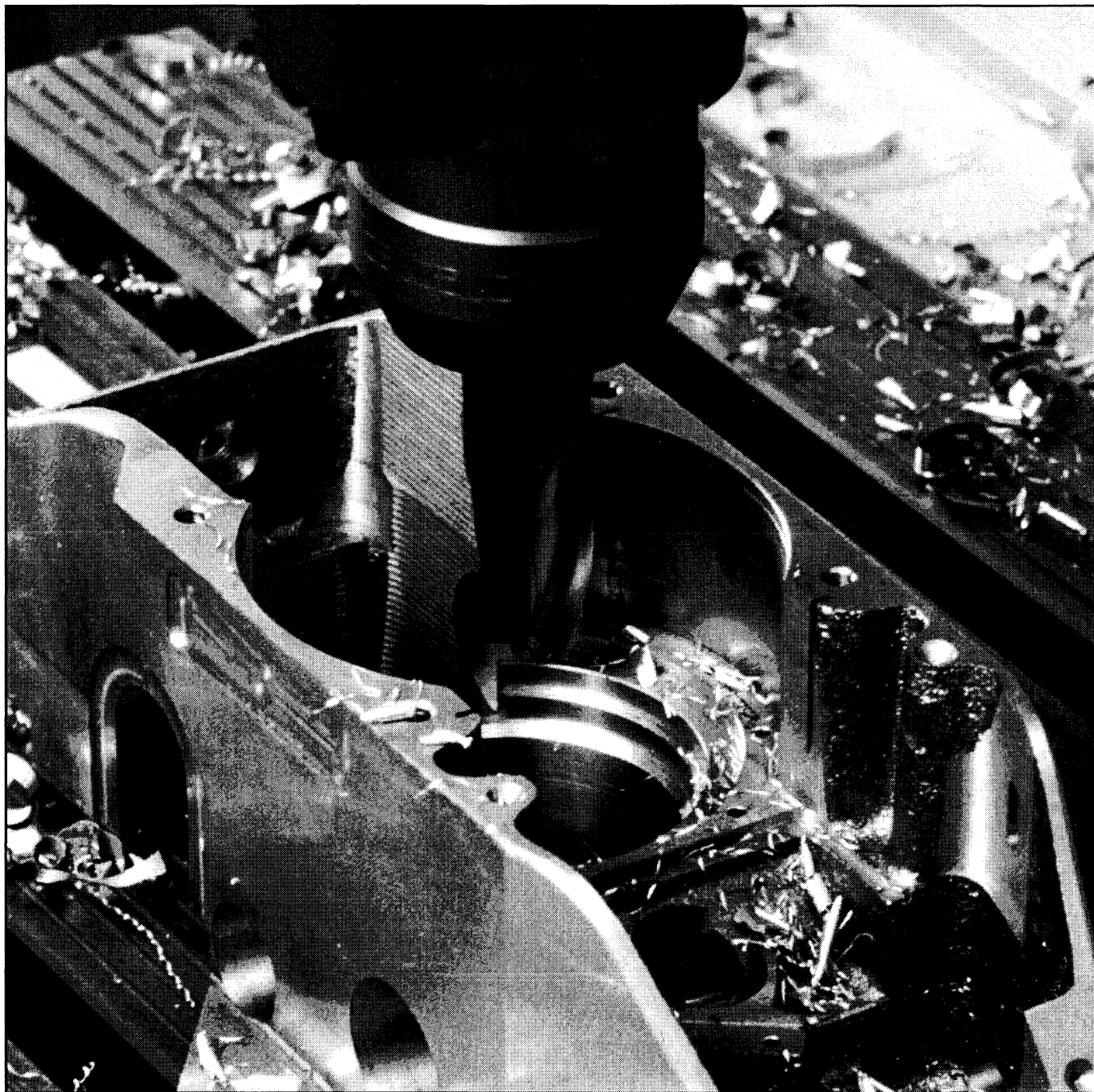




CNC PILOT

**Steuerungshandbuch
V330**





Steuerungshandbuch
V330

MillPlus
CNC PILOT 1290

HEIDENHAIN NUMERIC B.V.
Eindhoven (NL)
Tel: 31.40.278 49 82
Fax: 31.40.278 59 34

© HEIDENHAIN NUMERIC B.V. EINDHOVEN, NIEDERLANDE 1997

Der Herausgeber übernimmt auf Basis der in dieser Anleitung enthaltenen Informationen keinerlei Verbindlichkeiten hinsichtlich Spezifikationen.

Für die Spezifikationen dieser numerischen Steuerung sei ausschließlich auf die Bestelldaten und die entsprechende Spezifikationsbeschreibung verwiesen.

Alle Rechte vorbehalten. Vervielfältigung, ganz oder nur auszugsweise, ist lediglich zulässig mit schriftlicher Zustimmung des Urheberrechtsinhabers.

