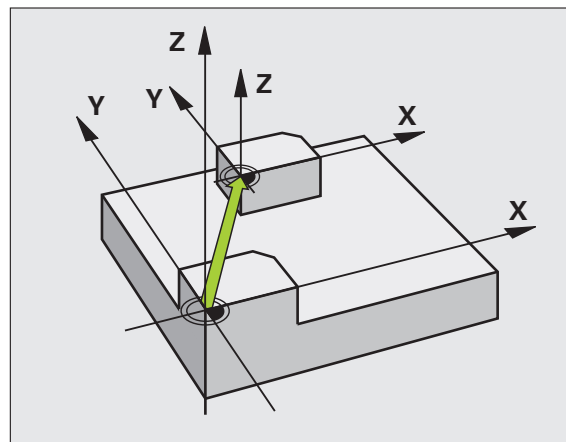
Po definiciji cikla ZAMIK NIČELNE TOČKE se vsi vnosi koordinat nanašajo na novo ničelno točko. Zamik na vsaki osi prikazuje TNC na dodatnem prikazu stanja. Dovoljen je tudi vnos rotacijskih osi.

Ponastavljanje

- Zamik na koordinate $X = 0$, $Y = 0$ itd. programirajte z novo definicijo cikla.
- Uporabite funkcijo **TRANS DATUM RESET**.
- Iz preglednice ničelnih točk priključite zamik na koordinate $X=0$; $Y=0$ itd.

Grafika

Če po zamiku ničelne točke programirate nov **BLK FORM**, lahko s strojnim parametrom 7310 določite, ali naj se **BLK FORM** nanaša na novo ali staro ničelno točko. Pri obdelavi več delov lahko TNC s tem vsak posamezni del ločeno grafično prikaže.



Parameter cikla



- **Zamik:** vnesite koordinate nove ničelne točke; absolutne vrednosti se nanašajo na ničelno točko obdelovanca, ki je določena s postavitvijo referenčne točke; postopne vrednosti se vedno nanašajo na zadnjo veljavno ničelno točko – ta je lahko zamaknjena. Razpon vnosa do 6 NC-osi je za vsako med -99999,9999 in 99999,9999.

Példa: NC-nizi

13 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA

14 CYCL DEF 7.1 X+60

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

11.3 Zamik NIČELNE TOČKE s preglednicami ničelnih točk (cikel 7, DIN/ISO: G53)

Delovanje

Določanje preglednic ničelnih točk npr. pri

- pogosto ponavljajočih se obdelavah na različnih položajih obdelovanca ali
- pogosti uporabi istega zamika ničelne točke

V programu lahko ničelne točke programirate neposredno v definiciji cikla ali pa jih priključite iz preglednice ničelnih točk.

Ponastavljanje

- Iz preglednice ničelnih točk priključite zamik na koordinate $X=0$; $Y=0$ itd.
- Zamik na koordinate $X=0$, $Y=0$ itd. priključite neposredno z definicijo cikla.
- Uporabite funkcijo **TRANS DATUM RESET**.

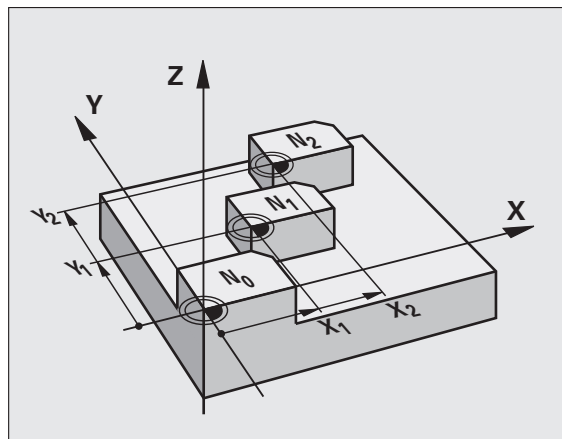
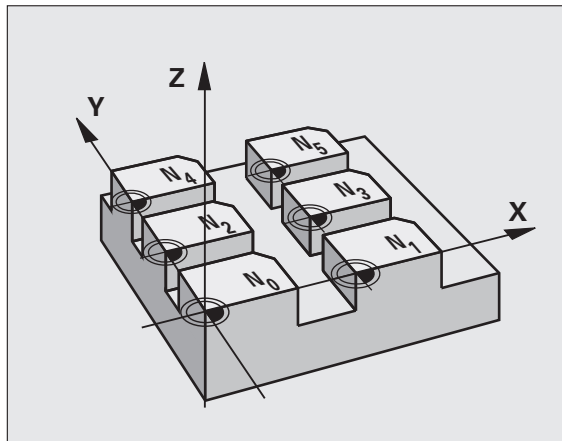
Grafika

Če po zamiku ničelne točke programirate nov **BLK FORM**, lahko s strojnim parametrom 7310 določite, ali naj se **BLK FORM** nanaša na novo ali staro ničelno točko. Pri obdelavi več delov lahko TNC s tem vsak posamezni del ločeno grafično prikaže.

Prikazi stanja

Na dodatnem prikazu stanja so prikazani naslednji podatki iz preglednice ničelnih točk:

- Ime in pot aktivne preglednice ničelnih točk
- Aktivna številka ničelne točke
- Opomba iz stolpca DOC aktivne številke ničelne točke



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Ničelne točke v preglednici ničelnih točk se **vedno in izključno** nanašajo na trenutno referenčno točko (prednastavljeno).

Strojni parameter 7475, s katerim je bilo prej določeno, ali se ničelne točke nanašajo na ničelno točko stroja ali na ničelno točko obdelovanca, ima samo še eno varnostno funkcijo. Če je nastavljeno MP7475 = 1, sporoči TNC napako, ko se iz preglednice ničelnih točk priključ zamik ničelne točke.

Preglednic ničelnih točk iz TNC 4xx, katerih koordinate so se nanašale na ničelno točko stroja (MP7475 = 1), ni dovoljeno uporabiti v iTNC 530.



Če zamike ničelnih točk izbirate v preglednicah ničelnih točk, uporabite funkcijo **SEL TABLE**, s čimer želeno preglednico ničelnih točk aktivirate iz NC-programa.

Če ne uporabljate funkcije **SEL TABLE**, je treba želeno preglednico ničelnih točk aktivirati pred programskim testom ali programskim tekom (velja tudi za programirno grafiko):

- Želeno preglednico za programski test izberite v načinu **Programski test** z upraviteljem datotek in preglednici se dodeli stanje S.
- Želeno preglednico za programski tek izberite v načinu **Programski tek** z upraviteljem datotek in preglednici se dodeli stanje M.

Koordinatne vrednosti iz preglednic ničelnih točk so izključno absolutno dejavne.

Nove vrstice je mogoče dodajati samo na koncu preglednice.

Parameter cikla



- **Zamik:** vnesite številko ničelne točke iz preglednice ničelnih točk ali Q-parameter. Če vnesete Q-parameter, TNC aktivira številko ničelne točke, ki je v Q-parametru. Razpon vnosa od 0 do 9999.

Pélida: NC-nizi

77 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA

78 CYCL DEF 7.1 #5

Izbira preglednice ničelnih točk v NC-programu

S funkcijo **SEL TABLE** izberite preglednico ničelnih točk, iz katere TNC dobi ničelne točke:



- Če želite izbrati funkcije za priklic programa, pritisnite tipko PGM CALL.



- Pritisnite gumb PREGLEDNICA NIČELNIH TOČK.



- Pritisnite gumb OKNO ZA IZBIRO: TNC prikaže okno, v katerem lahko izberete želeno preglednico ničelnih točk.

- Želena preglednica ničelnih točk izberite s puščičnimi tipkami ali klikom miškine tipke ter potrdite s tipko ENT: TNC v niz **SEL TABLE** vnese celotno ime poti.

- Funkcijo zaključite s tipko END.

Če želite, lahko ime preglednice ali celotno ime poti do preglednice vnesete tudi neposredno s tipkovnico.



Pred ciklom 7 za premik ničelne točke programirajte niz **SEL TABLE**.

Preglednica ničelnih točk, izbrana s **SEL TABLE**, je aktivna, dokler s funkcijama **SEL TABLE** ali **PGM MGT** ne izberete druge preglednice ničelnih točk.

S funkcijo **TRANS DATUM TABLE** lahko preglednice ničelnih točk in številke ničelnih točk določite v NC-nizu.



Urejanje preglednice ničelnih točk v načinu Shranjevanje/urejanje programa



Ko ste v preglednici ničelnih točk spremenili določeno vrednost, je treba spremembo shraniti s tipko ENT. V nasprotnem primeru sprememba pri obdelavi programa morda ne bo upoštevana.

Preglednico ničelnih točk izberite v načinu **Shranjevanje/urejanje programa**.



- ▶ Za priklic upravljanja datotek pritisnite tipko PGM MGT.
- ▶ Za prikaz preglednice ničelnih točk pritisnite gumba IZBERI VRSTO in PRIKAŽI .D.
- ▶ Izberite želeno preglednico ali vnesite novo ime datoteke.
- ▶ Uredite datoteko. V orodni vrstici so za to na voljo naslednje funkcije:

Funkcija	Gumb
Izbira začetka preglednice	
Izbira konca preglednice	
Pomikanje po straneh navzgor	
Pomikanje po straneh navzdol	
Vnos vrstice (možno samo na koncu preglednice)	
Brisanje vrstice	
Prevzem vnesene vrstice in skok na naslednjo vrstico	
Vnos možnega števila vrstic (ničelnih točk) na koncu preglednice	



Urejanje preglednice ničelnih točk v načinu Programski tek

V načinu Programski tek lahko izberete posamezno aktivno preglednico ničelnih točk. Za to pritisnite gumb PREGLEDNICA NIČELNIH TOČK. Nato so vam na voljo enake funkcije urejanja kot v načinu Shranjevanje/urejanje programa.

Prevzem dejanskih vrednosti v preglednico ničelnih točk

S tipko »Prevzem dejanskega položaja« lahko trenutni položaj orodja ali nazadnje odtipane položaje prevzamete v preglednico ničelnih točk:

- Polje za vnos postavite v vrstico in v stolpec, v katerega želite prevzeti položaj.



- Izberite funkcijo Prevzem dejanskega položaja: TNC vas v pojavnem oknu vpraša, ali želite prevzeti trenutni položaj orodja ali nazadnje zaznani položaj.

- Želeno funkcijo izberite s puščičnimi tipkami in izbiro potrdite s tipko ENT.

VSE
VREDNOSTI

- Za prevzem vrednosti na vseh oseh pritisnite gumb VSE VREDNOSTI. ALI

AKTUAL.
VREDNOST

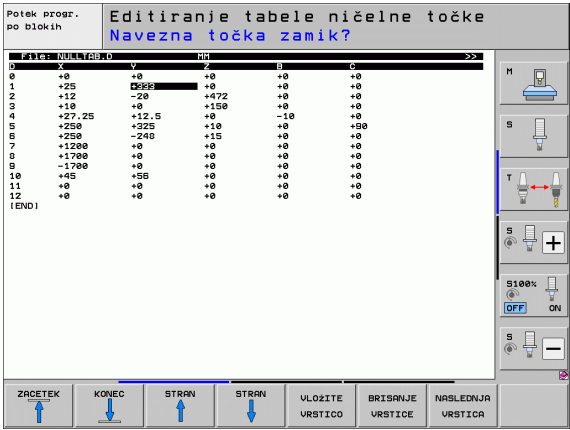
- Za prevzem vrednosti na osi, za katero je prikazano polje za vnos, pritisnite gumb TRENUTNA VREDNOST.



Konfiguriranje preglednice ničelnih točk

Na drugi in tretji orodni vrstici lahko za vsako preglednico ničelnih točk določite osi, za katere želite definirati ničelne točke. Standardno so aktivne vse osi. Če želite eno od osi blokirati, nastavite ustrezni gumb osi na IZKLOP. TNC nato izbriše pripadajoči stolpec v preglednici ničelnih točk.

Če za določeno aktivno os ne želite definirati nobene ničelne točke, pritisnite tipko NO ENT. TNC nato v ustrezni stolpec vnese vezaj.



Izhod iz preglednice ničelnih točk

V upravljanju datotek prikažite drugo vrsto datoteke in izberite želeno datoteko.



11.4 DOLOČITEV REFERENČNE TOČKE (cikel 247, DIN/ISO: G247)

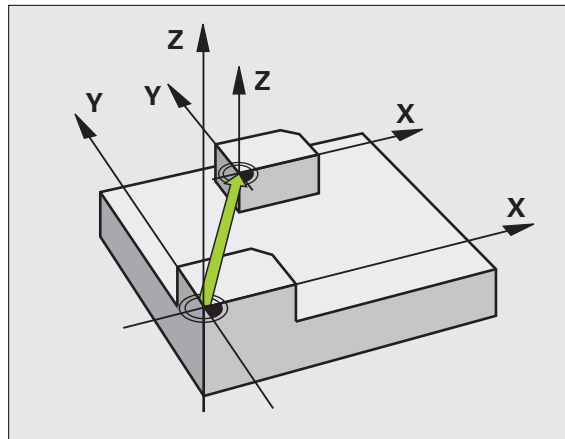
Delovanje

S ciklom DOLOČITEV REFERENČNE TOČKE lahko v preglednici s prednastavitvami določeno prednastavitev aktivirate kot novo referenčno točko.

Po definiciji cikla DOLOČITEV REFERENČNE TOČKE se vsi vnosi koordinat in zamiki ničelnih točk (absolutno in inkrementalno) nanašajo na novo prednastavitev.

Prikaz stanja

V prikazu stanja TNC prikazuje aktivno številko prednastavitve za simbolom referenčne točke.



Pred programiranjem upoštevajte!



Če aktivirate referenčno točko iz preglednice prednastavitev, TNC ponastavi aktivni zamik ničelne točke.

TNC postavi prednastavitev samo na oseh, ki so v preglednici prednastavitev definirane z vrednostmi. Referenčna točka osi, ki so označene z -, ostane nespremenjena.

Če aktivirate številko prednastavitve 0 (vrstica 0), potem aktivirate referenčno točko, ki ste jo nazadnje ročno določili v ročnem načinu.

V načinu Programski test cikel 247 ni dejaven.

Parameter cikla



► Številka za referenčno točko?: vnesite številko referenčne točke iz preglednice prednastavitev, ki naj se aktivira. Razpon vnosa od 0 do 65535.

Pélida: NC-nizi

13 CYCL DEF 247 DOLOČITEV REF. TOČKE

Q339=4 ;ŠTEVILKA REF. TOČKE



11.5 ZRCALJENJE (cikel 8, DIN/ISO: G28)

Delovanje

TNC lahko obdelovanje v obdelovalni ravnini izvaja zrcalno.

Zrcaljenje učinkuje od svoje definicije v programu dalje. Deluje tudi v načinu Pozicioniranje z ročnim vnosom! TNC prikazuje aktivne zrcaljene osi na dodatnem prikazu stanju.

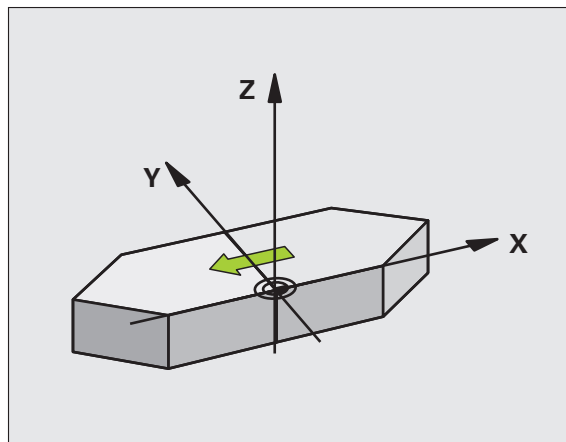
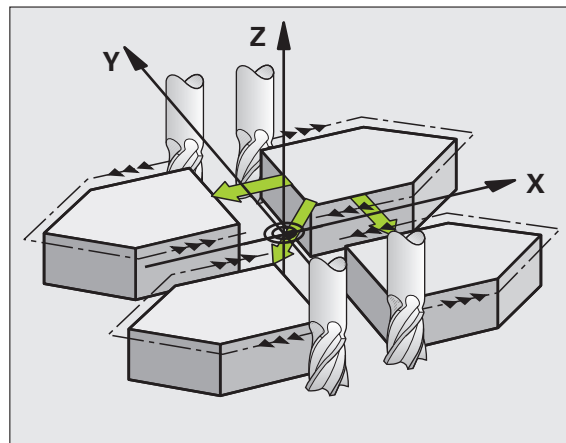
- Če zrcalite samo eno os, se spremeni smer vrtenja orodja. To ne velja pri obdelovalnih ciklih.
- Če zrcalite dve osi, se smer vrtenja ohrani.

Rezultat zrcaljenja je odvisen od položaja ničelne točke:

- Ničelna točka je na konturi, ki jo želite zrcaliti: element bo zrcaljen neposredno na ničelni točki.
- Ničelna točka je zunaj konture, ki jo želite zrcaliti: element se poleg zrcaljenja še prestavi.

Ponastavljanje

Znova programirajte cikel ZRCALJENJE z vnosom NO ENT.



Upoštevajte pri programiranju!



Če zrcalite samo eno os, se spremeni smer vrtenja orodja pri ciklih rezkanja s številko 200. Izjema: cikel 208, pri katerem se ohrani smer vrtenja, definirana v ciklu.

Parameter cikla



- **Zrcaljena os?:** vnesite osi, ki jo želite prezrcaliti. Zrcalite lahko vse osi, vključno z rotacijskimi osmi, razen osi vretena in pripadajoče pomožne osi. Vnesete lahko največ tri osi. Razpon vnosa do 3 NC-osi X, Y, Z, U, V, W, A, B, C.

Pélida: NC-nizi

79 CYCL DEF 8.0 ZRCALJENJE

80 CYCL DEF 8.1 X Y U

11.6 ROTACIJA (cikel 10, DIN/ISO: G73)

Delovanje

Znotraj programa lahko TNC koordinatni sistem v obdelovalni ravlini zavrti okoli aktivne ničelne točke.

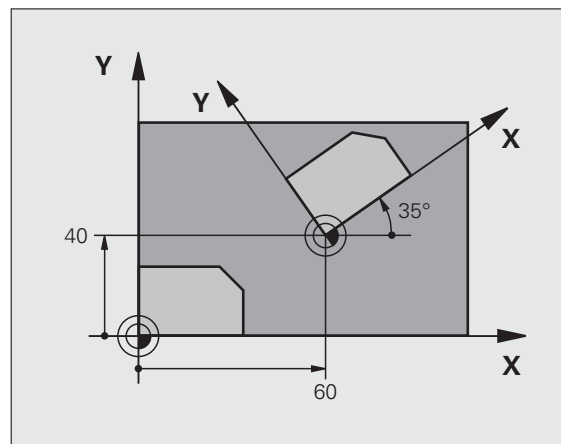
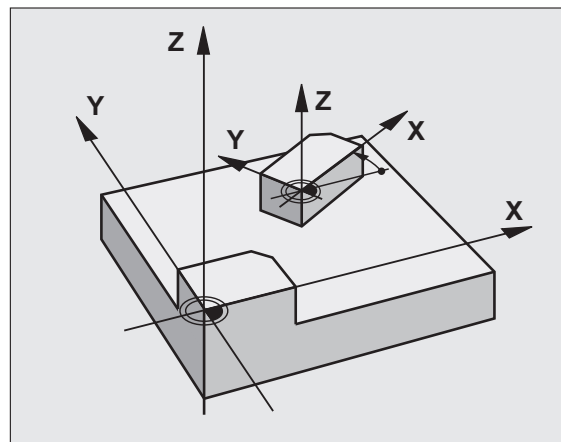
ROTACIJA učinkuje od svoje definicije v programu dalje. Deluje tudi v načinu Pozicioniranje z ročnim vnosom! TNC prikazuje aktivni rotacijski kot na dodatnem prikazu stanja.

Referenčna os za kot vrtenja:

- X/Y-ravnina X-osi
- Y/Z-ravnina Y-osi
- Z/X-ravnina Z-osi

Ponastavljanje

Cikel ROTACIJA znova programirajte z rotacijskim kotom 0° .



Upoštevajte pri programiranju!



TNC preklopi aktivni popravek polmera z definiranjem cikla 10. Po potrebi znova programirajte popravek polmera.

Ko ste definirali cikel 10, premaknite obe osi obdelovalne ravnine in tako aktivirajte rotacijo.

Parameter cikla



- **Rotacija:** rotacijski kot vnesite v stopinjah (°). Razpon vnosa od -360,000° do +360,000° (absolutno ali inkrementalno).

Pélida: NC-nizi

12 CALL LBL 1

13 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA

17 CYCL DEF 10.1 ROT+35

18 CALL LBL 1



11.7 FAKTOR MERILA (cikel 11, DIN/ISO: G72)

Delovanje

TNC lahko znotraj programa poveča ali pomanjša konture. Tako lahko upoštevate na primer faktorje krčenja in nadmer.

FAKTOR MERILA deluje od svoje definicije v programu dalje. Deluje tudi v načinu Pozicioniranje z ročnim vnosom. TNC prikazuje aktivni faktor merila na dodatnem prikazu stanja.

Faktor merila deluje

- v obdelovalni ravnini ali na vse tri koordinatne osi hkrati (odvisno od strojnega parametra 7410)
- na vnesene mere v ciklih
- tudi na vzporedne osi U, V, W

Pogoj

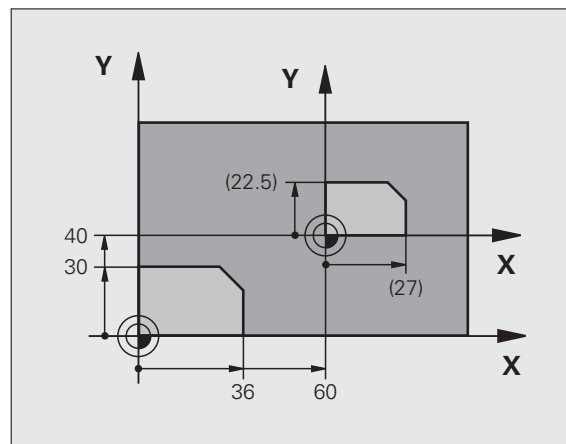
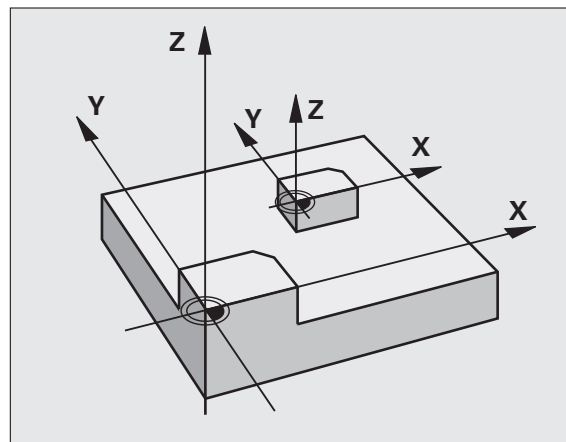
Pred povečevanjem oziroma pomanjševanjem naj se ničelna točka premakne na rob ali kot konture.

Povečanje: SCL večji od 1 do 99,999 999

Pomanjšanje: SCL manjši od 1 do 0,000 001

Ponastavljanje

Cikel FAKTOR MERILA znova nastavite s faktorjem merila 1.



Parameter cikla



- **Faktor?:** vnesite faktor SCL (sprememba velikosti); TNC pomnoži koordinate in polmere s SCL (kot je opisano pri »Delovanje«). Razpon vnosa od 0,000000 do 99,999999.

Pélida: NC-nizi

11 CALL LBL 1

12 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA

13 CYCL DEF 7.1 X+60

14 CYCL DEF 7.2 Y+40

15 CYCL DEF 11.0 FAKTOR MERILA

16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75

17 CALL LBL 1



11.8 FAKTOR MERILA, SPEC. ZA OS (cikel 26)

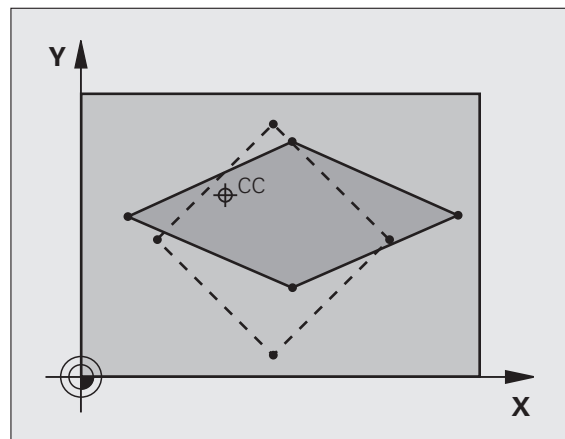
Delovanje

S ciklom 26 lahko faktorje pomanjševanja in nadmere upoštevate glede na specifiko osi.

FAKTOR MERILA deluje od svoje definicije v programu dalje. Deluje tudi v načinu Pozicioniranje z ročnim vnosom. TNC prikazuje aktivni faktor merila na dodatnem prikazu stanja.

Ponastavljanje

Cikel FAKTOR MERILA znova programirajte s faktorjem 1 za ustrezno os.



Upoštevajte pri programiranju!



Koordinatnih osi s položaji za krožnice se ne sme raztezati ali krčiti z različnimi faktorji.

Za vsako koordinatno os lahko vnesete lastni faktor merila, specifičen za os.

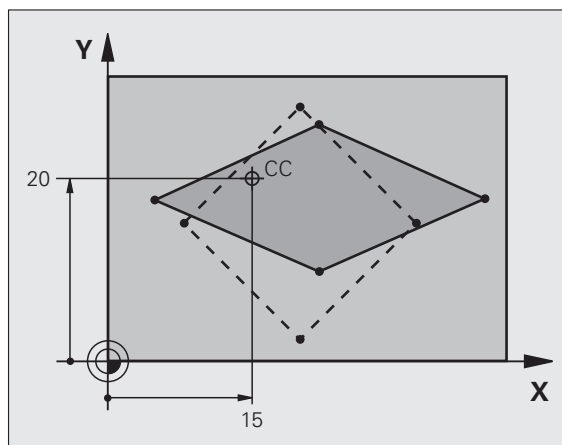
Poleg tega je mogoče koordinate določenega središča programirati za vse faktorje meril.

Kontura se razteza iz središča navzven ali se krči proti njemu, torej ne nujno od in k trenutni ničelni točki – kot pri ciklu 11 FAKTOR MERILA.

Parameter cikla



- **Os in faktor:** koordinatne osi izberite z gumbom in vnesite faktorje raztezanja ali krčenja, specifične za osi. Razpon vnosa od 0,000000 do 99,999999.
- **Koordinate središča:** središče raztezanja ali krčenja, specifičnega za os. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



Pélida: NC-nizi

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 FAKTOR MERILA, SPECIF.
ZA OS

27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20

28 CALL LBL 1



11.9 OBDELOVALNA RAVNINA (cikel 19, DIN/ISO: G80, programska možnost 1)

Delovanje

V ciklu 19 definirajte z vnosom kotov vrtenja položaj obdelovalne ravnine, kar pomeni, da je položaj orodne osi odvisen od koordinatnega sistema stroja. Položaj obdelovalne ravnine lahko določite na dva načina:

- Neposredni vnos položaja vrtljive osi
- Položaj obdelovalne ravnine, definiran z največ tremi rotacijami (prostorski kot) koordinatnega sistema **stroja**. Prostorski kot, ki ga je treba vnesti, dobite, če položite rez navpično skozi zavrteno obdelovalno ravnino in rez opazujete z osi, okoli katere naj se vrti. Z dvema prostorskima kotoma je vsak poljubni položaj orodja v prostoru že jasno definiran.



Upošteвайте, da je položaj zavrtenega koordinatnega sistema in s tem tudi premikanja v zavrtenem sistemu odvisen od tega, kako opišete zavrteno ravnino.

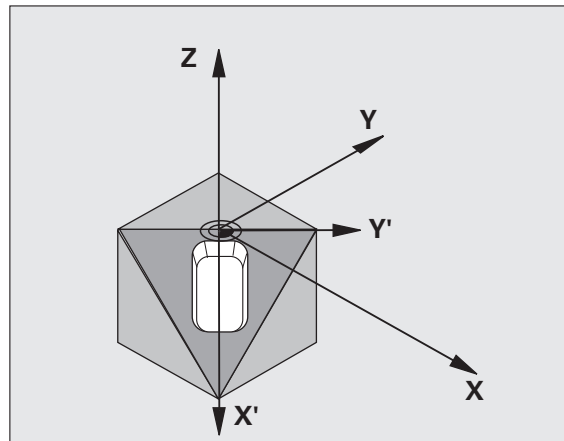
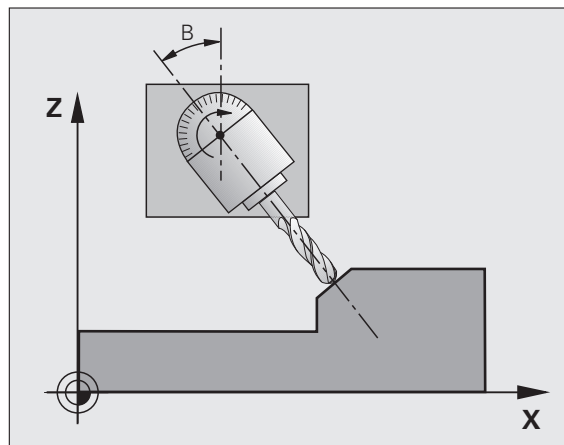
Če programirate položaj obdelovalne ravnine s prostorskim kotom, TNC samodejno izračuna za to potrebne položaje kotov vrtljivih osi in jih shrani v parametrih Q120 (A-os) do Q122 (C-os).



Pozor, nevarnost kolizije!

Glede na strojno konfiguracijo sta pri definiciji prostorskega kota računsko možni dve rešitvi (položaji osi). Z ustreznimi testi na vašem stroju vedno preverite, kakšen položaj osi izbere programska oprema TNC-ja.

Če imate na voljo programska možnost DCM, lahko pri programskem testu posamezni položaj osi prikažete v pogledu PROGRAM+KINEMATIKA (glejte uporabniški priročnik za pogovorna okna z navadnim besedilom, **dinamični nadzor kolizije**).



Zaporedje rotacij, potrebnih za izračun položaja ravnine, je natančno določeno: TNC najprej zavrti A-os, nato B-os in na koncu še C-os.

Cikel 19 učinkuje od svoje definicije v programu dalje. Takoj ko premaknete os v zavrtenu sistem, deluje popravek za to os. Če želite, da se izračunajo popravki vseh osi, je treba vse osi premakniti.

Če ste funkcijo **Programski tek Vrtenje** nastavili v ročnem načinu na **Aktivno**, cikel 19 OBDELOVALNA RAVNINA prepiše kotno vrednost, vneseno v tem meniju.

Upoštevajte pri programiranju!



Funkcije za vrtenje obdelovalne ravnine proizvajalec stroja prilagodi TNC-ju in stroju. Pri določenih vrtljivih glavah (vrtljivih mizah) proizvajalec stroja določi, ali naj TNC kote, programirane v ciklu, interpretira kot koordinate rotacijskih osi ali kot matematične kote poševne ravnine. Upoštevajte priročnik za stroj.



Ker se neprogramirane vrednosti rotacijskih osi praviloma vedno interpretirajo kot nespremenjene vrednosti, morate vedno definirati vse tri prostorske kote, tudi če je en ali več kotov enak 0.

Obdelovalna ravnina se vedno zavrti okoli aktivne ničelne točke.

Če uporabljate cikel 19 pri aktivni funkciji M120, TNC prekliče popravek polmera in s tem samodejno tudi funkcijo M120.



Pozor, nevarnost kolizije!

Pazite, da bo nazadnje definirani kot manjši od 360°!



Parameter cikla



- **Rotacijska os in kot?:** vnesite rotacijsko os z ustreznim rotacijskim kotom; rotacijske osi A, B in C pa programirajte z gumbi. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.

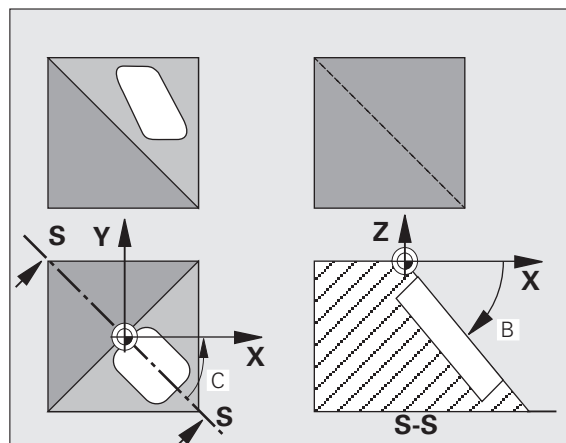
Če TNC samodejno pozicionira rotacijske osi, lahko vnesete še naslednje parametre.

- **Premik? F=:** hitrost premikanja rotacijske osi pri samodejnem pozicioniranju. Razpon vnosa od 0 do 99999,999.
- **Varnostna razdalja? (inkrementalno):** TNC pozicionira vrtljivo glavo tako, da se položaj, ki je rezultat podaljška orodje za varnostno razdaljo, ne spremeni glede na obdelovanec. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



Pozor, nevarnost kolizije!

Upoštevajte, da se varnostna razdalja pri ciklu 19 ne nanaša na zgornji rob obdelovanca (tako kot pri obdelovalnih ciklih), temveč na aktivno referenčno točko.



Ponastavljanje

Za ponastavitev vrtilnega kota znova definirajte cikel OBDELOVALNA RAVNINA in za vse rotacijske osi vnesite 0°. Nato znova definirajte cikel OBDELOVALNA RAVNINA in vprašanje v pogovornem oknu potrdite s tipko NO ENT. Na ta način funkcijo izklopite.

Pozicioniranje rotacijskih osi



Proizvajalec stroja določi, ali cikel 19 samodejno pozicionira rotacijske osi ali pa je treba rotacijske osi v programu pozicionirati ročno. Upoštevajte priročnik za stroj.

Ročno pozicioniranje rotacijskih osi

Če cikel 19 rotacijskih osi ne pozicionira samodejno, je treba rotacijske osi pozicionirati v ločenem L-nizu po definiciji cikla.

Če delate s koti osi, lahko vrednosti osi definirate neposredno v L-nizu. Če delate s prostorskimi koti, uporabite Q-parametre **Q120** (vrednost A-osi), **Q121** (vrednost B-osi) in **Q122** (vrednost C-osi), opisane v ciklu 19.

Primer NC-nizov:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 OBDELOVALNA RAVNINA	Definiranje prostorskega kota za izračun popravka
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Pozicioniranje rotacijskih osi z vrednostmi, ki jih je izračunal cikel 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Popravek aktivirane osi vretena
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Popravek aktivirane obdelovalne ravnine



Pri ročnem pozicioniranju praviloma vedno uporabite položaje rotacijskih osi, shranjene v Q-parametrih Q120 do Q122!

Izogibajte se funkcij, kot je M94 (zmanjšanje kota), da pri večkratnih priklicih ne pride do neskladnosti med dejanskimi in želenimi položaji rotacijskih osi.



Samodejno pozicioniranje rotacijskih osi

Če cikel 19 samodejno pozicionira rotacijske osi, velja:

- TNC lahko samodejno pozicionira samo krmiljene osi.
- V definiciji cikla je treba poleg vrtilnih kotov vnesti tudi varnostno razdaljo in pomik za pozicioniranje vrtljivih osi.
- Uporabljajte samo prednastavljena orodja (definirana mora biti polna dolžina orodja).
- Pri vrtenju ostane položaj konice orodja glede na obdelovanec skoraj nespremenjen.
- TNC izvede vrtenje z nazadnje programiranim pomikom. Največji pomik, ki ga je mogoče doseči, je odvisen od zapletenosti vrtljive glave (vrtljive mize).

Primeri NC-nizov:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 OBDELOVALNA RAVNINA	Definiranje kota za izračun popravka
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 RAZDALJA50	Definiranje dodatnega pomika in razdalje
14 L Z+80 R0 FMAX	Popravek aktivirane osi vretena
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Popravek aktivirane obdelovalne ravnine



Prikaz položaja v zavrnem sistemu

Prikazana položaja (ŽELENO in DEJANSKO) ter prikaz ničelne točke na dodatnem prikazu stanja se po aktiviranju cikla 19 nanašajo na zavrti koordinatni sistem. Prikazan položaj se neposredno po definiciji cikla morda ne bo več ujemal s koordinatami položaja, ki je bil nazadnje programiran v ciklu 19.

Nadzor delovnega prostora

TNC v zavrnem koordinatnem sistemu preveri samo osi na končnem stikalu, ki se premaknejo. TNC bo morda sporočil napako.

Pozicioniranje v zavrnem sistemu

Z dodatno funkcijo M130 je mogoče tudi v zavrnem sistemu izvajati premike na položaje, ki se nanašajo na nezavrti koordinatni sistem.

V zavrti obdelovalni ravnini je mogoče izvajati tudi pozicioniranja s premočrtnimi nizi, ki se nanašajo na koordinatni sistem stroja (nizi z M91 ali M92). Omejitve:

- Pozicioniranje se izvede brez popravka dolžine.
- Pozicioniranje se izvede brez popravka strojne geometrije.
- Popravek polmera orodja ni dovoljen.



Kombinacija z drugimi koordinatnimi preračunskimi cikli

Pri kombinaciji s koordinatnimi preračunskimi cikli je treba paziti, da se obdelovalna ravnina vedno zavrti okoli aktivne ničelne točke. Premik ničelne točke lahko izvedete pred aktiviranjem cikla 19 in s tem premaknete »strojni koordinatni sistem«.

Če pa ničelno točko premaknete po aktiviranju cikla 19, potem premaknete »zavrti koordinatni sistem«.

Pomembno: pri ponastavitvi ciklov ravnajte v nasprotnem zaporedju kot pri definiranju:

1. Aktivirajte zamik ničelne točke.
2. Aktivirajte vrtenja obdelovalne ravnine.
3. Aktivirajte rotacijo.

...

Obdelava obdelovanca

...

1. Ponastavite rotacijo.
2. Ponastavite vrtenje obdelovalne ravnine.
3. Ponastavite zamik ničelne točke.

Samodejno merjenje v zavrtinem sistemu

Z merilnimi cikli TNC-ja lahko izmerite obdelovance v zavrtinem sistemu. TNC shrani rezultate merjenja v Q-parametrih, ki jih lahko naknadno dodatno obdelujete (npr. rezultate meritev natisnete).

Navodila za delo s ciklom 19 OBDELOVALNA RAVNINA

1 Ustvarjanje programa

- ▶ Definirajte orodje (odpade, če je aktivna TOOL.T), vnesite polno dolžino orodja.
- ▶ Prikličite orodje.
- ▶ Os vretena odmaknite tako, da pri vrtenju ne more priti do kolizije med orodjem in obdelovancem (vpenjalom).
- ▶ Po potrebi pozicionirajte rotacijske osi z L-nizom na ustrezno kotno vrednost (glede na strojni parameter).
- ▶ Po potrebi aktivirajte zamik ničelne točke.
- ▶ Definirajte cikel 19 OBDELOVALNA RAVNINA; vnesite kotne vrednosti rotacijskih osi.
- ▶ Premaknite vse glavne osi (X, Y, Z), da aktivirate popravek.
- ▶ Obdelavo programirajte tako, kot da bi jo izvedli v nezavrteni ravnini.
- ▶ Po potrebi cikel 19 OBDELOVALNA RAVNINA definirajte z drugimi koti, da obdelavo izvedete v drugem položaju osi. V tem primeru ponastavitev cikla 19 ni potrebna. Nove kotne položaje lahko definirate neposredno.
- ▶ Ponastavite cikel 19 OBDELOVALNA RAVNINA; za vse rotacijske osi vnesite 0°.
- ▶ Izklopite funkcijo OBDELOVALNA RAVNINA. Znova definirajte cikel 19 in vprašanje v pogovornem oknu potrdite s tipko NO ENT.
- ▶ Po potrebi ponastavite zamik ničelne točke.
- ▶ Po potrebi pozicionirajte rotacijske osi na položaj 0°.

2 Vpenjanje obdelovanca

3 Priprave v načinu delovanja

Pozicioniranje z ročnim vnosom

Rotacijske osi pozicionirajte za določitev referenčne točke na ustrezno kotno vrednost. Kotna vrednost je odvisna od izbrane referenčne površine na obdelovancu.



4 Priprave v načinu delovanja Ročni način

Za način Ročno delovanje nastavite funkcijo Vrtenje obdelovalne ravnine z gumbom 3D-ROT na VKLOP; pri nekrmljenih oseh v meni vnesite kotne vrednosti rotacijskih osi.

Pri nekrmljenih oseh se morajo vnesene kotne vrednosti ujemati z dejanskim položajem rotacijskih osi, sicer TNC napačno izračuna referenčno točko.

5 Določitev referenčne točke

- Ročno z vpraskanjem, kot v nezavrtenem sistemu.
- Krmiljeno s 3D-tipalnim sistemom HEIDENHAIN (oglejte si uporabniški priročnik za cikle tipalnega sistema, poglavje 2).
- Samodejno s 3D-tipalnim sistemom HEIDENHAIN (oglejte si uporabniški priročnik za cikle tipalnega sistema, poglavje 3).

6 Zagon obdelovalnega programa v načinu Programski tek – Zaporedje nizov.

7 Način Ročno

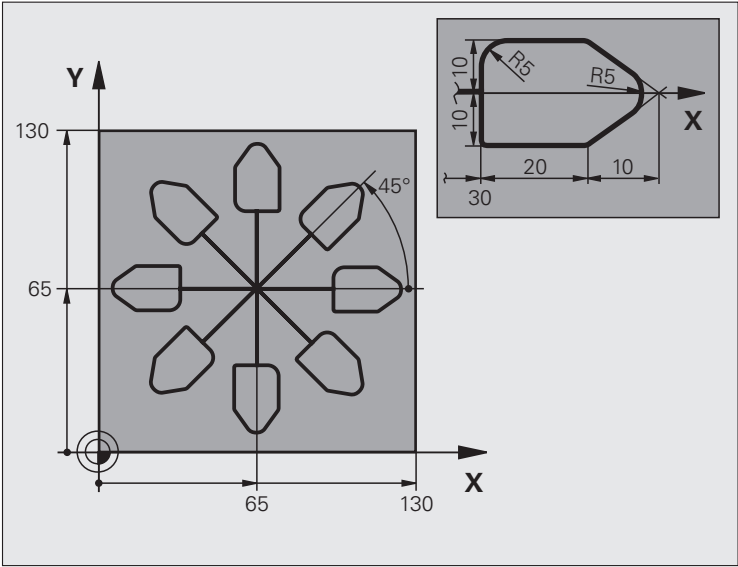
Funkcijo Vrtenje obdelovalne ravnine nastavite z gumbom 3D-ROT na IZKLOP. V meni vnesite za vse rotacijske osi kotno vrednost 0°.

11.10 Primeri programiranja

Primer: cikli za preračunavanje koordinat

Potek programa

- Preračunavanje koordinat v glavnem programu
- Obdelava v podprogramu



0 BEGIN PGM PRERAČ. KOOR. MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+1	Definicija orodja
4 TOOL CALL 1 Z S4500	Priklic orodja
5 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
6 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA	Zamik ničelne točke v središče
7 CYCL DEF 7.1 X+65	
8 CYCL DEF 7.2 Y+65	
9 CALL LBL 1	Priklic rezkalne obdelave
10 LBL 10	Določitev oznake za ponovitev dela programa
11 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA	Rotacija za 45° (inkrementno)
12 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
13 CALL LBL 1	Priklic rezkalne obdelave
14 CALL LBL 10 REP 6/6	Vrnitev na niz LBL 10; skupno šestkrat
15 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA	Ponastavitev rotacije
16 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
17 TRANS DATUM RESET	Ponastavitev zamika ničelne točke



11.10 Primeri programiranja

18 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
19 LBL 1	Podprogram 1
20 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Določitev rezkalne obdelave
21 L Z+2 R0 FMAX M3	
22 L Z-5 R0 F200	
23 L X+30 RL	
24 L IY+10	
25 RND R5	
26 L IX+20	
27 L IX+10 IY-10	
28 RND R5	
29 L IX-10 IY-10	
30 L IX-20	
31 L IY+10	
32 L X+0 Y+0 R0 F5000	
33 L Z+20 R0 FMAX	
34 LBL 0	
35 END PGM PRERAČ. KOOR. MM	





12

Cikli: posebne funkcije



12.1 Osnove

Pregled

TNC omogoča štiri cikle za naslednje posebne uporabe:

Cikel	Gumb	Stran
9 ČAS ZADRŽEVANJA		Stran 303
12 PRIKLIC PROGRAMA		Stran 304
13 ORIENTACIJA VRETENA		Stran 306
32 TOLERANCA		Stran 307

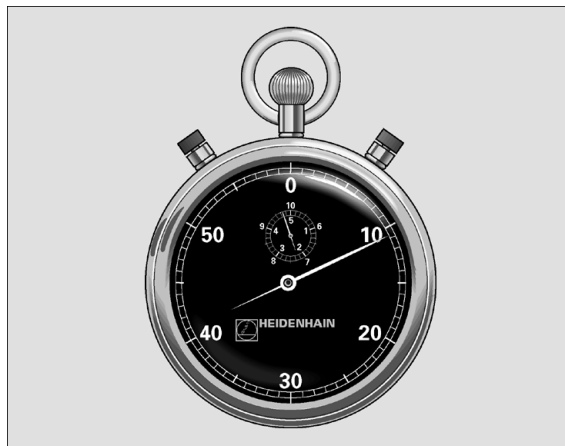


12.2 ČAS ZADRŽEVANJA (cikel 9, DIN/ISO: G04)

Funkcija

Programski tek se zaustavi za ČAS ZADRŽEVANJA. Čas zadrževanja lahko na primer služi za drobljenje ostružkov.

Cikel učinkuje od svoje definicije v programu dalje. To ne vpliva na načinovno delujoča (preostala) stanja, kot npr. vrtenje vretena.