1. Einführung	1
2. Sicherheit	3
3. Tastaturbelegung / Bildschirmaufbau	5
3.1 Bildschirm-Anzeige	5
3.2 Maschinenbedienfeld	6
3.3 Standard-PC-Tastatur	6
3.4 Eingabefeld (nur bei Steuerungen mit schwenkbarem Eingabefeld)	7
3.4.1 Umschalten auf Eingabefeld	7
3.4.2 Eingabefeld	7
3.5 Handrad HR410 (HCU)	8
3.5.1 Handrad anwählen/abwählen	8
3.6 RCU (Handkommandostation)	9
3.6.1 Anwählen RCU	10
3.6.2 Ausschalten RCU	10
3.7 Verlassen einer Funktion	10
3.8 Zurück zur vorherigen Softkey-Ebene	11
3.9 Überlagerung von Softkey-Gruppen	11
3.10 Auswahl im Menü Easy Operate, ICP und IPP	12
3.11 Schnelle Modusauswahl	12
3.12 Softkey Status	12
3.13 Anwender-Softkeys	13
3.13.1 Definieren der Anwender-Softkeys	13
3.14 Prozeßebene Manuell	15
3.15 Prozeßebene Automatik	16
3.16 Prozeßebene Programm	16
3.17 Prozeßebene Verwaltung	17
4. Werkstück-Koordinaten	19
4.1 Koordinatensystem und Bewegungsrichtungen	19
4.2 Achsen	19
4.3 Nullpunkte	19
4.4 Kartesische Koordinaten	20
4.5 Polarkoordinaten	20
4.5.1 Zuordnung von Polar-Koordinaten	20
5. Maschine einschalten / Referenzpunkt	21
5.1 Maschine einschalten (Beispiel)	21
5.2 Referenzpunkte anfahren	21
5.3 Ebene setzen	22
6. Manuelle Bedienung	23
6.1 Achsen verfahren	23
6.1.1 Schritt verfahren, kontinuierlich verfahren	23
6.1.2 Kontinuierliches verfahren	24
6.1.3 Eilgang verfahren	24
6.1.4 Freie Schrittgröße	25
6.1.5 Spindel und weitere Achsen verfahren (Jogachse)	25
6.2 F-, S-, T-Eingabe	26
7. Freie Eingabe (MDI)	27
7.1 Freie Eingabe	27
7.2 Satz abbrechen (MDI)	28
8. Achsenwert setzen	29
8.1 Kante festlegen	29

8.2	Mittelpunkt festlegen	31
8.3	Istwert setzen	31
8.4	Werkzeug messen	32
9.	Daten einlesen / auslesen	33
9.1	Datenübertragung	33
9.2	Steuerung mit Peripheriegerät abstimmen	33
9.3	Einlesen	33
9.3.1	Programm einlesen (PM,MM)	33
9.3.2	Tabellen einlesen (TM..PO)	34
9.4	Auslesen	35
9.4.1	Programm auslesen (PM,MM)	35
9.4.2	Tabelle auslesen (TM-LB)	35
9.5	Abkürzungen Speichernamen	35
9.6	Mini-PC	36
9.7	Festplatte allgemein	36
9.7.1	Datei löschen	38
9.7.2	Datei kopieren	39
9.7.3	Datei umbenennen / verschieben	40
9.7.4	Datei Attribut (Sichern/Freigeben)	40
9.7.5	Verzeichnis erstellen	41
9.7.6	Verzeichnis entfernen	42
9.8	DNC Plus (Ethernet DNET)	43
9.8.1	Anwählen Gegenstation	44
9.8.2	Anwählen Quellverzeichnis (auf DNET_SERVER)	45
9.8.3	Anwählen Zielverzeichnis (auf DNET_SERVER)	46
9.8.4	Schreiben zum DNET_SERVER	46
9.8.5	Lesen von DNET_SERVER	47
10.	Programm eingeben / editieren	49
10.1	DIN/ISO Editor	49
10.2	IPP Editor	49
10.3	Eingabehilfe	49
10.4	Neue Programmnummer (Hauptprogramm / Makro) eingeben	49
10.5	Programm auswählen (Hauptprogramm / Makro)	50
10.6	Speichern auf Festplatte	51
10.7	Programmsatz eingeben	51
10.8	Programmsatz einfügen	51
10.9	Texteingabe	52
10.10	Mathematische Eingabe	52
10.11	Adresse löschen	52
10.12	Editierfunktion	52
10.12.1	Block (Löschen, Verschieben, Kopieren)	52
10.12.2	Satz löschen	53
10.12.3	Suchen & Ersetzen	53
10.12.4	Zeichen suchen	53
10.12.5	Neu numerieren	54
11.	Programm-Test	55
11.1	Modus Testlauf	55
11.1.1	Option Testlauf anwählen	55
11.1.2	Testlauf ausführen	55
11.2	Grafik-Testlauf	56
11.2.1	Grafische Funktionen	56
11.2.2	Grafische Darstellung	56
11.2.3	Grafikoptionen	56
11.2.4	Drahtmodell-Grafik ausführen	57
11.2.5	Arbeiten mit Grafik (Beispiel)	57

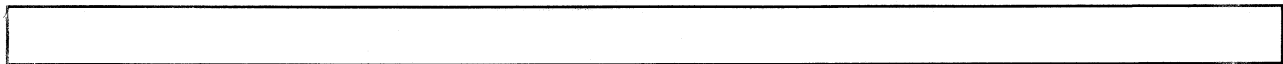
11.2.6 Vollflächen-Grafik ausführen	58
12. Programm aktivieren/ausführen	59
12.1 Programm aktivieren	59
12.2 Editiertes Programm direkt aktivieren	59
12.3 CAD-Betrieb	60
12.4 Programm ausführen	61
12.5 Einzelsatzbetrieb	61
12.6 Satz ausblenden	61
12.7 Wahlweise Halt	61
12.8 Bearbeitungs-Status	62
12.9 Nachladen (BTR)	63
12.10 Digitalisieren	64
13. Programm unterbrechen/abbrechen, Satz suchen	65
13.1 Programmlauf unterbrechen	65
13.2 Fehler und Meldungen am Bildschirm löschen	65
13.3 Programm abbrechen	65
13.4 Zyklus abbrechen	66
13.5 CNC rücksetzen	66
13.6 Satz suchen	67
14. Technologie	69
14.1 Technologie-Tabelle	69
14.1.1 Werkzeug mit verschiedenen Radien	70
14.1.2 Tabellenwerte für Gewindebohren	70
14.1.3 Beziehung zwischen F1 und F2	70
14.1.4 Beziehung zwischen S1 und S2	70
14.2 Speichern der Technologie-Tabelle	71
14.3 Materialtyp-Tabelle	71
14.4 Bearbeitungstyp	72
14.5 Werkzeugtyp	73
14.6 Anwendung der Technologie	74
15. Werkzeug	75
15.1 Werkzeug-Adressen	75
15.2 Kennzeichnung des Werkzeuges	76
15.3 Werkzeug-Daten aufrufen	76
15.4 Werkzeug-Standzeitüberwachung	77
15.5 Werkzeug-Bruchüberwachung	77
15.6 Manuelles Werkzeug wechseln (Beispiel)	78
15.7 Werkzeugverwaltung	79
15.7.1 Werkzeug dem Werkzeugmagazin entnehmen (Beispiel)	80
16. Tabellen	81
16.1 NP-Verschiebung	81
16.2 Parameter (E)	82
16.3 Punkt (P)	83
16.4 Pallettennullpunkt	84
17. Automation	85
18. Installieren	87
18.1 Logbuch	87
18.1.1 Fehlerjournal	87
18.2 Diagnose	88
18.3 Uhr	89
18.4 IPLC-Anzeige	90

18.4.1 I/O-Belegung	90
18.5 Temperaturkompensation	91
18.6 Achsendiagnose	91
19. Easy Operate	93
19.1 Konturen	93
19.2 Planen / Absätze	94
19.3 Taschen	95
19.4 Bohren / Gewindebohren	96
19.5 Beispiel Easy Operate: Werkstück planfräsen	97
20. Interaktive Konturprogrammierung (ICP)	103
20.1 Allgemeines	103
20.2 ICP-Grafiksymbolmenü	104
20.3 Neue ICP-Programme	106
20.3.1 Einstieg in den ICP-Modus	106
20.3.2 ICP beenden	107
20.4 Editieren bestehender Programme	108
20.4.1 Element ändern	108
20.4.2 Element einfügen	110
20.4.3 Element löschen	110
20.4.4 Grafische Darstellung der Kontur	111
20.5 Programmierhinweise ICP	112
20.5.1 Hilfselemente in ICP	112
20.5.2 Hilfspunkte	113
20.5.3 Angeforderte Winkelparameter	113
20.5.4 Gerade schneidet Kreis	113
20.5.5 Rundungen	113
20.6 ICP-Programmierbeispiel	114
20.6.1 ICP-erstelltes Programm	116
20.6.2 Alternative ICP-Programmiermethoden	118
21. Interaktive Teileprogrammierung (IPP) / GRAPHIPROG	119
21.1 Allgemeines	119
21.1.1 Einführung in die interaktive Teileprogrammierung (IPP)	119
21.1.2 Vorbereitung zur IPP-Programmierung	119
21.1.3 IPP-Programmierfolge	119
21.2 IPP-Grafikhauptmenüsymbbole	120
21.3 IPP-Grafiksymbolmenü	121
21.4 Neue IPP-Programme	123
21.4.1 Einstieg in den IPP-Modus	123
21.4.2 IPP verlassen	123
21.4.3 Eingabe von Programmdateien	124
21.4.4 IPP-Programm-Liste	125
21.5 Editieren von bestehende IPP-Programmen	125
21.5.1 Features ändern	126
21.5.2 Feature einfügen	129
21.5.3 Feature löschen	129
21.5.4 Werkzeug wählen beim Editieren	129
21.5.5 Grafische Darstellung der Kontur (Testlauf)	130
21.5.6 IPP-Programme ausführen	130
21.5.7 Bearbeitungsebene umsetzen G17 <-> G18	130
21.6 IPP-Programmierhinweise	131
21.6.1 Verwendung von ICP zum Definieren von Konturen	131
21.6.2 IPP-Vorschläge	131
21.6.3 Maximale Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen	131
21.6.4 Optimieren der Programmier- und Bearbeitungszeiten	131
21.6.5 IPP-Programme ändern mit dem DIN-Editor	131