Pélida: NC-nizi

89 CYCL DEF 9.0 ČAS ZADRŽ.

90 CYCL DEF 9.1 ČAS ZADRŽ. 1.5

Parameter cikla



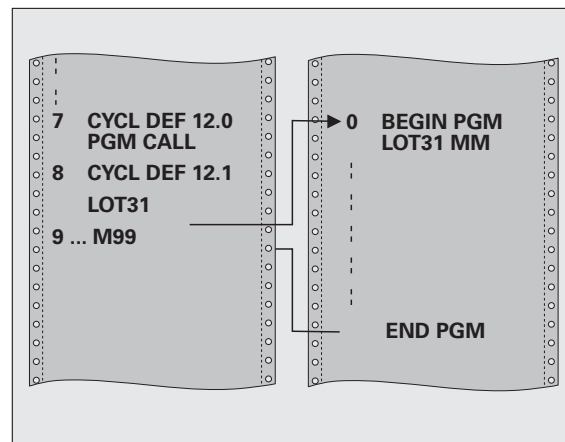
- **Čas zadrževanja v sekundah:** vnesite čas zadrževanja v sekundah. Razpon vnosa od 0 do 3600 s (1 ura) v korakih po 0,001 sekunde



12.3 PRIKLIC PROGRAMA (cikel 12, DIN/ISO: G39)

Funkcija cikla

Z obdelovalnim ciklom lahko izenačite poljubne obdelovalne programe, kot so npr. posebni vrtni cikli ali geometrijski moduli. Tak program nato prikličete kot cikel.



Upoštevajte pri programiranju!



Priklicani program mora biti shranjen na trdem disku TNC-ja.

Če vnesete samo ime programa, mora biti program, naveden pri ciklu, v istem imeniku kot priklicni program.

Če program, naveden pri ciklu, ni v istem imeniku kot priklicni program, vnesite celotno pot, npr.

TNC:\KLAR35\FK1\50.H.

Če želite k ciklu navesti DIN/ISO-program, za imenom programa vnesite vrsto datoteke .I.

Q-parametri delujejo pri priklicu programa s ciklom 12 praviloma globalno. Upoštevajte, da lahko spremembe Q-parametrov v priklicanem programu vplivajo na program za priklic.

Parameter cikla



- **Ime programa:** ime programa, ki ga želite priklicati, po potrebi z vnosom poti do mesta, na katerem je program shranjen. Vnesete lahko največ 254 znakov.

Definirani program je mogoče priklicati z naslednjimi funkcijami:

- **CYCL CALL** (ločeni niz) ali
- **CYCL CALL POS** (ločeni niz) ali
- **M99** (po nizih) ali
- **M89** (izvede se po vsakem pozicionirnem nizu)

Péllda: Navedba programa 50 kot cikla in priklic s funkcijo M99

```
55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
```

```
56 CYCL DEF  
12.1 PGM TNC:\KLAR35\FK1\50.H
```

```
57 L X+20 Y+50 FMAX M99
```



12.4 ORIENTACIJA VRETENA (cikel 13, DIN/ISO: G36)

Funkcija cikla



Stroj in TNC mora pripraviti proizvajalec.

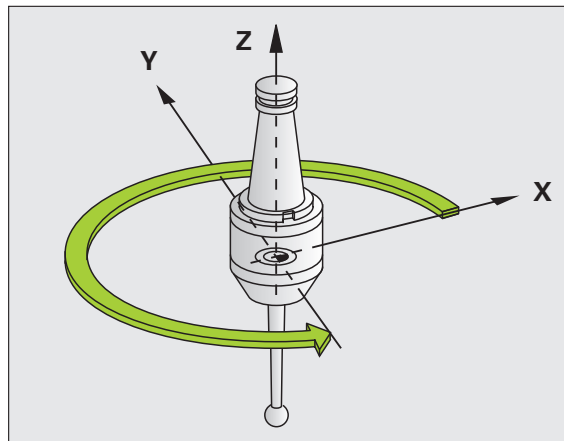
TNC lahko krmili glavno vreteno orodnega stroja in zavrti na položaj, določen s kotom.

Orientacija vretena je npr. potrebna v naslednjih primerih:

- pri sistemih za zamenjavo orodja z določenim položajem za zamenjavo orodja
- za usmerjanje oddajnega in sprejemnega okna 3D-tipalnih sistemov z IR-prenosom

Kotni položaj, definiran v ciklu, pozicionira TNC s programiranjem funkcij M19 ali M20 (odvisno od stroja).

Če programirate funkcijo M19 ali M20, ne da bi prej definirali cikel 13, TNC pozicionira glavno vreteno na vrednost kota, ki ga določi proizvajalec stroja (oglejte si priročnik za stroj).



Pélida: NC-nizi

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTACIJA

94 CYCL DEF 13.1 KOT 180

Upoštevajte pri programiranju!



V obdelovalnih ciklih 202, 204 in 209 se notranje uporablja cikel 13. Ne pozabite, da je treba v NC-programu po potrebi cikel 13 po enem od zgoraj navedenih obdelovalnih ciklov znova programirati.

Parameter cikla



- **Orientacijski kot:** kot glede na referenčno os kota delovne ravnine. Razpon vnosa od 0,0000° do 360,0000°

12.5 TOLERANCA (cikel 32, DIN/ISO: G62)

Funkcija cikla



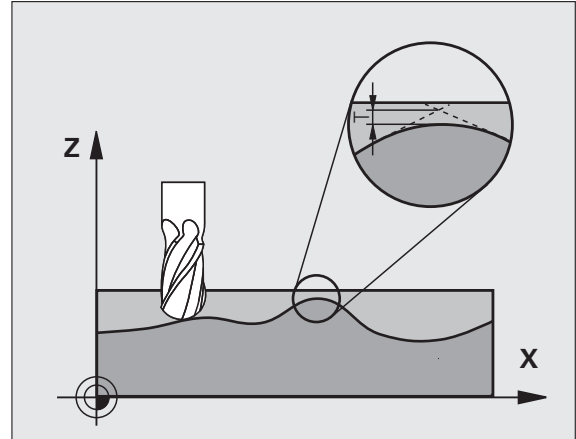
Stroj in TNC mora pripraviti proizvajalec. Cikel je lahko blokiran.

Z vnosi v ciklu 32 lahko vplivate na rezultat pri HSC-obdelavi glede natančnosti, kakovosti površine in hitrosti, v kolikor je bil TNC prilagojen strojno specifičnim značilnostim.

TNC samodejno gladi konturo med poljubnimi (nepopravljenimi ali popravljenimi) konturnimi elementi. S tem se orodje neprekinjeno premika na površini obdelovanca in pri tem pazi na strojno mehaniko. Dodatno učinkuje v ciklu definirana toleranca tudi pri premikanju po krožnicah.

Po potrebi TNC samodejno zmanjša programirani pomik tako, da TNC vedno izvaja program brez tresljajev z največjo mogočo hitrostjo. **Tudi če TNC izvaja premike z nezmanjšano hitrostjo, se praviloma vedno uporabi definirana toleranca.** Višje kot definirate toleranco, hitreje bo lahko TNC izvajal premike.

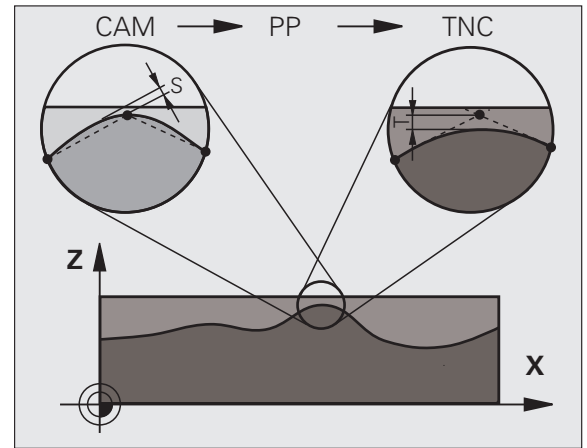
Z glajenjem konture nastane odstopanje. Odstopanje konture (**tolerančna vrednost**) je proizvajalec stroja določil v enem od strojnih parametrov. S ciklom 32 lahko spremenite prednastavljeno tolerančno vrednost.



Vplivi pri definiciji geometrije v CAM-sistemu

Najpomembnejši faktor vpliva pri zunanjem ustvarjanju NC-programa je napaka tetive S , ki se jo lahko definira v sistemu CAM. Z napako tetive se definira največja razdalja točk NC-programa, ki je bil ustvarjen s postprocesorjem (PP). Če je napaka tetive enaka ali manjša kot v ciklu 32 izbrana tolerančna vrednost T , lahko TNC zglati konturne točke, v kolikor se s posebnimi strojnimi nastavitvami ne omeji programirani pomik.

Najboljše glajenje konture dosežete, če izberete tolerančno vrednost v ciklu 32 med 1,1-kratno in 2-kratno vrednostjo napake tetive CAM.



Upoštevajte pri programiranju!



Pri zelo nizkih tolerančnih vrednostih stroj konture ne more več obdelati brez tresljajev. Vzrok tresljajev ni v pomanjkljivi računski zmogljivosti TNC-ja, temveč v dejstvu, da TNC izvaja primike na konturne prehode skoraj povsem natančno, torej se mora po potrebi hitrost premika občutno zmanjšati.

Cikel 32 je DEF-aktiven, kar pomeni, da deluje od svoje definicije v programu dalje.

TNC ponastavi cikel 32, če:

- Znova definirajte cikel 32 in potrdite vprašanje v pogovornem oknu o **tolerančni vrednosti** z NO ENT.
- S tipko PGM MGT izberete nov program.

Ko ponastavite cikel 32, TNC znova aktivira toleranco, prednastavljeno s strojnim parametrom.

Vneseno tolerančno vrednost T TNC interpretira v milimetrskem programu v milimetrih in v palčnem programu v palcih.

Če s ciklom 32 prenesete program, ki kot parameter cikla vsebuje samo **tolerančno vrednost** T, TNC po potrebi doda oba preostala parametra z vrednostjo 0.

Pri povečanju vnosa tolerance se pri krožnih premikih praviloma zmanjša premer kroga. Če je na stroju aktiven HSC-filter (po potrebi se obrnite na proizvajalca stroja), je lahko krog tudi večji.

Če je aktiven cikel 32, TNC na dodatnem prikazu stanja na kartici CYC prikaže definirani parameter cikla 32.



Parameter cikla



- ▶ **Tolerančna vrednost T:** dovoljeno odstopanje od nastavitvene konture v mm (ali v palcih, če program uporablja to mersko enoto). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **NAČIN HSC, fino rezkanje=0, grobo rezkanje=1:** aktivacija filtra:
 - Vrednost vnosa 0:
Rezkanje z večjo natančnostjo. TNC uporablja interno definirane filtrske nastavitve za fino rezkanje.
 - Vrednost vnosa 1:
Rezkanje z višjo hitrostjo pomika. TNC uporablja interno definirane filtrske nastavitve za grobo rezkanje.
- ▶ **Toleranca za rotacijske osi TA:** Dovoljeno odstopanje položaja od rotacijskih osi v stopinjah pri aktivni funkciji **M128 (FUNKCIJA TCPM)**. TNC zmanjša pomik vedno tako, da se pri večosnih premikih najpočasnejša os vedno premika z največjim pomikom. Praviloma so rotacijske osi znatno počasnejše od linearnih osi. Z vnosom višje tolerance (npr. 10°) lahko obdelovalni čas pri večosnih obdelovalnih programih znatno skrajšate, ker TNC potem ne rabi rotacijske osi vedno premikati na vnaprej določeni želeni položaj. Kontura se z vnosom tolerance rotacijskih osi ne poškoduje. Spremeni se samo položaj rotacijske osi glede na površino obdelovanja. Razpon vnosa od 0 do 179,9999.



Parametra **HSC-MODE** in **TA** sta na voljo samo, če je na stroju aktivna programska možnost 2 (obdelava HSC).

Pélida: NC-nizi

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCA

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5



13

Delo s cikli tipalnega sistema



13.1 Splošno o ciklih tipalnega sistema



Proizvajalec mora TNC pripraviti za uporabo 3D-tipalnih sistemov. Upoštevajte priročnik za stroj.



Če meritev izvajate med programskih tekem, upoštevajte, da lahko podatke o orodju (dolžina, polmer) uporabite iz podatkov za umerjanje ali iz zadnjega niza **TOOL CALL** (izbira z MP7411).

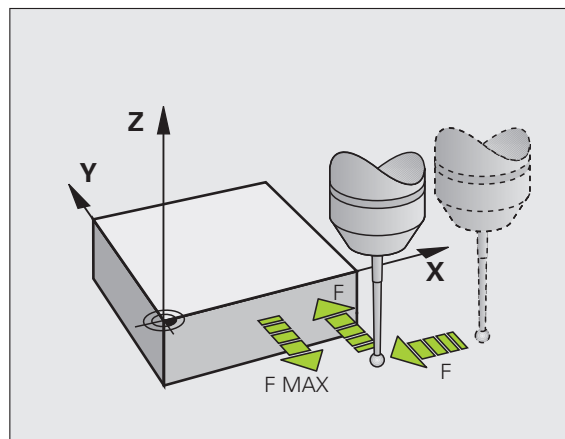
Način delovanja

Če TNC izvaja cikel tipalnega sistema, se 3D-tipalni sistem premika vzporedno z osjo proti obdelovancu (tudi pri aktivni osnovni rotaciji in pri zavrti obdelovalni ravnini). Proizvajalec stroja določi pomik pri tipanju v strojnem parametru (oglejte si »Pred delom s cikli tipalnega sistema« v nadaljevanju tega poglavja).

Ko se tipalna glava dotakne obdelovanca:

- 3D-tipalni sistem pošlje signal v TNC: koordinate otipanega položaja se shranijo
- se delovanje 3D-tipalnega sistema zaustavi in
- se v hitrem teku premakne nazaj na izhodiščni položaj za začetek delovanja tipalnega sistema

Če se tipalna glava na nastavljeni razdalji ne pomakne v položaj za tipanje, TNC prikaže ustrezno sporočilo o napaki (pot: MP6130).



Cikli tipalnega sistema v načinih Ročno in El. krmilnik

TNC v načinih Ročno in El. krmilnik omogoča uporabo ciklov tipalnega sistema, s katerimi lahko:

- umerite tipalni sistem
- odpravite poševne položaje obdelovanca
- določite referenčne točke

Cikli tipalnega sistema za samodejno delovanje

TNC poleg ciklov tipalnega sistema, ki jih uporabljate v načinih Ročno in El. krmilnik, nudi tudi vrsto ciklov za najrazličnejše načine uporabe med samodejnim delovanjem:

- Umerjanje stikalnega tipalnega sistema
- odpravite poševne položaje obdelovanca
- določite referenčne točke
- Samodejni nadzor obdelovancev
- Samodejno merjenje orodja

Cikle tipalnega sistema programirajte v načinu Shranjevanje/urejanje programa s tipko TOUCH PROBE. Uporabljajte cikle tipalnega sistema od številke 400 dalje, novejše obdelovalne cikle, Q-parametre in parametre vrednosti. Parametri, katerih funkcija je enaka tistim, ki jih TNC uporablja pri različnih ciklih, imajo vedno enako številko. Tako na primer Q260 vedno pomeni varno višino, Q261 vedno pomeni višino merjenja itd.

Za enostavnejše programiranje TNC med definiranjem cikla prikazuje pomožno sliko. Na pomožni sliki je parameter za vnos svetlo označen (oglejte si sliko desno).



Cikel tipalnega sistema v načinu Shranjevanje/urejanje programa



- ▶ V orodni vrstici so prikazane vse funkcije tipalnega sistema, ki so na voljo (razdeljene po skupinah).
- ▶ Izbira skupine tipalnega cikla, npr. določanje referenčne točke. Cikli za samodejno izmero orodja so na voljo samo, če je stroj za to pripravljen.
- ▶ Izbira cikla, npr. določanje referenčne točke središča žepa. TNC odpre pogovorno okno in preišče vse vnose, hkrati pa na desni strani zaslona prikaže grafiko, na kateri so parametri za vnos osvetljeni.
- ▶ Vnesite vse parametre, ki jih zahteva TNC, in vsak vnos zaključite s pritiskom tipke ENT.
- ▶ TNC zapre pogovorno okno, ko vnesete vse potrebne podatke.

Skupina merilnega cikla	Gumb	Stran
Cikli za samodejno prepoznavanje in odpravljanje poševnega položaja obdelovanca		Stran 320
Cikli za samodejno določanje referenčne točke		Stran 342
Cikli za samodejni nadzor obdelovancev		Stran 396
Cikli za umerjanje in posebni cikli	POSEBNI CIKLI	Stran 446
Cikli za samodejno merjenje kinematike	KINEMAT.	Stran 462
Cikli za samodejno izmero orodja (omogoči jih proizvajalec stroja)		Stran 494

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 410 REF. TOČ. ZNOT. PRAVOKOT.
Q321=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q323=60 ;1. STRANSKA DOLŽINA
Q324=20 ;2. STRANSKA DOLŽINA
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q305=10 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+0 ;REFERENČNA TOČKA



13.2 Pred delom s cikli tipalnega sistema!

Da bi bilo pri merilnih nalogah pokrito kar najširše delovno območje, so s strojnimi parametri na voljo nastavitvene možnosti, ki določajo osnovno delovanje vseh ciklov tipalnega sistema:

Največji premik do tipalne točke: MP6130

Če se tipalna glava ne premakne na poti, ki je določena v MP6130, TNC prikaže sporočilo o napaki.

Varnostni razdalja do tipalne točke: MP6140

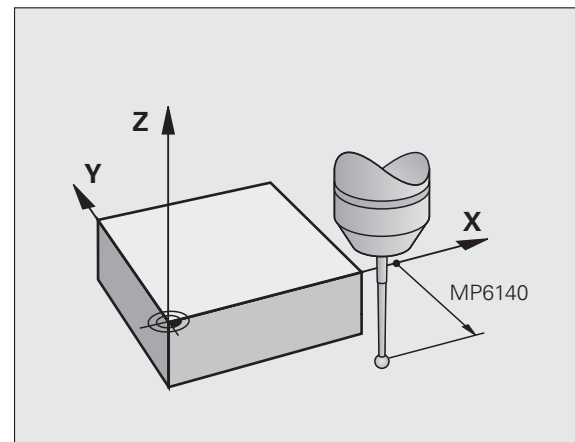
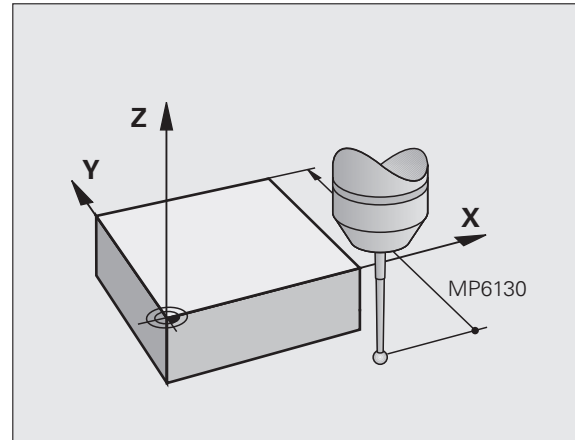
V MP6140 določite, kako daleč od definirane tipalne točke (ali tipalne točke, ki jo izračuna cikel), naj TNC prepozicionira tipalni sistem. Manjšo vrednost kot vnesete, toliko natančneje je treba definirati tipalne položaje. V mnogih ciklih tipalnega sistema lahko dodatno definirate varnostno razdaljo, ki dopolnjuje strojni parameter 6140.

Orientiranje infrardečega tipalnega sistema na programirano smer tipanja: MP6165

Za povečanje natančnosti merjenja lahko z MP 6165 = 1 nastavite, da se infrardeči tipalni sistem pred vsakim postopkom tipanja usmeri v programirano smer tipanja. Tipalna glava se tako vedno premakne v isto smer.



Če spremenite MP6165, je treba tipalni sistem znova umeriti, da se spremeni premikanje.



Upoštevanje osnovne rotacije v ročnem načinu: MP6166

Za povečanje natančnosti meritev pri tipanju posameznih položajev v nastavitvenem delovanju lahko z MP 6166 = 1 nastavite, da TNC pri postopku tipanja upošteva aktivno osnovno rotacijo, torej da se k obdelovancu po potrebi primakne poševno.



Funkcija za poševno tipanja v ročnem načinu ni aktivna za naslednje funkcije:

- Umeritev dolžine
- Umeritev polmera
- Ugotavljanje osnovne rotacije

Večkratno merjenje: MP6170

Za povečanje natančnosti merjenja lahko TNC vsak postopek tipanja ponovi največ trikrat zaporedoma. Če izmerjene vrednosti položaja medsebojno preveč odstopajo, TNC prikaže sporočilo o napaki (mejna vrednost je določena v MP6171). Z večkratnim merjenjem je mogoče ugotoviti naključne napake pri meritvah, do katerih lahko pride npr. zaradi umazanije.

Če so izmerjene vrednosti v območju tolerance, TNC shrani srednjo vrednost ugotovljenih položajev.

Tolerančno območje za večkratne meritve: MP6171

Pri večkratni meritvi v MP6171 določite vrednost, za katero lahko izmerjene vrednosti med seboj odstopajo. Če razlika izmerjenih vrednosti presega vrednost v MP6171, TNC prikaže sporočilo o napaki.

Stikalni tipalni sistem, tipalni pomik: MP6120

V MP6120 določite pomik, s katerim naj TNC izvaja tipanje obdelovanca.

Stikalni tipalni sistem, pomik pri pozicioniranju: MP6150

V MP6150 določite pomik, s katerim TNC predpozicionira tipalni sistem oz. ga premika med meritvenimi točkami.

Stikalni tipalni sistem, hitri tek pri pozicioniranju: MP6151

V MP6151 določite, ali naj TNC tipalni sistem pozicionira s pomikom, definiranim v MP6150, ali v hitrem teku.

- Vnesena vrednost = 0: pozicioniranje s pomikom, določenim v MP6150
- Vnesena vrednost = 1: pozicioniranje v hitrem teku

KinematicsOpt (izboljšanje kinematike), tolerančna meja za način Optimiranje: MP6600

V **MP6600** določite tolerančno mejo, od katere naj TNC v načinu Optimiranje prikaže napotek (če so ugotovljeni podatki o kinematiki nad mejno vrednostjo). Prednastavitev: 0,05. Večji je stroj, večje vrednosti je treba vnesti.

- Razpon vnosa: 0,001 do 0,999

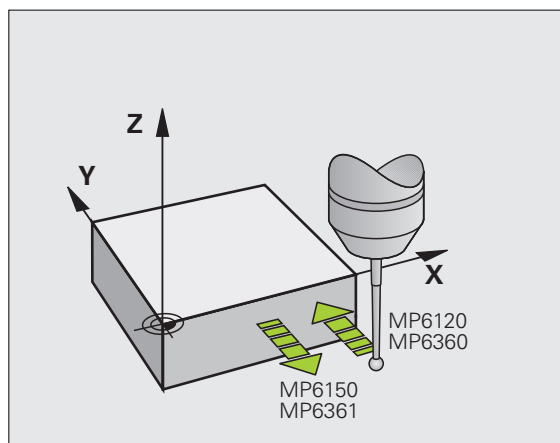
KinematicsOpt (izboljšanje kinematike), dovoljeno odstopanje umeritvenega polmera: MP6601

V **MP6601** določite največje dovoljeno odstopanje umeritvenega polmera (cikli ga izmerijo samodejno) od vnesenih parametrov ciklov.

- Razpon vnosa od 0,01 do 0,1.

TNC umeritveni polmer pri vsaki meritveni točki izračuna dvakrat (na vseh petih točkah tipanja). Če je polmer večji od $Q407 + MP6601$, TNC prikaže sporočilo o napaki, saj predpostavlja, da je do tega prišlo zaradi umazanije.

Tudi če je izmerjeni polmer manjši od $5 * (Q407 - MP6601)$, TNC prikaže sporočilo o napaki.



Izvajanje ciklov tipalnega sistema

Vsi cikli tipalnega sistema so DEF-aktivni. TNC cikel izvede samodejno, če v programskem teku izvede definicijo cikla.



Pazite, da bodo na začetku cikla aktivni podatki o popravkih (dolžina, polmer) iz umerjenih podatkov ali iz zadnjega niza TOOL-CALL (izbira z MP7411, oglejte si uporabniški priročnik iTNC530, »Splošni uporabniški parametri«).

Cikle tipalnega sistema od 408 do 419 lahko izvajate tudi pri aktivni osnovni rotaciji. Pri tem pa bodite pozorni, da se kot osnovne rotacije ne spremeni, če za merilnim ciklom izberete cikel 7 – zamik ničelne točke iz preglednice ničelnih točk.

Cikli tipalnega sistema s številko, ki je višja od 400, tipalni sistem predpozicionirajo v skladu s pozicionirno logiko:

- Če je trenutna koordinata najnižje točke tipalne glave manjša od koordinate varne višine (definirane v ciklu), TNC premakne tipalni sistem najprej na osi tipalnega sistema nazaj na varno višino in ga nato v obdelovalni ravnini na prvo tipalno točko.
- Če je trenutna koordinata najnižje točke tipalne glave večja od koordinate varne višine, TNC premakne tipalni sistem najprej v obdelovalni ravnini na prvo tipalno točko in nato na osi tipalnega sistema neposredno na višino meritve.





14

**Cikli tipalnega sistema:
samodejno ugotavljanje
poševnih položajev ob-
delovancev**

14.1 Osnove

Pregled

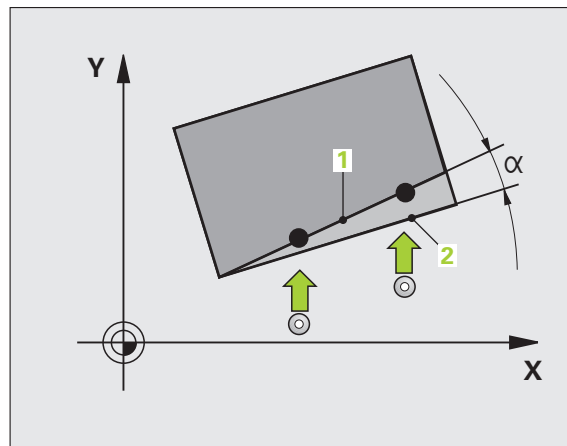
TNC ima na voljo pet ciklov, s katerimi lahko ugotovite in odpravite poševni položaj obdelovanca. Poleg tega lahko s ciklom 404 ponastavite osnovno rotacijo:

Cikel	Gumb	Stran
400 OSNOVNA ROTACIJA: samodejno ugotavljanje z dvema točkama, odpravljanje s funkcijo Osnovna rotacija		Stran 322
401 ROT 2 VRTIN: samodejno ugotavljanje z dvema vrtnama, odpravljanje s funkcijo Osnovna rotacija		Stran 325
402 ROT 2 ČEPOV: samodejno ugotavljanje z dvema čepoma, odpravljanje s funkcijo Osnovna rotacija		Stran 328
403 ROT Z ROTACIJSKO OSJO: samodejno ugotavljanje z dvema točkama, odpravljanje z vrtenjem okrogle mize		Stran 331
405 ROT S C-OSJO: samodejna izravnava kotnega zamika med središčem vrtnine in pozitivno Y-osjo, odpravljanje z vrtenjem okrogle mize		Stran 336
404 NASTAVITEV OSNOVNE ROTACIJE: nastavitev poljubne osnovne rotacije		Stran 335



Skupne lastnosti ciklov tipalnega sistema za ugotavljanje poševnega položaja obdelovanca

Pri ciklih 400, 401 in 402 lahko s parametrom Q307 **Prednastavitev osnovne rotacije** določite, ali naj bo izmerjena vrednost popravljena za znani kot α (oglejte si sliko desno). Tako lahko osnovno rotacijo izmerite na poljubni premici **1** obdelovanca ter vzpostavite referenco na dejansko smer **2** (pod kotom 0°).

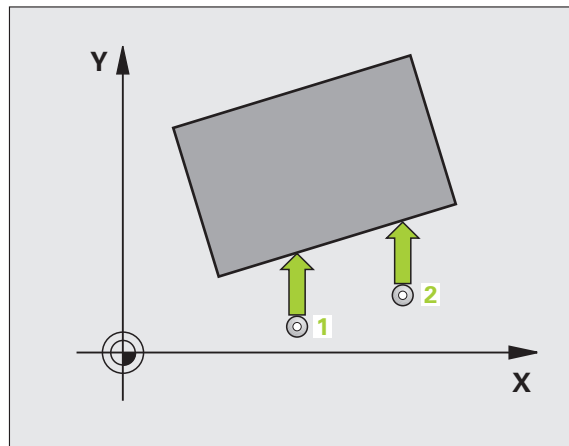


14.2 OSNOVNA ROTACIJA (cikel 400, DIN/ISO: G400)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 400 z meritvijo dveh točk, ki morata ležati na premici, zazna poševni položaj obdelovanca. S funkcijo Osnovna rotacija TNC uravna izmerjeno vrednost.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na programirano tipalno točko **1**. TNC pri tem tipalni sistem premakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od določene smeri premikanja.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se premakne na naslednjo tipalno točko **2** in izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in opravi ugotovljeno osnovo rotacije.



Upoštevajte pri programiranju!



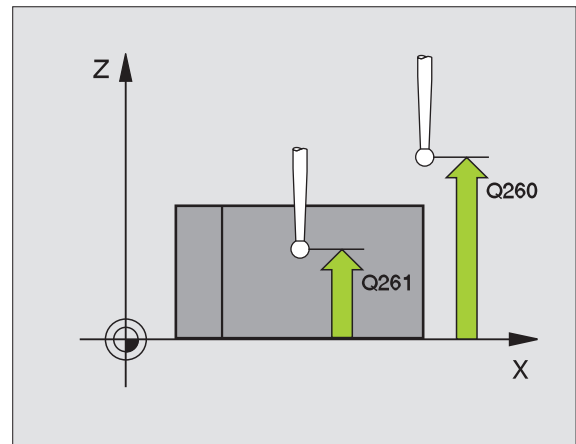
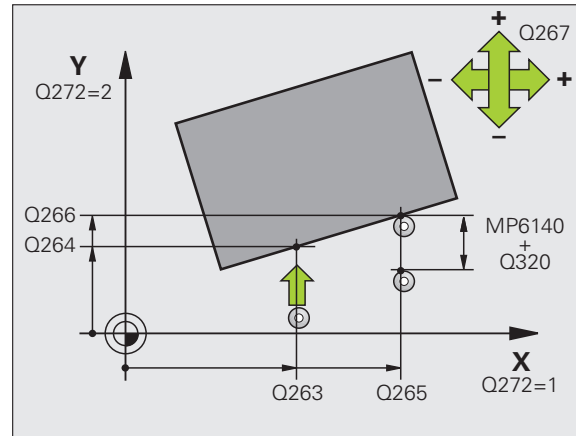
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

TNC na začetku cikla ponastavi aktivno osnovno rotacijo.

Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 1. osi Q265 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 2. osi Q266 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os Q272:** os obdelovalne ravnine, na kateri naj se izvaja meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
- ▶ **Smer premika 1 Q267:** smer, v kateri naj se tipalni sistem primakne k obdelovancu:
 - 1: negativna smer premikanja
 - +1: pozitivna smer premikanja
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
Ali **PREDEF**
- **Prednastavitev osnovne rotacije Q307 (absolutno):** če referenca poševnega položaja, ki ga želite izmeriti, naj ne bo glavna os, temveč poljubna premica, vnesite kot referenčne premice. TNC nato za osnovno rotacijo iz izmerjene vrednosti in kota referenčnih premic izračuna odstopanje. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- **Številka prednastavitve v preglednici Q305:** v preglednico prednastavitev, v katero naj TNC shrani izmerjeno osnovno rotacijo, vnesite številko. Če vnesete Q305 = 0, TNC shrani izmerjeno osnovno rotacijo v meni ROT načina Ročno. Razpon vnosa od 0 do 2999.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 400 OSNOVNA ROTACIJA	
Q263=+10 ;1. TOČKA 1. OSI	
Q264=+3,5;1. TOČKA 2. OSI	
Q265=+25 ;2. TOČKA 1. OSI	
Q266=+8 ;2. TOČKA 2. OSI	
Q272=2 ;MERILNA OS	
Q267=+1 ;SMER PREMIKANJA	
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA	
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	
Q307=0 ;PREDNAST. OSN. ROT.	
Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI	

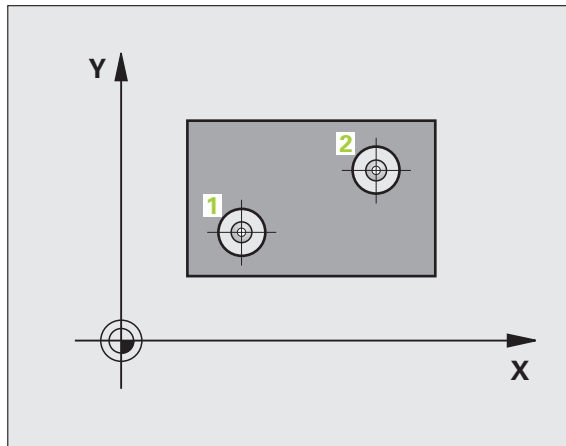


14.3 OSNOVNA ROTACIJA z dvema vrtinama (cikel 401, DIN/ISO: G401)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 401 zazna središča dveh vrtin. TNC nato izračuna kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in povezovalnimi premicami središč vrtin. S funkcijo Osnovna rotacija TNC uravna izračunano vrednost. Zaznani poševni položaj pa je mogoče odpraviti tudi z vrtenjem okrogle mize.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) in s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na vneseno središče prve vrtine **1**.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče prve vrtine.
- 3 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na vneseno središče druge vrtine **2**.
- 4 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče druge vrtine.
- 5 TNC nato tipalni sistem premakne nazaj na varno višino in opravi določeno osnovno rotacijo.



Upoštevajte pri programiranju!



Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

TNC na začetku cikla ponastavi aktivno osnovno rotacijo.

Izvajanje tega cikla tipalnega sistema pri aktivni funkciji Vrtenje obdelovalne ravnine ni dovoljeno.

Če želite poševni položaj odpraviti z vrtenjem okrogle mize, TNC samodejno uporabi naslednje rotacijske osi:

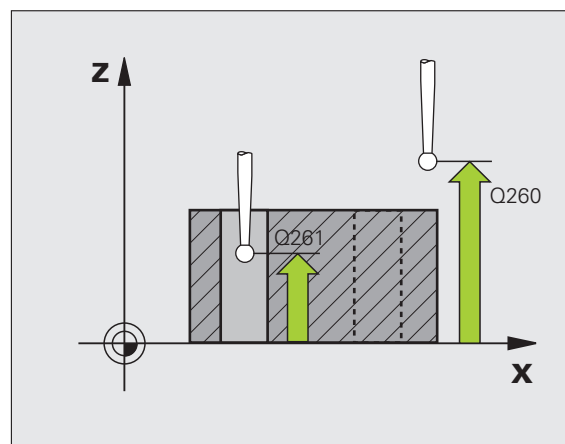
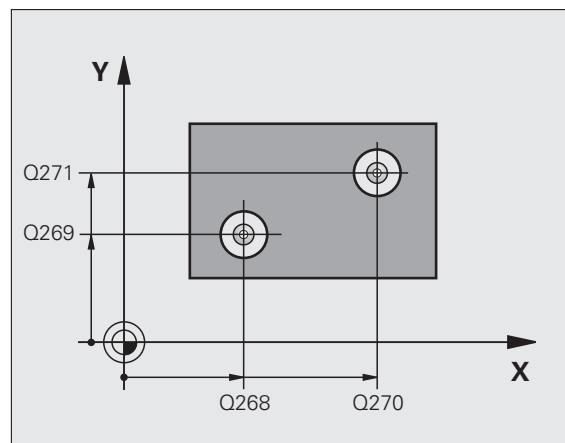
- C pri orodni osi Z
- B pri orodni osi Y
- A pri orodni osi X



Parameter cikla



- ▶ **1. vrtina: središče 1. osi Q268 (absolutno):** središče prve vrtnine na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. vrtina: središče 2. osi Q269 (absolutno):** središče prve vrtnine na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. vrtina: središče 1. osi Q270 (absolutno):** središče druge vrtnine na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. vrtina: središče 2. osi Q271 (absolutno):** središče druge vrtnine na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritve. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Prednastavitev osnovne rotacije Q307 (absolutno):** če referenca poševnega položaja, ki ga želite izmeriti, naj ne bo glavna os, temveč poljubna premica, vnesite kot referenčne premice. TNC nato za osnovno rotacijo iz izmerjene vrednosti in kota referenčnih premic izračuna odstopanje. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.



- **Številka prednastavitve v preglednici Q305:** v preglednico prednastavitev, v katero naj TNC shrani izmerjeno osnovno rotacijo, vnesite številko. Če vnesete Q305 = 0, TNC shrani izmerjeno osnovno rotacijo v meni ROT načina Ročno. Parameter nima nikakršnega vpliva, če želite poševni položaj odpraviti z vrtenjem okrogle mize (**Q402=1**). V tem primeru poševni položaj ni shranjen kot kotna vrednost. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- **Osnovna rotacija/izravnava Q402:** določite, ali naj TNC zaznani poševni položaj odpravi z osnovno rotacijo ali z vrtenjem okrogle mize:
 - 0:** določitev osnovne rotacije
 - 1:** vrtenje okrogle mize
 Če izberete vrtenje okrogle mize, TNC zaznanega poševnega položaja ne shrani, čeprav ste v parametru **Q305** določili vrstico v preglednici.
- **Nastavitev vrednosti na nič po izravnavi Q337:** določite, ali naj TNC prikaz izravnane rotacijske osi nastavi na 0:
 - 0:** prikaz rotacijske osi naj po izravnavi ne bo 0
 - 1:** prikaz rotacijske osi naj bo po izravnavi 0
 TNC vrednost = 0 prikaže samo, če ste definirali **Q402=1**.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 401 ROT 2 VRTIN
Q268=+37 ;1. SREDIŠČE 1. OSI
Q269=+12 ;1. SREDIŠČE 2. OSI
Q270=+75 ;2. SREDIŠČE 1. OSI
Q271=+20 ;2. SREDIŠČE 2. OSI
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q307=0 ;PREDNAST. OSN. ROT.
Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q402=0 ;IZRAVNAVA
Q337=0 ;PONASTAVITEV

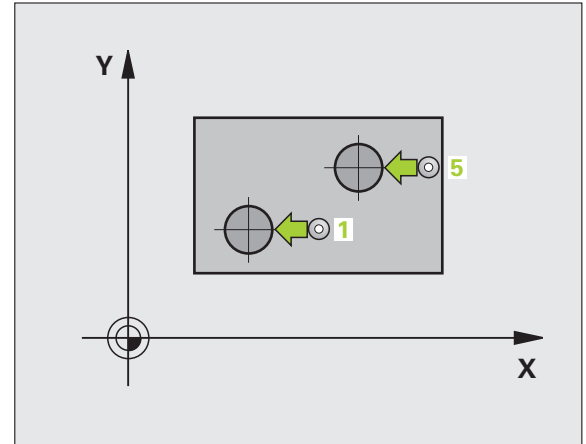


14.4 OSNOVNA ROTACIJA z dvema čepoma (cikel 402, DIN/ISO: G402)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 402 zazna središča dveh čepov. TNC nato izračuna kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in povezovalnimi premicami središč čepov. S funkcijo Osnovna rotacija TNC uravna izračunano vrednost. Zaznani poševni položaj pa je mogoče odpraviti tudi z vrtenjem okrogle mize.

- 1 TNC premakne tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1** prvega čepa.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na vneseno **merilno višino 1** in s štirimi postopki tipanja določi središče prvega čepa. Med tipalnimi točkami, ki so zamaknjene za 90°, se tipalni sistem premika v krožnem loku.
- 3 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na tipalni točki **5** drugega čepa.
- 4 TNC premakne tipalni sistem na vneseno **merilno višino 2** in s štirimi postopki tipanja določi središče drugega čepa.
- 5 TNC nato tipalni sistem premakne nazaj na varno višino in opravi določeno osnovno rotacijo.



Upoštevajte pri programiranju!



Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

TNC na začetku cikla ponastavi aktivno osnovno rotacijo.

Izvajanje tega cikla tipalnega sistema pri aktivni funkciji Vrtenje obdelovalne ravnine ni dovoljeno.

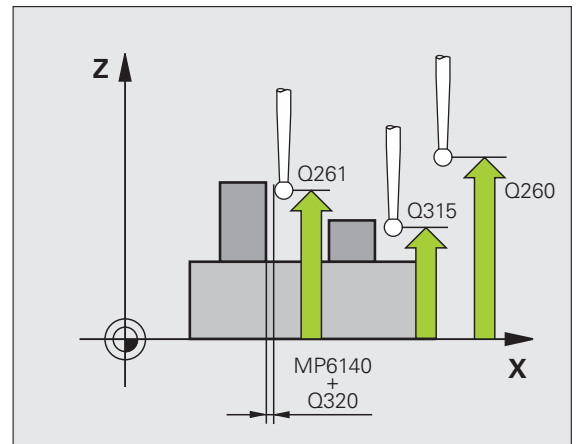
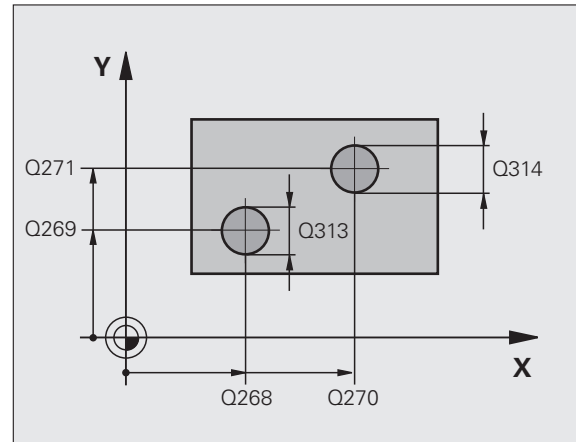
Če želite poševni položaj odpraviti z vrtenjem okrogle mize, TNC samodejno uporabi naslednje rotacijske osi:

- C pri orodni osi Z
- B pri orodni osi Y
- A pri orodni osi X

Parameter cikla



- ▶ **1. čep: središče 1. osi Q268 (absolutno):** središče prvega čepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. čep: središče 2. osi Q269 (absolutno):** središče prvega čepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Premier 1. čepa Q313:** približni premer 1. čepa. Vnesite večjo vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina 1. čepa na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev čepa 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. čep: središče 1. osi Q270 (absolutno):** središče drugega čepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. čep: središče 2. osi Q271 (absolutno):** središče drugega čepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Premier 2. čepa Q314:** približni premer 2. čepa. Vnesite večjo vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina 2. čepa na osi tipalnega sistema Q315 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev čepa 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Prednastavitev osnovne rotacije Q307 (absolutno):** če referenca poševnega položaja, ki ga želite izmeriti, naj ne bo glavna os, temveč poljubna premica, vnesite kot referenčne premice. TNC nato za osnovno rotacijo iz izmerjene vrednosti in kota referenčnih premic izračuna odstopanje. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Številka prednastavitve v preglednici Q305:** v preglednico prednastavitev, v katero naj TNC shrani izmerjeno osnovno rotacijo, vnesite številko. Če vnesete Q305 = 0, TNC shrani izmerjeno osnovno rotacijo v meni ROT načina Ročno. Parameter nima nikakršnega vpliva, če želite poševni položaj odpraviti z vrtenjem okrogle mize (**Q402=1**). V tem primeru poševni položaj ni shranjen kot kotna vrednost. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Osnovna rotacija/izravnava Q402:** določite, ali naj TNC zaznani poševni položaj odpravi z osnovno rotacijo ali z vrtenjem okrogle mize:
0: določitev osnovne rotacije
1: vrtenje okrogle mize
 Če izberete vrtenje okrogle mize, TNC zaznanega poševnega položaja ne shrani, čeprav ste v parametru **Q305** določili vrstico v preglednici.
- ▶ **Nastavitev vrednosti na nič po izravnavi Q337:** določite, ali naj TNC prikaz izravnane rotacijske osi nastavi na 0:
0: prikaz rotacijske osi naj po izravnavi ne bo 0
1: prikaz rotacijske osi naj bo po izravnavi 0
 TNC vrednost = 0 prikaže samo, če ste definirali **Q402=1**.

Péllda: NC-nizi

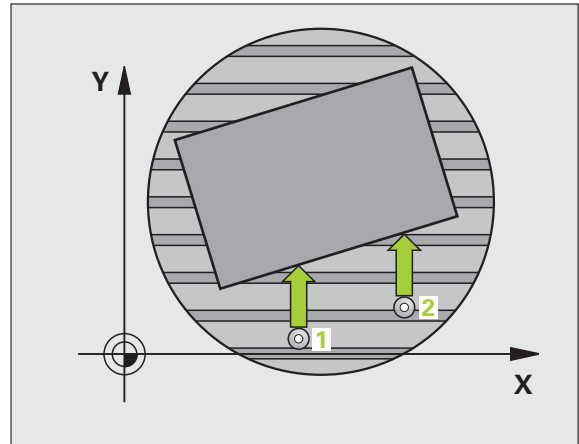
5 TCH PROBE 402 ROT 2 ČEPOV
Q268=-37 ;1. SREDIŠČE 1. OSI
Q269=+12 ;1. SREDIŠČE 2. OSI
Q313=60 ;PREMER ČEPA 1
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA 1
Q270=+75 ;2. SREDIŠČE 1. OSI
Q271=+20 ;2. SREDIŠČE 2. OSI
Q314=60 ;PREMER ČEPA 2
Q315=-5 ;MERILNA VIŠINA 2
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q307=0 ;PREDNAST. OSN. ROT.
Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q402=0 ;IZRAVNAVA
Q337=0 ;PONASTAVITEV

14.5 Izravnava OSNOVNE ROTACIJE z rotacijsko osjo (cikel 403, DIN/ISO: G403)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 403 z meritvijo dveh točk, ki morata ležati na premici, zazna poševni položaj obdelovanca. TNC zaznani poševni položaj obdelovanca odpravi z rotacijo A-, B- ali C-osi. Obdelovanec je lahko pri tem poljubno vpet na okroglo mizo.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na programirano tipalno točko **1**. TNC pri tem tipalni sistem premakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od določene smeri premikanja
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se premakne na naslednjo tipalno točko **2** in izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in v ciklu definirano rotacijsko os premakne za izračunano vrednost. Po želji lahko prikaz po izravnavi nastavite na 0.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Cikel 403 lahko zdaj uporabite tudi pri aktivni funkciji »Vrtenje obdelovalne ravnine«. Pazite na ustrezno veliko **varnostno višino**, da po koncu pozicioniranja rotacijske osi ne more priti do kolizij!