21.7	IPP-Programmbeispiele	132
21.7.1	Vorbereitungen zum Programmieren des Beispiels	133
21.7.2	Definierung Rohteil	133
21.7.3	Aufspannen	134
21.7.4	Planfräsen	135
21.7.5	Rechteck Zapfen	136
21.7.6	Freigestaltete Tasche fräsen	137
21.7.7	Kreis Nute fräsen	141
21.7.8	Runde Tasche fräsen (für Gewinde)	142
21.7.9	Runde Tasche (Durchm. 50 mm)	143
21.7.10	Freigestaltete Kontur	144
21.7.11	Bohren und Senken (Durchm. 8.5 mm)	148
21.7.12	Bohren und Gewinde schneiden (M6)	150
21.7.13	Gewinde schneiden (M20 x 1.5)	152
21.7.14	Programm Ende	153
21.8	IPP-Startmakro	154
22.	Programmaufbau und Satzformat	157
22.1	Programmauszug	157
22.2	Speichererkennung	157
22.3	Programmnummer	157
22.4	Programmsatz	157
22.5	Satznummer	157
22.6	Programmwort	157
22.7	Eingabeformate der Achsadressen	157
23.	G-Funktionen	159
23.1	Eilgang G0	159
23.2	Linearinterpolation G1	160
23.3	Kreis im Uhrzeigersinn / Gegenuhrzeigersinn G2/G3	163
23.4	Verweilzeit G4	171
23.5	Spline-Interpolation G6	172
23.6	Polpunkt (Maßbezugspunkt) definieren G9 (ab V320)	174
23.7	Polarkoordinate, Eckenrundung, Fase G11	178
23.8	Wiederholfunktion G14	179
23.9	Bearbeitungsebene XY, Werkzeugachse Z G17	180
23.10	Bearbeitungsebene XZ, Werkzeugachse Y G18	180
23.11	Bearbeitungsebene YZ, Werkzeugachse X G19	180
23.12	Unterprogramm-Aufruf (Makro-Aufruf) G22	181
23.13	Hauptprogramm-Aufruf G23	181
23.14	Vorschub-Override wirksam/nicht wirksam G25/G26	182
23.15	Positionierfunktionen löschen/aktivieren G27/G28	183
23.15.1	Positionierfunktionen G27/G28 (bis V320)	183
23.15.2	Look Ahead Feed ab V320	184
23.15.3	Positionierfunktionen G27/G28 (ab V320)	184
23.16	Bedingter Sprungbefehl G29	187
23.17	Aufmaß aktivieren/deaktivieren G39 (ab V320)	188
23.18	Keine Werkzeugradiuskorrektur G40	190
23.19	Werkzeugradiuskorrektur (links/rechts) G41/G42	191
23.20	Werkzeugradiuskorrektur bis/über Endpunkt G43/G44	193
23.21	Messen eines Punktes G45	194
23.22	Messen eines Vollkreises G46	197
23.23	Meßtaster kalibrieren G46 + M26	199
23.24	Vergleich der Toleranzwerte G49	200

23.25	Verrechnung der Meßwerte G50	202
23.26	Aufheben/Aktivieren der Nullpunktverschiebung G51/G52	205
23.27	Aufheben/Aktivieren Nullpunktverschiebung G53/G54...G59	206
23.28	Erweiterte Nullpunktverschiebung G54 MC84>0 (ab V320)	207
23.29	Tangentiales Anfahren G61	209
23.30	Tangentiales Wegfahren G62	212
23.31	Aufheben/Aktivieren Geometrieberechnung G63/G64	214
23.32	Maßeinheit INCH/METRISCH G70/G71	215
23.33	Löschen/Aktivieren Vergrößern/Verkleinern bzw. Spiegeln G72/G73	216
23.34	Absolutposition G74	218
23.35	Lochkreiszyklus G77	221
23.36	Punktdefinition G78	224
23.37	Zyklusaufruf G79	225
23.38	Bohrzyklus G81	226
23.39	Tieflochbohrzyklus G83	227
23.40	Gewindebohrzyklus G84	228
23.41	Reibzyklus G85	229
23.42	Ausdrehzyklus G86	230
23.43	Rechteck-Taschenfräszyklus G87	231
23.44	Nutenfräszyklus G88	232
23.45	Kreis-Taschenfräszyklus G89	233
23.46	Absolutmaß-/Inkrementalmaß-Programmierung G90/G91	234
23.47	Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung (ab V320)	235
23.48	Nullpunktverschiebung inkremental/absolut und/oder Drehen des Koordinatensystems inkremental/absolut G92/G93	236
23.49	Vorschub in mm/min(Inch/min) / mm/U(Inch/U) G94/G95	239
23.50	Grafikfenster-Definition G98	240
23.51	Grafik-Material-Definition G99	241
23.52	3D-Werkzeugkorrektur G141	242
23.53	Lineare Meßbewegung G145	244
23.54	Abfragen Meßtasterstatus G148	247
23.55	Abfragen Werkzeug- oder Nullpunktverschiebungswerte G149	248
23.56	Ändern Werkzeug- oder Nullpunktverschiebungswerte G150	250
23.57	Zylinderinterpolation aufheben oder Grundkoordinatensystem aktivieren G180	252
23.58	Basis-Koordinatensystem/Zylinder-Koordinatensystem G182	253
23.59	Grafikfenster-Definition G195	257
23.60	Ende Grafik-Konturbeschreibung G196	258
23.61	Anfang der Innen-/Außenkonturbeschreibung G197/G198	259
23.62	Anfang Grafik-Konturbeschreibung G199	260
23.63	Universal-Taschenfräszyklus G200- G208	263
23.64	Makros Konturtaschenzyklus berechnen G200	264
23.65	Anfang Konturtaschenzyklus G201	265
23.66	Ende Konturtaschenzyklus G202	266
23.67	Anfang Taschenkonturbeschreibung G203	266
23.68	Ende Taschenkonturbeschreibung G204	266
23.69	Anfang Inselkonturbeschreibung G205	267
23.70	Ende Inselkonturbeschreibung G206	267
23.71	Aufruf Inselkontur-Makro G207	268
23.72	Konturbeschreibung Parallelogramm G208	270
23.73	Programmieren von Fehlermeldungen G300	273
23.74	Fehlermeldung im eingelesenen Programm oder Makro G301	274
23.75	Abfragen Maschinenkonstantenwerte G322	275
23.76	Abfragen aktuelle Achspositionswerte G326	276
23.77	Liste der G-Funktionen	277
24.	M-Funktionen	281
24.1	Basis M-Funktionen	281
24.2	Maschinenabhängige M-Funktionen	282

25. Technologische Befehle	283
25.1 Vorschubgeschwindigkeit	283
25.2 Spindeldrehzahl	283
25.3 Werkzeugnummer	284
26. E-Parameter und arithmetische Funktionen	285
26.1 E-Parameter	285
26.2 Arithmetische Funktionen	285
27. Verschiedenes	287
27.1 Anwender-Maschinenkonstanten	287
27.1.1 Liste der Anwender-Maschinenkonstanten	287
27.2 Anschlußkabel für Daten-Schnittstellen	288
27.3 Digitalisieren	289
27.3.1 Installation	289
27.4 Fehlerliste P, O und F	291
28. INDEX	295



1. Einführung

Sehr geehrter Kunde,

Die vorliegende Anleitung soll Sie beim Bedienen und Programmieren der Steuerung unterstützen.

Unsere Bitte an Sie:

Lesen Sie die in diesem Handbuch für Sie zusammengefaßten Informationen, bevor Sie Ihre neue Maschine starten. Sie erhalten wichtige Hinweise zur Maschinenbedienung und Betriebssicherheit, damit Sie die Maschine sicher und effektiv einsetzen können.

Einige Hinweise zu Ihrer Sicherheit:

Dieses Handbuch ist für den sicheren Einsatz an der Maschine unbedingt erforderlich. Sorgen Sie dafür, daß es griffbereit bei der Maschine liegt.

Ohne die **erforderliche Ausbildung** - innerbetrieblich, durch Berufsbildungs-Institute oder in einem der Schulungszentren - darf niemand auch nur kurzfristig an der Maschine arbeiten.

Lesen Sie die allgemeinen **Unfallverhütungsvorschriften Ihrer Berufsgenossenschaft**. Wenn sie in Ihrem Betrieb nicht aushängen, fragen Sie die zuständige Sicherheitsfachkraft.

Beachten Sie die Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch.

Über Maschinenkonstanten erfolgt die Anpassung der Steuerung an die Maschine. Dem Anwender ist ein Teil dieser Konstanten zugänglich. **Vorsicht!**

Für Änderungen der Konstanten müssen deren Bedeutung sowie Funktionen gut verstanden werden. Ansonsten wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.

Die Steuerung ist mit einer Stützbatterie ausgestattet, die den Speicherinhalt nach Ausschalten des Systems für etwa drei Jahre sichert. (Jedoch nur bei funktionstüchtiger Batterie!)

Der Anwender sollte seine Programme und spezifischen Daten (z.B. Technologiedaten, Maschinenkonstanten usw.) immer auf seinen PC oder auf Diskette auslesen. Somit kann verhindert werden, daß bei defektem System oder defekter Stützbatterie Daten unwiderruflich verlorengehen.

Änderungen in der Konstruktion, in der Ausstattung und im Zubehör bleiben im Interesse der Weiterentwicklung vorbehalten. Aus den Angaben, Abbildungen und Beschreibungen können deshalb keine Ansprüche hergeleitet werden. Irrtümer vorbehalten.

2. Sicherheit

Symbole und Hinweiserklärungen:



Gilt für unmittelbar drohende Gefahr von Personen.



"SPANNUNGSFÜHRENDE TEILE". Zugang nur durch autorisiertes Fachpersonal! Hinweis auf Gefahr durch spannungsführende Teile, die vor Beginn der Reparatur stromlos zu setzen sind.



Gilt für Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um Gefährdung oder Verletzung von Personen zu vermeiden. Auch um Beschädigung der Anlage zu vermeiden.



Gilt für möglicherweise gefährliche Situationen von Personen.