TNC izvede samo eno preverjanje smisla glede na tipalne položaje in izravnalno os. Pri tem lahko pride do izravnalnih premikov, ki se zamaknejo za 180°.



Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

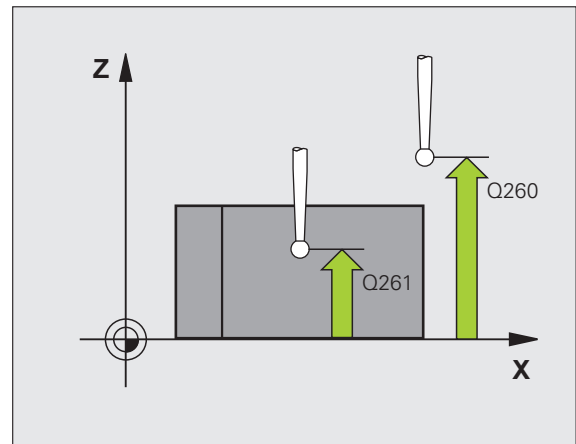
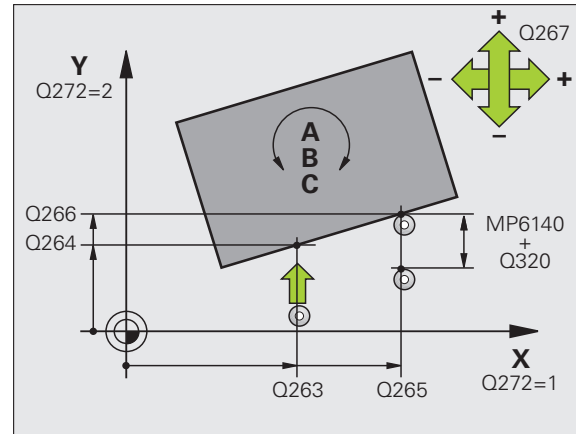
Zaporedje tipalnih točk vpliva na izračunan kompenzacijski kot. Pazite, da bo koordinata tipalne točke **1** na osi pravokotno na smer tipanja manjša od koordinate tipalne točke **2**.

TNC shrani ugotovljeni kot tudi v parameter **Q150**.

Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 1. osi Q265 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 2. osi Q266 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os Q272:** os, na kateri naj se izvaja meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
 - 3: os tipalnega sistema = merilna os
- ▶ **Smer premika 1 Q267:** smer, v kateri naj se tipalni sistem primakne k obdelovancu:
 - 1: negativna smer premika
 - +1: pozitivna smer premikanja
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
- **Os za izravnalni premik Q312:** določite, s katero rotacijsko osjo naj TNC odpravi izmerjeni poševni položaj:
4: odpravljanje poševnega položaja z rotacijsko osjo A
5: odpravljanje poševnega položaja z rotacijsko osjo B
6: odpravljanje poševnega položaja z rotacijsko osjo C
- **Nastavitev vrednosti na nič po izravnavi Q337:** določite, ali naj TNC prikaz izravnane rotacijske osi nastavi na 0:
0: prikaz rotacijske osi naj po izravnavi ne bo 0
1: prikaz rotacijske osi naj bo po izravnavi 0
- **Številka v preglednici Q305:** vnesite številko v preglednici prednastavitev/ničelnih točk, v kateri naj TNC nastavi rotacijsko os na nič. Velja samo, če je nastavljeno Q337 = 1. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj bo izračunana osnovna rotacija shranjena v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
0: izračunana osnovna rotacija naj se kot zamik ničelne točke shrani v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca.
1: izračunana osnovna rotacija naj se shrani v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem).
- **Referenčni kot? (0=glavna os) Q380:** kot, po katerem naj TNC usmeri tipanje po premici. Velja samo, če je izbrana rotacijska os = C (Q312 = 6). Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.

Pélða: NC-nizi

5 TCH PROBE 403 ROT S C-OSJO
Q263=+25 ;1. TOČKA 1. OSI
Q264=+10 ;1. TOČKA 2. OSI
Q265=+40 ;2. TOČKA 1. OSI
Q266=+17 ;2. TOČKA 2. OSI
Q272=2 ;MERILNA OS
Q267=+1 ;SMER PREMIKA
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q312=6 ;IZRAVNALNA OS
Q337=0 ;PONASTAVITEV
Q305=1 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q380=+0 ;REFERENČNI KOT



14.6 DOLOČITEV OSNOVNE ROTACIJE (cikel 404, DIN/ISO: G404)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 404 med programskim tekom omogoča samodejno nastavitve poljubne osnovne rotacije. Uporaba tega cikla je priporočljiva, če želite ponastaviti že izvedeno osnovno rotacijo.

Példa: NC-nizi

5 TCH PROBE 404 OSNOVNA ROTACIJA

Q307=+0 ;PREDNAST. OSN. ROT.

Q305=1 ;ŠT. V PREGLEDNICI

Parameter cikla



- **Prednastavitev osnovne rotacije:** kot, s katerim želite nastaviti osnovno rotacijo. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- **Številka v preglednici Q305:** v preglednico prednastavitev/ničelnih točk, v katero naj TNC shrani definirano osnovno rotacijo, vnesite številko. Razpon vnosa od 0 do 2999.



14.7 Odpravljanje poševnega položaja obdelovanca s C-osjo (cikel 405, DIN/ISO: G405)

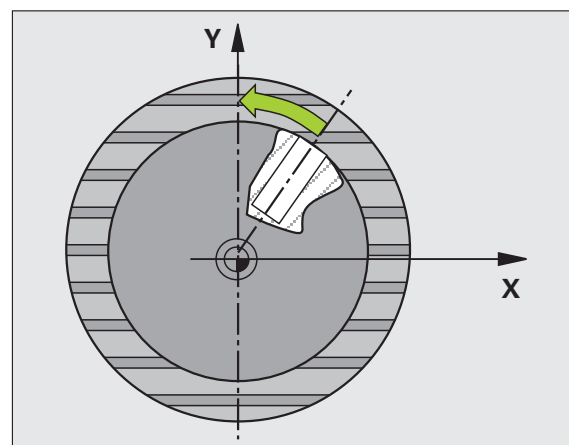
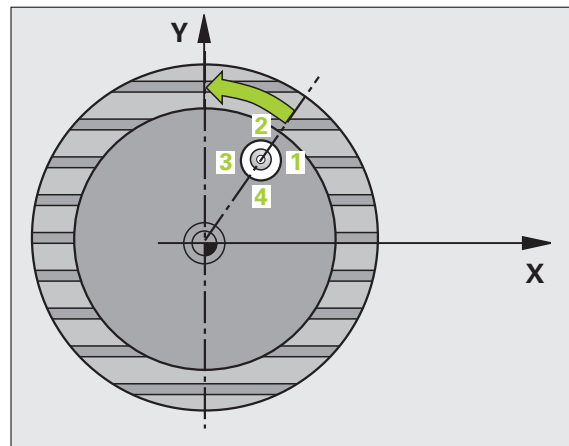
Potek cikla

S ciklom tipalnega sistema 405 je mogoče določiti

- zamik kota med pozitivno Y-osjo aktivnega koordinatnega sistema in središčno črto vrtine ali
- zamik kota med želenim položajem in dejanskim položajem središča vrtine

TNC ugotovljen zamik kota odpravi z rotacijo C-osi. Obdelovanec je lahko pri tem poljubno vpet na okroglo mizo, vendar mora biti Y-koordinata vrtine pozitivna. Če zamik kota vrtine merite z Y-osjo tipalnega sistema (vodoravna vrtina), bo morda potrebno večkratno izvajanje cikla, saj lahko s takšno meritvijo pride do netočnosti, ki lahko od dejanskega poševnega položaja odstopa za 1 %.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). TNC glede na programiran začetni kot samodejno določi smer tipanja.
- 3 Tipalni sistem se nato na merilni višini ali na varni višini po krožnici premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC premakne tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja. TNC v naslednjem koraku premakne tipalni sistem na izmerjeno središče vrtine.
- 5 TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in odpravi poševni položaj obdelovanca z vrtenjem okrogle mize. TNC pri tem okroglo mizo zavrti tako, da je središče vrtine po izravnavi (tako pri navpični kot tudi pri vodoravni osi tipalnega sistema) usmerjeno v smeri pozitivne Y-osi ali na želeni položaj središča vrtine. Funkcija z izmerjenim zamikom kota je poleg tega tudi v parametru Q150.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Če želite preprečiti kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, za želeni premer žepa (vrtine) vnesite **manjšo** vrednost.

Če dimenzije žepa in varnostna razdalja ne dovoljujejo predpozicioniranja v bližini tipalnih točk, TNC postopek tipanja vedno zažene v središču žepa. V tem primeru se tipalni sistem med štirimi merilnimi točkami ne premakne na varno višino.

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

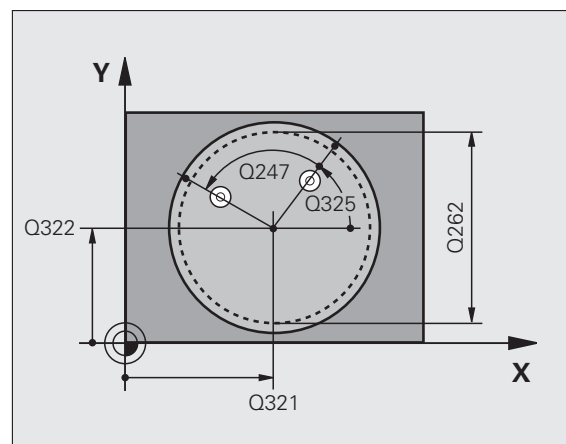
Manjši kot programirate kotni korak, tem manjša je natančnost, s katero TNC izračuna središče kroga. Najmanjši vnos: 5°.



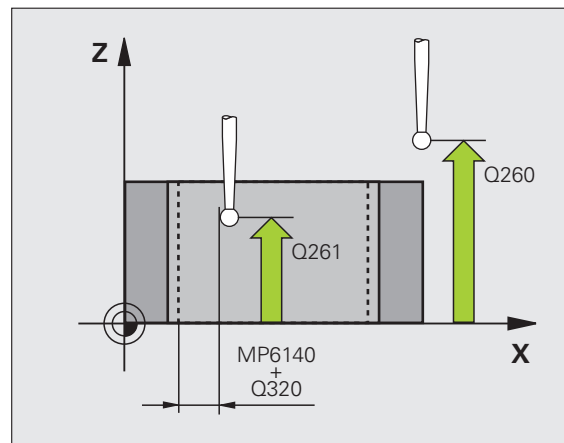
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q321** (absolutno): središče vrtine na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q322** (absolutno): središče vrtine na pomožni osi obdelovalne ravnine. Če programirate Q322 = 0, TNC središče vrtine usmeri k pozitivni Y-osi; če pa Q322 programirate tako, da ni enak 0, TNC središče vrtine usmeri na želeni položaj (kot, ki izhaja iz središča vrtine). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Želeni premer Q262**: približni premer krožnega žepa (vrtine). Vnesite manjšo vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Začetni kot Q325** (absolutno): kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in prvo tipalno točko. Razpon vnosa od -360,000 do 360,000.
- ▶ **Kotni korak Q247** (inkrementalno): kot med dvema merilnima točkama, predznak koraka določa smer rotacije (- = v smeri urinih kazalcev), s katero se tipalni sistem premika na naslednjo merilno točko. Če želite meriti krožni lok, potem programirajte kotni korak na manj kot 90°. Razpon vnosa od -120,000 do 120,000.



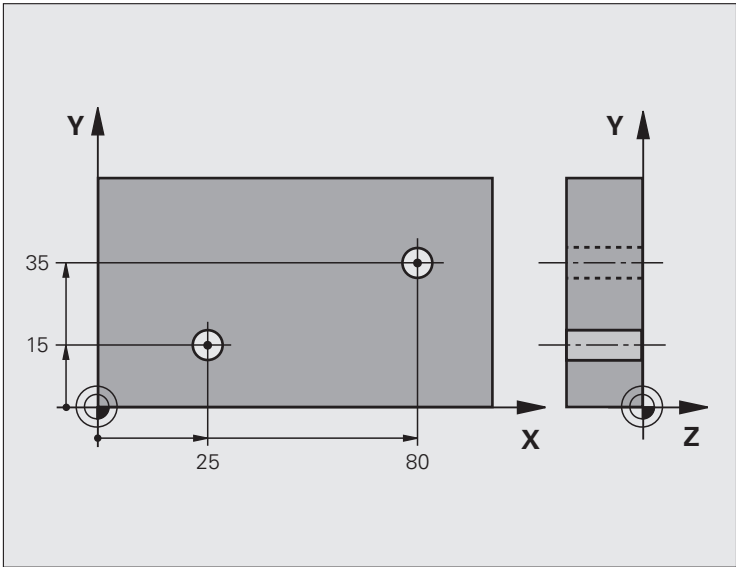
- **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Premik na varno višino Q301**: določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
 - 0**: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
 - 1**: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 - Ali **PREDEF**
- **Ponastavitev po izravnavi Q337**: določite, ali naj TNC prikaz C-osi nastavi na 0, ali naj zamik kota zapiše v stolpec C preglednice ničelnih točk:
 - 0**: nastavitev prikaza C-osi na 0
 - >0**: zapis izmerjenega zamika kota s pravilnim predznakom v preglednico ničelnih točk. Številka vrstice = vrednost iz Q337. Če je zamik C-osi že vnesen v preglednico ničelnih točk, TNC prišteje ali odšteje izmerjeni zamik kota glede na predznak.



Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 405 ROT S C-OSJO
Q321=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q262=10 ;ŽELENI PREMIER
Q325=+0 ;ZAČETNI KOT
Q247=90 ;KOTNI KORAK
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q337=0 ;PONASTAVITEV

Primer: določanje osnovne rotacije z dvema vrtinama



0 BEGIN PGM CYC401 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	
2 TCH PROBE 401 ROT 2 VRTINE	
Q268=+25 ;1. SREDIŠČE 1. OSI	Središče 1. vrtine: X-koordinata
Q269=+15 ;1. SREDIŠČE 2. OSI	Središče 1. vrtine: Y-koordinata
Q270=+80 ;2. SREDIŠČE 1. OSI	Središče 2. vrtine: X-koordinata
Q271=+35 ;2. SREDIŠČE 2. OSI	Središče 2. vrtine: Y-koordinata
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	Koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri poteka meritev
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA	Višina, na kateri se lahko os tipalnega sistema premika brez nevarnosti kolizije
Q307=+0 ;PREDNAST. OSN. ROT.	Kot referenčnih premic
Q402=1 ;IZRAVNAVA	Odpravljanje poševnega položaja z vrtenjem okrogle mize
Q337=1 ;PONASTAVITEV	Ponastavitev prikaza po izravnavi
3 CALL PGM 35K47	Priklic obdelovalnega programa
4 END PGM CYC401 MM	





15

**Cikli tipalnega sistema:
samodejno ugotavljanje
referenčnih točk**



15.1 Osnove

Pregled

Na voljo je dvanajst ciklov, s katerimi lahko TNC referenčne točke samodejno določi in obdeli v naslednjem zaporedju:

- Neposredno določanje izmerjenih vrednosti kot vrednosti za prikaz
- Zapisovanje izmerjenih vrednosti v preglednico prednastavitev
- Zapisovanje izmerjenih vrednosti v preglednico ničelnih točk

Cikel	Gumb	Stran
408 REF.TOČ.SR.UTORA: meritev notranje širine utora, določitev središča utora kot referenčne točke		Stran 345
409 REF.TOČ. SR. STOJINE: meritev zunanje širine stojine, določitev središča stojine kot referenčne točke		Stran 349
410 REF. TOČ. ZNOTR. PRAVOKOT.: meritev notranje dolžine in širine pravokotnika, določitev središča pravokotnika kot referenčne točke		Stran 352
411 REF. TOČ. ZUN. PRAVOKOT.: meritev zunanje dolžine in širine pravokotnika, določitev središča pravokotnika kot referenčne točke		Stran 356
412 REF. TOČ. ZNOTR. KROGA: meritev štirih poljubnih notranjih točk kroga, določitev središča kroga kot referenčne točke		Stran 360
413 REF. TOČ. ZUN. KROGA: meritev štirih poljubnih zunanjih točk kroga, določitev središča kroga kot referenčne točke		Stran 364
414 REF. TOČ. ZUN. KOTA: meritev dveh zunanjih premic, določitev presečišča premic kot referenčne točke		Stran 368
415 REF. TOČ. ZNOTR. KOTA: meritev dveh notranjih premic, določitev presečišča premic kot referenčne točke		Stran 373
416 REF. TOČ. SREDIŠČ. KROŽ. LUKNJ. (2. orodna vrstica) meritev treh poljubnih vrtn v krožni luknji, nastavitvev središča krožne luknje za referenčno točko		Stran 377



Cikel	Gumb	Stran
417 REF. TOČ. OSI TIPAL. SIS.: (2. orodna vrstica) meritev poljubnega položaja na osi tipalnega sistema in določitev kot referenčne točke		Stran 381
418 REF. TOČ. 4 VRTIN: (2. orodna vrstica) navzkrižna meritev (po 2 vrtini), nastavitve presečišča povezovalnih premic kot referenčne točke		Stran 383
419 REF. TOČ. POSAM. OSI: (2. orodna vrstica) meritev poljubnega položaja na izbirni osi in določitev kot referenčne točke		Stran 387

Določitev skupnih točk vseh ciklov tipalnega sistema kot referenčne točke



Cikle tipalnega sistema od 408 do 419 je mogoče izvajati tudi pri aktivni rotaciji (osnovna rotacija ali cikel 10).

Referenčna točka in os tipalnega sistema

TNC postavi referenčno točko v obdelovalni ravnini glede na os tipalnega sistema, ki ste jo definirali v merilnem programu:

Aktivna os tipalnega sistema	Določanje referenčne točke na
Z ali W	X in Y
Y ali V	Z in X
X ali U	Y in Z



Shranjevanje izračunane referenčne točke

Pri vseh ciklih za določitev referenčne točke lahko s parametrom za vnos Q303 in Q305 določite, kako naj TNC shrani izračunano referenčno točko:

■ **Q305 = 0, Q303 = poljubna vrednost:**

TNC prikaže izračunano referenčno točko. Nova referenčna točka je takoj aktivna. Hkrati shrani TNC referenčno točko, določeno na prikazu za cikel, tudi v vrstici 0 preglednice prednastavitev.

■ **Q305 ni enak 0, Q303 = -1**



Ta kombinacija je dovoljena samo, če:

- Prenesete programe s cikli od 410 do 418, ki so bili ustvarjeni na TNC 4xx.
- Prenesete programe s cikli od 410 do 418, ki so bili ustvarjeni s starejšo različico programske opreme iTNC530.
- Pri definiranju cikla prenos izmerjenih vrednosti s parametrom Q303 ta namerno ni bil definiran.

V teh primerih TNC prikaže sporočilo o napaki, saj se je celotni način obdelave preglednic ničelnih točk, odvisen od referenčne točke, spremenil in je treba zato s parametrom Q303 določiti definirani prenos izmerjenih vrednosti.

■ **Q305 ni enak 0, Q303 = 0**

TNC izračunano referenčno točko zapiše v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca. Vrednost parametra Q305 določi številko ničelne točke. **Ničelno točko aktivirajte s ciklom 7 v NC-programu.**

■ **Q305 ni enak 0, Q303 = 1**

TNC izračunano referenčno točko zapiše v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je strojni koordinatni sistem (REF-koordinate). Vrednost parametra Q305 določa številko prednastavitve. **Prednastavitev aktivirajte s ciklom 247 v NC-programu.**

Rezultati meritev v Q-parametrih

TNC shrani rezultate meritev posameznega tipalnega cikla v globalno aktivne Q-parametre od Q150 do Q160. Te parametre lahko nato uporabljate v programu. Upoštevajte preglednico parametrov rezultatov, ki je prikazana pri vsakem opisu cikla.



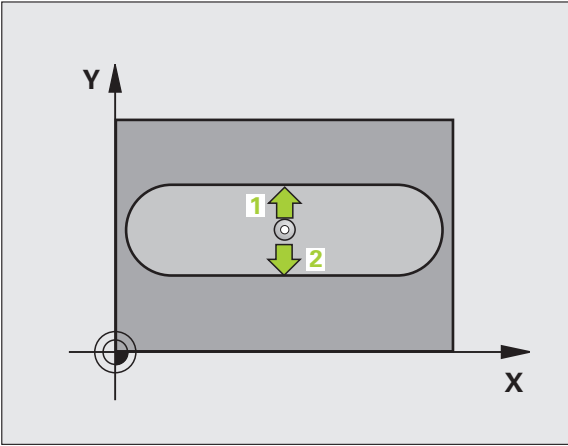
15.2 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA UTORA (cikel 408, DIN/ISO: G408, funkcija FCL 3)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 408 zazna središče utora in ga določi kot referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalno točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se vzporedno z osjo premakne na varno višino ali pa linearno na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter dejanske vrednosti shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju.
- 5 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q166	Dejanska vrednost izmerjene širine utora
Q157	Dejanska vrednost položaja srednje osi



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Če želite preprečiti kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, za širino utora vnesite **manjšo** vrednost.

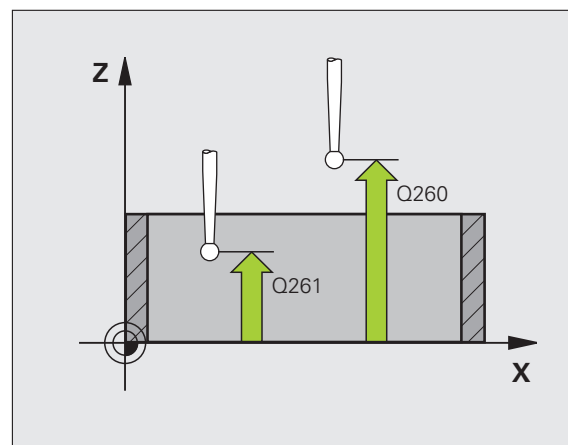
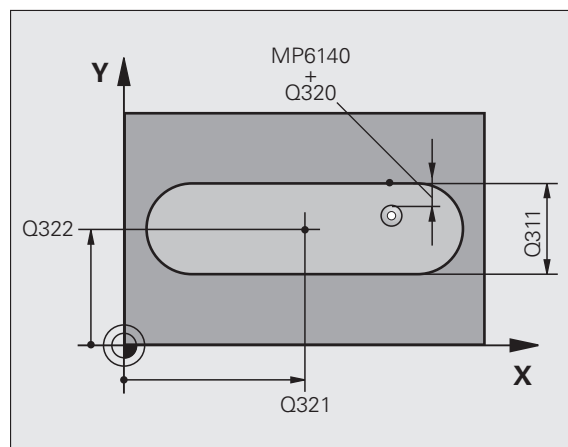
Če širina utora in varnostna razdalja ne dovoljujeta predpozicioniranja v bližini tipalnih točk, izvede TNC tipanje vedno iz središča utora. V tem primeru se tipalni sistem med dvema merilnima točkama ne premakne na varno višino.

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q321** (absolutno): središče utora na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q322** (absolutno): središče utora na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Širina utora Q311** (inkrementalno): širina utora ne glede na položaj v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os (1=1.os/2=2.os) Q272**: os, na kateri naj se izvaja meritev:
1: glavna os = merilna os
2: pomožna os = merilna os
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Številka v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča utora. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču utora. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka Q405 (absolutno):** koordinata na merilni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče utora. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa -je med 99999,9999 in 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca.
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem).



- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélða: NC-nizi

5 TCH PROBE 408 REF. TOČ. SRED. UTORA
Q321=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q311=25 ;ŠIRINA UTORA
Q272=1 ;MERILNA OS
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q305=10 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q405=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA



15.3 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA STOJINE (cikel 409, DIN/ISO: G409, funkcija FCL 3)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 409 zazna središče stojine in ga določi kot referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v cikel in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se na varni višini premakne na naslednjo tipalno točko **2** in izvede drugi postopek tipanja.
- 4 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter dejanske vrednosti shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju.
- 5 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q166	Dejanska vrednost izmerjene širine stojine
Q157	Dejanska vrednost položaja srednje osi

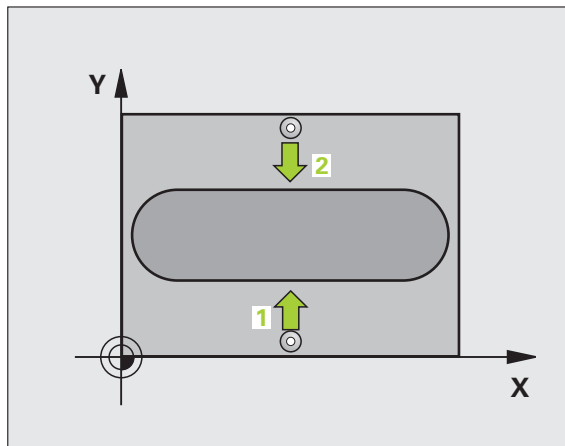
Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Da bi preprečili kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, vnesite **manjšo** širino stojine.

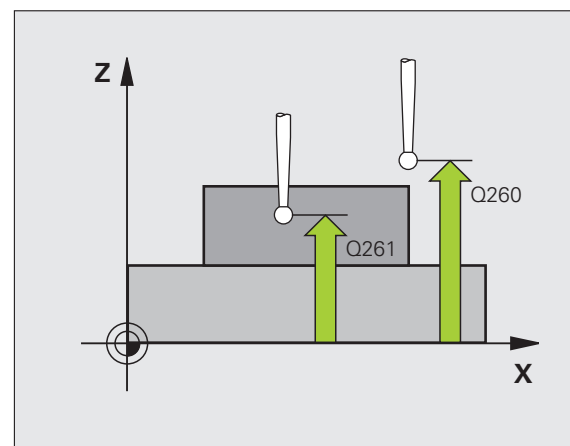
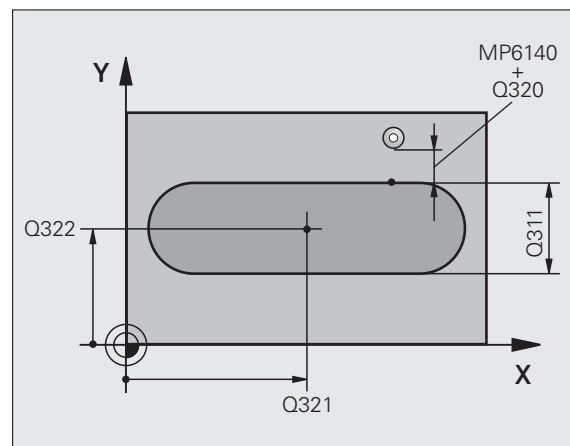
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.



Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q321 (absolutno):** središče stojine na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q322 (absolutno):** središče stojine na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Širina stojine Q311 (inkrementalno):** širina stojine ne glede na položaj v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os (1=1.os/2=2.os) Q272:** os, na kateri naj se izvaja meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Številka v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča stojine. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču utora. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka Q405 (absolutno):** koordinata na merilni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče stojine. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa -je med 99999,9999 in 99999,9999.



- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca.
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem).
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 409 REF. TOČ. SRED. STOJINE
Q321=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q311=25 ;ŠIRINA STOJINE
Q272=1 ;MERILNA OS
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q305=10 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q405=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA



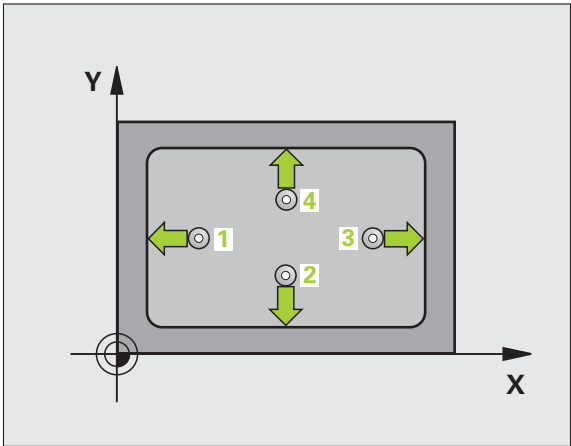
15.4 REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 410, DIN/ISO: G410)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 410 zazna središče pravokotnega žepa in ga določi kot referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko 1. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se vzporedno z osjo premakne na varno višino ali pa linearno na naslednjo tipalno točko 2, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko 3 in nato še na tipalno točko 4, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela ugotovljeno navezno točko odvisno od parametrov cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
- 6 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema in dejanske vrednosti shrani v naslednjih Q-parametrih.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q154	Dejanska vrednost stranske dolžine na glavni osi
Q155	Dejanska vrednost stranske dolžine na pomožni osi



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Da bi preprečili kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, vnesite **manjšo** 1. in 2. stransko dolžino žepa.

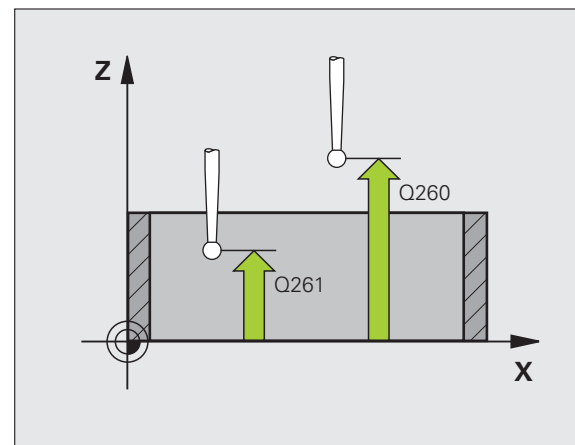
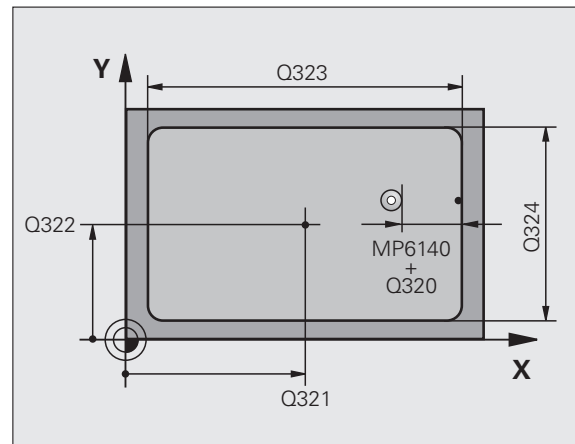
Če dimenzije žepa in varnostna razdalja ne dovoljujejo predpozicioniranja v bližini tipalnih točk, TNC postopek tipanja vedno zažene v središču žepa. V tem primeru se tipalni sistem med štirimi merilnimi točkami ne premakne na varno višino.

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q321 (absolutno):** središče žepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q322 (absolutno):** središče žepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. stranska dolžina Q323 (inkrementalno):** dolžina žepa, vzporedna z glavno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q324 (inkrementalno):** dolžina žepa, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča žepa. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču žepa. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331 (absolutno):** koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče žepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332 (absolutno):** koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče žepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
-1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca.
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem).

- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 410 REF. TOČ. ZNOT. PRAVOKOT.
Q321=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q323=60 ;1. STRANSKA DOLŽINA
Q324=20 ;2. STRANSKA DOLŽINA
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q305=10 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA



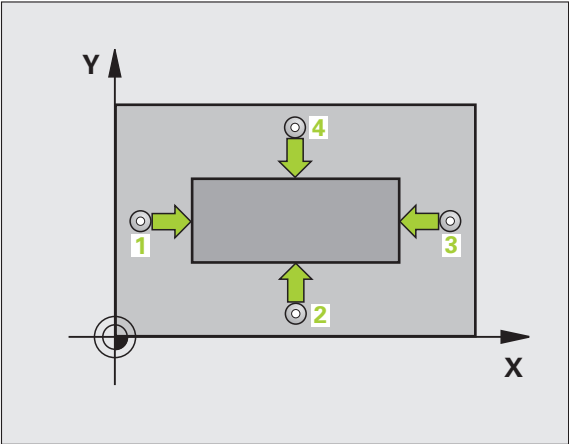
15.5 REFERENČNA TOČKA ZUNAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 411, DIN/ISO: G411)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 411 zazna središče osi pravokotnega čepa in ga nastavi kot referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se vzporedno z osjo premakne na varno višino ali pa linearno na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela ugotovljeno navezno točko odvisno od parametrov cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
- 6 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema in dejanske vrednosti shrani v naslednjih Q-parametrih.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q154	Dejanska vrednost stranske dolžine na glavni osi
Q155	Dejanska vrednost stranske dolžine na pomožni osi



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

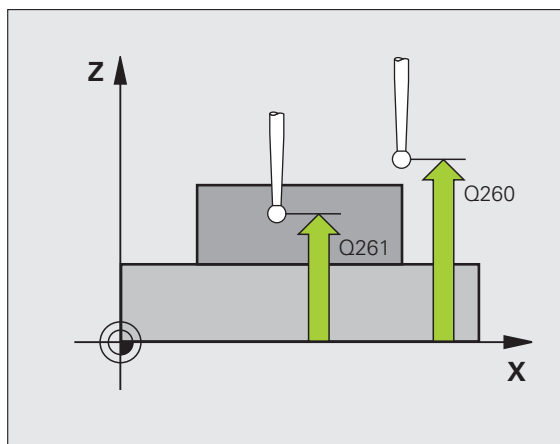
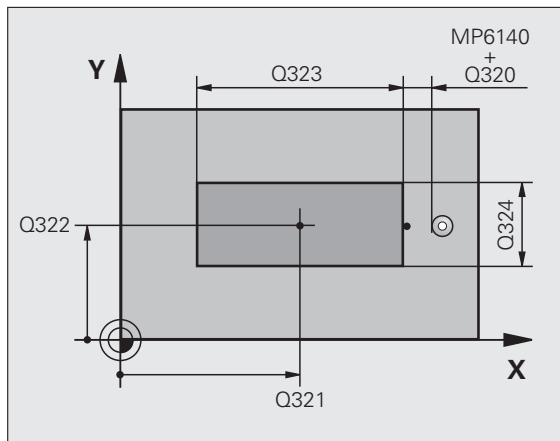
Da bi preprečili kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, vnesite **večjo** 1. in 2. stransko dolžino čepa.

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q321 (absolutno):** središče čepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q322 (absolutno):** središče čepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. stranska dolžina Q323 (inkrementalno):** dolžina čepa, vzporedna z glavno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q324 (inkrementalno):** dolžina čepa, vzporedna s pomožno osjo obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča čepa. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču žepa. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331 (absolutno):** koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče žepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332 (absolutno):** koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče čepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
-1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanja
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)

- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélða: NC-nizi

5 TCH PROBE 411 REF. TOČ. ZUN. PRAVOKOT.
Q321=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q323=60 ;1. STRANSKA DOLŽINA
Q324=20 ;2. STRANSKA DOLŽINA
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA



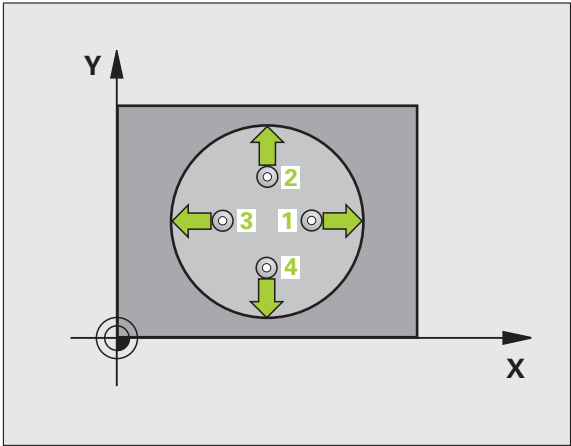
15.6 REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ KROGA (cikel 412, DIN/ISO: G412)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 412 zazna središče krožnega žepa (vrtine) in ga določi kot referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). TNC samodejno določi smer tipanja glede na programiran začetni kot.
- 3 Tipalni sistem se nato na merilni višini ali na varni višini po krožnici premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter dejanske vrednosti shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju.
- 6 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q153	Dejanski premer



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Če želite preprečiti kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, za želeni premer žepa (vrtine) vnesite **manjšo** vrednost.

Če dimenzije žepa in varnostna razdalja ne dovoljujejo predpozicioniranja v bližini tipalnih točk, TNC postopek tipanja vedno zažene v središču žepa. V tem primeru se tipalni sistem med štirimi merilnimi točkami ne premakne na varno višino.

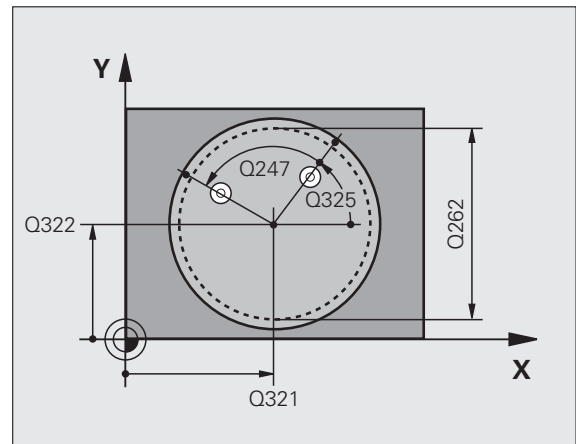
Manjši kotni korak Q247 kot programirate, manjša je natančnost, s katero TNC izračuna referenčno točko. Najmanjši vnos: 5°.

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

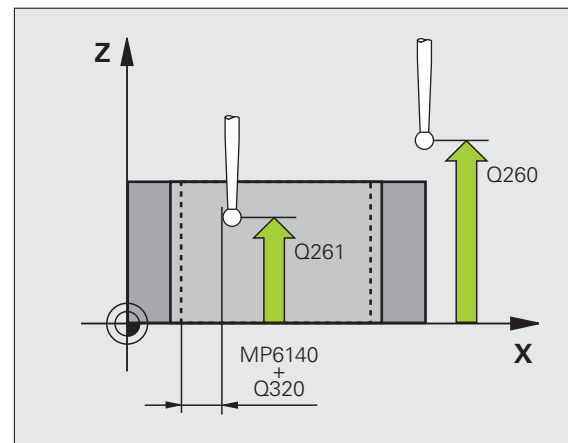
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q321 (absolutno):** središče žepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q322 (absolutno):** središče žepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Če programirate Q322 = 0, TNC središče vrtine usmeri k pozitivni Y-osi; če pa Q322 programirate tako, da ni enak 0, TNC središče vrtine usmeri k želenemu položaju. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Želeni premer Q262:** približni premer krožnega žepa (vrtine). Vnesite manjšo vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Začetni kot Q325 (absolutno):** kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in prvo tipalno točko. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kotni korak Q247 (inkrementalno):** kot med dvema merilnima točkama, predznak koraka določa smer rotacije (- = v smeri urinih kazalcev), s katero se tipalni sistem premika na naslednjo merilno točko. Če želite meriti krožni lok, potem programirajte kotni korak na manj kot 90°. Razpon vnosa od -120,0000 do 120,0000.



- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301**: določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305**: v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča žepa. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču žepa. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331** (absolutno): koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče žepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332** (absolutno): koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče žepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303**: določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
-1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)



- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Število merilnih točk (4/3) Q423:** določite, ali naj TNC postopek tipanja vrtnice izvede s 4 ali 3 merilnimi točkami:
4: 4 merilne točke (običajna nastavev)
3: 3 merilne točke
- ▶ **Način premika? Premočrtno=0/krožno=1 Q365:** določite, s katero funkcijo podajanja orodja naj se orodja premika med merilnimi točkami, če je aktiven premik na varno višino (Q301=1):
0: med obdelavami premočrtno premikanje
1: med obdelavami krožni premik na premer delnega kroga

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 412 REF. TOČ. ZNOTR. KROGA	
Q321=+50	;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50	;SREDIŠČE 2. OSI
Q262=75	;ŽELENI PREMIER
Q325=+0	;ZAČETNI KOT
Q247=+60	;KOTNI KORAK
Q261=-5	;MERILNA VIŠINA
Q320=0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20	;VARNA VIŠINA
Q301=0	;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q305=12	;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0	;REF. TOČKA
Q332=+0	;REF. TOČKA
Q303=+1	;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1	;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85	;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50	;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0	;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1	;REF. TOČKA
Q423=4	;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q365=1	;NAČIN PREMIKA



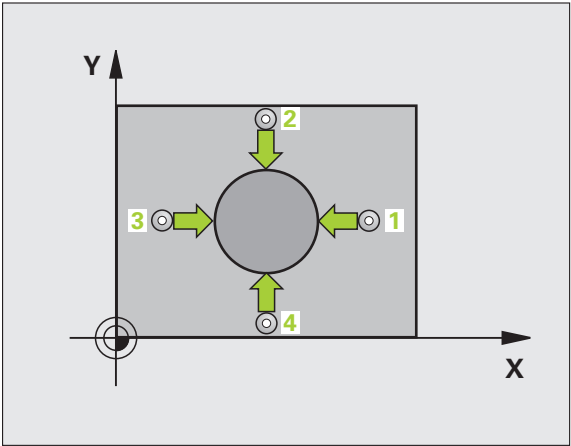
15.7 REFERENČNA TOČKA ZUNAJ KROGA (cikel 413, DIN/ISO: G413)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 413 določi središče krožnega čepa in ga nastavi za referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). TNC glede na programiran začetni kot samodejno določi smer tipanja.
- 3 Tipalni sistem se nato na merilni višini ali na varni višini po krožnici premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja
- 5 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter dejanske vrednosti shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju.
- 6 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q153	Dejanski premer



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Da bi preprečiti kolizijo med tipalnim sistemom in obdelovancem, vnesite **večji** zeleni premer čepa.

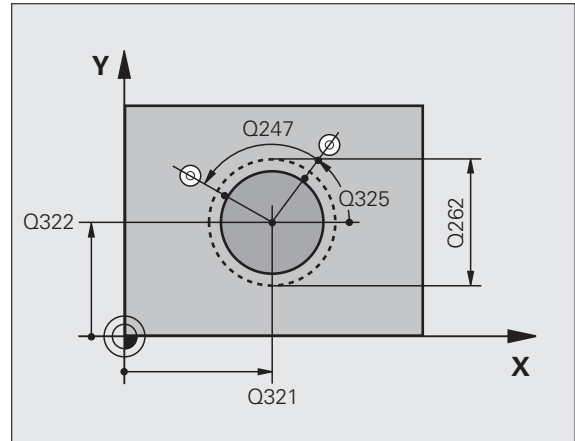
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Manjši kotni korak Q247 kot programirate, manjša je natančnost, s katero TNC izračuna referenčno točko. Najmanjši vnos: 5°.

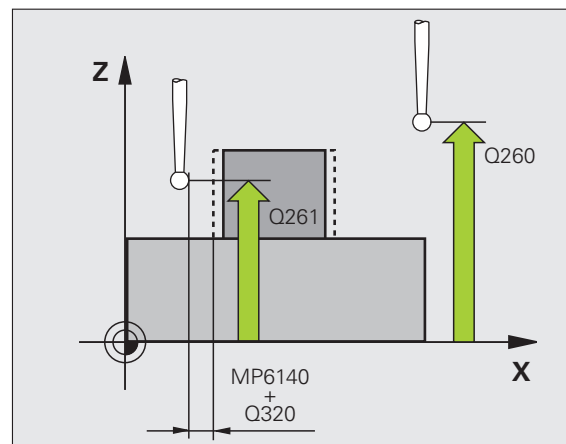
Parameter cikla



- **Središče 1. osi Q321** (absolutno): središče čepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Središče 2. osi Q322** (absolutno): središče čepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Če programirate Q322 = 0, TNC središče vrtine usmeri k pozitivni Y-osi; če pa Q322 programirate tako, da ni enak 0, TNC središče vrtine usmeri k zelenemu položaju. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Želeni premer Q262**: približni premer krožnega čepa. Vnesite večjo vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Začetni kot Q325** (absolutno): kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in prvo tipalno točko. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- **Kotni korak Q247** (inkrementalno): kot med dvema merilnima točkama, predznak koraka določa smer rotacije (- = v smeri urinih kazalcev), s katero se tipalni sistem premakne na naslednjo merilno točko. Če želite meriti krožni lok, potem programirajte kotni korak na manj kot 90°. Razpon vnosa od -120,0000 do 120,0000.



- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritve. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301**: določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305**: v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča čepa. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču žepa. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331** (absolutno): koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče žepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332** (absolutno): koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče čepa. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303**: določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
-1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)



- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0.
- ▶ **Število merilnih točk (4/3) Q423:** določite, ali naj TNC postopek tipanja čepa izvede s 4 ali 3 merilnimi točkami:
4: 4 merilne točke (običajna nastavitve)
3: 3 merilne točke
- ▶ **Način premika? Premočrtno=0/krožno=1 Q365:** določite, s katero funkcijo podajanja orodja naj se orodja premika med merilnimi točkami, če je aktiven premik na varno višino (Q301=1):
0: med obdelavami premočrtno premikanje
1: med obdelavami krožni premik na premer delnega kroga

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 413 REF. TOČ. ZUNAJ KROGA	
Q321=+50	;SREDIŠČE 1. OSI
Q322=+50	;SREDIŠČE 2. OSI
Q262=75	;ŽELENI PREMIER
Q325=+0	;ZAČETNI KOT
Q247=+60	;KOTNI KORAK
Q261=-5	;MERILNA VIŠINA
Q320=0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20	;VARNA VIŠINA
Q301=0	;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q305=15	;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0	;REF. TOČKA
Q332=+0	;REF. TOČKA
Q303=+1	;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1	;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85	;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50	;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0	;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1	;REF. TOČKA
Q423=4	;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q365=1	;NAČIN PREMIKA



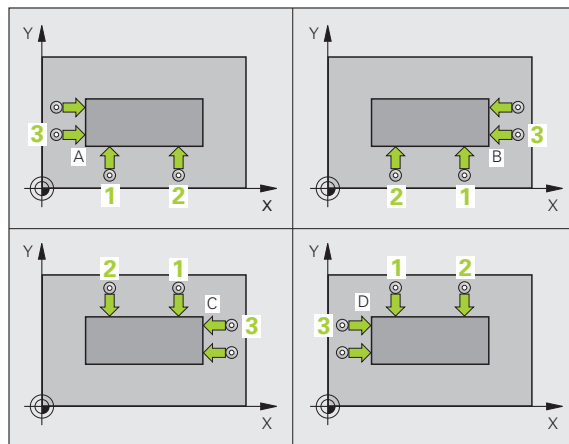
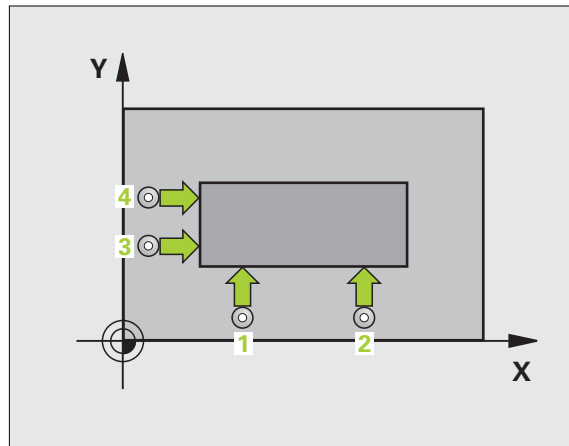
15.8 REFERENČNA TOČKA ZUNAJ ROBA (cikel 414, DIN/ISO: G414)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 414 določi presečišče dveh premic in ga nastavi za referenčno točko. TNC lahko presečišče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na prvo tipalno točko **1** (oglejte si sliko desno zgoraj). TNC pri tem tipalni sistem premakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od posamezne smeri premikanja.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). TNC samodejno določi smer tipanja glede na programirano 3. merilno točko.
- 3 Tipalni sistem se nato premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter koordinate določenega roba shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju
- 6 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost roba glavne osi
Q152	Dejanska vrednost roba pomožne osi



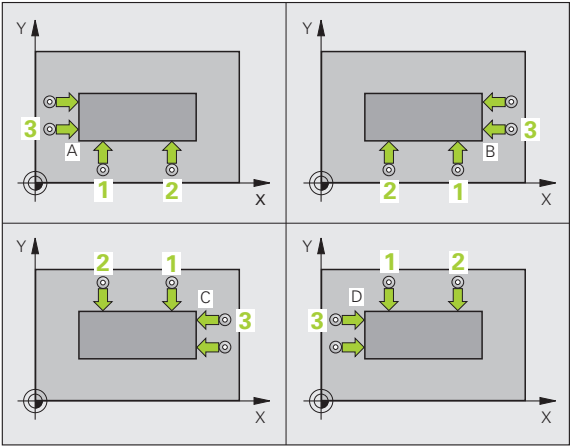
Upoštevajte pri programiranju!

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

TNC meri prvo premico vedno v smeri pomožne osi obdelovalne ravnine.

S položajem merilnih točk **1** in **3** določite rob, na katerem TNC določi referenčno točko (oglejte si sliko desno na sredini in naslednjo preglednico).

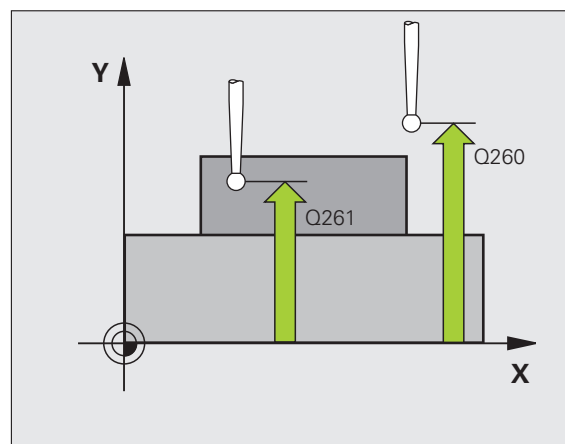
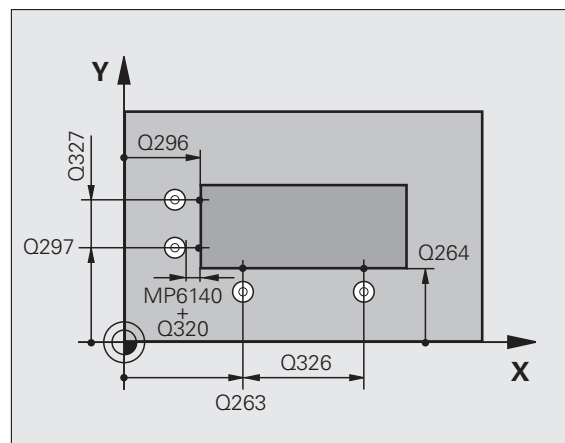
Rob	X-koordinata	Y-koordinata
A	točka 1 velika točka 3	točka 1 mala točka 3
B	točka 1 mala točka 3	točka 1 mala točka 3
C	točka 1 mala točka 3	točka 1 velika točka 3
D	točka 1 velika točka 3	točka 1 velika točka 3



Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Razdalja na 1. osi Q326 (inkrementalno):** razdalja med prvo in drugo merilno točko na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **3. merilna točka 1. osi Q296 (absolutno):** koordinata tretje tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. merilna točka 2. osi Q297 (absolutno):** koordinata tretje tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Razdalja na 2. osi Q327 (inkrementalno):** razdalja med tretjo in četrto merilno točko na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Izvedba osnovne rotacije Q304:** določite, ali naj TNC poševni položaj obdelovanca odpravi z osnovno rotacijo:
0: brez izvedbe osnovne rotacije
1: z izvedbo osnovne rotacije
- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate roba. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka na robu. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331 (absolutno):** koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določen rob. Osnovna nastavitvev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332 (absolutno):** koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določen rob. Osnovna nastavitvev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
-1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)



- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitve = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélida: NC-nizi

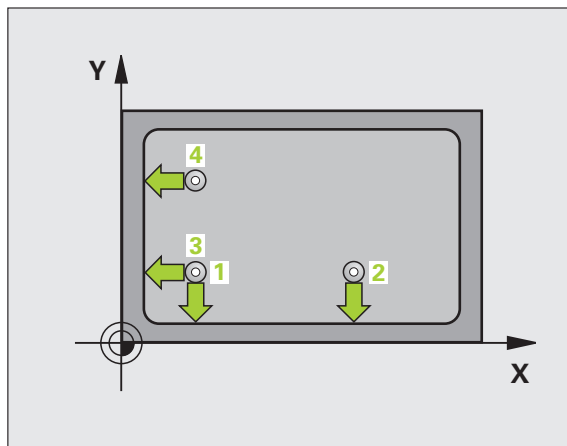
5 TCH PROBE 414 REF. TOČ. ZNOTR. ROBA
Q263=+37 ;1. TOČKA 1. OSI
Q264=+7 ;1. TOČKA 2. OSI
Q326=50 ;RAZDALJA NA 1. OSI
Q296=+95 ;3. TOČKA 1. OSI
Q297=+25 ;3. TOČKA 2. OSI
Q327=45 ;RAZDALJA NA 2. OSI
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q304=0 ;OSNOVNA ROTACIJA
Q305=7 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA

15.9 REFERENČNA TOČKA ZNOTRAJ ROBA (cikel 415, DIN/ISO: G415)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 415 določi presečišče dveh premic in ga nastavi za referenčno točko. TNC lahko presečišče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na prvo tipalno točko **1** (oglejte si sliko desno zgoraj), ki jo definirate v ciklu. TNC pri tem tipalni sistem premakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od posamezne smeri premikanja
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). Smer postopka tipanja poteka glede na številko kota.
- 3 Tipalni sistem se nato premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter koordinate določenega roba shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju
- 6 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.



Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost roba glavne osi
Q152	Dejanska vrednost roba pomožne osi

Upoštevajte pri programiranju!



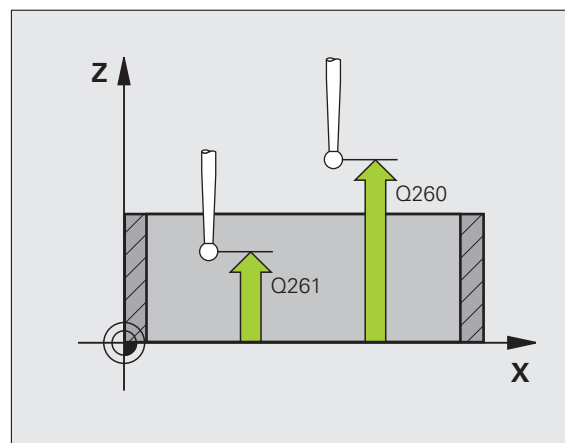
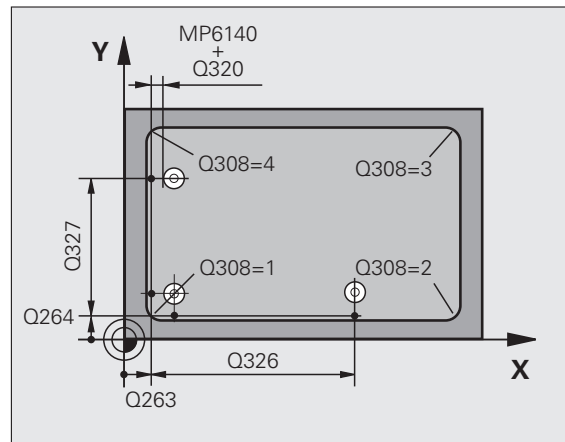
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

TNC meri prvo premico vedno v smeri pomožne osi obdelovalne ravnine.

Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Razdalja na 1. osi Q326 (inkrementalno):** razdalja med prvo in drugo merilno točko na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Razdalja na 2. osi Q327 (inkrementalno):** razdalja med tretjo in četrto merilno točko na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Rob Q308:** številka roba, na katerem naj TNC določi referenčno točko. Razpon vnosa od 1 do 4.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Izvedba osnovne rotacije Q304:** določite, ali naj TNC poševni položaj obdelovanca odpravi z osnovno rotacijo:
0: brez izvedbe osnovne rotacije
1: z izvedbo osnovne rotacije
- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate roba. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka na robu. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331 (absolutno):** koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določen rob. Osnovna nastavitvev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332 (absolutno):** koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določen rob. Osnovna nastavitvev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
-1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca
1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)



- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitve = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 415 REF. TOČ. ZUNAJ ROBA
Q263=+37 ;1. TOČKA 1. OSI
Q264=+7 ;1. TOČKA 2. OSI
Q326=50 ;RAZDALJA NA 1. OSI
Q296=+95 ;3. TOČKA 1. OSI
Q297=+25 ;3. TOČKA 2. OSI
Q327=45 ;RAZDALJA NA 2. OSI
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q304=0 ;OSNOVNA ROTACIJA
Q305=7 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA



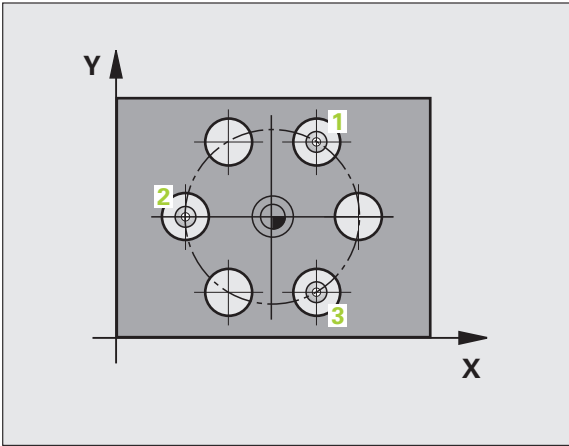
15.10REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA KROŽNE LUKNJE (cikel 416, DIN/ISO: G416)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 416 z merjenjem treh vrtin izračuna središče krožne luknje in ga določi za referenčno točko. TNC lahko središče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) in s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na vneseno središče prve vrtine **1**.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče prve vrtine.
- 3 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na vneseno središče druge vrtine **2**.
- 4 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče druge vrtine.
- 5 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na nastavljeno središče tretje vrtine **3**.
- 6 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče tretje vrtine.
- 7 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter dejanske vrednosti shrani v parametre Q, navedene v nadaljevanju.
- 8 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q153	Dejanski premer krožne luknje



Upoštevajte pri programiranju!

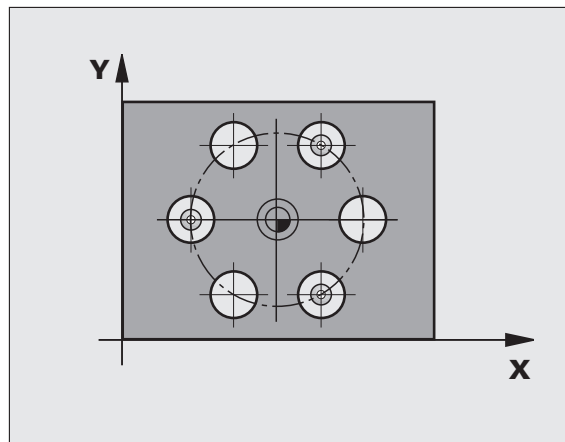
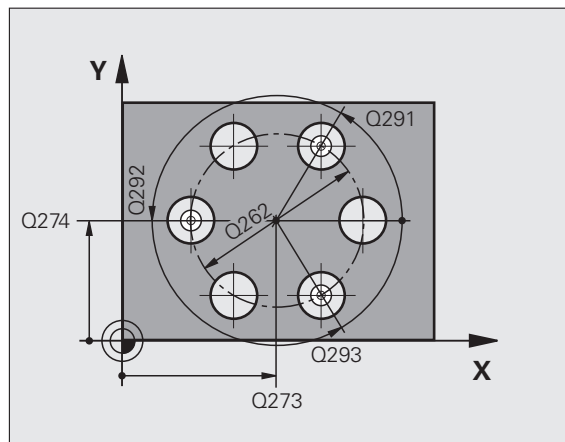


Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q273 (absolutno):** središče krožne luknje (želena vrednost) na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q274 (absolutno):** središče krožne luknje (želena vrednost) na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Želeni premer Q262:** vnesite približni premer krožne luknje. Manjši kot je premer vrtine, natančneje je treba vnesti želeni premer. Razpon vnosa od -0 do 99999,9999.
- ▶ **Kot 1. vrtine Q291 (absolutno):** polarne koordinate kota središča prve vrtine v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kot 2. vrtine Q292 (absolutno):** polarne koordinate kota središča druge vrtine v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kot 3. vrtine Q293 (absolutno):** polarne koordinate kota središča tretje vrtine v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate središča krožne luknje. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka v središču krožne luknje. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331 (absolutno):** koordinata na glavni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče krožne luknje. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332 (absolutno):** koordinata na pomožni osi, na katero naj TNC postavi določeno središče krožne luknje. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
 - 1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
 - 0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanja
 - 1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)

- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 deluje dodatno k MP6140 in samo pri tipanju referenčne točke na osi tipalnega sistema. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 416 REF. TOČ. SRED. KROŽ. LUKNJE
Q273=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q274=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q262=90 ;ŽELENI PREMIER
Q291=+34 ;KOT 1. VRTINE
Q292=+70 ;KOT 2. VRTINE
Q293=+210;KOT 3. VRTINE
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q305=12 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+1 ;REF. TOČKA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA

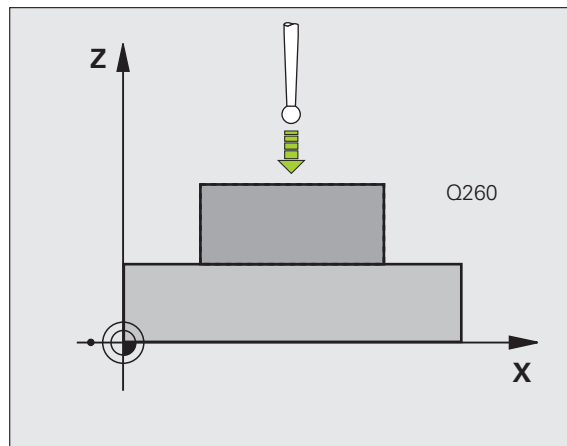


15.11 REFERENČNA TOČKA OSI TIPALNEGA SISTEMA (cikel 417, DIN/ISO: G417)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 417 meri poljubno koordinato na osi tipalnega sistema in jo določi za referenčno točko. TNC lahko izmerjeno koordinato zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na programirano tipalno točko **1**. TNC premakne tipalni sistem za varnostno razdaljo v smeri pozitivne osi tipalnega sistema.
- 2 Tipalni sistem se nato po osi tipalnega sistema premakne na vneseno koordinato tipalne točke **1**, kjer z enostavnim postopkom tipanja določi dejanski položaj.
- 3 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344) ter dejansko vrednost shrani v parameter Q, naveden v nadaljevanju



Številka parametra	Pomen
Q160	Dejanska vrednost izmerjene točke

Upoštevajte pri programiranju!

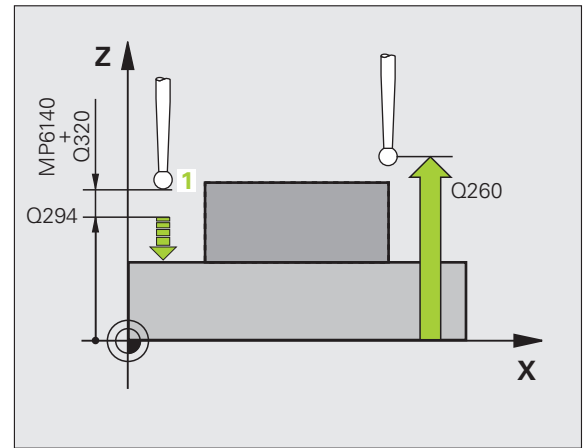
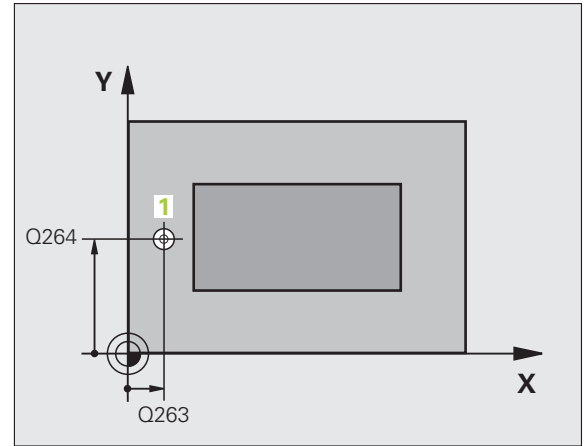


Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema. TNC nato na tej osi določi referenčno točko.

Parameter cikla



- **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **1. merilna točka 3. osi Q294 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na osi tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinato. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka na otipani površini. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
 - 1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
 - 0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca
 - 1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)



Példa: NC-nizi

5 TCH PROBE 417 REF. TOČ. OSI TIPAL. SIST.

Q263=+25 ;1. TOČKA 1. OSI

Q264=+25 ;1. TOČKA 2. OSI

Q294=+25 ;1. TOČKA 3. OSI

Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q260=+50 ;VARNA VIŠINA

Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI

Q333=+0 ;REF. TOČKA

Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.

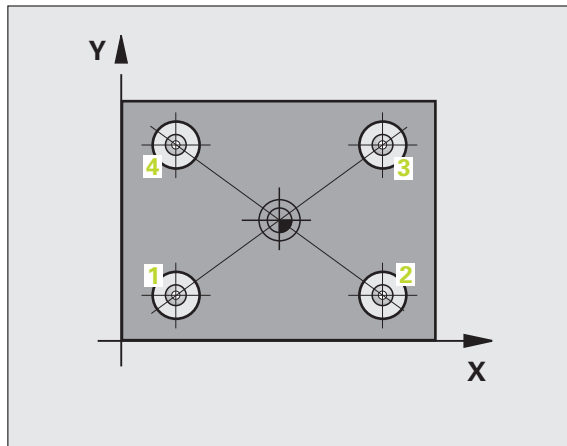
15.12 REFERENČNA TOČKA SREDIŠČA 4 VRTIN (cikel 418, DIN/ISO: G418)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 418 izračuna presečišče daljic med dvema središčema vrtin in ga določi za referenčno točko. TNC lahko presečišče zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) in s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na središče prve vrtine **1**.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče prve vrtine
- 3 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na vneseno središče druge vrtine **2**
- 4 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče druge vrtine
- 5 TNC ponovi postopek 3 in 4 za vrtini **3** in **4**.
- 6 Nato TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela zaznano referenčno točko glede na parametra cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344). TNC izračuna referenčno točko kot presečišče daljic središč vrtin **1/3** in **2/4** ter dejanske vrednosti shrani v Q-parametrah, navedenih v nadaljevanju.
- 7 TNC lahko nato s posebnim postopkom tipanja zazna še referenčno točko na osi tipalnega sistema.

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost presečišča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost presečišča pomožne osi



Upoštevajte pri programiranju!

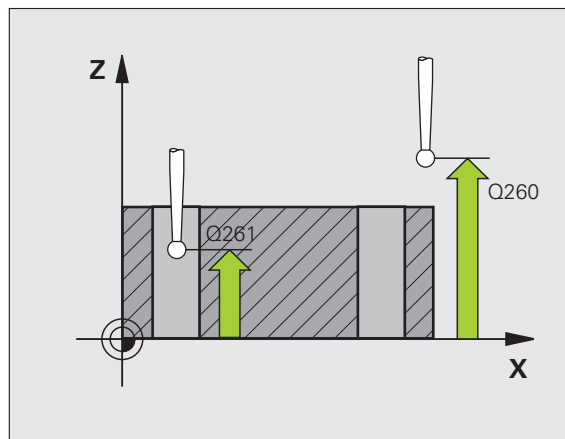
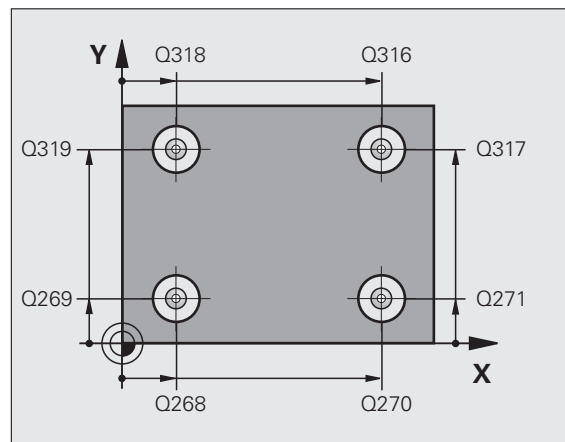


Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Parameter cikla



- ▶ **1. središče 1. osi Q268 (absolutno):** središče 1. vrtnice na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. središče 2. osi Q269 (absolutno):** središče 1. vrtnice na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. središče 1. osi Q270 (absolutno):** središče 2. vrtnice na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. središče 2. osi Q271 (absolutno):** središče 2. vrtnice na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. središče 1. osi Q316 (absolutno):** središče 3. vrtnice na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. središče 2. osi Q317 (absolutno):** središče 3. vrtnice na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **4. središče 1. osi Q318 (absolutno):** središče 4. vrtnice na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **4. središče 2. osi Q319 (absolutno):** središče 4. vrtnice na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- ▶ **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinate presečišča daljic. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka na presečišču daljic. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- ▶ **Nova referenčna točka glavne osi Q331 (absolutno):** koordinata na glavni osi, na kateri naj TNC postavi določeno presečišče daljic. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa -je med 99999,9999 in 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka pomožne osi Q332 (absolutno):** koordinata na pomožni osi, na kateri naj TNC postavi določeno presečišče daljic. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa -je med 99999,9999 in 99999,9999.
- ▶ **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
 - 1: ne vnesite te vrednosti! To vrednost vnese TNC, če se naložijo stari programi (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)
 - 0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanja
 - 1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)



- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema Q381:** določite, ali naj TNC na osi tipalnega sistema določi tudi referenčno točko:
0: referenčna točka ne bo na osi tipalnega sistema
1: referenčna točka bo na osi tipalnega sistema
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 1. osi Q382** (absolutno): koordinata tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Velja samo, če je Q381 = 1.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 2. osi Q383** (absolutno): koordinata tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Tipanje po osi tipalnega sistema: koor. 3. osi Q384** (absolutno): koordinata tipalne točke na osi tipalnega sistema, na kateri se določi referenčna točka na osi tipalnega sistema. Deluje samo, če je Q381 = 1. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Nova referenčna točka osi tipalnega sistema Q333** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 418 REF. TOČ. 4 VRTIN
Q268=+20 ;1. SREDIŠČE 1. OSI
Q269=+25 ;1. SREDIŠČE 2. OSI
Q270=+150;2. SREDIŠČE 1. OSI
Q271=+25 ;2. SREDIŠČE 2. OSI
Q316=+150;3. SREDIŠČE 1. OSI
Q317=+85 ;3. SREDIŠČE 2. OSI
Q318=+22 ;4. SREDIŠČE 1. OSI
Q319=+80 ;4. SREDIŠČE 2. OSI
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q260=+10 ;VARNA VIŠINA
Q305=12 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q331=+0 ;REF. TOČKA
Q332=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.
Q382=+85 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q383=+50 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.
Q333=+0 ;REF. TOČKA

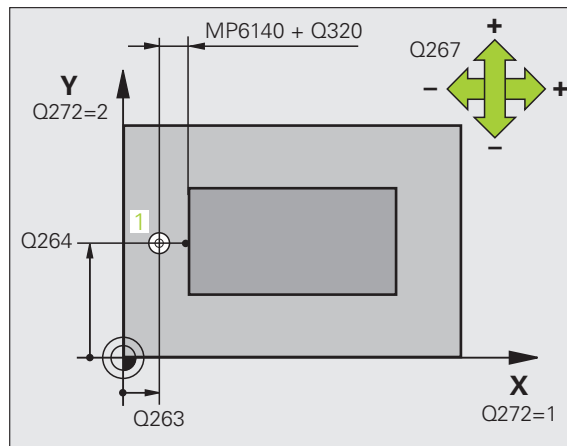


15.13 REFERENČNA TOČKA POSAMEZNE OSI (cikel 419, DIN/ISO: G419)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 419 meri poljubno koordinato na izbirni osi in jo določi za referenčno točko. TNC lahko izmerjeno koordinato zapiše tudi v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na programirano tipalno točko 1. TNC pri tem premakne tipalni sistem za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od programirane smeri tipanja.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in z enostavnim tipanjem določi dejanski položaj.
- 3 Nato TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in obdela ugotovljeno navezno točko odvisno od parametrov cikla Q303 in Q305 (oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“ na strani 344)



Upoštevajte pri programiranju!



Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Če cikel 419 uporabite večkrat zaporedoma, da referenčno točko shranite v preglednici prednastavitev na več oseh, morate po vsaki izvedbi cikla 419 aktivirati številko prednastavitve, v katero je cikel 419 pred tem shranjeval (ni treba, če aktivno prednastavitev prepišete).

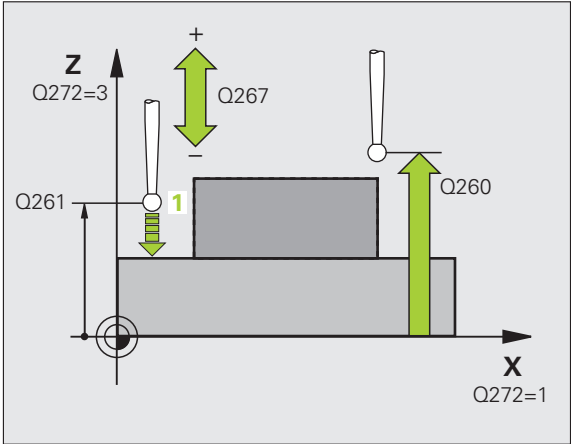
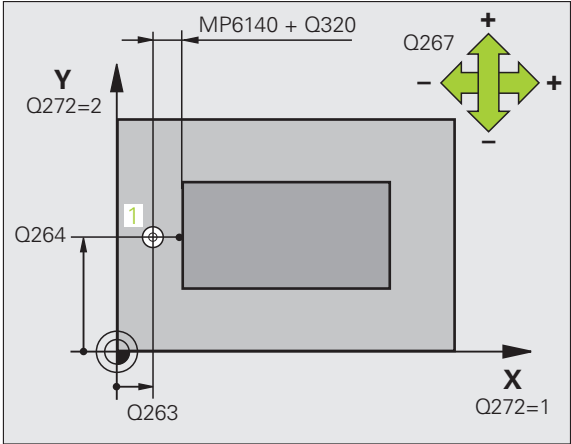


Parameter cikla



- **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritve. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Merilna os (1–3: 1 = glavna os) Q272:** os, na kateri naj se izvede meritve:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
 - 3: os tipalnega sistema = merilna os

Dodelitve osi		
Aktivna os tipalnega sistema: Q272 = 3	Pripadajoča glavna os: Q272 = 1	Pripadajoča pomožna os: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z



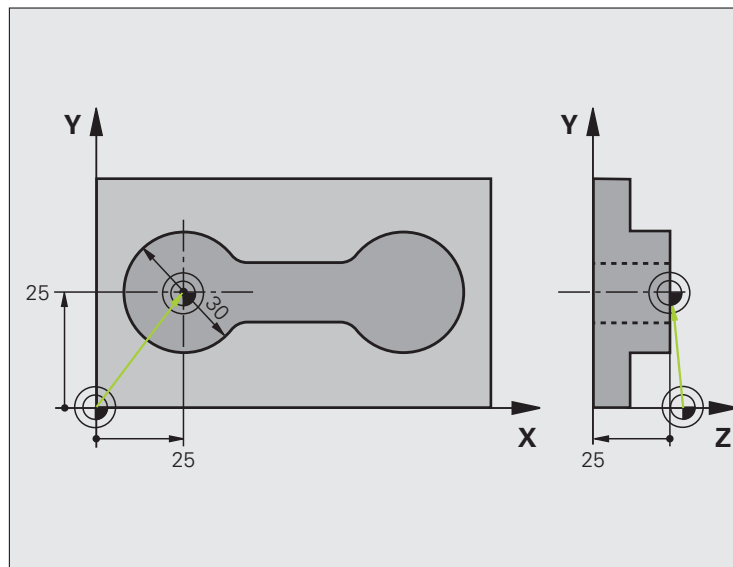
- **Smer premika Q267:** smer, v kateri naj se tipalni sistem primakne k obdelovancu:
 -1: negativna smer premika
 +1: pozitivna smer premikanja
- **Številka ničelne točke v preglednici Q305:** v preglednico ničelnih točk/prednastavitev vnesite številko, pod katero naj TNC shrani koordinato. Če vnesete Q305 = 0, TNC samodejno nastavi prikaz tako, da je nova referenčna točka na otipani površini. Razpon vnosa od 0 do 2999.
- **Nova referenčna točka Q333 (absolutno):** koordinata, na kateri naj TNC določi referenčno točko. Osnovna nastavitev = 0. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Prenos izmerjene vrednosti (0,1) Q303:** določite, ali naj se določena referenčna točka shrani v preglednico ničelnih točk ali v preglednico prednastavitev:
 -1: ne vnesite te vrednosti! Oglejte si „Shranjevanje izračunane referenčne točke“, stran 344.
 0: zapis določene referenčne točke v aktivno preglednico ničelnih točk. Referenčni sistem je aktivni koordinatni sistem obdelovanca
 1: zapis določene referenčne točke v preglednico prednastavitev. Referenčni sistem je koordinatni sistem stroja (REF-sistem)

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 419 REF. TOČ. POSAMEZNE OSI
Q263=+25 ;1. TOČKA 1. OSI
Q264=+25 ;1. TOČKA 2. OSI
Q261=+25 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+50 ;VARNA VIŠINA
Q272=+1 ;MERILNA OS
Q267=+1 ;SMER PREMIKA
Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI
Q333=+0 ;REF. TOČKA
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.



Primer: določitev referenčne točke v središču krožnega odseka in na zgornjem robu obdelovanca



0 BEGIN PGM CYC413 MM

1 TOOL CALL 69 Z

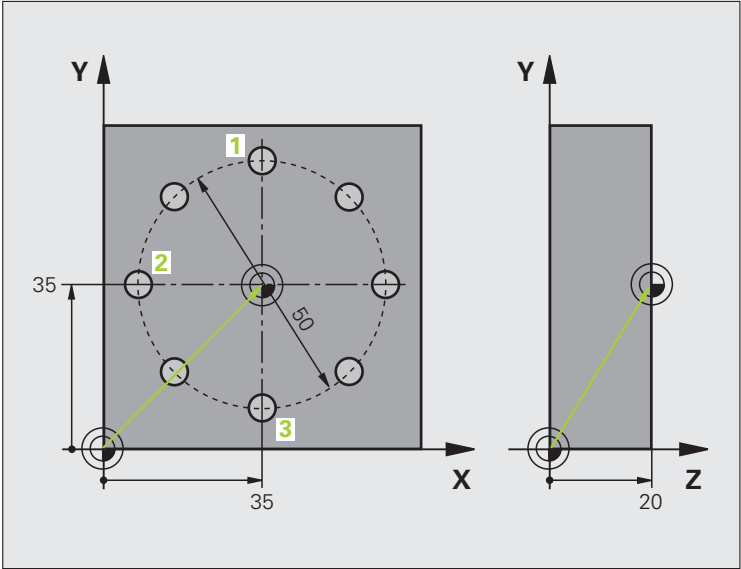
Priklic orodja 0 za določitev osi tipalnega sistema

2 TCH PROBE 413 REF. TOČ. ZUNAJ KROGA	
Q321=+25 ;SREDIŠČE 1. OSI	Središče kroga: X-koordinata
Q322=+25 ;SREDIŠČE 2. OSI	Središče kroga: Y-koordinata
Q262=30 ;ŽELENI PREMIER	Premier kroga
Q325=+90 ;ZAČETNI KOT	Polarne koordinate kota za 1. tipalno točko
Q247=+45 ;KOTNI KORAK	Kotni korak za izračun tipalnih točk od 2 do 4
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	Koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri poteka meritev
Q320=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	Varnostna razdalja poleg MP6140
Q260=+10 ;VARNA VIŠINA	Višina, na kateri se lahko os tipalnega sistema premika brez nevarnosti kolizije
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	Brez premika na varno višino med dvema merilnima točkama
Q305=0 ;ŠT. V PREGLEDNICI	Nastavitev prikaza
Q331=+0 ;REF. TOČKA	Nastavitev prikaza v X na 0
Q332=+10 ;REF. TOČKA	Nastavitev prikaza v Y na 10
Q303=+0 ;PRENOS IZMERJENE VRED.	Brez funkcije zaradi nastavitve prikaza
Q381=1 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.	Določitev referenčne točke na osi tipalnega sistema
Q382=+25 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.	X-koordinata tipalne točke
Q383=+25 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.	Y-koordinata tipalne točke
Q384=+25 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.	Z-koordinata tipalne točke
Q333=+0 ;REF. TOČKA	Nastavitev prikaza v Z na 0
Q423=4 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK	Število merilnih točk
Q365=1 ;NAČIN PREMIKA	Namestitev na krožni lok ali linearno na naslednjo tipalno točko
3 CALL PGM 35K47	Priklic obdelovalnega programa
4 END PGM CYC413 MM	



Primer: določitev referenčne točke na zgornjem robu obdelovanca in v središču krožne luknje

Izmerjeno središče krožne luknje se naj zapiše za poznejšo uporabo v preglednico prednastavitev.



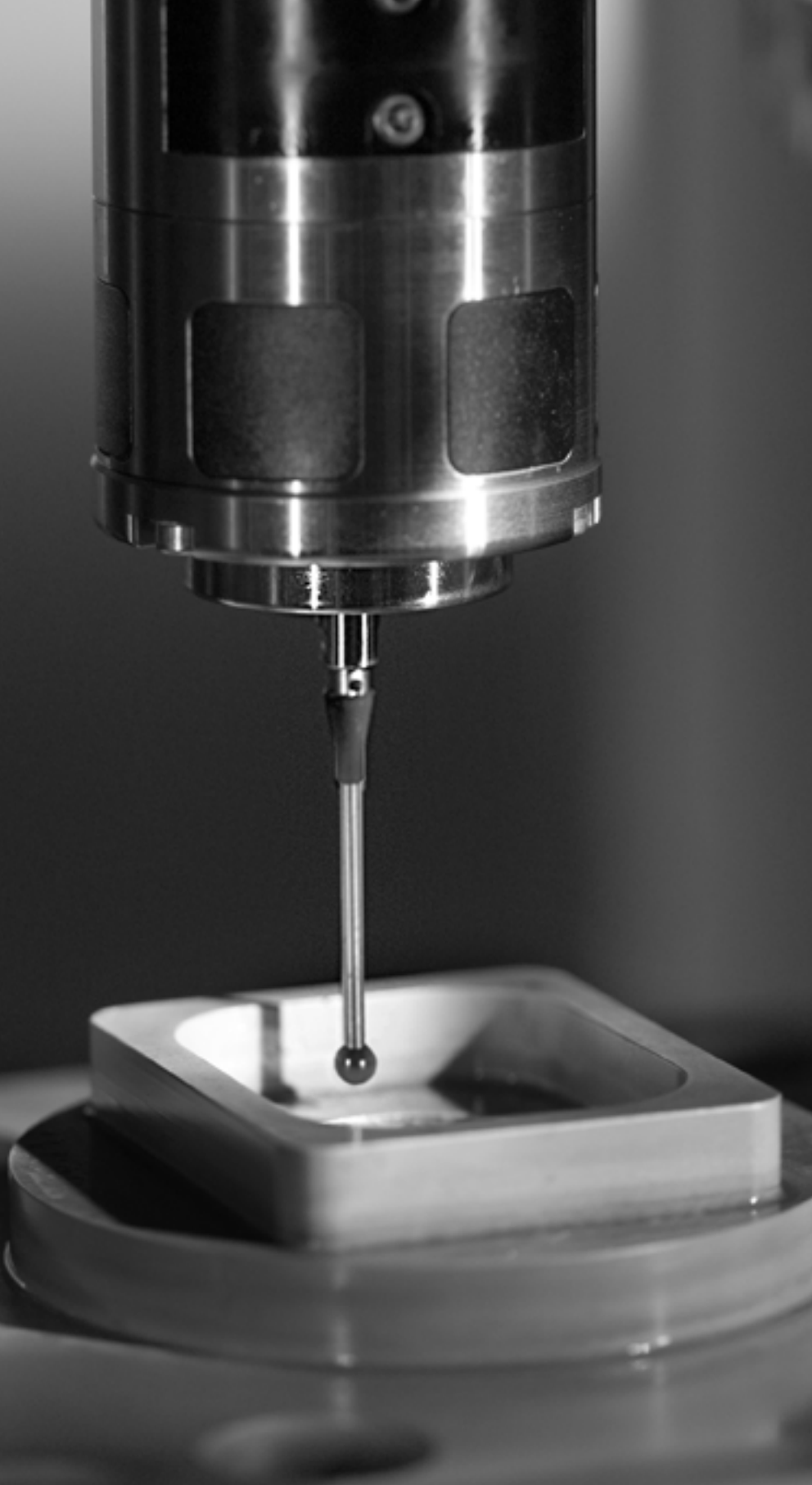
0 BEGIN PGM CYC416 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Priklic orodja 0 za določitev osi tipalnega sistema
2 TCH PROBE 417 REF. TOČ. OSI TIPAL. SIST.	Definicija cikla za določitev referenčne točke na osi tipalnega sistema
Q263=+7,5;1. TOČKA 1. OSI	Tipalna točka: X-koordinata
Q264=+7,5;1. TOČKA 2. OSI	Tipalna točka: Y-koordinata
Q294=+25 ;1. TOČKA 3. OSI	Tipalna točka: Z-koordinata
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	Varnostna razdalja poleg MP6140
Q260=+50 ;VARNA VIŠINA	Višina, na kateri se lahko os tipalnega sistema premika brez nevarnosti kolizije
Q305=1 ;ŠT. V PREGLEDNICI	Zapis Z-koordinate v 1. vrstico
Q333=+0 ;REF. TOČKA	Nastavitev osi tipalnega sistema na 0
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.	Shranjevanje izračunane referenčne točke, ki se nanaša na nespremenljiv koordinatni sistem stroja (REF-sistem), v preglednico prednastavitev PRESET.PR



3 TCH PROBE 416 REF. TOČ. SRED. KROŽ. LUKNJE	
Q273=+35 ;SREDIŠČE 1. OSI	Središče krožne luknje: X-koordinata
Q274=+35 ;SREDIŠČE 2. OSI	Središče krožne luknje: Y-koordinata
Q262=50 ;ŽELENI PREMIER	Premier krožne luknje
Q291=+90 ;KOT 1. VRTINE	Polarne koordinate kota za 1. središče vrtine 1
Q292=+180;KOT 2. VRTINE	Polarne koordinate kota za 2. središče vrtine 2
Q293=+270;KOT 3. VRTINE	Polarne koordinate kota za 3. središče vrtine 3
Q261=+15 ;MERILNA VIŠINA	Koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri poteka meritev
Q260=+10 ;VARNA VIŠINA	Višina, na kateri se lahko os tipalnega sistema premika brez nevarnosti kolizije
Q305=1 ;ŠT. V PREGLEDNICI	Zapisovanje središča krožne luknje (X in Y) v 1. vrstico
Q331=+0 ;REF. TOČKA	
Q332=+0 ;REF. TOČKA	
Q303=+1 ;PRENOS IZMERJENE VRED.	Shranjevanje izračunane referenčne točke, ki se nanaša na nespremenljiv koordinatni sistem stroja (REF-sistem), v preglednico prednastavitev PRESET.PR
Q381=0 ;TIPANJE OSI TIPAL. SIST.	Brez določitve referenčne točke na osi tipalnega sistema
Q382=+0 ;1. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.	Brez funkcije
Q383=+0 ;2. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.	Brez funkcije
Q384=+0 ;3. KOOR. ZA OS TIPAL. SIST.	Brez funkcije
Q333=+0 ;REF. TOČKA	Brez funkcije
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	Varnostna razdalja poleg MP6140
4 CYCL DEF 247 DOLOČITEV REF. TOČKE	Aktiviranje nove prednastavitve s ciklom 247
Q339=1 ;ŠTEVILKA REF. TOČKE	
6 CALL PGM 35KLZ	Priklic obdelovalnega programa
7 END PGM CYC416 MM	







16

**Cikli tipalnega sistema:
samodejno
nadzorovanje
obdelovancev**



16.1 Osnove

Pregled

Na voljo je dvanajst ciklov, s katerimi lahko TNC samodejno izmeri obdelovance:

Cikel	Gumb	Stran
0 REFERENČNA RAVNINA: merjenje koordinate na izbirni osi		Stran 402
1 REFERENČNA POLARNA RAVNINA: merjenje točke, smer tipanja pod kotom		Stran 403
420 MERITEV KOTA: merjenje kota v obdelovalni ravnini		Stran 405
421 MERITEV VRTINE: merjenje položaja in premera vrtnice		Stran 408
422 MERITEV ZUNAJ KROGA: merjenje položaja in premera okroglega čepa		Stran 412
423 MERITEV ZNOTRAJ PRAVOKOTNIKA: merjenje položaja, dolžine in širine pravokotnega žepa		Stran 416
424 MERITEV ZUNAJ PRAVOKOTNIKA: merjenje položaja, dolžine in širine pravokotnega čepa		Stran 420
425 MERITEV NOTRANJE ŠIRINE: (2. orodna vrstica) merjenje notranje širine utora		Stran 424
426 MERITEV ZUNAJ STOJINE: (2. orodna vrstica) merjenje zunaj stojine		Stran 427
427 MERITEV KOORDINATE: (2. orodna vrstica) merjenje poljubne koordinate na izbirni osi		Stran 430
430 MERITEV KROŽNE LUKNJE: (2. orodna vrstica) merjenje položaja in premera krožne luknje		Stran 433
431 MERITEV RAVNINE: (2. orodna vrstica) merjenje kota A- in B-osi ravnine		Stran 437

Beleženje rezultatov meritev

Za vse cikle, s katerimi je mogoče obdelovance izmeriti samodejno (izjemi sta cikla 0 in 1), lahko TNC ustvari merilni protokol. V posameznem tipalnem ciklu lahko definirate, ali naj TNC

- merilni protokol shrani v datoteko
- merilni protokol prikaže na zaslonu in prekine programski tek
- merilnega protokola ne ustvari

Če želite merilni protokol shraniti v datoteko, TNC privzeto shrani podatke kot ASCII-datoteko v imenik, iz katerega je bil zagnan merilni program. Merilni protokol pa je prek podatkovnega vmesnika mogoče tudi neposredno natisniti ali shraniti v računalnik. Če želite protokol natisniti, funkcijo za tiskanje (v meniju za konfiguracijo vmesnika) nastavite na RS232:\ (oglejte si tudi uporabniški priročnik, funkcije MOD, nastavitve podatkovnega vmesnika).



Vse izmerjene vrednosti, shranjene v datoteki protokola, se nanašajo na ničelno točko, ki je aktivna med izvajanjem posameznega cikla. Poleg tega je mogoče koordinatni sistem v ravnini s funkcijo 3D-ROT še obrniti ali zavrteti. TNC v teh primerih rezultate meritev preračuna v koordinatni sistem, ki je trenutno izbran.

Če želite merilni protokol prenesti s podatkovnim vmesnikom, uporabite HEIDENHAINOVO programsko opremo za prenos podatkov TNCremo.



Primer datoteke protokola za tipalni cikel 421:

Merilni protokol za tipalni cikel 421 – merjenje vrtine

Datum: 30-06-2005

Ura: 6:55:04

Merilni program: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Želene vrednosti:Središče glavne osi: 50.0000

Središče pomožne osi: 65.0000

Premier: 12.0000

Predpisane mejne vrednosti:Največja vrednost središča glavne osi:

50.1000 Najmanjša vrednost središča glavne osi: 49.9000

Največja vrednost središča pomožne osi: 65.1000

Najmanjša vrednost središča pomožne osi: 64.9000

Največja vrednost vrtine: 12.0450

Najmanjša vrednost vrtine: 12.0000

Dejanske vrednosti:Središče glavne osi: 50.0810

Središče pomožne osi: 64.9530

Premier: 12.0259

Odstopanja:Središče glavne osi: 0.0810

Središče pomožne osi: -0.0470

Premier: 0.0259

Ostali rezultati meritev: merilna višina: -5.0000

Konec protokola meritve



Rezultati meritev v Q-parametrih

TNC shrani rezultate meritev posameznega tipalnega cikla v globalno aktivne Q-parametre od Q150 do Q160. Odstopanja od želene vrednosti so shranjena v parametrih od Q161 do Q166. Upoštevajte preglednico parametrov rezultatov, ki je prikazana pri vsakem opisu cikla.

TNC pri definiranju cikla na pomožni sliki posameznega cikla prikazuje tudi parametre rezultatov (oglejte si sliko zgoraj desno). Osvetljeni parameter rezultata pripada trenutno izbranemu parametru za vnos.

Stanje meritve

Pri nekaterih ciklih je mogoče z globalno aktivnimi Q-parametri od Q180 do Q182 priklicati stanje meritve:

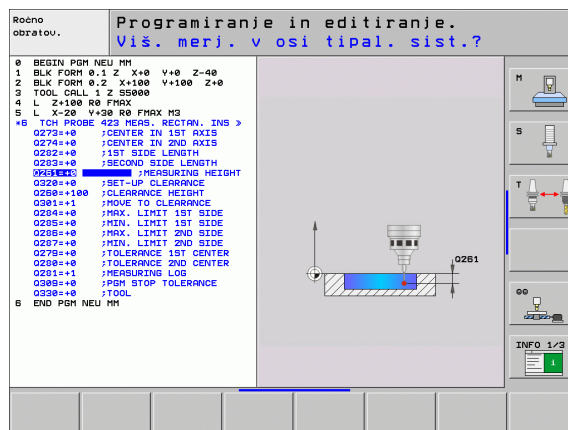
Stanje meritve	Vrednost parametra
Meritve so v mejah tolerance	Q180 = 1
Potrebna je dodatna obdelava	Q181 = 1
Izvržek	Q182 = 1

TNC postavi oznako za dodatno obdelavo ali odpad, ko ena od merilnih vrednosti ni v mejah tolerance. Če želite ugotoviti, kateri rezultat meritve ni v mejah tolerance, si oglejte mejne vrednosti protokola meritve ali pa preverite posamezne rezultate meritve (od Q150 do Q160).

TNC pri ciklu 247 predvideva, da merite zunanje mere (čepa). Z ustrezno nastavitvijo največje in najmanjše mere skupaj s smerjo tipanja lahko stanje meritve popravite.



TNC postavi oznako stanja tudi, če ne vnesete tolerančnih vrednosti ali največjih/najmanjših mer.



Nadzor tolerance

Pri večini ciklov za nadzor obdelovanca je na TNC-ju mogoče izvajati nadzor tolerance. Če želite izvajati nadzor, je treba pri definiranju cikla določiti potrebne mejne vrednosti. Če ne želite izvajati nadzora tolerance, za te parametre vnesite 0 (= prednastavljena vrednost).

Nadzor orodja

Pri nekaterih ciklih za nadzor obdelovanca je na TNC-ju mogoče izvajati nadzor orodja. TNC nato nadzoruje, ali

- je treba zaradi odstopanja od želene vrednosti (vrednosti v Q16x) popraviti polmer orodja
- so odstopanja od želene vrednosti (vrednosti v Q16x) večja od tolerance loma orodja

Popravek orodja



Funkcija deluje samo

- pri aktivni preglednici orodij
- če v ciklu vključite nadzor orodja: Q330 ni enak 0 ali vnos imena orodja. Vnos imena orodja izberete z gumbom. Posebej za AWT-Weber: TNC desnega opuščaja ne prikaže več.

Če izvajate več meritev popravkov, TNC posamezna izmerjena odstopanja prišteje k vrednosti, ki je shranjena v preglednici orodij.

TNC praviloma vedno popravi polmer orodja v stolpcu DR preglednice orodij, tudi če je izmerjeno odstopanje v prednastavljenih mejah tolerance. Ali je potrebna dodatna obdelava, lahko to v NC-programu preverite s parametrom Q181 (Q181=1: potrebna je dodatna obdelava).

Za cikel 427 velja še:

- Če je kot merilna os definirana os aktivne obdelovalne ravnine (Q272 = 1 ali 2), izvede TNC popravek polmera orodja, kot je opisano zgoraj. TNC določi smer popravljanja glede na definirano smer premika (Q267).
- Če je kot merilna os izbrana os tipalnega sistema (Q272 = 3), TNC izvede popravek dolžine orodja.

Nadzor loma orodja



Funkcija deluje samo

- pri aktivni preglednici orodij
- če v ciklu vključite nadzor orodja (Q330 ni enak 0)
- če je za vneseno številko orodja v preglednici toleranca loma RBREAK nastavljena višje od 0 (oglejte si tudi uporabniški priročnik, poglavje 5.2 »Podatki o orodju«)

Če je izmerjeno odstopanje večje od tolerance loma orodja, TNC prikaže sporočilo o napaki in zaustavi programski tek. Hkrati blokira orodje v preglednici orodij (stolpec TL = L).

Referenčni sistem za rezultate meritev

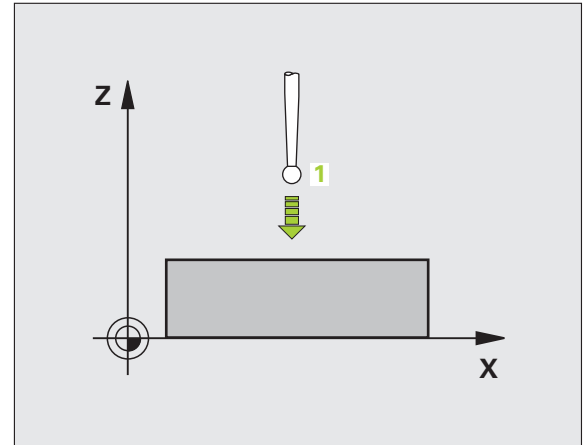
TNC vse rezultate meritev shrani v parametre rezultatov in v datoteko s protokolom v izbranem, torej zamaknjenem ali/in obrnjenem/zavrtinem koordinatnem sistemu.



16.2 REFERENČNA RAVNINA (cikel 0, DIN/ISO: G55)

Potek cikla

- 1 Tipalni sistem se s 3D-premikom v hitrem teku (vrednost iz MP6150) premakne na izhodiščni položaj **1**, programiran v ciklu.
- 2 Tipalni sistem nato izvede postopek tipanja s pomikom pri tipanju (MP6120). Smer tipanja je treba določiti v ciklu.
- 3 Ko TNC zazna položaj, se tipalni sistem vrne na začetno točko postopka tipanja in izmerjene koordinate shrani v Q-parameter. TNC poleg tega shrani koordinate položaja, na katerem je tipalni sistem v trenutku stikalnega signala, v parametre od Q115 do Q119. Za vrednosti v teh parametrih TNC ne upošteva dolžine in polmera tipalne glave.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Tipalni sistem predpozicionirajte tako, da pri premiku na programiran prvi položaj ne more priti do kolizije.

Parameter cikla



- ▶ **Št. parametra za rezultat:** vnesite številko Q-parametra, kateremu naj bo dodeljena vrednost koordinate. Razpon vnosa od 0 do 1999.
- ▶ **Tipalna os/smer tipanja:** tipalno os nastavite z izbirno tipko ali ASCII-tipkovnico in vnesite predznak za smer tipanja. Potrdite s tipko ENT. Razpon vnosa vseh NC-osi.
- ▶ **Želena vrednost položaja:** s tipkami za izbiro osi ali ASCII-tipkovnico vnesite vse koordinate za predpozicioniranje tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ Za konec vnosa pritisnite tipko END.

Példa: NC-nizi

**67 TCH PROBE 0.0 REFERENČNA RAVNINA
Q5 X-**

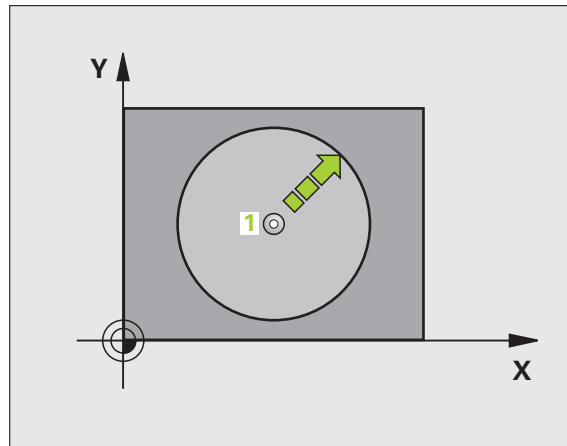
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 REFERENČNA RAVNINA - polarna (cikel tipalnega sistema 1)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 1 zazna v poljubni smeri tipanja poljubni položaj na obdelovancu.

- 1 Tipalni sistem se s 3D-premikom v hitrem teku (vrednost iz MP6150) premakne na izhodiščni položaj 1, programiran v ciklu.
- 2 Tipalni sistem nato izvede postopek tipanja s pomikom pri tipanju (MP6120). Pri postopku tipanja se TNC hkrati premika po 2 oseh (odvisno od kota tipanja). Smer tipanja je treba v ciklu določiti s polarnim kotom.
- 3 Ko TNC zazna položaj, se tipalni sistem vrne na začetno točko postopka tipanja. TNC shrani koordinate položaja, na katerem je tipalni sistem v trenutku stikalnega signala, v parametre od Q115 do Q119.



Upoštevajte pri programiranju!



Pozor, nevarnost kolizije!

Tipalni sistem predpozicionirajte tako, da pri premiku na programiran prvi položaj ne more priti do kolizije.



Tipalna os, definirana v ciklu, določa tipalno ravnino:

- Tipalna os X: ravnina X/Y
- Tipalna os Y: ravnina Y/Z
- Tipalna os Z: ravnina Z/X

Parameter cikla



- ▶ **Tipalna os:** tipalno os nastavite z izbirno tipko ali ASCII-tipkovnico. Potrdite s tipko ENT. Razpon vnosa X, Y ali Z.
- ▶ **Kot tipanja:** kot glede na tipalno os, po kateri naj se premika tipalni sistem. Razpon vnosa od -180,0000 do 180,0000.
- ▶ **Želena vrednost položaja:** s tipkami za izbiro osi ali ASCII-tipkovnico vnesite vse koordinate za predpozicioniranje tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ Za konec vnosa pritisnite tipko END.

Pélida: NC-nizi

```
67 TCH PROBE 1.0 REF. POLARNA RAVNINA
```

```
68 TCH PROBE 1.1 KOT X: +30
```

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

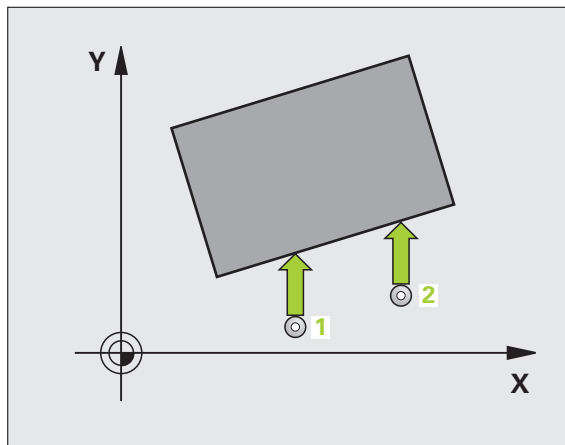


16.4 MERJENJE KOTA (cikel 420, DIN/ISO: G420)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 420 zazna kot, ki ga tvorita poljubna premica in glavna os obdelovalne ravnine.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na programirano tipalno točko **1**. TNC pri tem tipalni sistem premakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od določene smeri premikanja.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se premakne na naslednjo tipalno točko **2** in izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino in zaznani kot shrani v naslednji Q-parameter:



Številka parametra	Pomen
Q150	Izmerjeni kot glede na glavno os obdelovalne ravnine

Upoštevajte pri programiranju!



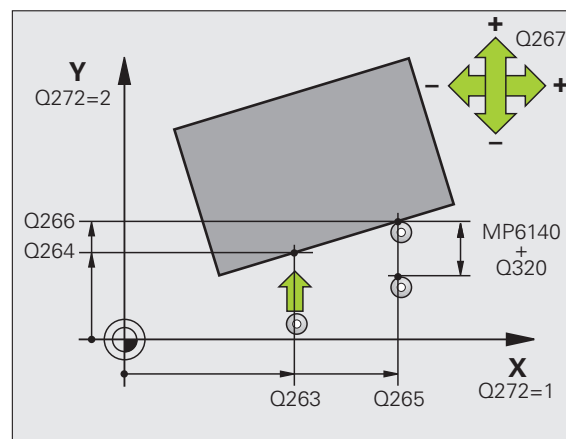
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Če je definirano os tipalnega sistema = merilna os, potem izberite **Q263** je enako **Q265**, če želite kot meriti v smeri A-osi; **Q263** ni enako **Q265** pa izberite, če želite kot meriti v smeri B-osi.

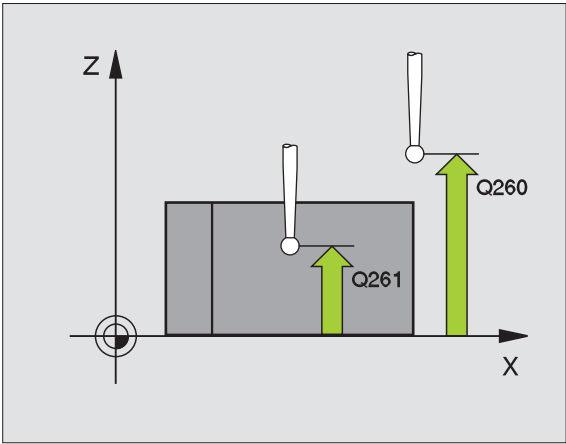
Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 1. osi Q265 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 2. osi Q266 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os Q272:** os, na kateri naj se izvaja meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
 - 3: os tipalnega sistema = merilna os



- **Smer premika 1 Q267:** smer, v kateri naj se tipalni sistem primakne k obdelovancu:
 -1: negativna smer premikanja
 +1: pozitivna smer premikanja
- **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritve. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
 0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
 1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
 0: merilni protokol naj se ne ustvari
 1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR420.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
 2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon



Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 420 MERITEV KOTA	
Q263=+10 ;1. TOČKA 1. OSI	
Q264=+10 ;1. TOČKA 2. OSI	
Q265=+15 ;2. TOČKA 1. OSI	
Q266=+95 ;2. TOČKA 2. OSI	
Q272=1 ;MERILNA OS	
Q267=-1 ;SMER PREMIKA	
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q260=+10 ;VARNA VIŠINA	
Q301=1 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL	



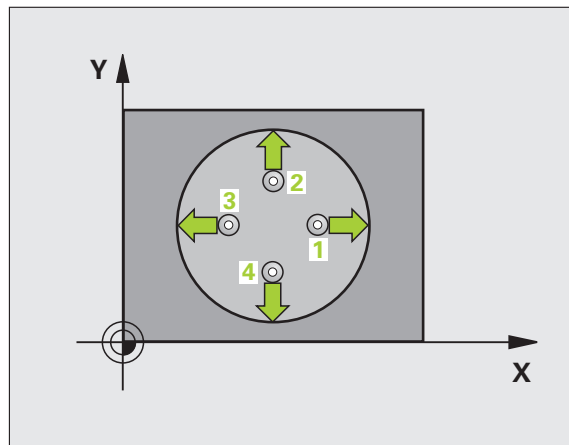
16.5 MERJENJE VRTINE (cikel 421, DIN/ISO: G421)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 421 zazna središče in premer vrtine (krožni žep). Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo želenih in dejanskih vrednosti ter odstopanja shrani v sistemskih parametrih.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). TNC glede na programiran začetni kot samodejno določi smer tipanja.
- 3 Tipalni sistem se nato na merilni višini ali na varni višini po krožnici premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC vrne tipalni sistem na varno višino ter dejanske vrednosti in odstopanja shrani v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q153	Dejanski premer
Q161	Odstopanje središča glavne osi
Q162	Odstopanje središča pomožne osi
Q163	Odstopanje premera



Upoštevajte pri programiranju!



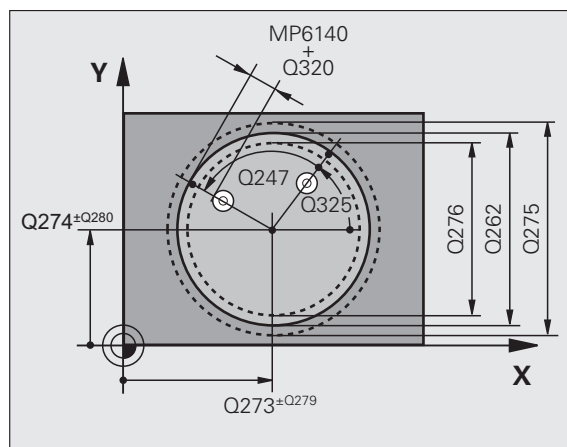
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Manjši kot je programiran kotni korak, z manjšo natančnostjo TNC izračuna dimenzije vrtine. Najmanjši vnos: 5°.

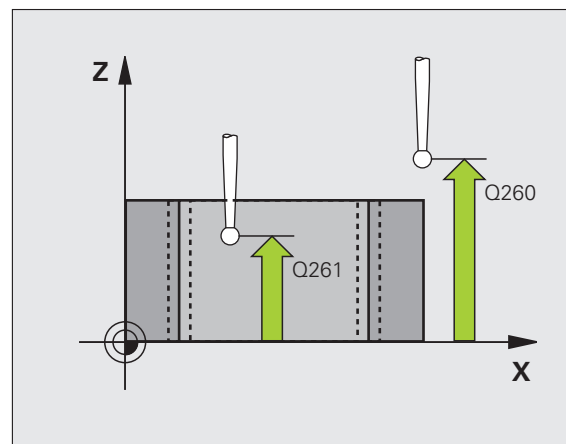
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q273 (absolutno):** središče vrtine na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q274 (absolutno):** središče vrtine na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Želeni premer Q262:** vnesite premer vrtine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Začetni kot Q325 (absolutno):** kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in prvo tipalno točko. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kotni korak Q247 (inkrementalno):** kot med dvema merilnima točkama, predznak kotnega koraka določa smer obdelave (- = v smeri urinih kazalcev). Če želite meriti krožni lok, potem programirajte kotni korak na manj kot 90°. Razpon vnosa od -120,0000 do 120,0000.



- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritve. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301**: določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Največji premer vrtine Q275**: največji dovoljeni premer vrtine (krožnega žepa). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjši premer vrtine Q276**: najmanjši dovoljeni premer vrtine (krožnega žepa). Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 1. osi Q279**: dovoljeno odstopanje položaja na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 2. osi Q280**: dovoljeno odstopanje položaja na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
 - 0: merilni protokol naj se ne ustvari
 - 1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR421.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
 - 2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
 - 0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
 - 1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja“ na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki
 - 0: brez nadzora
 - >0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T
- **Število merilnih točk (4/3) Q423:** določite, ali naj TNC postopek tipanja čepa izvede s 4 ali 3 merilnimi točkami:
 - 4: 4 merilne točke (običajna nastavitev)
 - 3: 3 merilne točke
- **Način premika? Premočrtno=0/krožno=1 Q365:** določite, s katero funkcijo podajanja orodja naj se orodja premika med merilnimi točkami, če je aktiven premik na varno višino (Q301=1):
 - 0: med obdelavami premočrtno premikanje
 - 1: med obdelavami krožni premik na premer delnega kroga

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 421 MERITEV VRTINE	
Q273=+50 ;	SREDIŠČE 1. OSI
Q274=+50 ;	SREDIŠČE 2. OSI
Q262=75 ;	ŽELENI PREMIER
Q325=+0 ;	ZAČETNI KOT
Q247=+60 ;	KOTNI KORAK
Q261=-5 ;	MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;	VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;	VARNA VIŠINA
Q301=1 ;	PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q275=75,12;	NAJVEČJA VREDNOST
Q276=74,95;	NAJMANJŠA VREDNOST
Q279=0,1 ;	TOLERANCA 1. SREDIŠČA
Q280=0,1 ;	TOLERANCA 2. SREDIŠČA
Q281=1 ;	MERILNI PROTOKOL
Q309=0 ;	ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0 ;	ORODJE
Q423=4 ;	ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q365=1 ;	NAČIN PREMIKA



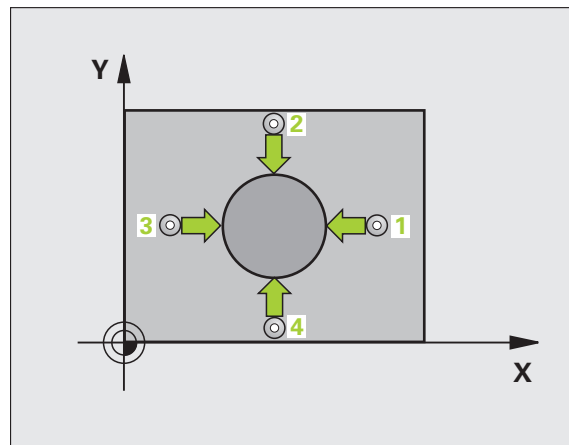
16.6 MERITEV ZUNAJ KROGA (cikel 422, DIN/ISO: G422)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 422 zazna središče in premer krožnega čepa. Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo zelenih in dejanskih vrednosti ter odstopanja shrani v sistemskih parametrih.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). TNC glede na programiran začetni kot samodejno določi smer tipanja.
- 3 Tipalni sistem se nato na merilni višini ali na varni višini po krožnici premakne na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC vrne tipalni sistem na varno višino ter dejanske vrednosti in odstopanja shrani v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q153	Dejanski premer
Q161	Odstopanje središča glavne osi
Q162	Odstopanje središča pomožne osi
Q163	Odstopanje premera



Upoštevajte pri programiranju!



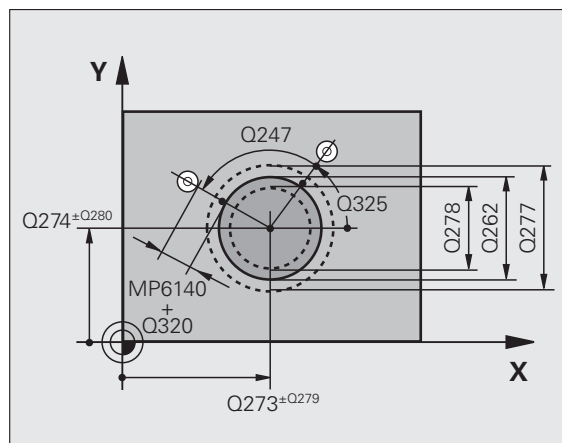
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Manjši kot je programirani kotni korak, tem manjša je natančnost, s katero TNC izračuna dimenzije čepa. Najmanjši vnos: 5°.

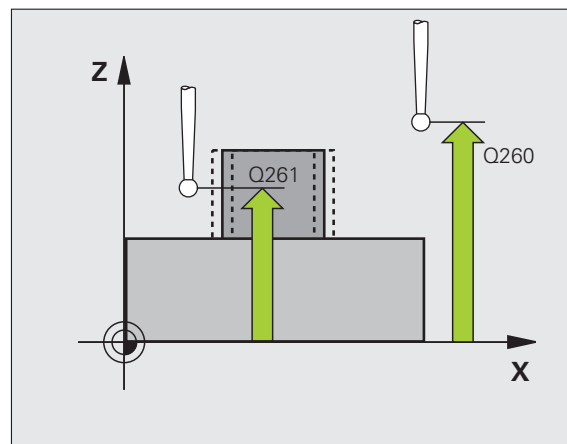
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q273 (absolutno):** središče čepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q274 (absolutno):** središče čepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Želeni premer Q262:** vnesite premer čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Začetni kot Q325 (absolutno):** kot med glavno osjo obdelovalne ravnine in prvo tipalno točko. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kotni korak Q247 (inkrementalno):** kot med dvema merilnima točkama, predznak kotnega koraka določa smer obdelave (- = v smeri urinih kazalcev). Če želite meriti krožni lok, potem programirajte kotni korak na manj kot 90°. Razpon vnosa od -120,0000 do 120,0000.



- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301**: določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Največji premer čepa Q277**: največji dovoljeni premer čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjši premer čepa Q278**: najmanjši dovoljeni premer čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 1. osi Q279**: dovoljeno odstopanje položaja na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 2. osi Q280**: dovoljeno odstopanje položaja na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR422.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja“ na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T
- **Število merilnih točk (4/3) Q423:** določite, ali naj TNC postopek tipanja čepa izvede s 4 ali 3 merilnimi točkami:
4: 4 merilne točke (običajna nastavitev)
3: 3 merilne točke
- **Način premika? Premočrtno=0/krožno=1 Q365:** določite, s katero funkcijo podajanja orodja naj se orodja premika med merilnimi točkami, če je aktiven premik na varno višino (Q301=1):
0: med obdelavami premočrtno premikanje
1: med obdelavami krožni premik na premer delnega kroga

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 422 MERITEV ZUNAJ KROGA	
Q273=+50	;SREDIŠČE 1. OSI
Q274=+50	;SREDIŠČE 2. OSI
Q262=75	;ŽELENI PREMIER
Q325=+90	;ZAČETNI KOT
Q247=+30	;KOTNI KORAK
Q261=-5	;MERILNA VIŠINA
Q320=0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+10	;VARNA VIŠINA
Q301=0	;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q275=35,15	;NAJVEČJA VREDNOST
Q276=34,9	;NAJMANJŠA VREDNOST
Q279=0,05	;TOLERANCA 1. SREDIŠČA
Q280=0,05	;TOLERANCA 2. SREDIŠČA
Q281=1	;MERILNI PROTOKOL
Q309=0	;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0	;ORODJE
Q423=4	;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q365=1	;NAČIN PREMIKA



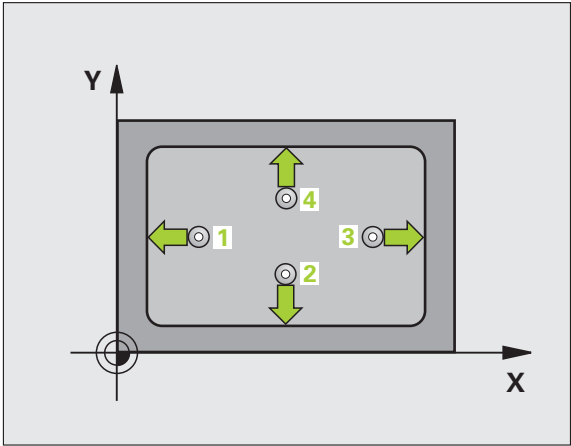
16.7 MERITEV ZNOTRAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 423, DIN/ISO: G423)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 423 zazna središče, dolžino in širino pravokotnega žepa. Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo želenih in dejanskih vrednosti ter odstopanja shrani v sistemskih parametrih.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko 1. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se vzporedno z osjo premakne na varno višino ali pa linearno na naslednjo tipalno točko 2, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko 3 in nato še na tipalno točko 4, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja.
- 5 Nato TNC vrne tipalni sistem na varno višino ter dejanske vrednosti in odstopanja shrani v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q154	Dejanska vrednost stranske dolžine na glavni osi
Q155	Dejanska vrednost stranske dolžine na pomožni osi
Q161	Odstopanje središča glavne osi
Q162	Odstopanje središča pomožne osi
Q164	Odstopanje stranske dolžine na glavni osi
Q165	Odstopanje stranske dolžine na pomožni osi



Upoštevajte pri programiranju!



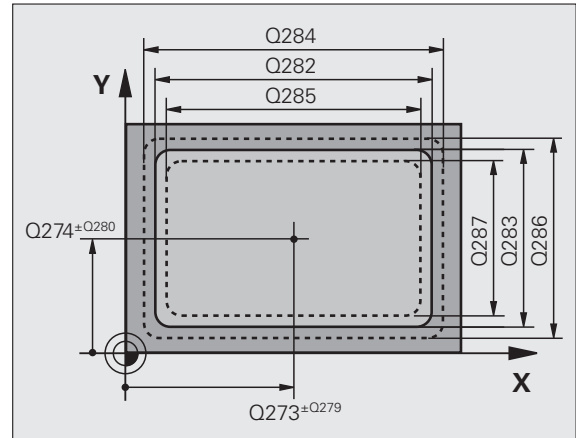
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Če dimenzije žepa in varnostna razdalja ne dovoljujejo predpozicioniranja v bližini tipalnih točk, TNC postopek tipanja vedno zažene v središču žepa. V tem primeru se tipalni sistem med štirimi merilnimi točkami ne premakne na varno višino.

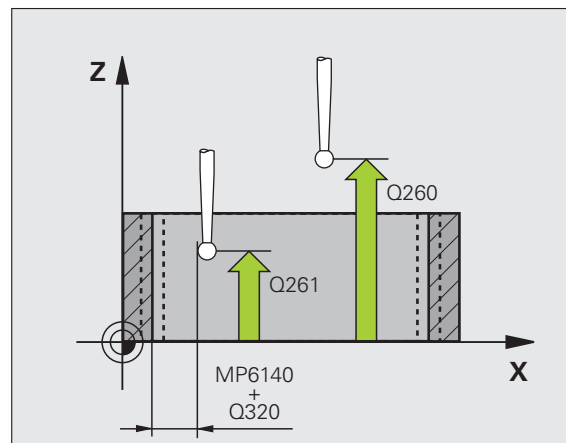
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q273 (absolutno):** središče žepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q274 (absolutno):** središče žepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. stranska dolžina Q282:** dolžina žepa, vzporedna glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q283:** dolžina žepa, vzporedna pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Največja vrednost 1. stranske dolžine Q284:** največja dovoljena dolžina žepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost 1. stranske dolžine Q285:** najmanjša dovoljena dolžina žepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Največja vrednost 2. stranske dolžine Q286:** največja dovoljena širina žepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost 2. stranske dolžine Q287:** najmanjša dovoljena širina žepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 1. osi Q279:** dovoljeno odstopanje položaja na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 2. osi Q280:** dovoljeno odstopanje položaja na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR423.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja“ na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 423 MERITEV ZNOTR. PRAVOKOT.	
Q273=+50	;SREDIŠČE 1. OSI
Q274=+50	;SREDIŠČE 2. OSI
Q282=80	;1. STRANSKA DOLŽINA
Q283=60	;2. STRANSKA DOLŽINA
Q261=-5	;MERILNA VIŠINA
Q320=0	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+10	;VARNA VIŠINA
Q301=1	;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q284=0	;NAJVEČJA VREDNOST 1. STRANI
Q285=0	;NAJMANJŠA VREDNOST 1. STRANI
Q286=0	;NAJVEČJA VREDNOST 2. STRANI
Q287=0	;NAJMANJŠA VREDNOST 2. STRANI
Q279=0	;TOLERANCA 1. SREDIŠČA
Q280=0	;TOLERANCA 2. SREDIŠČA
Q281=1	;MERILNI PROTOKOL
Q309=0	;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0	;ORODJE



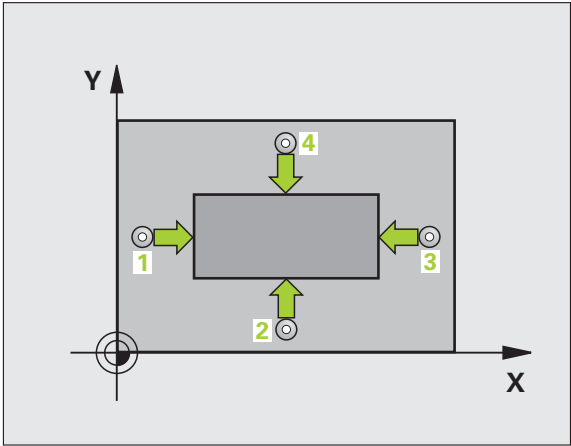
16.8 MERITEV ZUNAJ PRAVOKOTNIKA (cikel 424, DIN/ISO: G424)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 424 zazna središče, dolžino in širino pravokotnega čepa. Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo želenih in dejanskih vrednosti ter odstopanja shrani v sistemskih parametrih.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120).
- 3 Tipalni sistem se vzporedno z osjo premakne na varno višino ali pa linearno na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem na tipalno točko **3** in nato še na tipalno točko **4**, kjer izvede tretji in četrti postopek tipanja
- 5 Nato TNC vrne tipalni sistem na varno višino ter dejanske vrednosti in odstopanja shrani v naslednje parametre Q:

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q154	Dejanska vrednost stranske dolžine na glavni osi
Q155	Dejanska vrednost stranske dolžine na pomožni osi
Q161	Odstopanje središča glavne osi
Q162	Odstopanje središča pomožne osi
Q164	Odstopanje stranske dolžine na glavni osi
Q165	Odstopanje stranske dolžine na pomožni osi



Upoštevajte pri programiranju!

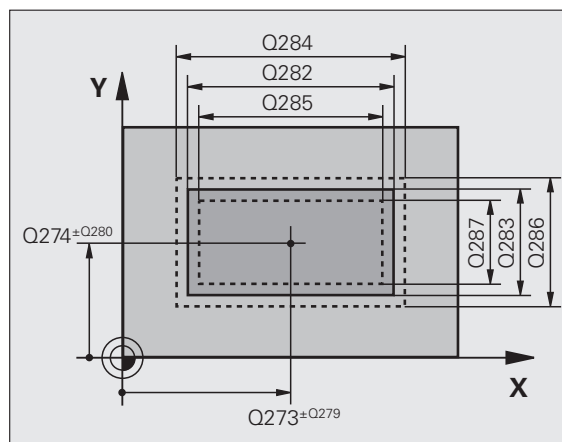


Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

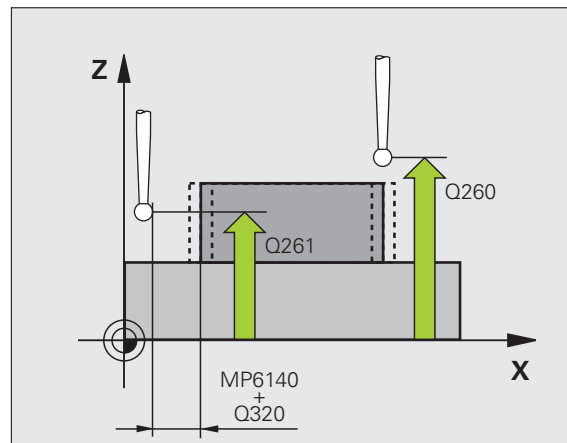
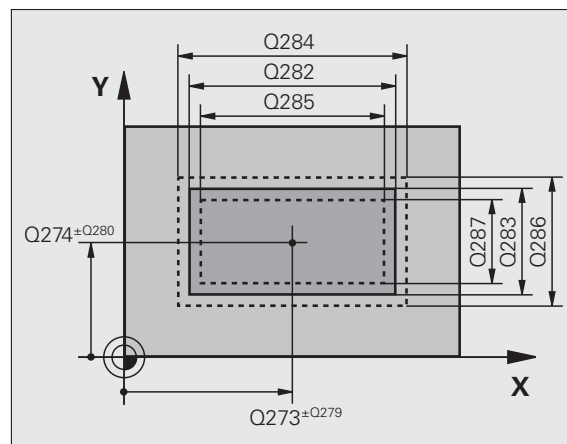
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q273 (absolutno):** središče čepa na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q274 (absolutno):** središče čepa na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. stranska dolžina Q282:** dolžina čepa, vzporedna glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **2. stranska dolžina Q283:** dolžina čepa, vzporedna pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Največja vrednost 1. stranske dolžine Q284:** največja dovoljena dolžina čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost 1. stranske dolžine Q285:** najmanjša dovoljena dolžina čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Največja vrednost 2. stranske dolžine Q286:** največja dovoljena širina čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost 2. stranske dolžine Q287:** najmanjša dovoljena širina čepa. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 1. osi Q279:** dovoljeno odstopanje položaja na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 2. osi Q280:** dovoljeno odstopanje položaja na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR424.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja“ na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki:
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 424 MERITEV ZUN. PRAVOKOT.
Q273=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q274=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q282=75 ;1. STRANSKA DOLŽINA
Q283=35 ;2. STRANSKA DOLŽINA
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q284=75,1;NAJVEČJA VREDNOST 1. STRANI
Q285=74,9;NAJMANJŠA VREDNOST 1. STRANI
Q286=35 ;NAJVEČJA VREDNOST 2. STRANI
Q287=34,95;NAJMANJŠA VREDNOST 2. STRANI
Q279=0,1 ;TOLERANCA 1. SREDIŠČA
Q280=0,1 ;TOLERANCA 2. SREDIŠČA
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0 ;ORODJE



16.9 MERITEV NOTRANJE ŠIRINE (cikel 425, DIN/ISO: G425)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 425 zazna položaj in širino utora (žepa). Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo zelenih in dejanskih vrednosti ter odstopanje shrani v sistemski parameter.

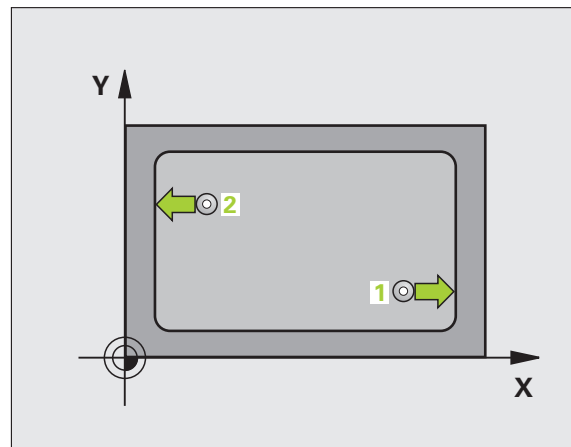
- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). 1. postopek tipanja vedno poteka v pozitivni smeri programirane osi.
- 3 Če za drugo meritev vnesete zamik, TNC premakne tipalni sistem (po potrebi na varni višini) na naslednjo tipalno točko **2**, kjer izvede drugi postopek tipanja. Pri velikih zelenih dolžinah izvede TNC premik k drugi tipalni točki s pomikom v hitrem teku. Če zamika ne vnesete, TNC širino izmeri v nasprotni smeri.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino ter shrani dejanske vrednosti in odstopanje v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q156	Dejanska izmerjena dolžina
Q157	Dejanska vrednost položaja srednje osi
Q166	Odstopanje izmerjene dolžine

Upoštevajte pri programiranju!



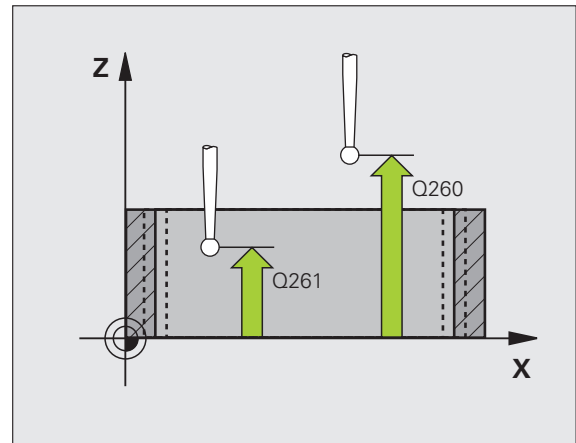
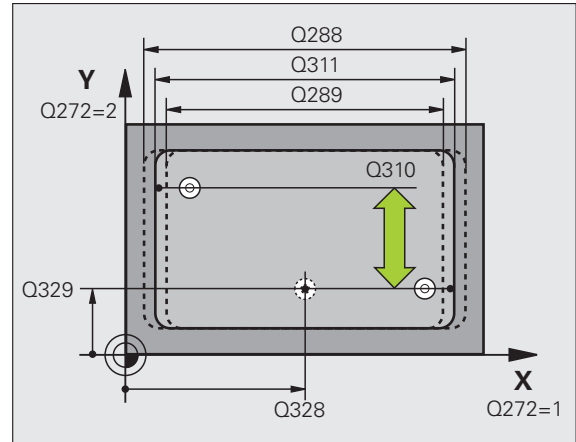
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.



Parameter cikla



- ▶ **Začetna točka 1. osi Q328 (absolutno):** začetna točka postopka tipanja na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Začetna točka 2. osi Q329 (absolutno):** začetna točka postopka tipanja na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Zamik za 2. meritev Q310 (inkrementalno):** vrednost, za katero se tipalni sistem zamakne pred drugo meritvijo. Če vnesete 0, TNC ne zamakne tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os Q272:** os obdelovalne ravnine, na kateri naj se izvaja meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Želena dolžina Q311:** želena vrednost meritve dolžine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Največja vrednost Q288:** največja dovoljena dolžina. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost Q289:** najmanjša dovoljena dolžina. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR425.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja” na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T
- **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
Ali **PREDEF**

Pélða: NC-nizi

5 TCH PROBE 425 MERITEV NOTRANJE ŠIRINE
Q328=+75 ;ZAČETNA TOČKA 1. OSI
Q329=-12,5;ZAČETNA TOČKA 2. OSI
Q310=+0 ;ZAMIK 2. MERITVE
Q272=1 ;MERILNA OS
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q260=+10 ;VARNA VIŠINA
Q311=25 ;ŽELENA DOLŽINA
Q288=25.05;NAJVEČJA VREDNOST
Q289=25 ;NAJMANJŠA VREDNOST
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0 ;ORODJE
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO



16.10 MERITEV ZUNAJ STOJINE (cikel 426, DIN/ISO: G426)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 426 zazna položaj in širino stojine. Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo želenih in dejanskih vrednosti ter odstopanje shrani v sistemskih parametrih.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC izračuna tipalne točke iz vnosov v ciklu in varnostne razdalje iz MP6140.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in izvede prvi postopek tipanja z nastavljenim pomikom pri tipanju (MP6120). 1. postopek tipanja vedno poteka v negativni smeri programirane osi.
- 3 Tipalni sistem se na varni višini premakne na naslednjo tipalno točko, kjer izvede drugi postopek tipanja.
- 4 TNC pozicionira tipalni sistem nazaj na varno višino ter shrani dejanske vrednosti in odstopanje v naslednje Q-parametre:

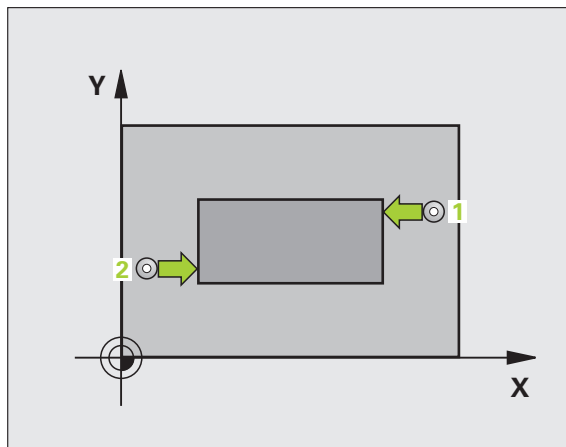
Številka parametra	Pomen
Q156	Dejanska izmerjena dolžina
Q157	Dejanska vrednost položaja srednje osi
Q166	Odstopanje izmerjene dolžine

Upoštevajte pri programiranju!



Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

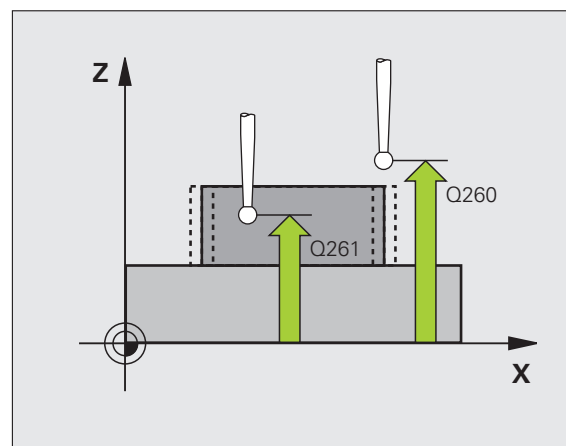
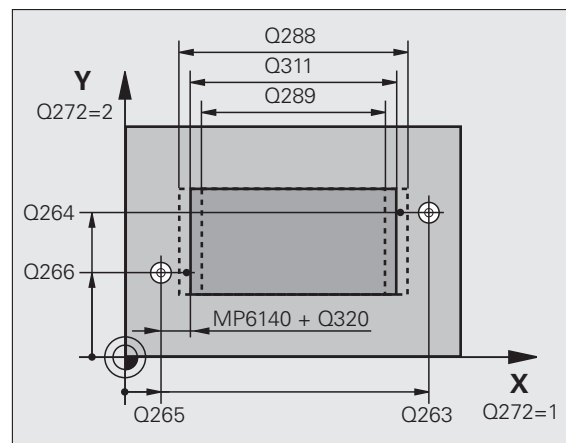
Pazite, da bo prva meritev vedno opravljena v negativni smeri izbrane merilne osi. Ustrezno definirajte Q263 in Q264.



Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 1. osi Q265 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 2. osi Q266 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna os Q272:** os obdelovalne ravnine, na kateri naj se izvaja meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Želena dolžina Q311:** zelena vrednost meritve dolžine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Največja vrednost Q288:** največja dovoljena dolžina. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost Q289:** najmanjša dovoljena dolžina. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR426.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja“ na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 426 MERITEV ZUNAJ STOJINE	
Q263=+50 ;1. TOČKA 1. OSI	
Q264=+25 ;1. TOČKA 2. OSI	
Q265=+50 ;2. TOČKA 1. OSI	
Q266=+85 ;2. TOČKA 2. OSI	
Q272=2 ;MERILNA OS	
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA	
Q311=45 ;ŽELENA DOLŽINA	
Q288=45 ;NAJVEČJA VREDNOST	
Q289=44,95;NAJMANJŠA VREDNOST	
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL	
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI	
Q330=0 ;ORODJE	



16.11MERJENJE KOORDINATE (cikel 427, DIN/ISO: G427)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 427 zazna koordinato na izbirni osi in vrednost shrani v sistemskem parametru. Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo zelenih in dejanskih vrednosti ter odstopanje shrani v sistemskih parametrih.