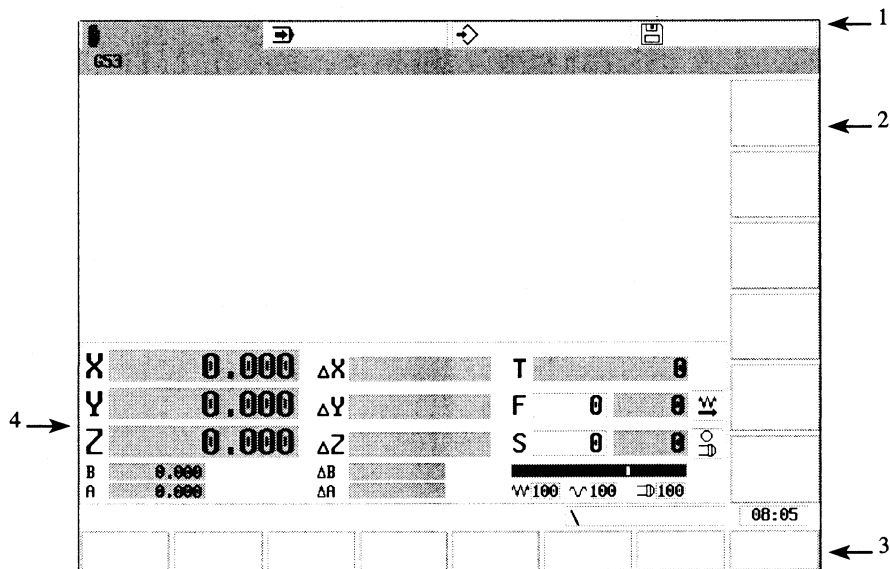


Für technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muß.

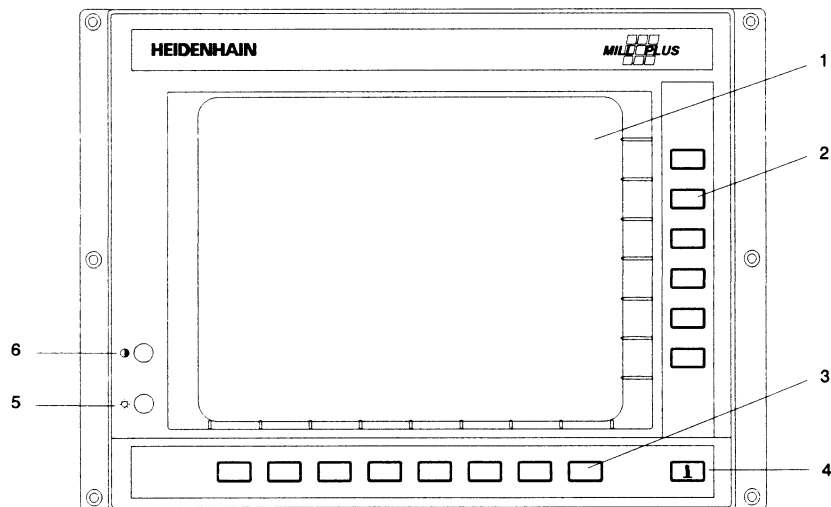
Neben den Hinweisen in der Betriebsanleitung müssen die allgemeingültigen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften berücksichtigt werden.

3. Tastaturbelegung / Bildschirmaufbau

3.1 Bildschirm-Anzeige

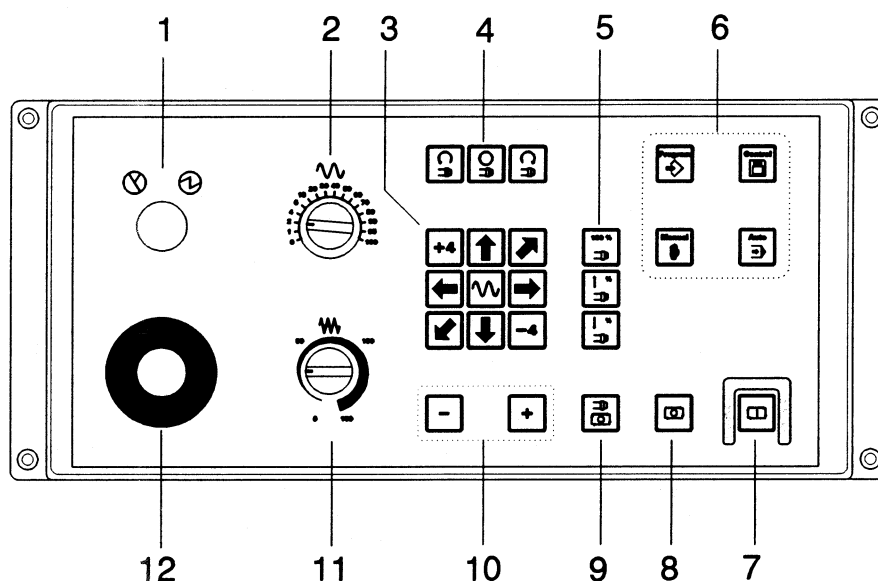


- 1 Prozeßebene
- 2 Maschinenfunktions-Softkeys
- 3 Softkeys
- 4 Maschineninformation