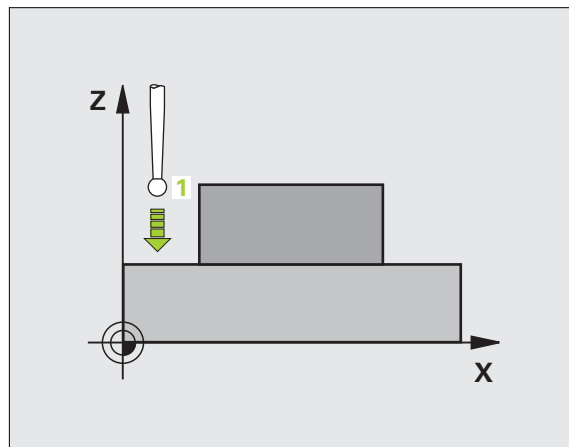
- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost MP6150) s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na tipalno točko **1**. TNC pri tem tipalni sistem premakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri od določene smeri premikanja.
- 2 Nato TNC pozicionira tipalni sistem v obdelovalni ravnini na vneseno tipalno točko **1**, kjer izmeri dejansko vrednost na izbrani osi.
- 3 TNC premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in zaznano koordinato shrani v naslednji Q-parameter:

Številka parametra	Pomen
Q160	Izmerjena koordinata

Upoštevajte pri programiranju!



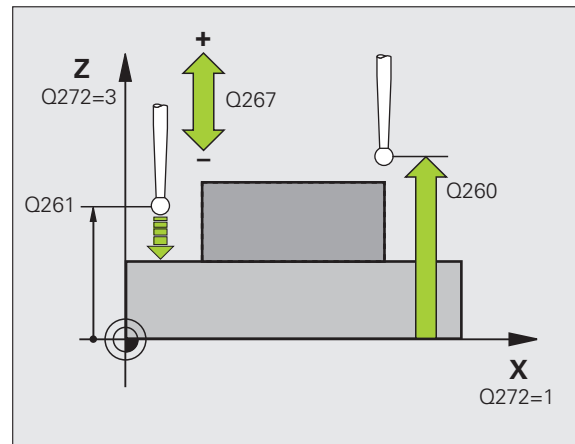
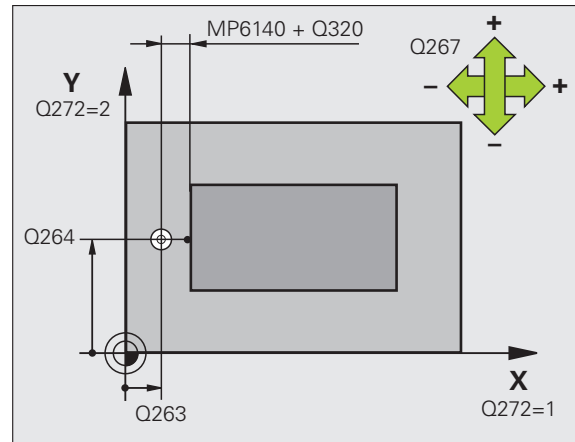
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.



Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261 (absolutno):** koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritev. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Merilna os (1–3: 1 = glavna os) Q272:** os, na kateri naj se izvede meritev:
 - 1: glavna os = merilna os
 - 2: pomožna os = merilna os
 - 3: os tipalnega sistema = merilna os
- ▶ **Smer premika 1 Q267:** smer, v kateri naj se tipalni sistem primakne k obdelovancu:
 - 1: negativna smer premikanja
 - +1: pozitivna smer premikanja
- ▶ **Varna višina Q260 (absolutno):** koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR427.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Največja vrednost Q288:** največja dovoljena izmerjena vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Najmanjša vrednost Q289:** najmanjša dovoljena izmerjena vrednost. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor orodja (oglejte si „Nadzor orodja” na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki:
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 427 MERITEV KOORDINATE
Q263=+35 ;1. TOČKA 1. OSI
Q264=+45 ;1. TOČKA 2. OSI
Q261=+5 ;MERILNA VIŠINA
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q272=3 ;MERILNA OS
Q267=-1 ;SMER PREMIKANJA
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL
Q288=5,1 ;NAJVEČJA VREDNOST
Q289=4.95 ;NAJMANJŠA VREDNOST
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0 ;ORODJE



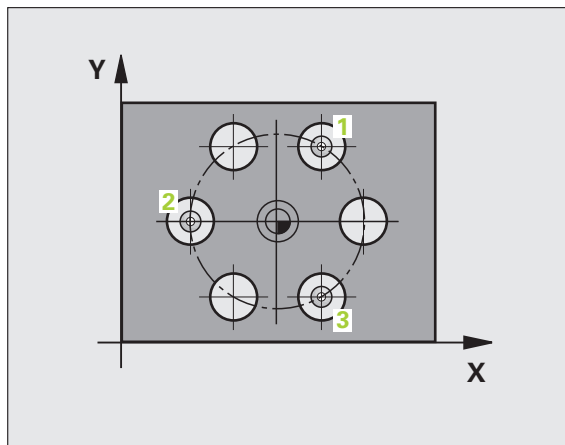
16.12 MERJENJE KROŽNE LUKNJE (cikel 430, DIN/ISO: G430)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 430 zazna središče in premer krožne luknje z merjenjem treh vrtin. Če v ciklu definirate ustrezne tolerančne vrednosti, TNC izvede primerjavo želenih in dejanskih vrednosti ter odstopanje shrani v sistemskih parametrih.

- 1 TNC pozicionira tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) in s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na vneseno središče prve vrtine **1**.
- 2 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče prve vrtine.
- 3 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na vneseno središče druge vrtine **2**.
- 4 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče druge vrtine.
- 5 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino in se pozicionira na nastavljeno središče tretje vrtine **3**.
- 6 Tipalni sistem se nato premakne na nastavljeno merilno višino in s štirimi postopki tipanja določi središče tretje vrtine.
- 7 Nato TNC vrne tipalni sistem na varno višino ter dejanske vrednosti in odstopanja shrani v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q151	Dejanska vrednost središča glavne osi
Q152	Dejanska vrednost središča pomožne osi
Q153	Dejanski premer krožne luknje
Q161	Odstopanje središča glavne osi
Q162	Odstopanje središča pomožne osi
Q163	Odstopanje premera krožne luknje



Upoštevajte pri programiranju!



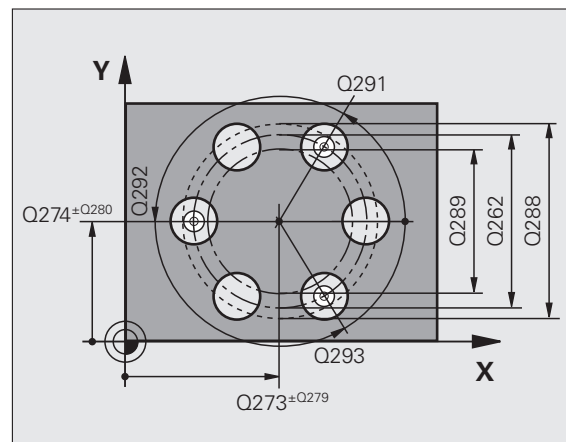
Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Cikel 430 izvede samo nadzor loma, ne pa tudi samodejnega popravka orodja.

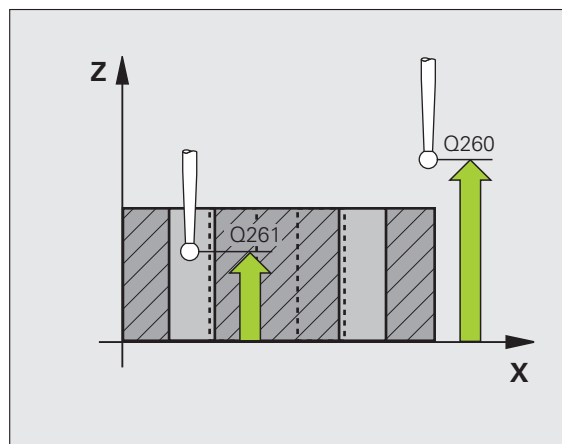
Parameter cikla



- ▶ **Središče 1. osi Q273 (absolutno):** središče krožne luknje (želena vrednost) na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Središče 2. osi Q274 (absolutno):** središče krožne luknje (želena vrednost) na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Želeni premer Q262:** vnesite premer krožne luknje. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Kot 1. vrtine Q291 (absolutno):** polarne koordinate kota središča prve vrtine v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kot 2. vrtine Q292 (absolutno):** polarne koordinate kota središča druge vrtine v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.
- ▶ **Kot 3. vrtine Q293 (absolutno):** polarne koordinate kota središča tretje vrtine v obdelovalni ravnini. Razpon vnosa od -360,0000 do 360,0000.



- ▶ **Merilna višina na osi tipalnega sistema Q261** (absolutno): koordinata središča krogle (= točka dotika) na osi tipalnega sistema, na kateri naj se izvede meritve. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Največja vrednost Q288**: največji dovoljeni premer krožne luknje. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Najmanjša vrednost Q289**: najmanjši dovoljeni premer krožne luknje. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 1. osi Q279**: dovoljeno odstopanje položaja na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Tolerančna vrednost središča 2. osi Q280**: dovoljeno odstopanje položaja na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.



- **Merilni protokol Q281:** določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR430.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitev programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon
- **Zaustavitev programa pri napaki tolerance Q309:** določite, ali naj TNC pri prekoračitvah tolerančnih mej prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki:
0: brez prekinitve programskega teka, brez sporočila o napaki
1: prekinitev programskega teka, prikaz sporočila o napaki
- **Orodje za nadzor Q330:** določite, ali naj TNC izvaja nadzor loma orodja (oglejte si „Nadzor orodja“ na strani 400). Razpon vnosa od 0 do 32767,9; ali ime orodja z največ 16 znaki.
0: brez nadzora
>0: številka orodja v preglednici orodij TOOL.T

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 430 MERITEV KROŽNE LUKNJE
Q273=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI
Q274=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI
Q262=80 ;ŽELENI PREMIER
Q291=+0 ;KOT 1. VRTINE
Q292=+90 ;KOT 2. VRTINE
Q293=+180;KOT 3. VRTINE
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA
Q260=+10 ;VARNA VIŠINA
Q288=80.1;NAJVEČJA VREDNOST
Q289=79.9;NAJMANJŠA VREDNOST
Q279=0.15;TOLERANCA 1. SREDIŠČA
Q280=0.15;TOLERANCA 2. SREDIŠČA
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI
Q330=0 ;ORODJE



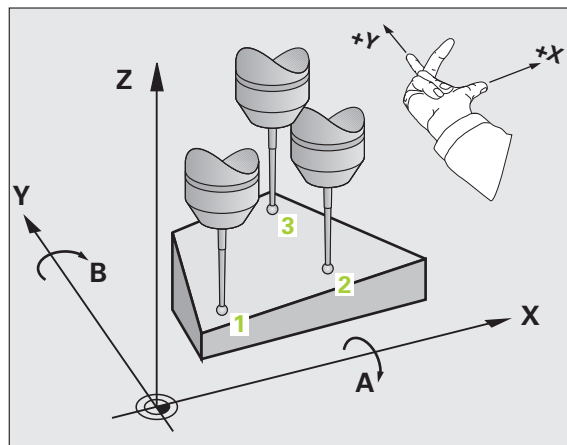
16.13MERJENJE RAVNINE (cikel 431, DIN/ISO: G431)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 431 zazna kot ravnine z merjenjem treh točk in shrani vrednosti v sistemskih parametrih.

- 1 TNC premakne tipalni sistem v hitrem teku (vrednost iz MP6150) in s pozicionirno logiko (oglejte si „Izvajanje ciklov tipalnega sistema“ na strani 318) na programirano tipalno točko **1**, kjer izmeri prvo točko ravnine. TNC pri tem tipalni sistem zamakne za varnostno razdaljo v nasprotni smeri tipanja.
- 2 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino, nato pa v obdelovalni ravnini na tipalno točko **2**, kjer izmeri dejansko vrednost druge točke ravnine.
- 3 Tipalni sistem se premakne nazaj na varno višino, nato pa v obdelovalni ravnini na tipalno točko **3**, kjer izmeri dejansko vrednost tretje točke ravnine.
- 4 TNC nato premakne tipalni sistem nazaj na varno višino in izmerjene kotne vrednosti shrani v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q158	Projekcijski kot A-osi
Q159	Projekcijski kot B-osi
Q170	Prostorski kot A
Q171	Prostorski kot B
Q172	Prostorski kot C
Q173 do Q175	Merilne vrednosti na osi tipalnega sistema (prva do tretja meritev)



Upoštevajte pri programiranju!

Pred definiranjem cikla je treba programirati priklic orodja za definicijo osi tipalnega sistema.

Da lahko TNC izračuna kotne vrednosti, tri merilne točke ne smejo biti na isti premici.

Prostorski koti, ki so potrebni pri funkciji Vrtenje obdelovalne ravnine, se shranijo v parametrih od Q170 do Q172. S prvima dvema merilnima točkama določite usmeritev glavne osi pri vrtenju obdelovalne ravnine.

Tretja merilna točka določa usmeritev orodne osi. Če želite, da bo orodna os pravilno postavljena v koordinatnem sistemu, ki se vrti v desno, tretjo merilno točko definirajte v smeri pozitivne Y-osi.

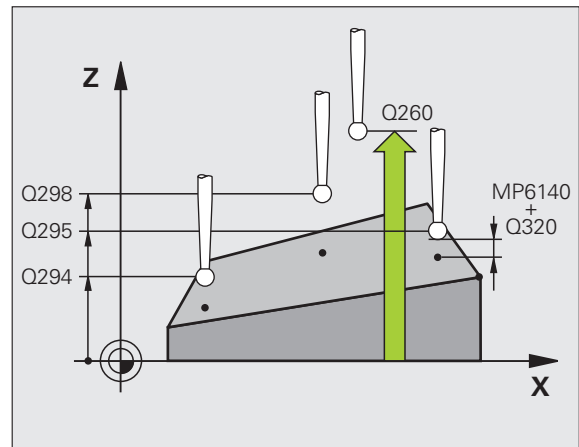
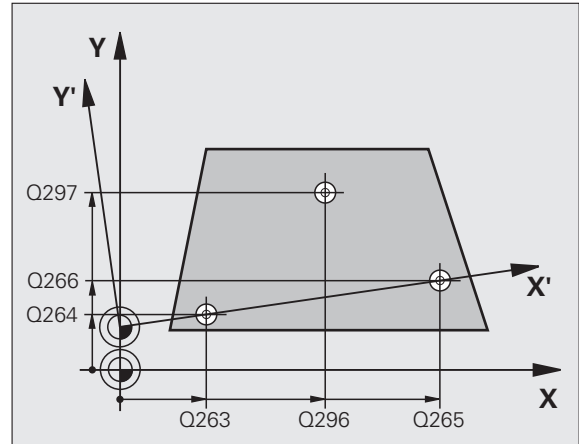
Če se cikel izvaja pri aktivni zavrteni obdelovalni ravnini, se izmerjeni prostorski koti nanašajo na zavrteni koordinatni sistem. V tem primeru izmerjen prostorski kot obdelajte s funkcijo **PLANE RELATIV**.



Parameter cikla



- ▶ **1. merilna točka 1. osi Q263 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 2. osi Q264 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **1. merilna točka 3. osi Q294 (absolutno):** koordinata prve tipalne točke na osi tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 1. osi Q265 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 2. osi Q266 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **2. merilna točka 3. osi Q295 (absolutno):** koordinata druge tipalne točke na osi tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. merilna točka 1. osi Q296 (absolutno):** koordinata tretje tipalne točke na glavni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. merilna točka 2. osi Q297 (absolutno):** koordinata tretje tipalne točke na pomožni osi obdelovalne ravnine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **3. merilna točka 3. osi Q298 (absolutno):** koordinata tretje tipalne točke na osi tipalnega sistema. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.



- **Varnostna razdalja Q320** (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Varna višina Q260** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Merilni protokol Q281**: določite, ali naj TNC ustvari merilni protokol:
0: merilni protokol naj se ne ustvari
1: protokol meritve naj bo ustvarjen: TNC **datoteko s protokolom TCHPR431.TXT** privzeto shrani v imenik, v katerem je shranjen tudi merilni program
2: prekinitve programskega teka in prikaz meritvenega protokola na TNC-zaslonu. Nadaljevanje programa z NC-zagon

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 431 MERITEV RAVNINE
Q263=+20 ;1. TOČKA 1. OSI
Q264=+20 ;1. TOČKA 2. OSI
Q294=+10 ;1. TOČKA 3. OSI
Q265=+90 ;2. TOČKA 1. OSI
Q266=+25 ;2. TOČKA 2. OSI
Q295=+15 ;2. TOČKA 3. OSI
Q296=+50 ;3. TOČKA 1. OSI
Q297=+80 ;3. TOČKA 2. OSI
Q298=+20 ;3. TOČKA 3. OSI
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q260=+5 ;VARNA VIŠINA
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL

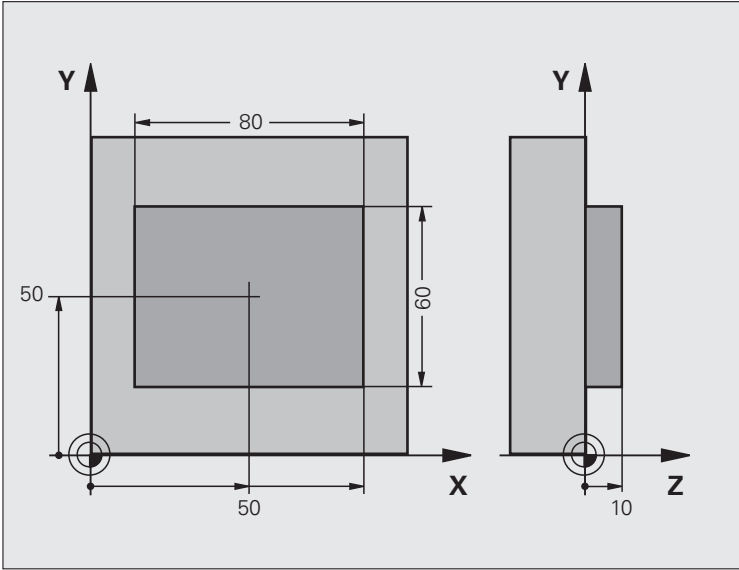


16.14Primeri programiranja

Primer: merjenje in dodatna obdelava pravokotnega čepa

Potek programa:

- Grobo rezkanje pravokotnega čepa z nadmero 0,5
- Merjenje pravokotnega čepa
- Fino rezkanje pravokotnega čepa glede na izmerjene vrednosti

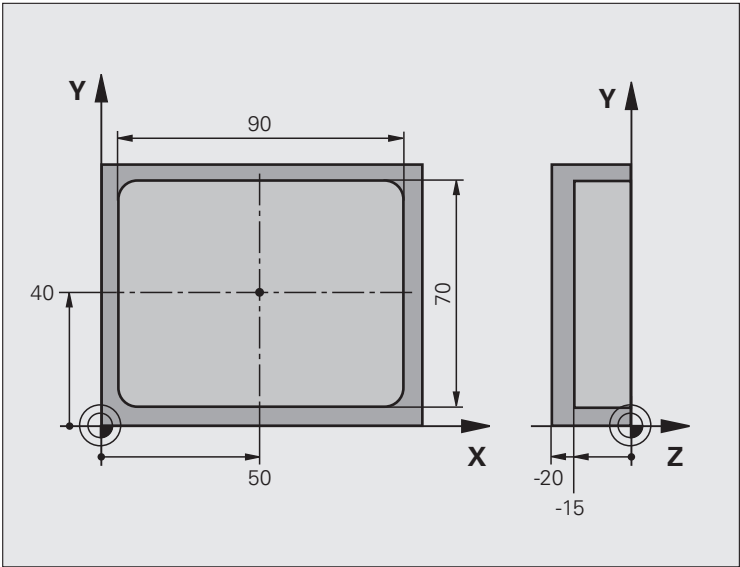


0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Priklic orodja za predhodno obdelavo
2 L Z+100 R0 FMAX	Odmik orodja
3 FN 0: Q1 = +81	Dolžina žepa v X (vrednost grobega rezkanja)
4 FN 0: Q2 = +61	Dolžina žepa v Y (vrednost grobega rezkanja)
5 CALL LBL 1	Priklic podprograma za obdelovanje
6 L Z+100 R0 FMAX	Odmik orodja, zamenjava orodja
7 TOOL CALL 99 Z	Priklic tipala
8 TCH PROBE 424 MERITEV ZUN. PRAVOKOT.	Merjenje rezkanega pravokotnika
Q273=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI	
Q274=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI	
Q282=80 ;1. STRANSKA DOLŽINA	Želena dolžina v X (končna mera)
Q283=60 ;2. STRANSKA DOLŽINA	Želena dolžina v Y (končna mera)
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q260=+30 ;VARNA VIŠINA	
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	



Q284=0 ;NAJVEČJA VREDNOST 1. STRANI	Vrednosti za preverjanje tolerance ni treba vnesti
Q285=0 ;NAJMANJŠA VREDNOST 1. STRANI	
Q286=0 ;NAJVEČJA VREDNOST 2. STRANI	
Q287=0 ;NAJMANJŠA VREDNOST 2. STRANI	
Q279=0 ;TOLERANCA 1. SREDIŠČA	
Q280=0 ;TOLERANCA 2. SREDIŠČA	
Q281=0 ;MERILNI PROTOKOL	Brez prikaza merilnega protokola
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAKI	Brez prikaza sporočila o napaki
Q330=0 ;ŠTEVILKA ORODJA	Brez nadzora orodja
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Izračun dolžine v X na osnovi izmerjenega odstopanja
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Izračun dolžine v Y na osnovi izmerjenega odstopanja
11 L Z+100 R0 FMAX	Odmik tipala, zamenjava orodja
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Priklic orodja za fino rezkanje
13 CALL LBL 1	Priklic podprograma za obdelovanje
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
15 LBL 1	Podprogram z obdelovalnim ciklom za pravokotni čep
16 CYCL DEF 213 FINO REZKANJE ČEPA	
Q200=20 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-10 ;GLOBINA	
Q206=150 ;GLOBINSKI POMIK	
Q202=5 ;GLOBINA POMIKA	
Q207=500 ;POMIK PRI REZKANJU	
Q203=+10 ;KOOR. POVRŠINE	
Q204=20 ;2. VARNOSTNA RAZDALJA	
Q216=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI	
Q217=+50 ;SREDIŠČE 2. OSI	
Q218=Q1 ;1. STRANSKA DOLŽINA	Dolžina v X je spremenljiva za grobo in fino rezkanje
Q219=Q2 ;2. STRANSKA DOLŽINA	Dolžina v Y je spremenljiva za grobo in fino rezkanje
Q220=0 ;POLMER ROBA	
Q221=0 ;NADMERA 1. OSI	
17 CYCL CALL M3	Priklic cikla
18 LBL 0	Konec podprograma
19 END PGM BEAMS MM	

Primer: merjenje pravokotnega žepa, beleženje rezultatov meritev



0 BEGIN PGM BSMESS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	Priklic orodja – tipalo
2 L Z+100 R0 FMAX	Odmik tipala
3 TCH PROBE 423 MERITEV ZNOT. PRAVOKOT.	
Q273=+50 ;SREDIŠČE 1. OSI	
Q274=+40 ;SREDIŠČE 2. OSI	
Q282=90 ;1. STRANSKA DOLŽINA	Želena dolžina v X
Q283=70 ;2. STRANSKA DOLŽINA	Želena dolžina v Y
Q261=-5 ;MERILNA VIŠINA	
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q260=+20 ;VARNA VIŠINA	
Q301=0 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO	



Q284=90.15;NAJVEČJA VREDNOST 1.	Največja vrednost v X
Q285=89.95;NAJMANJŠA VREDNOST 1. STRANI	Najmanjša vrednost v X
Q286=70.1;NAJVEČJA VREDNOST 2. STRANI	Največja vrednost v Y
Q287=69.9;NAJMANJŠA VREDNOST 2. STRANI	Najmanjša vrednost v Y
Q279=0.15;TOLERANCA 1. SREDIŠČA	Dovoljeno odstopanje položaja v X
Q280=0.1 ;TOLERANCA 2. SREDIŠČA	Dovoljeno odstopanje položaja v Y
Q281=1 ;MERILNI PROTOKOL	Shranjevanje merilnega protokola v datoteko
Q309=0 ;ZAUSTAVITEV PROGRAMA PRI NAPAHI	Brez prikaza sporočila o napaki pri prekoračitvi tolerančnih mej
Q330=0 ;ŠTEVILKA ORODJA	Brez nadzora orodja
4 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
5 END PGM BSMES MM	



17

**Cikli tipalnega sistema:
posebne funkcije**



17.1 Osnove

Pregled

TNC omogoča sedem ciklov za naslednje posebne uporabe:

Cikel	Gumb	Stran
2 UMERJANJE TIPALNEGA SISTEMA: umerjanje dosega stikalnega tipalnega sistema		Stran 447
9 UMERJANJE DOLŽIN TIPALNEGA SISTEMA: umerjanje dolžin stikalnega tipalnega sistema		Stran 448
3 MERITEV: merilni cikel za ustvarjanje ciklov proizvajalca		Stran 449
4 3D-MERITVE: merilni cikel za 3D-tipanje za ustvarjanje ciklov proizvajalca		Stran 451
440 MERJENJE ZAMIKA OSI		Stran 453
441 HITRO TIPANJE		Stran 456
460 UMERITEV TS: umerjanje polmera in dolžin z umeritveno kroglico		Stran 458



17.2 UMERJANJE TIPALNEGA SISTEMA (cikel 2)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 2 samodejno umeri stikalni tipalni sistem na umeritvenem obroču ali umeritvenem čepu.

- 1 Tipalni sistem se v hitrem teku (vrednost iz MP6150) premakne na varno višino (samo če je trenutni položaj pod varno višino).
- 2 TNC nato pozicionira tipalni sistem v obdelovalni ravnini v središče umeritvenega obroča (notranja umeritev) ali v bližino prve tipalne točke (zunanja umeritev).
- 3 Tipalni sistem se premakne na merilno globino (določata jo strojna parametra 618x.2 in 6185.x) in umeritveni obroč tipa v zaporedju X+, Y+, X- in Y-.
- 4 TNC nato premakne tipalni sistem na varno višino in dejavni polmer tipalne krogle zapiše v podatke za umerjanje.

Upoštevajte pri programiranju!



Pred postopkom umerjanja je treba v strojnih parametrih od 6180.0 do 6180.2 določiti središče umeritvenega obdelovanca na delovnem območju stroja (REF-koordinate).

Če uporabljate več območij premikanja, lahko za vsako območje premika shranite nabor koordinat za središče umeritvenega obdelovanca (MP6181.1 do 6181.2 in MP6182.1 do 6182.2.).

Parameter cikla



- **Varna višina** (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in umeritvenim obdelovancem (vpenjalom). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Polmer umeritvenega obroča**: polmer umeritvenega obdelovanca. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- **Notranja umer.=0/zunanja umer.=1**: določite, ali naj TNC izvede notranjo ali zunanjo umeritev:
0: notranja umeritev
1: zunanja umeritev

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 2.0 UMERITEV TIPAL. SIST.

6 TCH PROBE

2.1 VIŠINA: +50 R +25.003 NAČIN

MERJENJA: 0



17.3 UMERJANJE DOLŽINE TIPALNEGA SISTEMA (cikel 9)

Potek cikla

Cikel tipalnega sistema 9 samodejno umeri dolžino stikalnega tipalnega sistema glede na točko, ki jo določite.

- 1 Tipalni sistem predpozicionirajte tako, da lahko ta koordinato osi tipalnega sistema, definirano v ciklu, doseže brez kolizije.
- 2 TNC premika tipalni sistem v smeri negativne orodne osi, dokler se ne sproži stikalni signal.
- 3 TNC nato premakne tipalni sistem nazaj na začetno točko postopka tipanja in aktivno dolžino tipalnega sistema zapiše med podatke za umerjanje.

Parameter cikla



- **Koordinata referenčne točke (absolutnO):** natančna koordinata točke, ki naj jo sistem otipa. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- **Referenčni sistem? (0=DEJ/1=REF):** določite, na kateri koordinatni sistem naj se navezuje vnesena referenčna točka:
0: vnesena referenčna točka se nanaša na aktivni koordinatni sistem obdelovanca (DEJANSKI sistem)
1: vnesena referenčna točka se nanaša na aktivni koordinatni sistem stroja (REF-sistem)

Péllda: NC-nizi

5 L X-235 Y+356 R0 FMAX

6 TCH PROBE 9.0 UMER. DOLŽINE TIPAL. SIST.

7 TCH PROBE 9.1 REFERENČNA TOČKA +50 REFERENČNI SISTEM 0

17.4 MERITEV (cikel 3)

Potek cikla

Cikel 3 tipalnega sistema v izbrani smeri tipanja zazna poljubni položaj na obdelovancu. V nasprotju z ostalimi merilnimi cikli lahko v ciklu 3 neposredno vnesete pot meritve **ABST** in merilni pomik **F**. Tudi odmik po dokončanem merjenju vrednosti se izvede glede na vrednost, ki jo je mogoče vnesti, **MB**.

- 1 Tipalni sistem se s trenutnega položaja v določeni smeri tipanja premakne z vnesenim pomikom. Smer tipanja je treba določiti v ciklu s polarnim kotom.
- 2 Ko TNC zazna položaj, se delovanje tipalnega sistema zaustavi. TNC shrani koordinate središča tipalne glave X, Y, Z v tri zaporedne Q-parametre. TNC ne opravi popravkov dolžine in polmera. Številko prvega parametra rezultata definirate v ciklu.
- 3 TNC nato premakne tipalni sistem nazaj proti smeri tipanja za vrednost, ki ste jo definirali v parametru **MB**.

Upoštevajte pri programiranju!



Podrobnejše nastavitve delovanja cikla 3 tipalnega sistema določi proizvajalec stroja ali programske opreme; cikel 3 uporabljajte v posebnih ciklih tipalnega sistema.



Pri drugih merilnih ciklih veljavna strojna parametra 6130 (največji premik do tipalne točke) in 6210 (pomik pri tipanju) ne delujeta pri ciklu 3 tipalnega sistema.

Upoštevajte, da TNC praviloma vedno opiše 4 zaporedne Q-parametre.

Če TNC ni zaznal veljavnih tipalnih točk, se obdelava programa nadaljuje brez sporočila o napaki. V tem primeru TNC dodeli 4. parametru rezultata vrednost -1, da lahko napako odpravite po lastni presoji.

TNC odmakne tipalni sistem največ za pot pri odmiku **MB**, vendar ne dlje od začetne točke meritve. Tako pri odmiku ne more priti do kolizije.

S funkcijo **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** lahko določite, ali naj cikel vpliva na tipalni vhod X12 ali X13.



Parameter cikla



- ▶ **Št. parametra za rezultat:** vnesite številko Q-parametra, kateremu naj TNC dodeli vrednost prve zaznane koordinate (X). Vrednosti Y in Z sta v neposredno sledečih si Q-parametrih. Razpon vnosa od 0 do 1999.
- ▶ **Tipalna os:** vnesite os, na smeri katere naj se izvaja postopek tipanja; potrdite s tipko ENT. Razpon vnosa X, Y ali Z.
- ▶ **Tipalni kot:** kot glede na definirano **tipalno os**, po kateri naj se premika tipalni sistem; potrdite s tipko ENT. Razpon vnosa od -180,0000 do 180,0000.
- ▶ **Najdaljša pot meritve:** vnesite dolžino premika, za katero naj se tipalni sistem premakne z začetne točke; potrdite s tipko ENT. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilni pomik:** vnesite merilni pomik v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 3000,000.
- ▶ **Najdaljša pot odmika:** dolžina premika v nasprotni smeri postopka tipanja, ko je tipalna glava že v položaju za delovanje. TNC premakne tipalni sistem največ do začetne točke, da ne more priti do kolizije. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Referenčni sistem? (0=DEJ/1=REF):** določite, ali naj se smer tipanja in rezultat merjenja nanašata na trenutni koordinatni sistem (**DEJ**, je mogoče tudi zamakniti ali zavrteti) ali na koordinatni sistem stroja (**REF**):
0: tipanje v trenutnem sistemu in shranjevanje rezultatov meritev v sistem **DEJ**
1: tipanje v strojnem sistemu REF in shranjevanje rezultatov meritev v sistem **REF**
- ▶ **Stanje sporočila o napaki (0 = IZKLOP/1 = VKLOP):** določite, ali naj TNC na začetku cikla (ko je tipalna glava v položaju za delovanje) prikaže sporočilo o napaki ali ne. Če je izbran način **1**, TNC v 4. parameter rezultata shrani vrednost **2.0** in nadaljuje z izvajanjem cikla:
0: prikaz sporočila o napaki
1: brez prikaza sporočila o napaki

Péllda: NC-nizi

4 TCH PROBE 3.0 MERITEV

5 TCH PROBE 3.1 Q1

6 TCH PROBE 3.2 X KOT: +15

7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1
REFERENČNI SISTEM: 0

8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1



17.5 3D-MERJENJE (cikel 4, funkcija FCL 3)

Potek cikla



Cikel 4 je pomožni cikel, ki ga lahko uporabljate samo skupaj z zunanjo programsko opremo! Na TNC-ju nimate nobenega cikla, s katerim lahko umerjate tipalo.

Cikel 4 tipalnega sistema v smeri tipanja, definirani z vektorjem, zazna poljubni položaj na obdelovancu. V nasprotju z drugimi merilnimi cikli lahko v ciklu 4 merilno pot in merilni pomik vnesete neposredno. Tudi odmik po meritvi vrednosti se izvede v skladu z vrednostjo, ki jo je mogoče vnesti.

- 1 Tipalni sistem se s trenutnega položaja v določeni smeri tipanja premakne z vnesenim pomikom. Smer tipanja je treba določiti z vektorjem (delta vrednosti v X, Y in Z) v ciklu.
- 2 Ko TNC zazna položaj, se delovanje tipalnega sistema zaustavi. TNC shrani koordinate središča tipalne glave X, Y, Z (brez izračuna podatkov umerjanja) v tri zaporedne Q-parametre. Številko prvega parametra definirate v ciklu.
- 3 TNC nato premakne tipalni sistem nazaj v smeri tipanja za vrednost, ki ste jo definirali v parametru **MB**.

Upoštevajte pri programiranju!



TNC odmakne tipalni sistem največ za pot pri odmiku **MB**, vendar ne dlje od začetne točke meritve. Tako pri odmiku ne more priti do kolizije.

Pri predpozicioniranju pazite, da bo TNC namestil središče tipalne glave brez popravkov na definirani položaj!

Ne pozabite, da TNC praviloma vedno opiše 4 zaporedne Q-parametre. Če TNC ni zaznal veljavne tipalne točke, je 4. parametru rezultatov dodeljena vrednost -1.

TNC shrani vrednosti meritev, ne da bi izračunal podatke umerjanja tipalnega sistema.

S funkcijo **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** lahko določite, ali naj cikel vpliva na tipalni vhod X12 ali X13.



Parameter cikla



- ▶ **Št. parametra za rezultat:** vnesite številko Q-parametra, kateremu naj TNC dodeli vrednost prve koordinate (X). Razpon vnosa od 0 do 1999.
- ▶ **Relativna pot meritve v X:** X-os smernega vektorja, po smeri katerega naj se premika tipalni sistem. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Relativna pot meritve v Y:** Y-os smernega vektorja, po smeri katerega naj se premika tipalni sistem. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Relativna pot meritve v Z:** Z-os smernega vektorja, po smeri katerega naj se premika tipalni sistem. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Najdaljša pot meritve:** vnesite dolžino premika, za katero naj se tipalni sistem premakne v smeri smernega vektorja z začetne točke. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.
- ▶ **Merilni pomik:** vnesite merilni pomik v mm/min. Razpon vnosa od 0 do 3000,000.
- ▶ **Najdaljša pot odmika:** dolžina premika v nasprotni smeri postopka tipanja, ko je tipalna glava že v položaju za delovanje. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Referenčni sistem? (0=DEJ/1=REF):** določite, ali naj se rezultat meritve shrani v trenutnem koordinatnem sistemu (**DEJ**, je mogoče tudi zamakniti ali zavrteti) ali glede na koordinatni sistem stroja (**REF**):
0: shranjevanje rezultata meritve v sistemu **DEJ**
1: shranjevanje rezultata meritve v sistemu **REF**

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 4.0 3D-MERJENJE

6 TCH PROBE 4.1 Q1

7 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

8 TCH PROBE

4.3 ABST +45 F100 MB50 REFERENČNI
SISTEM:0

17.6 MERJENJE ZAMIKA OSI (cikel tipalnega sistema 440, DIN/ISO: G440)

Potek cikla

S ciklom tipalnega sistema 440 je mogoče zaznati zamike osi stroja. V ta namen uporabite natančno izmerjeno valjčno umeritveno orodje skupaj s TT 130.

- 1 TNC pozicionira umeritveno orodje v hitrem teku (vrednost iz MP6550) in s pozicionirno logiko (oglejte si poglavje 1.2) v bližini namiznega tipalnega sistema TT.
- 2 TNC najprej izvede meritve na osi tipalnega sistema. Pri tem se umeritveno orodje zamakne za vrednost, ki ste jo določili v orodni preglednici TOOL.T v stolpcu TT:R-OFFS (privzeto = polmer orodja). Meritev na osi tipalnega sistema se vedno izvede.
- 3 TNC nato izvede meritve v obdelovalni ravnini. Osi in smer izvajanja meritve v obdelovalni ravnini določite s parametrom Q364.
- 4 Če izvedete umeritev, TNC shrani podatke o umeritvi. Med izvajanjem meritve TNC izmerjene vrednosti primerja s podatki o umeritvi in odstopanja zabeleži v naslednje Q-parametre:

Številka parametra	Pomen
Q185	Odstopanje od umeritvene vrednosti v X
Q186	Odstopanje od umeritvene vrednosti v Y
Q187	Odstopanje od umeritvene vrednosti v Z

Odstopanje lahko vnesete neposredno in tako s postopnim zamikom ničelne točke (cikel 7) izvedete kompenzacijo.

- 5 TNC nato umeritveno orodje premakne nazaj na varno višino.



Upoštevajte pri programiranju!

Preden prvič izvedete cikel 440, je treba namizni tipalni sistem umeriti s ciklom 30.

Podatki o umeritvenem orodju morajo biti shranjeni v preglednici orodij TOOL.T.

Pred izvajanjem cikla je treba umeritveno orodje aktivirati s TOOL CALL.

Namizni tipalni sistem TT mora biti priključen na vrata tipalnega sistema X13 logične enote in mora biti pripravljen za delovanje (strojni parameter 65xx).

Pred izvajanjem meritev je treba sistem umeriti vsaj enkrat, saj lahko TNC v nasprotnem primeru prikaže sporočilo o napaki. Če uporabljate več območij premikanja, je treba za vsako območje premikanja izvesti umerjanje.

Smeri tipanja pri umerjanju in merjenju se morajo ujemati, sicer TNC zazna napačne vrednosti.

TNC z vsakim izvajanjem cikla 440 ponastavi parametre rezultatov od Q185 do Q187.

Če želite določiti mejno vrednost za zamik osi stroja, vnesite želene vrednosti iz preglednice orodij TOOL.T iz stolpcev LTOL (za os vretena) in RTOL (za obdelovalno ravnino). Pri prekoračitvi mejnih vrednosti TNC po nadzorni meritvi prikaže ustrezno sporočilo o napaki.

Ob koncu cikla TNC ponastavi stanje vretena, ki je bilo aktivno pred ciklom (**M3/M4**).



Parameter cikla



- ▶ **Način merjenja:** 0=umerjanje, 1=merjenje? Q363: izberite, ali želite opraviti umerjanje ali kontrolno meritev:
0: umerjanje
1: merjenje
- ▶ **Smer tipanja** Q364: definirajte smeri tipanja v obdelovalni ravlini:
0: merjenje samo v pozitivni smeri glavne osi
1: merjenje samo v pozitivni smeri pomožne osi
2: merjenje samo v negativni smeri glavne osi
3: merjenje samo v negativni smeri pomožne osi
4: merjenje v pozitivni smeri glavne osi in v pozitivni smeri pomožne osi
5: merjenje v pozitivni smeri glavne osi in v negativni smeri pomožne osi
6: merjenje v negativni smeri glavne osi in v pozitivni smeri pomožne osi
7: merjenje v negativni smeri glavne osi in v negativni smeri pomožne osi
- ▶ **Varnostna razdalja** Q320 (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in ploščo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6540. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Varna višina** Q260 (absolutno): koordinata na osi tipalnega sistema, na kateri ne more priti do kolizije med tipalnim sistemom in obdelovancem (vpenjalom) (glede na aktivno referenčno točko). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali **PREDEF**.

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 440 MERJENJE ZAMIKA OSI

Q363=1 ;NAČIN MERJENJA

Q364=0 ;SMERI TIPANJA

Q320=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q260=+50 ;VARNA VIŠINA



17.7 HITRO TIPANJE (cikel 441, DIN/ISO: G441, funkcija FCL 2)

Potek cikla

S ciklom tipalnega sistema 441 je mogoče različne parametre tipalnega sistema (npr. pomik pri pozicioniranju) globalno nastaviti za vse naslednje cikle tipalnega sistema. Tako je mogoče na enostaven način optimirati delovanje programov za krajše trajanje obdelav.

Upoštevajte pri programiranju!



Pred programiranjem upoštevajte

Cikel 441 ne izvaja strojnih premikov, nastavi samo različne tipalne parametre.

END PGM, M02, M30 ponastavi globalne nastavitve cikla 441.

Samodejno usmerjanje pod kotom (parameter cikla **Q399**) je mogoče aktivirati samo, če je nastavljen strojni parameter 6165=1. Pogoji za spremembo strojnega parametra 6165 je novo umerjanje tipalnega sistema.

Parameter cikla



- ▶ **Pomik pri pozicioniranju Q396:** določite pomik, s katerim želite izvajati premike pri pozicioniranju tipalnega sistema. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999.
- ▶ **Pomik pri pozicioniranju=FMAX (0/1) Q397:** določite, ali želite premike pri pozicioniranju tipalnega sistema izvajati s **FMAX** (hitri tek stroja):
0: premikanje s pomikom iz **Q396**
1: premikanje s **FMAX**
- ▶ **Usmerjanje pod kotom Q399:** določite, ali naj TNC usmeri tipalni sistem pred vsakim postopkom tipanja:
0: brez usmerjanja
1: usmerjanje vretena pred vsakim postopkom tipanja za povečanje natančnosti
- ▶ **Samodejna prekinitev Q400:** določite, ali TNC po merilnem ciklu za samodejno izmero obdelovanca prekine programski tek in na zaslonu prikaže rezultate meritev:
0: praviloma brez prekinitve programskega teka, čeprav je v posameznem tipalnem ciklu izbran prikaz rezultatov meritev na zaslonu
1: praviloma prekinitev programskega teka in prikaz rezultatov meritev na zaslonu. Programski tek je nato mogoče nadaljevati s tipko NC-zagon

Péllda: NC-nizi

5 TCH PROBE 441 HITRO TIPANJE
Q396=3000;POMIK PRI POZICIONIRANJU
Q397=0 ;IZBIRA POMIKA
Q399=1 ;SLEDENJE KOTA
Q400=1 ;PREKINITEV



17.8 UMERITEV TS (cikel 460, DIN/ISO: G460)

Potek cikla

S ciklom 460 lahko stikalni 3D-tipalni sistem samodejno umerite z natančno umeritveno kroglico. Opravite lahko samo umerjanje polmera ali umerjanje polmera in dolžin.

- 1 Umeritveno kroglico vpnite tako, da ne bo nevarnosti kolizije.
- 2 Tipalni sistem na osi tipalnega sistema namestite nad umeritveno kroglico in na obdelovalni ravnini približno na sredo kroglice.
- 3 Prvi premik v ciklu se opravi v negativni smeri osi tipalnega sistema.
- 4 Cikel nato natančno določi središče kroglice na osi tipalnega sistema.

Upoštevajte pri programiranju!



Pred programiranjem upoštevajte

Tipalni sistem v programu pozicionirajte tako, da bo nameščen približno nad središčem kroglice.



Parameter cikla



- ▶ **Točen polmer umeritvene kroglice Q407:** vnesite točen polmer uporabljene umeritvene kroglice. Razpon vnosa od 0,0001 do 99,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Premik na varno višino Q301:** določite, kako naj se tipalni sistem premika med merilnimi točkami:
0: premikanje med merilnimi točkami na merilni višini
1: premikanje med merilnimi točkami na varni višini
 Ali **PREDEF**
- ▶ **Število postopkov tipanja v ravnini (4/3) Q423:**
 Določite, ali TNC umeritveno kroglico v ravnini izmeri s 4 ali 3 postopki tipanja. 3 postopki tipanja zvišajo hitrost:
4: 4 merilne točke (običajna nastavitve)
3: 3 merilne točke
- ▶ **Referenčni kot Q380 (absolutno):** referenčni kot (osnovna rotacija) za zaznavanje merilnih točk v aktivnem koordinatnem sistemu obdelovanja. Določitev referenčnega kota lahko bistveno poveča območje merjenja osi. Razpon vnosa od 0 do 360,0000.
- ▶ **Umeritev dolžine (0/1) Q433:** Določite, ali TNC po umerjanju polmera opravi tudi umerjanje dolžine tipalnega sistema:
0: ne umeri dolžine tipalnega sistema
1: umeri dolžino tipalnega sistema
- ▶ **Referenčna točka za dolžino Q434 (absolutno):** koordinata središča umeritvene kroglice. Definicija je potrebna samo, kadar morate opraviti umeritev dolžine. Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999.

Pélida: NC-nizi

5 TCH PROBE 460 UMERITEV TS
Q407=12.5;POLMER KROGLE
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q301=1 ;PREMIK NA VARNO VIŠINO
Q423=4 ;ŠTEVILO POSTOPKOV TIPANJA
Q380=+0 ;REFERENČNI KOT
Q433=0 ;UMERITEV DOLŽINE
Q434=-2.5 ;REFERENČNA TOČKA







18

**Cikli tipalnega sistema:
samodejno merjenje
kinematike**



18.1 Merjenje kinematike s tipalnimi sistemi TS (možnost KinematicsOpt)

Osnove

Zahteve po natančni obdelavi so vedno večje, še posebej pri 5-osnih obdelavah. Pojavljajo se zahteve po natančnejši in ponovljivi obdelavi zahtevnejših delov za vedno daljša časovna obdobja.