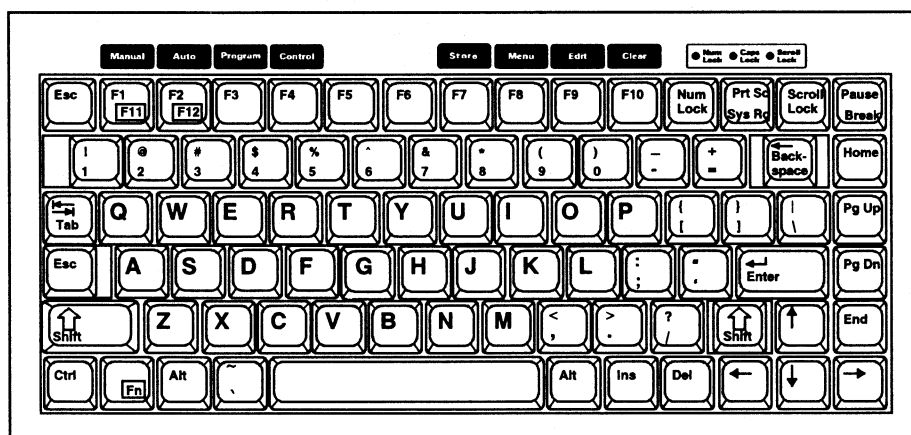
- 1 Bildschirm
- 2 Maschinenfunktions-Softkeys
- 3 Softkeys
- 4 Informationstaste
- 5 Bildschirm-Kontrastregler
- 6 Bildschirm-Helligkeitsregler

3.2 Maschinenbedienfeld



- 1 Maschine EIN
- 2 Regulierung der Eilanggeschwindigkeit.
- 3 Achsenbewegungstasten und Eilgang
- 4 Spindel Ein Rechtslauf, Halt, Ein Linkslauf
- 5 Regulierung der Spindeldrehzahl
- 6 Hauptbetriebsarten
- 7 START
- 8 Vorschub-STOP
- 9 Vorschub- und Spindel-STOP
- 10 Achsenbewegungstasten für weitere Achsen
- 11 Regulierung der Vorschubgeschwindigkeit
- 12 NOT-AUS

3.3 Standard-PC-Tastatur



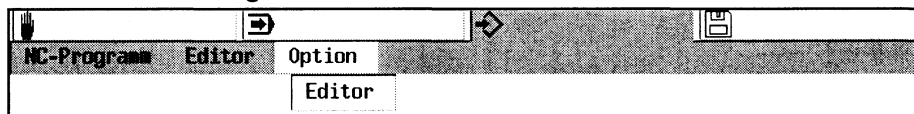
Hinweis

Die Tasten (F11, F12, Num Lock, Prt Sc Sys Rq, Scroll Lock, Pause Break) sind ohne Funktion und sollen nicht aktiviert werden.

3.4 Eingabefeld (nur bei Steuerungen mit schwenkbarem Eingabefeld)

Die Eingabe kann mit der Standard-PC-Tastatur oder dem Menübedienfeld erfolgen.

3.4.1 Umschalten auf Eingabefeld

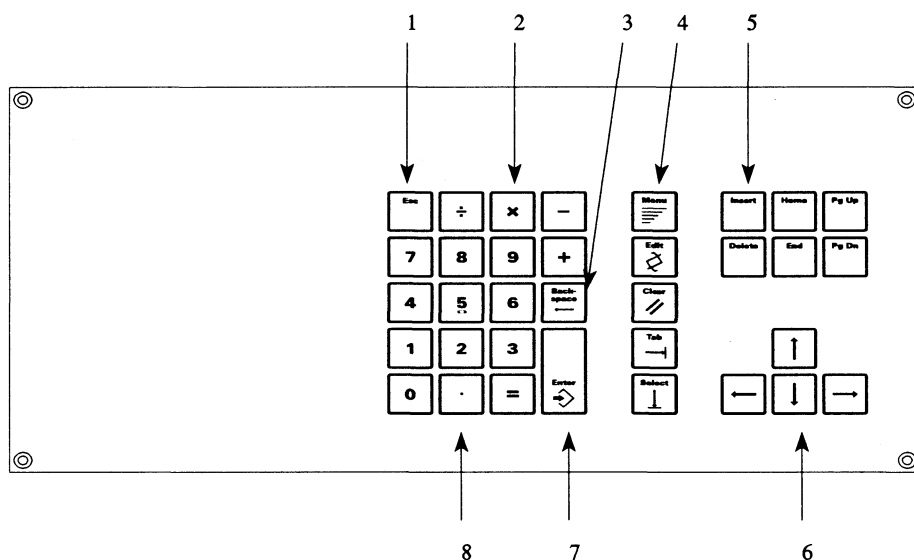


Auswahl Tastatur

Hinweis:

Freie Eingabe (MDI) ist nicht möglich mit Eingabefeld.

3.4.2 Eingabefeld

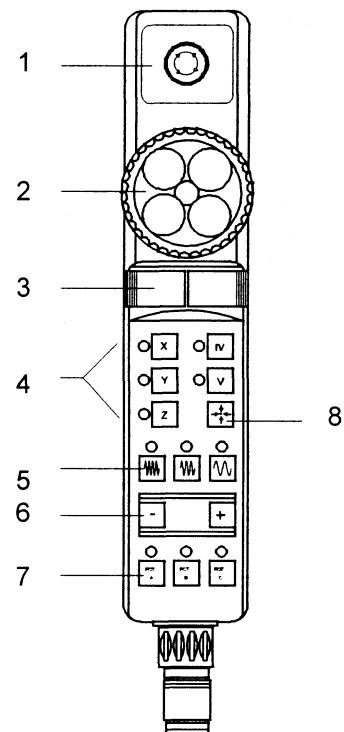


- | | | |
|---|-------------------|--|
| 1 | Escape | Abbruch |
| 2 | Rechenoperationen | |
| 3 | Backspace | |
| 4 | Menu | Anwahl der Menüfenster |
| | Edit | Editierfunktionen |
| | Clear | Löscht Werte oder Fehlermeldung |
| | Tab | Wechseln des aktiven Fensters |
| | Store | Übernahme eingegebener Werte in den Speicher |
| 5 | Insert | Einfügen |
| | Delete | Löschen |
| | Home,End | Sprung zum Zeilenanfang, Zeilenende |
| | Pg Up,Pg Dn | Zurückblättern, Vorwärtsblättern |
| 6 | Cursor-Tasten | Bewegungsrichtung des Cursors |
| 7 | Enter | Bestätigung der Eingabe oder der Anwahl |
| 8 | Ziffern | |