Vzroki za nenatančno večosno obdelavo so med drugim tudi odstopanja med kinematičnim modelom, ki je shranjen v krmilnem sistemu (oglejte si sliko 1 desno) in dejanskimi kinematičnimi pogoji, prisotnimi na stroju (oglejte si sliko 2 desno). Ta odstopanja pri pozicioniranju rotacijskih osi povzročijo napake na obdelovancu (oglejte si sliko 3 desno). Zaradi tega se je pojavila potreba po načinu, na katerega bi bila model in dejansko stanje kar se da izenačena.

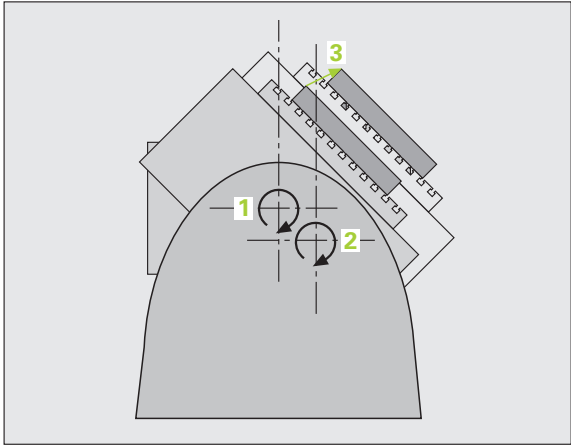
Nova TNC-funkcija **KinematicsOpt** je v veliko pomoč pri izpolnjevanju teh kompleksnih zahtev: Cikel 3D-tipalnega sistema popolnoma samodejno izmeri rotacijske osi na vašem stroju, ne glede na to, ali so rotacijske osi v položaju delovanja kot miza ali glava. Pri tem je na poljubno mesto na mizi stroja pritrjena umeritvena kroglja, ki jo sistem izmeri z nastavljivo natančnostjo. Pri definiciji cikla je treba za vsako rotacijsko os posebej nastaviti samo območje, ki ga želite izmeriti.

Iz izmerjenih vrednosti TNC izračuna statično rotacijsko natančnost. Programska oprema nato zmanjša napako pri pozicioniranju, ki nastane zaradi rotacije, in strojno geometrijo ob koncu merjenja samodejno shrani v ustreznih strojnih nespremenljivkah preglednice kinematike.

Pregled

Pri TNC so na voljo cikli, s katerimi lahko strojno kinematiko shranite, obnovite, preverite in izboljšate:

Cikel	Gumb	Stran
450 SHRANJEVANJE KINEMATIKE: samodejno shranjevanje in obnovitev kinematik		Stran 464
451 MERJENJE KINEMATIKE: samodejno preverjanje ali izboljševanje strojne kinematike		Stran 466
452 KOMPENZACIJA PREDNASTAVITVE: samodejno preverjanje ali izboljševanje strojne kinematike		Stran 482



18.2 Pogoji

Če želite uporabiti funkcijo KinematicsOpt, morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- Programske možnosti 48 (KinematicsOpt) in 8 (programska možnost 1), kot tudi FCL3, morajo biti aktivne.
- Programska možnost 52 (KinematicsComp) se uporablja, kadar je treba izravnati položaje kota.
- 3D-sistem, ki izvaja meritve, mora biti umerjen.
- Cikle je mogoče opraviti samo z orodno osjo Z.
- Merilna kroga z znanim natančnim polmerom in zadostno togostjo mora biti vpeta na poljubnem mestu na mizi stroja. Priporočamo uporabo umeritvenih kroglic **KKH 250** (številka izdelka 655 475-01) ali **KKH 100** (številka izdelka 655 475-02), ki so izjemno toge in izdelane posebej za strojno umerjanje. Po potrebi se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.
- Definicija opisa kinematike stroja mora biti popolna in pravilna. Vrednosti za pretvorbo je treba vnesti natančno in ne smejo odstopati za več kot 1 mm.
- Stroj mora biti v celoti geometrično izmerjen (opravi proizvajalec stroja ob prvem zagonu).
- V strojnem parametru **MP6600** morate določiti tolerančno mejo, ko začne TNC opozarjati, kadar so spremembe podatkov o kinematiki nad to mejno vrednostjo (oglejte si „KinematicsOpt (izboljšanje kinematike), tolerančna meja za način Optimiranje: MP6600“ na strani 317).
- V strojnem parametru **MP6601** je treba določiti največje dovoljeno odstopanje umeritvenega polmera, ki ga cikli izmerijo samodejno, od vnesenega parametra cikla (oglejte si „KinematicsOpt (izboljšanje kinematike), dovoljeno odstopanje umeritvenega polmera: MP6601“ na strani 317).
- V strojni parameter **MP 6602** vnesite številko funkcije M, ki jo je treba uporabljati za pozicioniranje rotacijske osi, ali vrednost -1, če mora pozicioniranje opraviti NC. Proizvajalec stroja mora funkcijo M določiti posebej za to uporabo.

Upoštevajte pri programiranju!



Cikli KinematicsOpt uporabljajo globalne parametre nizov od **QS0** do **QS99**. Upoštevajte, da se lahko po izvajanju teh ciklov spremenijo!

Če MP 6602 ni enak -1, morate pred zagonom cikla KinematicsOpt (razen 450) rotacijsko os namestiti na 0 stopinj (sistem IST).



18.3 SHRANJEVANJE KINEMATIKE (cikel 450, DIN/ISO: G450, možnost)

Potek cikla

S ciklom 450 tipalnega sistema lahko shranite aktivno kinematiko stroja, obnovite shranjeno kinematiko stroja ali pa prikažete trenutno stanje pomnilnika na zaslonu ali v protokolu. Na voljo je 10 mest za shranjevanje (številke od 0 do 9).

Upoštevajte pri programiranju!



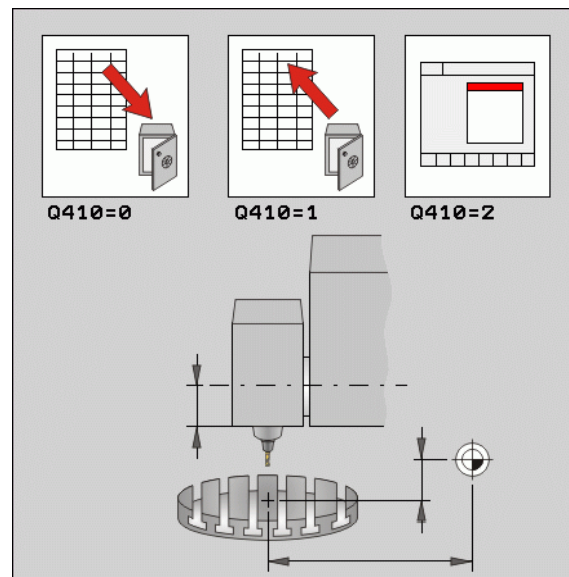
Pred izvajanjem izboljšave, je praviloma treba shraniti trenutno kinematiko. Prednost:

- Če rezultat ne izpolni vaših pričakovanj ali med izboljšavo pride do napak (npr. prekinitev električnega toka), lahko znova obnovite stare podatke.

Način Shranjevanje: TNC praviloma vedno shrani ključno številko (ključno številko je mogoče poljubno definirati), ki je bila nazadnje vnesena v MOD. Mesto s shranjenimi podatki lahko pozneje prepisete samo z vnosom te ključne številke. Če ste podatke kinematike shranili brez ključne številke, TNC to mesto po naslednjem shranjevanju prepíše brez vprašanja!

Način Obnovitev: shranjene podatke lahko TNC zabeleži samo v enak opis kinematike.

Način Obnovitev: upoštevajte, da sprememba kinematike vedno povzroči tudi spremembo prednastavitve. Po potrebi znova nastavite prednastavitve.



Parameter cikla



- ▶ **Način (0/1/2) Q410:** Določite, ali želite kinematiko shraniti ali obnoviti:
0: shranjevanje kinematike
1: obnovitev shranjene kinematike
2: prikaz trenutnega stanja pomnilnika
- ▶ **Pomnilniški prostor (0 do 9) Q409:** številka pomnilniškega prostora, na katerega želite shraniti celotno kinematiko, ali številka mesta shranjene kinematike, ki jo želite obnoviti. Razpon vnosa od 0 do 9, brez funkcije, ko je izbran način 2.

Péllda: NC-nizi

**5 TCH PROBE 450 SHRANJEVANJE
KINEMATIKE**

Q410=0 ;NAČIN

Q409=1 ;POMNILNIŠKI PROSTOR

Funkcija beleženja

Po dokončanem izvajanju cikla 450 TNC ustvari protokol (TCHPR450.TXT) z naslednjimi podatki:

- datum in čas, ko je bila datoteka ustvarjena
- pot NC-programa, iz katerega se je izvajal cikel
- način delovanja (0=shranjevanje/1=obnovitev/2=stanje pomnilnika)
- številka mesta pomnilnika (od 0 do 9)
- številka vrstice s kinematiko v preglednici kinematik
- ključna številka, če ste jo vnesli tik pred začetkom izvajanja cikla 450

Nadaljnji podatki v protokolu so odvisni od izbranega načina:

- **Način 0:**
Beleženje vseh vnosov osi in pretvorb kinematičnega niza, ki jih je TNC shranil.
- **Način 1:**
Beleženje vseh vnosov pretvorb za in pred obnovitvijo.
- **Način 2:**
Prikaz trenutnega stanja pomnilnika na zaslonu in v besedilnem zapisu s številko mesta pomnilnika, ključnimi številkami, številko kinematike in datumom shranjena.



18.4 MERJENJE KINEMATIKE (cikel 451, DIN/ISO: G451, možnost)

Potek cikla

S ciklom tipalnega sistema 451 lahko preverite kinematiko stroja in jo po potrebi tudi izboljšate. Pri tem s 3D-tipalnim sistemom TS izmerite umeritveno kroglo HEIDENHAIN, ki je vpeta na mizi stroja.



HEIDENHAIN priporoča uporabo umeritvenih kroglic **KKH 250** (številka izdelka 655 475-01) ali **KKH 100** (številka izdelka 655 475-02), ki so izjemno toge in izdelane posebej za strojno umerjanje. Po potrebi se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.

TNC izračuna statično rotacijsko natančnost. Programska oprema nato zmanjša prostorsko napako, ki nastane zaradi rotacije, in strojno geometrijo ob koncu merjenja samodejno shrani v ustreznih strojnih nespremenljivkah opisa kinematike.

- 1 Umeritveno kroglo vpnite tako, da ne bo nevarnosti kolizije.
- 2 V ročnem načinu določite referenčno točko v središči kroglice, ali če je definirano **Q431=1** ali **Q431=3**: tipalni sistem na osi tipalnega sistema ročno namestite nad umeritveno kroglico in na obdelovalni ravnini približno na sredo kroglice.
- 3 Izberite način Programski tek in zaženite program za umerjanje.



4 TNC zaporedoma samodejno izmeri vse rotacijske osi tako natančno, kot ste jih nastavili.

5 TNC meritve shranjuje v naslednjih parametrih Q:

Številka parametra	Pomen
Q141	Izmerjeno standardno odstopanje osi A (-1, če os ni bila izmerjena).
Q142	Izmerjeno standardno odstopanje B-osi (-1, če os ni bila izmerjena).
Q143	Izmerjeno standardno odstopanje C-osi (-1, če os ni bila izmerjena).
Q144	Optimirano standardno odstopanje osi A (-1, če os ni bila optimirana).
Q145	Optimirano standardno odstopanje osi B (-1, če os ni bila optimirana).
Q146	Optimirano standardno odstopanje osi C (-1, če os ni bila optimirana).



Smer pri pozicioniranju

Smer pri pozicioniranju krožne osi, ki jo želite izmeriti, je rezultat začetnega in končnega kota, ki ste ga definirali v ciklu. Pri 0° se samodejno izvede referenčna meritev. TNC prikaže napako, če merilni položaj pri izbiri začetnega kota, končnega kota in števila merilnih točk znaša 0°.

Začetni in končni kot nastavite tako, da TNC ne bo istega položaja izmeril dvakrat. Dvojno merjenje merilne točke (npr. na položajih +90° in -270°) ni smiselno, vendar se ne prikaže sporočilo o napaki.

- Primer: Začetni kot = +90°, končni kot = -90°
 - Začetni kot = +90°
 - Končni kot = -90°
 - Število merilnih točk = 4
 - Iz teh podatkov izračunani kotni korak = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Merilna točka 1= +90°
 - Merilna točka 2= +30°
 - Merilna točka 3= -30°
 - Merilna točka 4= -90°
- Primer: Začetni kot = +90°, končni kot = +270°
 - Začetni kot = +90°
 - Končni kot = +270°
 - Število merilnih točk = 4
 - Iz teh podatkov izračunani kotni korak = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Merilna točka 1= +90°
 - Merilna točka 2= +150°
 - Merilna točka 3= +210°
 - Merilna točka 4= +270°

Stroji z osmi s Hirthovim ozobjem



Pozor, nevarnost kolizije!

Pri pozicioniranju se mora os premakniti iz Hirthove tipalne enote. Pazite na zadostno varnostno razdaljo, da med delovanjem ne pride do kolizije med tipalnim sistemom in umeritveno kroglo. Hkrati bodite pozorni tudi na to, da je pri primiku na varnostno razdaljo na voljo še dovolj prostora (končno stikalo programske opreme).

Višino odmika **Q408** definirajte s številom, večjim od 0, če programska možnost 2 (**M128, FUNCTION TCPM**) ni na voljo.

TNC po potrebi zaokroži merilne položaje tako, da se ujemajo s Hirthovo tipalno enoto (odvisno od začetnega kota, končnega kota in števila merilnih točk).

Glede na strojno konfiguracijo TNC rotacijskih osi ne more samodejno pozicionirati. Zato vam mora proizvajalec stroja posredovati posebno funkcijo M, s katero lahko TNC premika rotacijske osi. Proizvajalec stroja mora v strojni parameter **MP6602** vnesti številko funkcije M.

Merilni položaji se izračunajo iz začetnega kota, končnega kota in števila meritev za posamezno os in iz Hirthove tipalne enote.

Primer izračuna merilnih položajev za A-os:

Začetni kot **Q411** = -30

Končni kot **Q412** = +90

Število merilnih točk **Q414** = 4

Hirthova tipalna enota = 3°

Izračunan kotni korak = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

Izračunan kotni korak = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

Merilni položaj 1 = Q411 + 0 * kotni korak = -30° --> -30°

Merilni položaj 2 = Q411 + 1 * kotni korak = +10° --> 9°

Merilni položaj 3 = Q411 + 2 * kotni korak = +50° --> 51°

Merilni položaj 4 = Q411 + 3 * kotni korak = +90° --> 90°



Izbira števila merilnih točk

Če želite prihraniti čas, lahko izberete hitro nastavitev z manjšim številom merilnih točk (1–2).

Nato izvedete fino nastavitev s srednjim številom merilnih točk (priporočeno število = 4). Še večje število merilnih točk običajno ne zagotavlja boljših rezultatov. Za čim natančnejše rezultate meritev je treba merilne točke enakomerno porazdeliti po območju premikanja rotacijske osi.

Os z vrtilnim območjem 0–360° je najbolje izmeriti s 3 merilnimi točkami pri 90°, 180° in 270°.

Če želite preveriti natančnost rezultatov, lahko v načinu **Preverjanje** vnesete večje število merilnih točk.



Merilne točke ni dovoljeno definirati pri 0° oz. 360°. Podatki teh položajev niso pomembni za obdelavo in prikaže se sporočilo o napaki!

Izbira položaja umeritvene kroglice na mizi stroja

Umeritveno kroglico lahko namestite na katero koli dostopno mesto na mizi stroja in tudi na vpenjala ali obdelovance. Na rezultate meritev lahko pozitivno vplivajo naslednji dejavniki:

- Stroji z okroglo/vrtljivo mizo:
Umeritveno kroglo vpnite kar se da oddaljeno od središča vrtenja.
- Stroji z velikimi dolžinami premika:
Umeritveno kroglo vpnite čim bližje mesta, na katerem bo pozneje potekala obdelava.

Napotki za natančnost

Geometrijske napake in napake pri pozicioniranju stroja vplivajo na rezultate meritev in s tem tudi na izboljšanje delovanja krožne osi. Tako ostane napaka, ki ga ni mogoče odpraviti, vedno ostane.

Če izhajamo iz tega, da geometrijske napaki in napake pri pozicioniranju ni, bi bilo mogoče vrednosti, ki jih izmeri cikel, ob določenem času znova uporabiti za katero koli točko stroja. Večji kot sta geometrijska napaka in napaka pri pozicioniranju, bolj bodo rezultati meritev razpršeni (če merilno kroglo namestite na različne položaje v strojnem koordinatnem sistemu).

Razpršenost, ki jo TNC shrani v protokolu meritve, je merilo za natančnost statičnih rotacij stroja. Pri natančnosti je treba upoštevati še polmer merilnega kroga in število ter položaj merilnih točk. S samo eno merilno točko ni mogoče izračunati razpršenosti. Razpršenost je v tem primeru enaka prostorski napaki merilne točke.

Če se hkrati premika več krožnih osi, se napake prekrivajo, v najslabšem primeru pa se celo seštevajo.



Če je stroj opremljen s krmiljenim vretenom, je treba usmeritev pod kotom zagnati s strojnim parametrom **MP6165**. Praviloma se tako poveča natančnost pri merjenju s 3D-tipalnim sistemom.

Po potrebi med merjenjem izklopite blokado krožnih osi, saj so lahko v nasprotnem primeru rezultati meritev napačni. Upoštevajte priročnik za stroj.



Napotki za različne načine umerjanja

- **Hitra nastavitev med zagonom po vnosu približnih mer**
 - Število merilnih točk med 1 in 2
 - Kotni korak rotacijskih osi: pribl. 90°
- **Fina nastavitev za celotno območje premikanja**
 - Število merilnih točk med 3 in 6
 - Razdalja med začetnim in končnim kotom naj pokrije čim večje območje premikanja rotacijskih osi.
 - Umeritveno kroglo pozicionirajte na mizo stroja tako, da je polmer merilnega kroga pri rotacijskih oseh mize večji ali da se lahko izvede meritev reprezentativnega položaja pri rotacijskih oseh tipalne glave (npr. v središču območja premikanja)
- **Optimiranje posebnega položaja rotacijske osi**
 - Število merilnih točk med 2 in 3
 - Meritve se izvajajo pod kotom rotacijske osi, pod katerim naj bi potekala tudi poznejša obdelava
 - Umeritveno kroglo pozicionirajte na mizo stroja tako, da se umeritev izvede na mestu, na katerem se bo izvedla tudi obdelava
- **Preverjanje natančnosti stroja**
 - Število merilnih točk med 4 in 8
 - Razdalja med začetnim in končnim kotom naj pokrije čim večje območje premikanja rotacijskih osi.
- **Zaznavanje zračnosti rotacijske osi**
 - Število merilnih točk med 8 in 12
 - Razdalja med začetnim in končnim kotom naj pokrije čim večje območje premikanja rotacijskih osi.



Zračnost

Zračnost pomeni sodelovanje rotacijskega dajalnika (kotna merilna naprava) in mize, do katerega pride pri zamenjavi smeri. Če imajo rotacijske osi zračnost izven običajne poti, ker se na primer meritev kota izvaja z motornim rotacijskim dajalnikom, lahko to povzroči večje napake pri vrtenju.

S parametrom za vnos **Q432** lahko aktivirate merjenje zračnosti. Vnesite kot, ki ga TNC uporablja za kot pri premiku na drugo stran. Cikel bo nato za vsako rotacijsko os opravil dve meritvi. Če vnesete vrednost kota 0, TNC ne zazna zračnosti.



TNC zračnosti ne odpravlja samodejno.

Če je polmer merilnega kroga < 1 mm, TNC ne bo več zaznaval zračnosti. Če je polmer merilnega kroga večji, lahko TNC natančneje določi zračnost rotacijske osi (oglejte si tudi „Funkcija beleženja“ na strani 479).

Ko je določen strojni parameter **MP6602** ali je os Hirthova os, zračnost ne bo zaznavana.



Upoštevajte pri programiranju!



Pazite, da so vse funkcije za rotacijo obdelovalne ravnine ponastavljene. Funkciji **M128** ali **FUNCTION TCPM** se izklopita.

Položaj umeritvene kroglice na mizi stroja izberite tako, da pri merjenju ne bo prišlo do kolizije.

Pred definicijo cikla morate referenčno točko pomakniti v središče umeritvene kroglice in jo aktivirati, ali pa parameter za vnos Q431 ustrezno definirate na 1 ali 3.

Če strojni parameter **MP6602** definirate drugače kot z -1 (PLC-Makro pozicionira rotacijske osi), potem začnite z meritvijo samo, če so vse rotacijske osi na 0°.

Kot pozicionirni pomik na merilno višino po osi tipalnega sistema TNC uporablja manjšo vrednost iz parametra cikla **Q253** in strojnega parametra **MP6150**. Premike rotacijske osi TNC praviloma izvaja s pozicionirnim pomikom **Q253**, pri čemer je tipalni nadzor izklopljen.

Če so pri načinu Optimiranje podatki o kinematiki nad dovoljenimi mejnimi vrednostmi (**MP6600**), TNC prikaže opozorilo. Prevzem vrednosti je treba potrditi s tipko za zagon NC-ja.

Upoštevajte, da sprememba kinematike vedno povzroči tudi spremembo prednastavitev. Po prilagoditvi znova nastavite prednastavitve.

TNC pri vsakem postopku tipanja zazna najprej polmer umeritvene kroglice. Če izmerjen polmer od vnesenega odstopa več, kot ste definirali v strojnem parametru **MP6601**, TNC prikaže sporočilo o napaki in zaključi postopek merjenja.

Če cikel prekinete med postopkom merjenja, podatki o kinematiki morda ne bodo več enaki, kot so bili pred prekinitvijo. Aktivno kinematiko shranite pred prilagajanjem delovanja s ciklom 450 in tako zagotovite, da lahko v primeru napake obnovite zadnjo aktivno kinematiko.

Palčno programiranje: rezultate meritev in zabeležene podatke TNC praviloma prikazuje v mm.



Parameter cikla



- **Način (0=preverjanje/1=merjenje)** Q406: določite, ali naj TNC aktivno kinematiko preveri ali prilagodi:
0: preverjanje izbrane kinematike stroja. TNC kinematiko izmeri na definiranih rotacijskih oseh, vendar aktivne kinematike ne spreminja. Rezultate meritev TNC zabeleži v protokol meritve.
1: prilagoditev izbrane kinematike stroja. TNC izmeri kinematiko rotacijskih osi, ki ste jih definirali, in **optimira položaj** rotacijskih osi aktivne kinematike.
2: optimiranje aktivne kinematike stroja. TNC izmeri kinematiko rotacijskih osi, ki ste jih definirali, in **optimira položaj ter uravna kot** rotacijskih osi aktivne kinematike. Možnost KinematicsComp mora biti za način 2 aktivirana.
- **Točen polmer umeritvene kroglice** Q407: vnesite točen polmer uporabljene umeritvene kroglice. Razpon vnosa od 0,0001 do 99,9999.
- **Varnostna razdalja** Q320 (inkrementalno): dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- **Višina odmika** Q408 (absolutno): razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999.
 - Vnos = 0:
Brez premika na višino odmika; TNC se premakne do naslednje merilne točke po osi, ki jo želite izmeriti. Ni dovoljeno za Hirthove osi! TNC se do prvega merilnega položaja premakne najprej po osi A, nato po osi B in potem po osi C.
 - Vnos >0:
Višina odmika v nezavrtinem koordinatnem sistemu obdelovanca, na katerega TNC pred pozicioniranjem rotacijske osi pozicionira os vretena. Poleg tega TNC pozicionira tipalni sistem v obdelovalni ravnini na ničelno točko. Tipalni nadzor v tem načinu ne deluje; v parametru Q253 določite hitrost pozicioniranja.

Péllda: Umeritveni program

4 TOOL CALL “TIPALO“ Z
5 TCH PROBE 450 SHRANJEVANJE KINEMATIKE
Q410=0 ;NAČIN
Q409=5 ;POMNILNIŠKI PROSTOR
6 TCH PROBE 451 MERJENJE KINEMATIKE
Q406=1 ;NAČIN
Q407=12.5;POLMER KROGLE
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA
Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.
Q380=0 ;REFERENČNI KOT
Q411=-90 ;ZAČETNI KOT OSI A
Q412=+90 ;KONČNI KOT OSI A
Q413=0 ;NAKLONSKI KOT OSI A
Q414=0 ;MERILNE TOČKE OSI A
Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B
Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B
Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B
Q418=2 ;MERILNE TOČKE OSI B
Q419=-90 ;ZAČETNI KOT OSI C
Q420=+90 ;KONČNI KOT OSI C
Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C
Q422=2 ;MERILNE TOČKE OSI C
Q423=4 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q431=1 ;DOLOČANJE PONASTAVITVE
Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE KOTA



- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri pozicioniranju v mm/min. Razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999 ali **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Referenčni kot Q380 (absolutno):** referenčni kot (osnovna rotacija) za izmero merilnih točk v aktivnem koordinatnem sistemu obdelovanca. Določitev referenčnega kota lahko bistveno poveča območje merjenja osi. Razpon vnosa od 0 do 360,0000.
- ▶ **Začetni kot osi A Q411 (absolutno):** začetni kot na osi A, na katerem se bo izvedla prva meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Končni kot osi A Q412 (absolutno):** končni kot na osi A, na katerem se bo izvedla zadnja meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Naklonski kot osi A Q413:** naklonski kot na osi A, na katerem se bodo izvedle meritve drugih rotacijskih osi. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Število merilnih točk osi A Q414:** število tipanj, ki naj jih TNC uporabi za meritev osi A. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri te osi. Razpon vnosa od 0 do 12.
- ▶ **Začetni kot osi B Q415 (absolutno):** začetni kot na osi B, na katerem se bo izvedla prva meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Končni kot osi B Q416 (absolutno):** končni kot na osi B, na katerem se bo izvedla zadnja meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Naklonski kot osi B Q417:** naklonski kot na osi B, na katerem se bodo izvedle meritve drugih rotacijskih osi. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Število merilnih točk osi B Q418:** število tipanj, ki naj jih TNC uporabi za meritev osi B. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri te osi. Razpon vnosa od 0 do 12.

- ▶ **Začetni kot osi C Q419** (absolutno): začetni kot na osi C, na katerem se bo izvedla prva meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Končni kot osi C Q420** (absolutno): končni kot na osi C, na katerem se bo izvedla zadnja meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Naklonski kot osi C Q421**: naklonski kot na osi C, na katerem se bodo izvedle meritve drugih rotacijskih osi. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Število merilnih točk osi C Q422**: število tipanj, ki naj jih TNC uporabi za meritev osi C. Razpon vnosa od 0 do 12. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri te osi.
- ▶ **Število merilnih točk (4/3) Q423**: določite, ali naj TNC izmeri umeritveno kroglico v ravnini s 4 ali 3 tipanji. 3 postopki tipanja zvišajo hitrost:
4: 4 merilne točke (običajna nastavitvev)
3: 3 merilne točke
- ▶ **Določitev prednastavitve (0/1/2/3) Q431**: določite, ali naj TNC samodejno postavi aktivno prednastavitev (referenčno točko) v središče kroglice:
0: prednastavitev se ne postavi v središče krogle samodejno: prednastavitev je treba ročno nastaviti pred začetkom cikla
1: prednastavitev se pred meritvijo samodejno postavi v središče krogle: tipalni sistem je treba pred začetkom cikla ročno predpozicionirati nad umeritveno kroglo
2: prednastavitev se po meritvi samodejno postavi v središče krogle: prednastavitev je treba ročno nastaviti pred začetkom cikla
3: krogla se pred in po meritvi postavi v središče krogle: tipalni sistem je treba pred začetkom cikla ročno predpozicionirati nad umeritveno kroglo
- ▶ **Zračnost – območje kota Q432**: Tukaj definirate kotno vrednost, ki se uporablja za pomik na drugo stran pri meritvi zračnosti rotacijskih osi. Kot za premik na drugo stran mora biti veliko večji od dejanske zračnosti rotacijskih osi. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri zračnosti. Razpon vnosa: -3,0000 do +3,0000



Če ste določanje prednastavitve aktivirali pred merjenjem (Q431 = 1/3), pozicionirajte tipalni sistem pred začetkom cikla približno na sredo umeritvene kroglice.



Različni načini (Q406)

■ Način Preverjanje Q406 = 0

- TNC izmeri rotacijske osi v definiranih položajih in tako določi statično natančnost odstopanja pri vrtenju.
- TNC shrani rezultate možnega optimiranja položaja, a ne opravi nobenega prilagajanja.

■ Optimiranje načina Položaj Q406 = 1

- TNC izmeri rotacijske osi v definiranih položajih in tako določi statično natančnost odstopanja pri vrtenju.
- Pri tem TNC poskuša spremeniti položaj rotacijske osi v kinematičnem modelu, da tako še izboljša natančnost.
- Prilagajanje strojnih podatkov poteka samodejno.

■ Optimiranje načina Položaj in Kot Q406 = 2

- TNC izmeri rotacijske osi v definiranih položajih in tako določi statično natančnost odstopanja pri vrtenju.
- TNC najprej poskuša položaj kota rotacijske osi optimirati s kompenzacijo (možnost #52 KinematicsComp).
- Če je TNC opravil optimiranje kota, bo TNC samodejno optimiral položaj v drugi merilni vrsti.



Za optimiranje kotov mora proizvajalec stroja ustrezno prilagoditi konfiguracijo. Ali je to opravljeno in ali je optimiranje kotov smiselno, vprašajte proizvajalca stroja. Optimiranje kotov lahko poskrbi za izboljšave predvsem na manjših, kompaktnih strojih.

Kompenzacija kotov je možna samo z možnostjo #52 **KinematicsComp**.

Példa: Optimiranje kota in položaja rotacijskih osi s prejšnjim samodejnim določanjem referenčne točke.

1 TOOL CALL "TIPALO" Z

2 TCH PROBE 451 MERJENJE KINEMATIKE

Q406=2 ;NAČIN

Q407=12.5;POLMER KROGLE

Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA

Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.

Q380=0 ;REFERENČNI KOT

Q411=-90 ;ZAČETNI KOT OSI A

Q412=+90 ;KONČNI KOT OSI A

Q413=0 ;NAKLONSKI KOT OSI A

Q414=0 ;MERILNE TOČKE OSI A

Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B

Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B

Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B

Q418=4 ;MERILNE TOČKE OSI B

Q419=+90 ;ZAČETNI KOT OSI C

Q420=+270;KONČNI KOT OSI C

Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C

Q422=3 ;MERILNE TOČKE OSI C

Q423=3 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK

Q431=1 ;DOLOČANJE PONASTAVITVE

Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE KOTA

Funkcija beleženja

Po dokončanem izvajanju cikla 451 TNC ustvari datoteko (**TCHPR451.TXT**) z naslednjimi podatki:

- datum in čas, ko je bila datoteka ustvarjena
- pot NC-programa, iz katerega se je izvajal cikel
- Opravljeni način (0=preverjanje/1=optimiranje položaja/2=optimiranje poze)
- izbrana številka kinematike
- vnesen polmer merilne krogle
- Za vsako rotacijsko os:
 - Začetni kot
 - Končni kot
 - Naklonski kot
 - Število merilnih točk
 - Razpršitev (standardno odstopanje)
 - Največja napaka
 - Napaka kota
 - Povprečna zračnost
 - Povprečna pozicijska napaka
 - Polmer merilnega kroga
 - Prenosi popravkov po vseh oseh (zamik prednastavitve)
 - Ocenjevanje merilnih točk
 - Merilna nenatančnost za rotacijske osi



Pojasnila k zabeleženim vrednostim■ **Izpisi napak**

V načinu Preverjanje (**Q406=0**) TNC posreduje natančnost, ki je dosežena z optimiranjem, oz. dosežene natančnosti z optimiranjem (način 1 in 2).

Če je možno izračunati položaj kota rotacijske osi, se izmerjeni podatki prav tako pojavijo v protokolu.

■ **Razpršitev**

Pojem razpršitev, ki prihaja iz statistike, TNC v protokolu uporablja kot merilo za natančnost. **Izmerjena razpršitev** pomeni, da je 68,3 % dejansko izmerjene prostorske napake znotraj te vnesene razpršitve (+/-). **Optimirana razpršitev** pomeni, da je 68,3 % pričakovane prostorske napake po popravku kinematike znotraj te vnesene razpršitve (+/-).

■ **Ocenjevanje merilnih točk**

Ocene so merilo za kakovost merilnih položajev glede na spremenljiva odstopanja kinematičnega modela. Če je ocena višja, lahko TNC bolje izračuna optimiranje.

Ker TNC za določanje položaja rotacijske osi vedno potrebuje dve odstopanji, se določita dve oceni za vsako rotacijsko os. Če ocena manjka v celoti, položaj krožne osi ni povsem opisan v kinematičnem modelu. Če je ocena večja, se bodo s prilagajanjem odstopanja hitreje spremenili odkloni merilnih točk. Ocene niso odvisne od izmerjenih napak; določajo se s kinematičnim modelom in položajem ter številom merilnih točk za vsako rotacijsko os.

Ocena za posamezno krožno os ne sme biti nižja od **2**, priporočljive pa so vrednosti, ki so večje ali enake **4**.



Če so ocene prenizke, povečajte območje merjenja rotacijske osi ali število merilnih točk. Če se kljub tem nastavitvam ocena ne izboljša, je lahko napaka v pomanjkljivem opisu kinematike. Po potrebi se obrnite na servisno službo.

Merilna nenatančnost za kote

Merilno nenatančnost TNC vedno prikazuje v stopinjah/1 μm sistemske nenatančnosti. Ta podatek je pomemben za ugotavljanje kakovosti izmerjene pozicijske napake ali zračnosti krožnih osi.

Sistemska nenatančnost sestavlja najmanj ponovitvena natančnost osi (zračnost) oz. pozicijska nenatančnost linearnih osi (pozicijska napaka) ter merilnega tipala. Ker TNC ne pozna natančnosti celotnega sistema, morate sami opraviti oceno.

- Primer za nenatančnost izračunane pozicijske napake:
 - Pozicijska nenatančnost vseh linearnih osi: 10 μm
 - Nenatančnost merilnega tipala: 2 μm
 - zabeležena merilna nenatančnost: 0,0002 $^{\circ}/\mu\text{m}$
 - Sistemska nenatančnost = $\text{SQRT}(3 * 10^2 + 2^2) = 17,4 \mu\text{m}$
 - Merilna nenatančnost = $0,0002 ^{\circ}/\mu\text{m} * 17,4 \mu\text{m} = 0,0034^{\circ}$
- Primer za nenatančnost izračunane zračnosti:
 - Ponovitvena natančnost vseh linearnih osi: 5 μm
 - Nenatančnost merilnega tipala: 2 μm
 - zabeležena merilna nenatančnost: 0,0002 $^{\circ}/\mu\text{m}$
 - Sistemska nenatančnost = $\text{SQRT}(3 * 5^2 + 2^2) = 8,9 \mu\text{m}$
 - Merilna nenatančnost = $0,0002 ^{\circ}/\mu\text{m} * 8,9 \mu\text{m} = 0,0018^{\circ}$



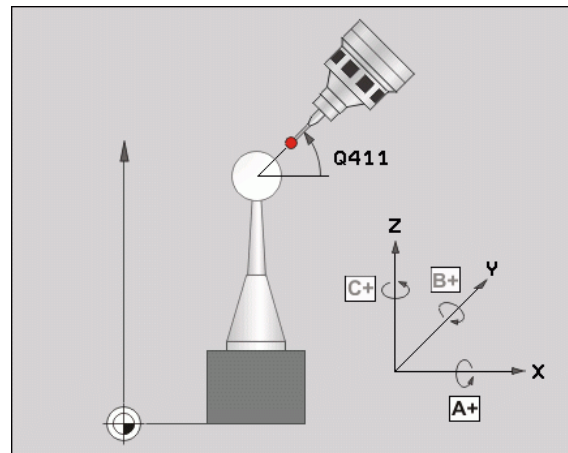
18.5 KOMPENZACIJA PREDNASTAVITVE (cikel 452, DIN/ISO: G452, možnost)

Potek cikla

S ciklom tipalnega sistema 452 lahko optimirate kinematični pretvorbeni niz stroja (oglejte si „MERJENJE KINEMATIKE (cikel 451, DIN/ISO: G451, možnost)” na strani 466). TNC nato v kinematičnem modelu popravi tudi koordinatni sistem obdelovanca tako, da je prednastavitev po optimizaciji v središču umeritvene krogle.

S tem ciklom lahko na primer med seboj uskladite menjalne glave.

- 1 Vpnite umeritveno kroglo.
- 2 S ciklom 451 v celoti izmerite referenčno glavo in nato s ciklom 451 nastavite prednastavitev v središču krogle.
- 3 Vstavite drugo glavo.
- 4 Menjalno glavo izmerite s ciklom 452 do vmesnika za zamenjavo glave.
- 5 S ciklom 452 prilagodite nadaljnje menjalne glave referenčni glavi.



Če lahko med obdelovanjem pustite na mizi stroja vpeto umeritveno kroglo, lahko na primer izravnate zdrs stroja. Ta postopek je mogoč tudi na stroju brez rotacijskih osi.

- 1 Umeritveno kroglo vpnite tako, da ne bo nevarnosti kolizije.
- 2 Prednastavitev nastavite v umeritveni krogli.
- 3 Na obdelovancu nastavite prednastavitev in zaženite obdelovanje obdelovanca.
- 4 S ciklom 452 v rednih presledkih izvajajte izravnavanje prednastavitve. Pri tem TNC zazna zdrs uporabljenih osi in to popravi v kinematiki.

Številka parametra	Pomen
Q141	Izmerjeno standardno odstopanje osi A (-1, če os ni bila izmerjena).
Q142	Izmerjeno standardno odstopanje B-osi (-1, če os ni bila izmerjena).
Q143	Izmerjeno standardno odstopanje C-osi (-1, če os ni bila izmerjena).
Q144	Optimirano standardno odstopanje A-osi (-1, če os ni bila izmerjena).
Q145	Optimirano standardno odstopanje B-osi (-1, če os ni bila izmerjena).
Q146	Optimirano standardno odstopanje C-osi (-1, če os ni bila izmerjena).



Upoštevajte pri programiranju!



Da bi lahko izvedli izenačitev prednastavitve, mora biti kinematika ustrezno pripravljena. Upoštevajte priročnik za stroj.

Pazite, da so vse funkcije za rotacijo obdelovalne ravnine ponastavljene. Funkciji **M128** ali **FUNCTION TCPM** se izklopita.

Položaj umeritvene kroglice na mizi stroja izberite tako, da pri merjenju ne bo prišlo do kolizije.

Pred definiranjem cikla je treba referenčno točko postaviti v središče umeritvene kroglice in jo aktivirati.

Pri oseh brez ločenega merilnega sistema položaja izberite merilne točke tako, da je 1-stopinjska pot premikanja do končnega stikala. TNC potrebuje to pot za notranjo izenačevanje zračnosti.

Kot pozicionirni pomik na merilno višino po osi tipalnega sistema TNC uporablja manjšo vrednost iz parametra cikla **Q253** in strojni parameter **MP6150**. Premike rotacijske osi TNC praviloma izvaja s pozicionirnim pomikom **Q253**, pri čemer je tipalni nadzor izklopljen.

Če so pri načinu Optimiranje podatki o kinematiki nad dovoljenimi mejnimi vrednostmi (**MP6600**), TNC prikaže opozorilo. Prezem vrednosti je treba potrditi s tipko NC-zagon.

Upoštevajte, da sprememba kinematike vedno povzroči tudi spremembo prednastavitev. Po prilagoditvi znova nastavite prednastavitve.

TNC pri vsakem postopku tipanja zazna najprej polmer umeritvene kroglice. Če izmerjen polmer od vnesenega odstopa več, kot ste definirali v strojnem parametru **MP6601**, TNC prikaže sporočilo o napaki in zaključi postopek merjenja.

Če cikel prekinete med postopkom merjenja, podatki o kinematiki morda ne bodo več enaki, kot so bili pred prekinitvijo. Aktivno kinematiko shranite pred prilagajanjem delovanja s ciklom 450 in tako zagotovite, da lahko v primeru napake obnovite zadnjo aktivno kinematiko.

Palčno programiranje: rezultate meritev in zabeležene podatke TNC praviloma prikazuje v mm.

Parameter cikla



- ▶ **Točen polmer umeritvene kroglice Q407:** vnesite točen polmer uporabljene umeritvene kroglice. Razpon vnosa od 0,0001 do 99,9999.
- ▶ **Varnostna razdalja Q320 (inkrementalno):** dodatna razdalja med merilno točko in glavo tipalnega sistema. Q320 dopolnjuje MP6140. Razpon vnosa od 0 do 99999,9999, ali **PREDEF**.
- ▶ **Višina odmika Q408 (absolutno):** razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999.
 - Vnos = 0:
Brez premika na višino odmika; TNC se premakne do naslednje merilne točke po osi, ki jo želite izmeriti. Ni dovoljeno za Hirthove osi! TNC se do prvega merilnega položaja premakne najprej po osi A, nato po osi B in potem po osi C.
 - Vnos >0:
Višina odmika v nezavrtenu koordinatnem sistemu obdelovanca, na katerega TNC pred pozicioniranjem rotacijske osi pozicionira os vretena. Poleg tega TNC pozicionira tipalni sistem v obdelovalni ravnini na ničelno točko. Tipalni nadzor v tem načinu ne deluje; v parametru Q253 določite hitrost pozicioniranja.
- ▶ **Pomik pri predpozicioniranju Q253:** hitrost premikanja orodja pri pozicioniranju v mm/min. Razpon vnosa od 0,0001 do 99999,9999 ali **FMAX, FAUTO PREDEF**
- ▶ **Referenčni kot Q380 (absolutno):** referenčni kot (osnovna rotacija) za izmero merilnih točk v aktivnem koordinatnem sistemu obdelovanca. Določitev referenčnega kota lahko bistveno poveča območje merjenja osi. Razpon vnosa od 0 do 360,0000.
- ▶ **Začetni kot osi A Q411 (absolutno):** začetni kot na osi A, na katerem se bo izvedla prva meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Končni kot osi A Q412 (absolutno):** končni kot na osi A, na katerem se bo izvedla zadnja meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Naklonski kot osi A Q413:** naklonski kot na osi A, na katerem se bodo izvedle meritve drugih rotacijskih osi. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Število merilnih točk osi A Q414:** število tipanj, ki naj jih TNC uporabi za meritve osi A. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri te osi. Razpon vnosa od 0 do 12.

Pélida: Umeritveni program

4 TOOL CALL "TIPALO" Z
5 TCH PROBE 450 SHRANJEVANJE KINEMATIKE
Q410=0 ;NAČIN
Q409=5 ;POMNILNIŠKI PROSTOR
6 TCH PROBE 452 KOMPENZACIJA PREDNASTAVITVE
Q407=12.5;POLMER KROGLE
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA
Q253=750 ;POMIK PRI PREDPOZ.
Q380=0 ;REFERENČNI KOT
Q411=-90 ;ZAČETNI KOT OSI A
Q412=+90 ;KONČNI KOT OSI A
Q413=0 ;NAKLONSKI KOT OSI A
Q414=0 ;MERILNE TOČKE OSI A
Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B
Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B
Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B
Q418=2 ;MERILNE TOČKE OSI B
Q419=-90 ;ZAČETNI KOT OSI C
Q420=+90 ;KONČNI KOT OSI C
Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C
Q422=2 ;MERILNE TOČKE OSI C
Q423=4 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE KOTA



- ▶ **Začetni kot osi B Q415** (absolutno): začetni kot na osi B, na katerem se bo izvedla prva meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Končni kot osi B Q416** (absolutno): končni kot na osi B, na katerem se bo izvedla zadnja meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Naklonski kot osi B Q417**: naklonski kot na osi B, na katerem se bodo izvedle meritve drugih rotacijskih osi. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Število merilnih točk osi B Q418**: število tipanj, ki naj jih TNC uporabi za meritev osi B. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri te osi. Razpon vnosa od 0 do 12.
- ▶ **Začetni kot osi C Q419** (absolutno): začetni kot na osi C, na katerem se bo izvedla prva meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Končni kot osi C Q420** (absolutno): končni kot na osi C, na katerem se bo izvedla zadnja meritev. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Naklonski kot osi C Q421**: naklonski kot na osi C, na katerem se bodo izvedle meritve drugih rotacijskih osi. Razpon vnosa od -359,999 do 359,999.
- ▶ **Število merilnih točk osi C Q422**: število tipanj, ki naj jih TNC uporabi za meritev osi C. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri te osi. Razpon vnosa od 0 do 12.
- ▶ **Število merilnih točk (4/3) Q423**: določite, ali naj TNC izmeri umeritveno kroglico v ravnini s 4 ali 3 tipanji. 3 postopki tipanja zvišajo hitrost:
4: 4 merilne točke (običajna nastavitev)
3: 3 merilne točke
- ▶ **Zračnost – območje kota Q432**: Tukaj definirate kotno vrednost, ki se uporablja za pomik na drugo stran pri meritvi zračnosti rotacijskih osi. Kot za premik na drugo stran mora biti veliko večji od dejanske zračnosti rotacijskih osi. Pri vnosu = 0 TNC ne izmeri zračnosti. Razpon vnosa: -3,0000 do +3,0000

Usklajevanje menjalnih glav

Cilj tega postopka je, da se prednastavitev obdelovanca po zamenjavi rotacijskih osi (menjava glave) ne spremeni.

V naslednjem primeru je opisana uskladitev viličaste glave z osmi AC. A-osi se zamenjajo, C-os pa ostane na osnovnem stroju.

- ▶ Zamenjajte eno od menjalnih glav, ki nato služi kot referenčna glava.
- ▶ Vpnite umeritveno kroglico.
- ▶ Zamenjajte tipalni sistem.
- ▶ S ciklom 451 izmerite celotno kinematiko z referenčno glavo.
- ▶ Po merjenju referenčne glave nastavite prednastavitev (s Q432 = 2 ali 3 v ciklu 451).

Pélida: Merjenje referenčne glave

1 TOOL CALL "TIPALO" Z
2 TCH PROBE 451 MERJENJE KINEMATIKE
Q406=1 ;NAČIN
Q407=12.5;POLMER KROGLE
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA
Q253=2000;PREDPOZICIONIRNI POMIK
Q380=45 ;REFERENČNI KOT
Q411=-90 ;ZAČETNI KOT OSI A
Q412=+90 ;KONČNI KOT OSI A
Q413=45 ;NAKLONSKI KOT OSI A
Q414=4 ;MERILNE TOČKE OSI A
Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B
Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B
Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B
Q418=2 ;MERILNE TOČKE OSI B
Q419=+90 ;ZAČETNI KOT OSI C
Q420=+270;KONČNI KOT OSI C
Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C
Q422=3 ;MERILNE TOČKE OSI C
Q423=4 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q431=3 ;DOLOČANJE PONASTAVITVE
Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE KOTA



- ▶ Zamenjajte drugo vpenjalno glavo.
- ▶ Zamenjajte tipalni sistem.
- ▶ S ciklom 452 izmerite menjalno glavo.
- ▶ Merite samo osi, ki ste jih dejansko zamenjali (npr. samo A-os, C-os se skriva s Q422).
- ▶ Prednastavitve in položaja umeritvene kroglice med celotnim postopkom ne smete spremeniti.
- ▶ Vse ostale menjalne glave lahko prilagodite na enak način.



Funkcija menjave glave je odvisna od stroja. Upoštevajte priročnik za stroj.

Pélida: Uskladište menjalno glavo.

3 TOOL CALL "TIPALO" Z

**4 TCH PROBE 452 KOMPENZACIJA
PREDNASTAVITVE**

Q407=12.5;POLMER KROGLE

Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA

Q253=2000;PREDPOZICIONIRNI POMIK

Q380=45 ;REFERENČNI KOT

Q411=-90 ;ZAČETNI KOT OSI A

Q412=+90 ;KONČNI KOT OSI A

Q413=45 ;NAKLONSKI KOT OSI A

Q414=4 ;MERILNE TOČKE OSI A

Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B

Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B

Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B

Q418=2 ;MERILNE TOČKE OSI B

Q419=+90 ;ZAČETNI KOT OSI C

Q420=+270;KONČNI KOT OSI C

Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C

Q422=0 ;MERILNE TOČKE OSI C

Q423=4 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK

**Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE
KOTA**

Izravnava zdrsa

Med obdelovanjem različni sestavni deli stroja lahko zdrsnejo zaradi spreminjajočih se zunanjih vplivov. Če se zdrs nad območjem premikanja ustrezno ne spreminja in se lahko umeritvena krogla med obdelovanjem na mizi stroja zaustavi, je ta zdrs mogoče s ciklom 452 zaznati in izravnati.

- ▶ Vpnite umeritveno kroglico.
- ▶ Zamenjajte tipalni sistem.
- ▶ S ciklom 451 v celoti izmerite kinematiko, preden začnete z obdelavo.
- ▶ Po merjenju kinematike nastavite prednastavitve (s Q432 = 2 ali 3 v ciklu 451).
- ▶ Nato za obdelovance nastavite prednastavitve in zaženite obdelavo.

Pélida: Referenčna meritev za izravnavo zdrsa

1 TOOL CALL "TIPALO" Z
2 CYCL DEF 247 DOLOČITEV REFERENČNE TOČKE
Q339=1 ;ŠT. REFERENČNE TOČKE
3 TCH PROBE 451 MERJENJE KINEMATIKE
Q406=1 ;NAČIN
Q407=12.5 ;POLMER KROGLE
Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA
Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA
Q253=750 ;PREDPOZICIONIRNI POMIK
Q380=45 ;REFERENČNI KOT
Q411=+90 ;ZAČETNI KOT OSI A
Q412=+270;KONČNI KOT OSI A
Q413=45 ;NAKLONSKI KOT OSI A
Q414=4 ;MERILNE TOČKE OSI A
Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B
Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B
Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B
Q418=2 ;MERILNE TOČKE OSI B
Q419=+90 ;ZAČETNI KOT OSI C
Q420=+270;KONČNI KOT OSI C
Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C
Q422=3 ;MERILNE TOČKE OSI C
Q423=4 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK
Q431=3 ;DOLOČANJE PONAŠTAVITVE
Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE KOTA



- ▶ V rednih presledkih ugotavljajte zdrs osi.
- ▶ Zamenjajte tipalni sistem.
- ▶ Aktivirajte prednastavitev umeritvene kroglice.
- ▶ S ciklom 452 izmerite kinematiko.
- ▶ Prednastavitve in položaja umeritvene kroglice med celotnim postopkom ne smete spremeniti.



Ta postopek je mogoč tudi na strojih brez rotacijskih osi.

Pélida: Izravnava zdrsa

4 TOOL CALL "TIPALO" Z

**5 TCH PROBE 452 KOMPENZACIJA
PREDNASTAVITVE**

Q407=12.5;POLMER KROGLE

Q320=0 ;VARNOSTNA RAZDALJA

Q408=0 ;VIŠINA ODMIKA

Q253=99999;PREDPOZICIONIRNI POMIK

Q380=45 ;REFERENČNI KOT

Q411=-90 ;ZAČETNI KOT OSI A

Q412=+90 ;KONČNI KOT OSI A

Q413=45 ;NAKLONSKI KOT OSI A

Q414=4 ;MERILNE TOČKE OSI A

Q415=-90 ;ZAČETNI KOT OSI B

Q416=+90 ;KONČNI KOT OSI B

Q417=0 ;NAKLONSKI KOT OSI B

Q418=2 ;MERILNE TOČKE OSI B

Q419=+90 ;ZAČETNI KOT OSI C

Q420=+270 ;KONČNI KOT OSI C

Q421=0 ;NAKLONSKI KOT OSI C

Q422=3 ;MERILNE TOČKE OSI C

Q423=3 ;ŠTEVILO MERILNIH TOČK

**Q432=0 ;ZRAČNOST – OBMOČJE
KOTA**

Funkcija beleženja

Po dokončanem izvajanju cikla 452 TNC ustvari datoteko (**TCHPR452.TXT**) z naslednjimi podatki:

- datum in čas, ko je bila datoteka ustvarjena
- pot NC-programa, iz katerega se je izvajal cikel
- izbrana številka kinematike
- vnesen polmer merilne krogle
- Za vsako rotacijsko os:
 - Začetni kot
 - Končni kot
 - Naklonski kot
 - Število merilnih točk
 - Razpršitev (standardno odstopanje)
 - Največja napaka
 - Napaka kota
 - Povprečna zračnost
 - Povprečna pozicijska napaka
 - Polmer merilnega kroga
 - Prenosi popravkov po vseh oseh (zamik prednastavitve)
 - Ocenjevanje merilnih točk
 - Merilna nenatančnost za rotacijske osi

Pojasnila k zabeleženim vrednostim

(oglejte si „Pojasnila k zabeleženim vrednostim“ na strani 480)







19

**Cikli tipalnega sistema:
samodejno merjenje
orodij**



19.1 Osnove

Pregled



Stroj in TNC mora proizvajalec stroja pripraviti za delo z namiznim tipalnim sistemom TT.

Morda na stroju niso na voljo vsi opisani cikli in funkcije. Upoštevajte priročnik za stroj.

Z namiznim tipalnim sistemom in cikli za merjenje orodja, ki so na voljo na TNC-ju, je mogoče samodejno merjenje orodja: vrednosti popravkov dolžine in polmera TNC shrani v osrednjem pomnilniku orodij TOOL.T in jih samodejno uporabi po koncu tipalnega cikla. Na voljo so naslednje vrste meritev:

- Merjenje orodja z mirujočim orodjem
- Merjenje orodja z rotirajočim orodjem
- Merjenje posameznih rezil

Cikle za merjenje orodja programirate v načinu Shranjevanje/urejanje programa s tipko TOUCH PROBE. Na voljo so naslednji cikli:

Cikel	Nova oblika	Stara oblika	Stran
Umerjanje TT, cikla 30 in 480			Stran 499
Umerjanje brezžičnega TT 449, cikel 484			Stran 500
Merjenje dolžine orodja, cikla 31 in 481			Stran 501
Merjenje polmera orodja, cikla 32 in 482			Stran 503
Merjenje dolžine in polmera orodja, cikla 33 in 483			Stran 505



Merilni cikli delujejo samo pri aktivnem osrednjem pomnilniku orodij TOOL.T.

Pred uporabo merilnih ciklov je treba v osrednji pomnilnik orodij vnesti vse podatke, ki so potrebni za izvajanje meritev in s TOOL CALL priklicati orodje, ki ga želite izmeriti.

Orodje lahko izmerite tudi pri zavrteni obdelovalni ravlini.



Razlike med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483

Obseg funkcij in potek cikla sta popolnoma enaka. Med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483 sta samo ti dve razliki:

- Cikli od 481 do 483 so od G481 do G483 na voljo tudi v DIN/ISO.
- Za stanje meritve novi cikli namesto poljubnega parametra uporabljajo nespremenljiv parameter **Q199**.

Nastavitev strojnih parametrov



TNC za merjenje z mirujočim vretenom uporablja tipalni pomik iz MP6520.

Pri merjenju z rotirajočim orodjem TNC samodejno izračuna število vrtljajev vretena in tipalni pomik.

Število vrtljajev vretena se izračuna na naslednji način:

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

n	Število vrtljajev [vrt/min]
MP6570	Največja dovoljena rotacijska hitrost [m/min]
r	Aktivni polmer orodja [mm]

Tipalni pomik se obračuna iz:

$$v = \text{merilna toleranca} \cdot n \cdot z$$

v	Tipalni pomik [mm/min]
Merilna toleranca	Merilna toleranca [mm], odvisna od MP6507
n	Število vrtljajev [1/min]



Z MP6507 nastavite izračunavanje tipalnega pomika:

MP6507=0:

Merilna toleranca ostane konstantna – neodvisno od polmera orodja. Pri zelo velikih orodjih pa se tipalni pomik zmanjša na nič. Ta učinek je viden toliko prej, kolikor manjšo nastavite največjo dovoljeno rotacijsko hitrost (MP6570) in dovoljeno toleranco (MP6510).

MP6507=1:

Merilna toleranca se spreminja s povečanjem polmera orodja. To tudi pri večjih orodjih zagotavlja zadosten tipalni pomik. TNC spreminja toleranco pri merjenju v skladu z naslednjo preglednico:

Polmer orodja	Merilna toleranca
do 30 mm	MP6510
30 do 60 mm	2 • MP6510
60 do 90 mm	3 • MP6510
90 do 120 mm	4 • MP6510

MP6507=2:

Tipalni pomik ostane konstanten, napaka pri merjenju pa narašča linearno s povečevanjem polmera orodja:

merilna toleranca = $(r \cdot \text{MP6510}) / 5 \text{ mm}$ s/z

r Aktivni polmer orodja [mm]

MP6510 Največja dovoljena napaka pri merjenju

Vnosi v preglednici orodij TOOL.T

Okrajšava	Vnosi	Pogovorno okno
CUT	Število rezil orodja (največ 20 rezil).	Število rezil?
LTOL	Dovoljeno odstopanje od dolžine orodja L za prepoznavanje obrabe. Če se vnesena vrednost prekorači, TNC blokira orodje (stanje L). Razpon vnosa: 0 do 0,9999 mm.	Toleranca obrabe: dolžina?
RTOL	Dovoljeno odstopanje od polmera orodja R za prepoznavanje obrabe. Če se vnesena vrednost prekorači, TNC blokira orodje (stanje I). Razpon vnosa: 0 do 0,9999 mm.	Toleranca obrabe: polmer?
DIRECT.	Smer rezanja orodja za merjenje z rotirajočim orodjem.	Smer rezanja (M3 = -)?
TT:R-OFFS	Meritev dolžine: premik orodja med središčem tipala in središčem orodja. Prednastavitev: polmer orodja R (tipka NO ENT ustvari R).	Polmer premika orodja?
TT:L-OFFS	Izmera polmera: dodatni premik orodja k MP6530 med zgornjim robom tipala in spodnjim robom orodja. Prednastavitev: 0	Dolžina zamika orodja?
LBREAK	Dovoljeno odstopanje od dolžine orodja L za prepoznavanje loma. Če se vnesena vrednost prekorači, TNC blokira orodje (stanje L). Razpon vnosa: 0 do 0,9999 mm.	Toleranca loma: dolžina?
RBREAK	Dovoljeno odstopanje od polmera orodja R za prepoznavanje loma. Če se vnesena vrednost prekorači, TNC blokira orodje (stanje I). Razpon vnosa: 0 do 0,9999 mm.	Toleranca loma: polmer?

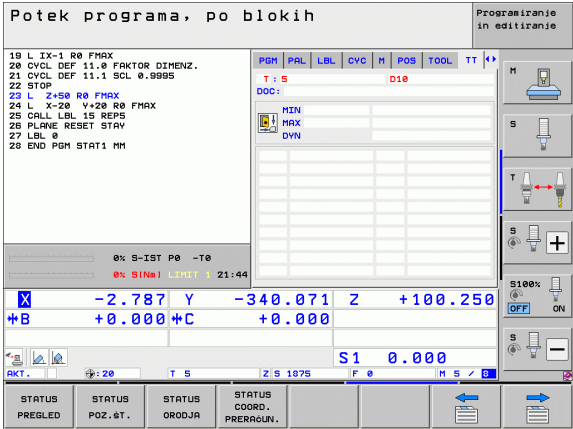
Primeri vnosa za običajne vrste orodij

Vrsta orodja	CUT	TT:R-OFFS	TT:L-OFFS
Sveder	– (brez funkcije)	0 (zamik ni potreben, ker je treba meriti konico svedra)	
Valjast rezkar s premerom < 19 mm	4 (4 rezila)	0 (zamik ni potreben, ker je premer orodja manjši od premera okrogle plošče namiznega tipalnega sistema)	0 (pri izmeri polmera dodatni zamik ni potreben. Zamik se uporabi iz MP6530.)
Valjast rezkar s premerom > 19 mm	4 (4 rezila)	0 (zamik je potreben, ker je premer orodja večji od premera okrogle plošče namiznega tipalnega sistema)	0 (pri izmeri polmera dodatni zamik ni potreben. Zamik se uporabi iz MP6530.)
Krožni rezkar	4 (4 rezila)	0 (zamik ni potreben, ker je treba meriti južni pol krogle)	5 (polmer orodja vedno definirajte kot zamik, da predmet meritve premera ne bo polmer)



Prikaz rezultatov meritev

Dodatni prikaz stanja omogoča prikaz rezultatov meritev orodij (v načinih delovanja stroja). TNC nato program prikazuje na levi strani, rezultate meritev pa na desni. Izmerjene vrednosti, ki so prekoračile dovoljeno toleranco obrabe, TNC označi z »*«, izmerjene vrednosti, ki so prekoračile toleranco loma, pa z »B«.



19.2 Umerjanje namiznega tipalnega sistema (cikel 30 ali 480, DIN/ISO: G480)

Potek cikla

Tipalni sistem umerite z merilnim ciklom TCH PROBE 30 ali TCH PROBE 480 (oglejte si tudi „Razlike med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483“ na strani 495). Postopek umerjanja se izvede samodejno. TNC samodejno zazna tudi sredinski zamik umeritvenega orodja. TNC zavrti vreteno v ta namen na polovici umeritvenega cikla za 180°.

Kot umeritveno orodje uporabite valjasti del, npr. valjasto glavo. Umeritvene vrednosti TNC shrani in jih upošteva pri naslednjih meritvah orodja.



Orodje za umerjanje mora imeti premer večji od 15 mm in mora iz vpenjalne glave štrleti za pribl. 50 mm. Pri takšni postavitvi nastane upogib za 0,1 µm na 1 N sile tipanja.

Upoštevajte pri programiranju!



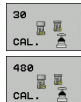
Način delovanja umeritvenega cikla je odvisen od strojnega parametra 6500. Upoštevajte priročnik za stroj.

Pred umerjanjem je treba v preglednico orodij TOOL.T vnesti natančen polmer in dolžino umeritvenega orodja.

V strojnih parametrih od 6580.0 do 6580.2 mora biti določen položaj TT v delovnem območju stroja.

Če spremenite enega od strojnih parametrov od 6580.0 do 6580.2 je znova treba izvesti postopek umerjanja.

Parameter cikla



- **Varna višina:** vnesite položaj na osi vretena, na kateri ne more priti do kolizije med obdelovanci ali vpenjali. Varna višina se nanaša na aktivno referenčno točko obdelovanca. Če je varna višina nastavljena tako nizko, da ja konica orodja pod zgornjim robom okrogle plošče, TNC samodejno pozicionira umeritveno orodje nad ploščo (varnostno območje iz MP6540). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999 ali **PREDEF**

Pélida: NC-nizi – stara oblika

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 UMERJANJE TT

8 TCH PROBE 30,1 VIŠINA: +90

Pélida: NC-nizi – nova oblika

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 UMERJANJE TT

Q260=+100;VARNA VIŠINA



19.3 Umerjanje brezžičnega namiznega tipalnega sistema TT 449 (cikel 484, DIN/ISO: G484)

Osnove

S ciklom 484 umerite brezžični IR-namizni tipalni sistem TT 449. Umeritveni postopek se ne izvede povsem samodejno, ker ni določen položaj namiznega tipalnega sistema na mizi stroja.

Potek cikla

- ▶ Zamenjava umeritvenega orodja
- ▶ Definiranje in zagon umeritvenega cikla
- ▶ Umeritveno orodje ročno pozicionirajte čez sredino tipalnega sistema in sledite navodilom v pojavnem oknu. Pazite, da bo umeritveno orodje nad merilno površino tipalnega elementa.

Postopek umerjanja se izvede polsamodejno. TNC zazna tudi sredinski zamik umeritvenega orodja. TNC zavrti vreteno v ta namen na polovici umeritvenega cikla za 180°.

Kot umeritveno orodje uporabite valjasti del, npr. valjasto glavo. Umeritvene vrednosti TNC shrani in jih upošteva pri naslednjih meritvah orodja.



Orodje za umerjanje mora imeti premer večji od 15 mm in mora iz vpenjalne glave štrleti za pribl. 50 mm. Pri takšni postavitvi nastane upogib za 0,1 µm na 1 N sile tipanja.

Upoštevajte pri programiranju!



Način delovanja umeritvenega cikla je odvisen od strojnega parametra 6500. Upoštevajte priročnik za stroj.

Pred umerjanjem je treba v preglednico orodij TOOL.T vnesti natančen polmer in dolžino umeritvenega orodja.

Če spremenite položaj namiznega tipalnega sistema na mizi, je treba znova izvesti umerjanje.

Parameter cikla

Cikel 484 nima parametrov cikla.

19.4 Merjenje dolžine orodja (cikel 31 ali 481, DIN/ISO: G481)

Potek cikla

Za merjenje dolžine orodja programirajte merilni cikel TCH PROBE 31 ali TCH PROBE 481 (oglejte si tudi „Razlike med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483“ na strani 495). S parametrom za vnos lahko dolžino orodja določite na tri različne načine:

- Če je premer orodja večji od premera merilne površine namiznega tipalnega sistema, izberite meritev z rotirajočim orodjem.
- Če je premer orodja manjši od premera merilne površine namiznega tipalnega sistema ali če določate dolžino svedrov ali krožnih rezkal, izberite meritev z mirujočim orodjem.
- Če je premer orodja večji od premera merilne površine namiznega tipalnega sistema, izberite merjenje posameznih rezil z mirujočim orodjem.

Potek »Merjenje z rotirajočim orodjem«

Za zaznavanje najdaljšega rezila se orodje, ki ga želite izmeriti, premakne v središče tipalnega sistema in nato med vrtenjem na merilno površino namiznega tipalnega sistema. Zamik programirate v preglednici orodij pod Zamik orodja: polmer (TT: R-OFFS).

Potek »Merjenje z mirujočim orodjem« (npr. za svedre)

Orodje, ki ga želite izmeriti, se po sredini premakne čez merilno površino. Nato se z mirujočim vretenom premakne na merilno površino namiznega tipalnega sistema. Za to meritev v preglednico orodij pod Zamik orodja: polmer (TT: R-OFFS) vnesite »0«.

Potek »Merjenje posameznih rezil«

TNC pozicionira orodje, ki ga želite izmeriti, ob strani tipalne glave. Čelna površina orodja je pri tem pod zgornjim robom tipalne glave, kot je določeno v MP6530. V preglednici orodij lahko pod Zamik orodja: dolžina (TT: L-OFFS) določite dodaten zamik. TNC začne postopek tipanja po krožnici z rotirajočim orodjem in tako določi začetni kot merjenja posameznih rezil. Nato spremeni usmeritev vretena in izmeri dolžino vseh rezil. Za tako meritev programirajte MERITEV REZIL v CIKLU TCH PROBE 31 = 1.



Upoštevajte pri programiranju!



Pred prvim merjenjem orodja vnesite v preglednico orodij TOOL.T približni polmer, približno dolžino, število rezil in smer rezanja posameznega orodja.

Za orodja z **največ 99 rezili** lahko opravite merjenje posameznih rezil. V prikazu stanja TNC prikazuje merilne vrednosti za največ 24 rezil.

Parameter cikla



- **Merjenje orodja = 0/preverjanje = 1:** določite, ali želite zagnati prvo merjenje orodja ali preverjanje že izmerjenega orodja. Pri prvem merjenju TNC prepíše dolžino orodja L v osrednjem pomnilniku orodja TOOL.T in določi Delta vrednost DL = 0. Če pa ste izbrali preverjanje orodja, se izmerjena dolžina primerja z dolžino orodja L iz TOOL.T. TNC izračuna odstopanje s pravilnim predznakom in to vnese v TOOL.T kot Delta vrednost DL. Poleg tega je odstopanje na voljo tudi v Q-parametru Q115. Če je Delta vrednost višja od dopustne tolerance obrabe ali tolerance loma za dolžino orodja, TNC orodje blokira (stanje L v TOOL.T).
- **Št. parametra za rezultat?:** številka parametra, v katerem TNC shrani stanje meritve:
0,0: orodje znotraj tolerančnega območja.
1,0: orodje je obrabljeno (LTOL prekoračen).
2,0: orodje je zlomljeno (LBREAK prekoračen). Če rezultata meritve v programu ne želite obdelovati, na vprašanje v pogovornem oknu odgovorite s tipko NO ENT.
- **Varna višina:** vnesite položaj na osi vretena, na kateri ne more priti do kolizije med obdelovanci ali vpenjali. Varna višina se nanaša na aktivno referenčno točko obdelovanca. Če je varna višina nastavljena tako nizko, da bi bila konica orodja pod zgornjim robom okrogle plošče, TNC orodje samodejno pozicionira nad krožnikom (varnostno območje iz MP6540). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali PREDEF.
- **Merjenje rezil 0 = ne/1 = da:** določite, ali naj se izvede merjenje posameznih rezil (merjenje največ 99 rezil)

Pélida: Prvo merjenje z rotirajočim orodjem; stara oblika

6 TOOL CALL 12 Z

7 TCH PROBE 31.0 DOLŽINA ORODJA

8 TCH PROBE 31,1 PREVERJANJE: 0

9 TCH PROBE 31,2 VIŠINA: +120

10 TCH PROBE 31,3 MERJENJE REZIL: 0

Pélida: Preverjanje z merjenjem posameznih rezil, shranjevanje stanja v Q5; stara oblika

6 TOOL CALL 12 Z

7 TCH PROBE 31.0 DOLŽINA ORODJA

8 TCH PROBE 31,1 PREVERJANJE: 1 Q5

9 TCH PROBE 31,2 VIŠINA: +120

10 TCH PROBE 31,3 MERJENJE REZIL: 1

Pélida: NC-nizi; nova oblika

6 TOOL CALL 12 Z

7 TCH PROBE 481 DOLŽINA ORODJA

Q340=1 ;PREVERJANJE

Q260=+100;VARNA VIŠINA

Q341=1 ;MERJENJE REZIL

19.5 Merjenje polmera orodja (cikel 32 ali 482, DIN/ISO: G482)

Potek cikla

Za meritev polmera orodja programirajte merilni cikel TCH PROBE 32 ali TCH PROBE 482 (oglejte si tudi „Razlike med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483“ na strani 495). S parametrom za vnos lahko polmer orodja določite na tri različne načine:

- Merjenje z rotirajočim orodjem
- Merjenje z rotirajočim orodjem in nato merjenje posameznih rezil

TNC pozicionira orodje, ki ga želite izmeriti, ob strani tipalne glave. Čelna površina rezkala je pod zgornjim robom merilne glave, kot je določeno v MP6530. TNC začne postopek tipanja na krožnici z rotirajočim orodjem. Če želite zagnati dodatno merjenje posameznih rezil, se polmeri vseh rezil izmerijo z usmeritvijo vretena.

Upoštevajte pri programiranju!



Pred prvim merjenjem orodja v preglednico orodij TOOL.T vnesite približni polmer, približno dolžino, število rezil in smer rezanja posameznega orodja.

Orodja v obliki valja z diamantno prevleko je mogoče izmeriti z mirujočim vretenom. V preglednici orodij je treba definirati število rezil CUT z 0 in prilagoditi strojni parameter 6500. Upoštevajte priročnik za stroj.

Za orodja z **največ 99 rezili** lahko opravite merjenje posameznih rezil. V prikazu stanja TNC prikazuje merilne vrednosti za največ 24 rezil.



Parameter cikla



- **Merjenje orodja = 0/preverjanje = 1:** določite, ali želite zagnati prvo merjenje orodja ali preverjanje že izmerjenega orodja. Pri prvem merjenju TNC prepíše polmer orodja R v osrednjem pomnilniku orodij TOOL.T in določi Delta vrednost DR = 0. Če pa ste izbrali preverjanje orodja, se izmerjen polmer primerja s polmerom orodja R iz TOOL.T. TNC izračuna odstopanje s pravilnim predznakom in to vnese v TOOL.T kot Delta vrednost DR. Poleg tega je odstopanje na voljo tudi v Q-parametru Q116. Če je Delta vrednost višja od dopustne tolerance obrabe ali tolerance loma za polmer orodja, TNC orodje blokira (stanje L v TOOL.T).
- **Št. parametra za rezultat?:** številka parametra, v katerem TNC shrani stanje meritve:
0,0: orodje znotraj tolerančnega območja.
1,0: orodje je obrabljeno (RTOL prekoračen).
2,0: orodje je zlomljeno (RBREAK prekoračen). Če rezultata meritve v programu ne želite obdelovati, na vprašanje v pogovornem oknu odgovorite s tipko NO ENT.
- **Varna višina:** vnesite položaj na osi vretena, na kateri ne more priti do kolizije med obdelovanci ali vpenjali. Varna višina se nanaša na aktivno referenčno točko obdelovanca. Če je vrednost varne višine nastavljena tako nizko, da bi bil konica orodja pod zgornjim robom okrogle plošče, TNC orodje samodejno premakne nad okroglo ploščo (varnostno območje iz MP6540). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali PREDEF.
- **Merjenje rezil 0 = ne/1 = da:** določite, ali naj se izvede dodatno merjenje posameznih rezil ali ne (merjenje največ 99 rezil)

Pélida: Prvo merjenje z vrtečim orodjem; stara oblika

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 POLMER ORODJA
8 TCH PROBE 32,1 PREVERJANJE: 0
9 TCH PROBE 32,2 VIŠINA: +120
10 TCH PROBE 32,3 MERJENJE REZIL: 0
```

Pélida: Preverjanje z merjenjem posameznih rezil, shranjevanje stanja v Q5; stara oblika

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 POLMER ORODJA
8 TCH PROBE 32,1 PREVERJANJE: 1 Q5
9 TCH PROBE 32,2 VIŠINA: +120
10 TCH PROBE 32,3 MERJENJE REZIL: 1
```

Pélida: NC-nizi, nova oblika

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 POLMER ORODJA
  Q340=1 ;PREVERJANJE
  Q260=+100;VARNA VIŠINA
  Q341=1 ;MERJENJE REZIL
```

19.6 Popolno merjenje orodja (cikel 33 ali 483, DIN/ISO: G483)

Potek cikla

Za popolno merjenje orodja (dolžina in polmer) programirajte merilni cikel TCH PROBE 33 ali TCH PROBE 482 (oglejte si tudi „Razlike med cikli od 31 do 33 in od 481 do 483“ na strani 495). Ta cikel je najprimernejši za izvajanje prvih meritev orodij, saj v nasprotju s posameznimi meritvami dolžine in polmera prihrani veliko časa. S parametrom za vnos je mogoče orodje izmeriti na tri različne načine:

- Merjenje z rotirajočim orodjem
- Merjenje z rotirajočim orodjem in nato merjenje posameznih rezil

TNC izmeri orodje v skladu z nespremenljivim programiranim potekom. TNC najprej izmeri polmer orodja, nato pa še dolžino orodja. Potek meritve ustreza potekom iz merilnih ciklov 31 in 32.

Upoštevajte pri programiranju!



Pred prvim merjenjem orodja v preglednico orodij TOOL.T vnesite približni polmer, približno dolžino, število rezil in smer rezanja posameznega orodja.

Orodja v obliki valja z diamantno prevleko je mogoče izmeriti z mirujočim vretenom. V ta namen morate v preglednici orodij definirati število rezil CUT z 0 in prilagoditi strojni parameter 6500. Upoštevajte priročnik za stroj.

Za orodja z **največ 99 rezili** lahko opravite merjenje posameznih rezil. V prikazu stanja TNC prikazuje merilne vrednosti za največ 24 rezil.



Parameter cikla



- **Merjenje orodja = 0/preverjanje = 1:** določite, ali želite zagnati prvo merjenje orodja ali preverjanje že izmerjenega orodja. Pri prvem merjenju TNC prepíše polmer orodja R in dolžino orodja L v osrednjem pomnilniku orodij TOOL.T in določi Delta vrednosti DR in DL = 0. Če pa ste izbrali preverjanje orodja, se izmerjeni podatki o orodju primerjajo s podatki o orodju iz TOOL.T. TNC izračuna odstopanja s pravilnim predznakom in jih vnese v TOOL.T kot Delta vrednosti DR in DL. Poleg tega so odstopanja na voljo tudi v Q-parametrih Q115 in Q116. Če je ena od Delta vrednosti višja od dopustnih toleranc obrabe ali toleranc loma, TNC orodje blokira (stanje L v TOOL.T).
- **Št. parametra za rezultat?:** številka parametra, v katerem TNC shrani stanje meritve:
0,0: orodje znotraj tolerančnega območja.
1,0: orodje je obrabljeno (LTOL in/ali RTOL prekoračeno).
2,0: orodje je zlomljeno (LBREAK in/ali RBREAK prekoračeno). Če rezultatov meritve v programu ne želite obdelovati, na vprašanje v pogovornem oknu odgovorite s tipko NO ENT.
- **Varna višina:** vnesite položaj na osi vretena, na kateri ne more priti do kolizije med obdelovanci ali vpenjali. Varna višina se nanaša na aktivno referenčno točko obdelovanca. Če je vrednost varne višine nastavljena tako nizko, da bi bil konica orodja pod zgornjim robom okrogle plošče, TNC orodje samodejno premakne nad okroglo ploščo (varnostno območje iz MP6540). Razpon vnosa od -99999,9999 do 99999,9999, ali PREDEF.
- **Merjenje rezil 0 = ne/1 = da:** določite, ali naj se izvede dodatno merjenje posameznih rezil ali ne (merjenje največ 99 rezil)

Pélida: Prvo merjenje z vrtečim orodjem; stara oblika

6 TOOL CALL 12 Z

7 TCH PROBE 33.0 MERJENJE ORODJA

8 TCH PROBE 33.1 PREVERJANJE: 0

9 TCH PROBE 33.2 VIŠINA: +120

10 TCH PROBE 33.3 MERJENJE REZIL: 0

Pélida: Preverjanje z merjenjem posameznih rezil, shranjevanje stanja v Q5; stara oblika

6 TOOL CALL 12 Z

7 TCH PROBE 33.0 MERJENJE ORODJA

8 TCH PROBE 33.1 PREVERJANJE: 1 Q5

9 TCH PROBE 33.2 VIŠINA: +120

10 TCH PROBE 33.3 MERJENJE REZIL: 1

Pélida: NC-nizi, nova oblika

6 TOOL CALL 12 Z

7 TCH PROBE 483 MERJENJE ORODJA

Q340=1 ;PREVERJANJE

Q260=+100;VARNA VIŠINA

Q341=1 ;MERJENJE REZIL

Symbole

3D-tipalni sistemi ... 44, 312
 umerjanje
 stikalni ... 447, 448

B

Beleženje rezultatov meritev ... 397

C

Čas zadrževanja ... 303
 Centriranje ... 73
 Cikel
 definiranje ... 49
 priklic ... 50
 Cikli in preglednice točk ... 69

D

Definicija vzorca ... 58

E

Enoutorno vrtnanje ... 98

F

Faktor merila ... 286
 Faktor merila, specifičen za os ... 288
 FCL-funkcija ... 8

G

Globalne nastavitve ... 456
 Globinsko fino rezkanje ... 198
 Globinsko vrtnanje ... 91, 98
 Globlja začetna točka ... 94, 99
 Globlja začetna točka pri vrtnanju ... 94, 99

H

Hitro tipanje ... 456

I

Izstruževanje ... 79
 Izvrtnanje: oglejte si SL-cikli, Vrtnanje

K

KinematicsOpt ... 462
 Konturni cikli ... 182
 Konturni segment ... 201
 Krožna luknja ... 173
 Krožni žep
 Grobo in fino rezkanje ... 146

M

Merjenje kinematike ... 462, 466
 Funkcija beleženja ... 465, 479, 491
 Hirthovo ozobje ... 469
 Izbira merilnega mesta ... 470
 Izbira merilnih točk ... 470
 Kompenzacija
 prednastavitve ... 482
 Merjenje kinematike ... 466, 482
 Načini umerjanja ... 472, 487, 489
 Natančnost ... 471
 Pogoji ... 463
 Shranjevanje kinematike ... 464
 Zračnost ... 473
 Merjenje kota ... 405
 Merjenje kota ravnine ... 437
 Merjenje krožne luknje ... 433
 Merjenje notranje širine ... 424
 Merjenje obdelovancev ... 396
 Merjenje orodja ... 497
 Dolžina orodja ... 501
 Polmer orodja ... 503
 Popolno merjenje ... 505
 Prikaz rezultatov meritev ... 498
 Strojni parametri ... 495
 Umerjanje namiznega tipalnega sistema ... 499, 500
 Merjenje posamezne koordinate ... 430
 Merjenje pravokotnega čepa ... 416
 Merjenje pravokotnega žepa ... 420
 Merjenje širine utora ... 424
 Merjenje toplotnega raztezanja ... 453
 Merjenje vrtine ... 408
 Merjenje znotraj kroga ... 408
 Merjenje zunaj kroga ... 412
 Merjenje zunaj stojine ... 427
 Merjenje zunanje širine ... 427

N

Nadzor orodja ... 400
 Nadzor tolerance ... 400

O

Obdelava 3D-podatkov ... 255
 Obdelovalni vzorec ... 58
 Odpravljanje poševnega položaja obdelovanca
 z dvema krožnima čepoma ... 328
 z dvema vrtinama ... 325
 z merjenjem dveh točk na premici ... 322
 z rotacijsko osjo ... 331, 336
 Okrogli čep ... 164

O

Okrogli utor
 Grobo in fino rezkanje ... 155
 Orientacija vretena ... 306
 Osnove rezkanja navojev ... 115
 Osnovna rotacija
 neposredno določanje ... 335
 ugotavljanje med programskim tekom ... 320

P

Parameter rezultatov ... 344, 399
 Plansko rezkanje ... 263
 Plašč valja
 Konturno rezkanje ... 230
 Obdelava konture ... 221
 Obdelava utora ... 224
 Obdelovanje stojine ... 227
 Podatki konturnega segmenta ... 203
 Popravek orodja ... 400
 Povrtavanje ... 77
 Pozicionirna logika ... 318
 Pravokotni čep ... 160
 Pravokotni žep
 Grobo in fino rezkanje ... 141
 Preglednica prednastavitev ... 344
 Preglednice točk ... 66
 Premonosna ploskev ... 259
 Preračunavanje koordinat ... 272
 Priklic programa
 s ciklom ... 304

R

Referenčna točka
 shranjevanje v preglednico ničelnih točk ... 344
 shranjevanje v preglednico prednastavitev ... 344
 Rezkanje notranjih navojev ... 117
 Rezkanje ugreznih navojev ... 120
 Rezkanje utorov
 Grobo in fino rezkanje ... 150
 Konturni utor ... 205
 Rezkanje vrtalnih navojev ... 124
 Rezkanje zunanjih navojev ... 132
 Rezultati meritev v Q-parametrih ... 344, 399
 Rotacija ... 284



S

- Samodejno določanje referenčne točke ... 342
 - na osi tipalnega sistema ... 381
 - na poljubni osi ... 387
 - Središče 4 vrtnin ... 383
 - Središče krožne luknje ... 377
 - Središče krožnega čepa ... 364
 - Središče krožnega žepa (vrtina) ... 360
 - Središče pravokotnega čepa ... 356
 - Središče pravokotnega žepa ... 352
 - Središče stojine ... 349
 - Središče utora ... 345
 - Znotraj roba ... 373
 - Zunaj roba ... 368
- Samodejno merjenje orodja ... 497
- Samodejno umerjanje tipalnega sistema ... 458
- SL-cikli
 - Cikel konture ... 185
 - Globinsko fino rezkanje ... 198
 - Izvrtnje ... 194
 - Konturni podatki ... 190
 - Konturni segment ... 201
 - Osnove ... 182, 249
 - Podatki konturnega segmenta ... 203
 - Predvrtnje ... 192
 - Prekrivajoče konture ... 186, 243
 - Stransko fino rezkanje ... 199
- SL-cikli z enostavno konturno formulo ... 249
- SL-cikli z zapleteno konturno formulo ... 238
- Spiralno rezkanje ... 205
- Stanje meritve ... 399
- Stanje razvoja ... 8
- Stransko fino rezkanje ... 199
- Strojni parametri za 3D-tipalni sistem ... 315

T

- Tipalni cikli
 - za samodejno delovanje ... 314
- Tipalni pomik ... 317
- Točkovni vzorec
 - na črtah ... 176
 - na krogu ... 173
 - Pregled ... 172
- Tolerančno območje ... 316
- Trdo rezkanje ... 205

U

- Univerzalno vrtnanje ... 83, 91

V

- Večkratna meritev ... 316
- Vijačno rezkanje vrtnalnih navojev ... 128
- Vrtnalni cikli ... 72
- Vrtno rezkanje ... 95
- Vrtnanje ... 75, 83, 91
 - Globlja začetna točka ... 94, 99
- Vrtnanje navojev
 - brez izravnalne vpenjalne glave ... 109, 112
 - z drobljenjem ostružkov ... 112
 - z izravnalno vpenjalno glavo ... 107
- Vrtnje obdelovalne ravnine ... 290
 - Cikel ... 290
 - Navodila ... 297
- Vzvrtno grezenje ... 87

Z

- Zamik ničelne točke
 - s preglednicami ničelnih točk ... 275
 - v programu ... 274
- Zrcaljenje ... 282

Preglednica

Obdelovalni cikli

Številka cikla	Opis cikla	DEF-aktivno	CALL-aktivno	Stran
7	Zamik ničelne točke	■		Stran 274
8	Zrcaljenje	■		Stran 282
9	Čas zadrževanja	■		Stran 303
10	Rotacija	■		Stran 284
11	Faktor merila	■		Stran 286
12	Priklic programa	■		Stran 304
13	Orientacija vretena	■		Stran 306
14	Definicija konture	■		Stran 185
19	Vrtanje obdelovalne ravnine	■		Stran 290
20	Konturni podatki SL II	■		Stran 190
21	Predvrtanje SL II		■	Stran 192
22	Vrtanje SL II		■	Stran 194
23	Globinsko fino rezkanje SL II		■	Stran 198
24	Stransko fino rezkanje SL II		■	Stran 199
25	Konturni segment		■	Stran 201
26	Faktor merila glede na os	■		Stran 288
27	Plašč valja		■	Stran 221
28	Rezkanje utorov v plašč valja		■	Stran 224
29	Stojina na plašču valja		■	Stran 227
30	Obdelava 3D-podatkov		■	Stran 255
32	Toleranca	■		Stran 307
39	Zunanja kontura na plašču valja		■	Stran 230
200	Vrtanje		■	Stran 75
201	Povrtavanje		■	Stran 77
202	Izstruževanje		■	Stran 79
203	Univerzalno vrtanje		■	Stran 83



Številka cikla	Opis cikla	DEF-aktivno	CALL-aktivno	Stran
204	Vzratno grezenje		■	Stran 87
205	Univerzalno globinsko vrtanje		■	Stran 91
206	Vrtanje navojev z izravnalno vpenjalno glavo, novo		■	Stran 107
207	Vrtanje navojev brez izravnalne vpenjalne glave, novo		■	Stran 109
208	Vrtalno rezkanje		■	Stran 95
209	Vrtanje navojev z drobljenjem ostružkov		■	Stran 112
220	Točkovni vzorec na krogu	■		Stran 173
221	Točkovni vzorec na črtah	■		Stran 176
230	Vrstno rezkanje		■	Stran 257
231	Premonosna ploskev		■	Stran 259
232	Plansko rezkanje		■	Stran 263
240	Centriranje		■	Stran 73
241	Enoutorno vrtanje		■	Stran 98
247	Določanje referenčne točke	■		Stran 281
251	Celotna obdelava pravokotnega žepa		■	Stran 141
252	Celotna obdelava okroglega žepa		■	Stran 146
253	Rezkanje utorov		■	Stran 150
254	Okrogli utor		■	Stran 155
256	Celotna obdelava pravokotnih čepov		■	Stran 160
257	Celotna obdelava okroglih čepov		■	Stran 164
262	Rezkanje navojev		■	Stran 117
263	Rezkanje ugreznih navojev		■	Stran 120
264	Rezkanje vrtalnih navojev		■	Stran 124
265	Vijačno rezkanje vrtalnih navojev		■	Stran 128
267	Rezkanje zunanjih navojev		■	Stran 132
270	Podatki konturnega segmenta	■		Stran 203
275	Trohoidni konturni utor		■	Stran 205

Cikli tipalnega sistema

Številka cikla	Opis cikla	DEF-aktivno	CALL-aktivno	Stran
0	Referenčna ravnina	■		Stran 402
1	Polarna referenčna točka	■		Stran 403
2	Umerjanje polmera tipalnega sistema	■		Stran 447
3	Merjenje	■		Stran 449
4	3D-merjenje	■		Stran 451
9	Umerjanje dolžine tipalnega sistema	■		Stran 448
30	Umerjanje namiznega tipalnega sistema	■		Stran 499
31	Merjenje/preverjanje dolžine orodja	■		Stran 501
32	Merjenje/preverjanje polmera orodja	■		Stran 503
33	Merjenje/preverjanje dolžine in polmera orodja	■		Stran 505
400	Osnovna rotacija z dvema točkama	■		Stran 322
401	Osnovna rotacija z dvema vrtinama	■		Stran 325
402	Osnovna rotacija z dvema čepoma	■		Stran 328
403	Odpravljanje poševnega položaja z rotacijsko osjo	■		Stran 331
404	Nastavitev osnovne rotacije	■		Stran 335
405	Odpravljanje poševnega položaja s C-osjo	■		Stran 336
408	Določitev referenčne točke središča utora (funkcija FCL 3)	■		Stran 345
409	Določitev referenčne točke središča stojine (funkcija FCL 3)	■		Stran 349
410	Določitev referenčne točke znotraj pravokotnika	■		Stran 352
411	Določitev referenčne točke zunaj pravokotnika	■		Stran 356
412	Določitev referenčne točke znotraj kroga (vrtina)	■		Stran 360
413	Določitev referenčne točke zunaj kroga (čep)	■		Stran 364
414	Določitev referenčne točke zunaj kota	■		Stran 368
415	Določitev referenčne točke znotraj kota	■		Stran 373
416	Določitev referenčne točke v središču krožne luknje	■		Stran 377
417	Določitev referenčne točke na osi tipalnega sistema	■		Stran 381
418	Določitev referenčne točke v središču štirih vrtin	■		Stran 383
419	Določitev referenčne točke na posamezni, izbirni osi	■		Stran 387



Številka cikla	Opis cikla	DEF-aktivno	CALL-aktivno	Stran
420	Merjenje obdelovanca, kot	■		Stran 405
421	Merjenje obdelovanca, notranji krog (vrtina)	■		Stran 408
422	Merjenje obdelovanca, zunanji krog (čep)	■		Stran 412
423	Merjenje obdelovanca, pravokotnik znotraj	■		Stran 416
424	Merjenje obdelovanca, pravokotnik zunaj	■		Stran 420
425	Merjenje obdelovanca, notranja širina (utor)	■		Stran 424
426	Merjenje obdelovanca, zunanja širina (stojina)	■		Stran 427
427	Merjenje obdelovanca, posamezna, izbirna os	■		Stran 430
430	Merjenje obdelovanca, krožna luknja	■		Stran 433
431	Merjenje obdelovanca, ravnina	■		Stran 433
440	Merjenje zamika osi	■		Stran 453
441	Hitro tipanje: nastavitev globalnih parametrov tipalnega sistema (funkcija FCL 2)	■		Stran 456
450	Kinematična optimizacija: shranjevanje kinematike (možnost)	■		Stran 464
451	Kinematična optimizacija: merjenje kinematike (možnost)	■		Stran 466
452	Kinematična optimizacija: kompenzacija prednastavitve (možnost)	■		Stran 466
460	Umeritev TS: umerjanje polmera in dolžin z umeritveno kroglico	■		Stran 458
480	Umerjanje tipalnega sistema	■		Stran 499
481	Merjenje/preverjanje dolžine orodja	■		Stran 501
482	Merjenje/preverjanje polmera orodja	■		Stran 503
483	Merjenje/preverjanje polmera in dolžine orodja	■		Stran 505
484	Umerjanje infrardečega namiznega tipalnega sistema	■		Stran 500

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

3D tipalni sistemi HEIDENHAIN

Vam pomagajo skrajšati čas čakanja:

Na primer

- naravnavanje obdelovalnih kosov
- postavljanje naveznih točk
- merjenje obdelovalnih kosov
- digitaliziranje 3D oblik

s tipalnimi sistemi za orodja

TS 220 s kablom

TS 640 z infrardečim prenosom



- merjenje orodij
- merjenje obrabe
- ugotavljanje loma orodja

s tipalnim sistemom za orodje

TT 140