3.5 Handrad HR410 (HCU)

1. NOT-AUS
2. Handrad
3. Sicherheitstasten
4. Tasten zur Achswahl
5. Tasten zum Festlegen des Vorschubs langsam, mittel, schnell; Vorschübe werden vom Maschinenhersteller festgelegt
6. Richtung, in die die CNC die gewählte Achse verfährt
7. Tasten Maschinen-Funktionen (werden vom Maschinenhersteller festgelegt)
8. Taste zur Übernahme der Istposition
 - Istwert setzen
 - Werkzeug messen

Die roten LED-Anzeigen signalisieren, welche Achse und welchen Vorschub Sie gewählt haben



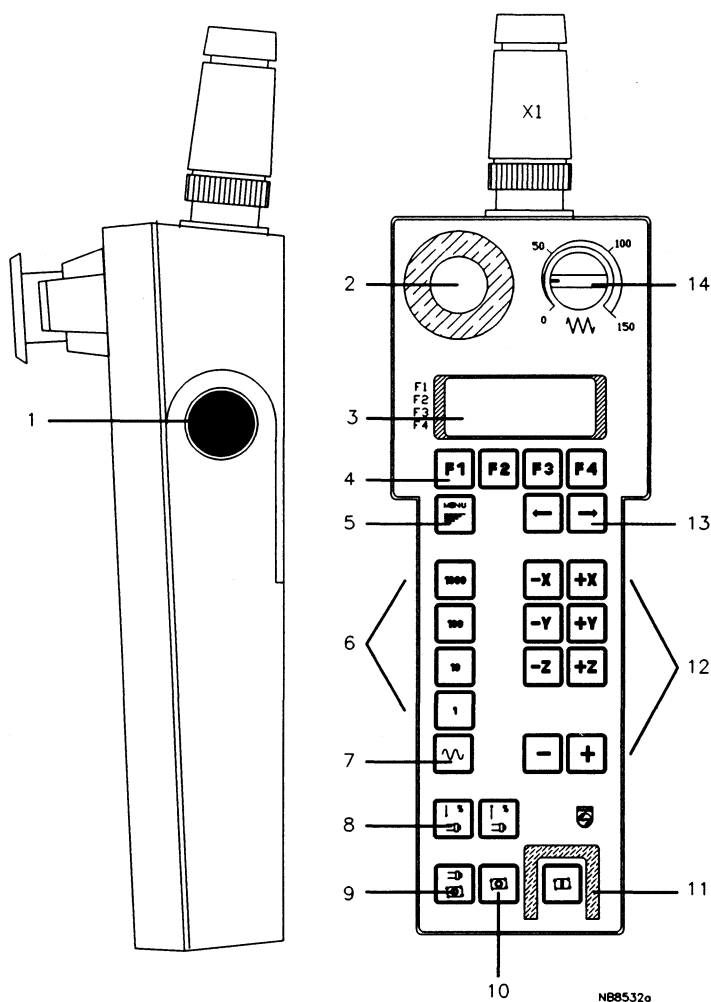
3.5.1 Handrad anwählen/abwählen

Durch Drücken der linken Sicherheitstaste wird das Handrad angewählt. Rechts oben auf dem Bildschirm erscheint: HCU. Die Abwahl erfolgt durch Loslassen der linken Sicherheitstaste.

Hinweis

Die Bedienung wird vom Maschinenhersteller festgelegt. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch.

3.6 RCU (Handkommandostation)



- 1 Sicherheitstasten. Das Handbedienpult ist beidseitig mit Sicherheitstasten ausgestattet, die für die Bedienung bei offener Kabinentür gedrückt werden müssen.
- 2 NOT-AUS-Schalter
- 3 Softkey-Anzeige
- 4 Funktionstasten (Softkeys)
- 5 MENÜ-Taste für die Auswahl des Softkeys-Menüs
- 6 Tasten für das Schrittmaß-Verfahren der Achsen
- 7 Taste Eilgang
- 8 Taste zum Regulieren der Spindeldrehzahl
- 9 Taste Vorschub- und Arbeitsspindel-STOP
- 10 Taste Vorschub-STOP
- 11 Taste START
- 12 Tasten für das manuelle Verfahren der jeweiligen Achsen in vorgegebene Richtungen
- 13 Cursor-Tasten
- 14 Override-Drehschalter für die Regulierung der Vorschubgeschwindigkeit

3.6.1 Anwählen RCU

Durch Drücken der beiden Sicherheitstasten erscheint folgendes am RCU-Bildschirm.

Handb.\Pult ein

F1

3.6.2 Ausschalten RCU

Menu

Handbetrieb
Maschinenlauf
Rücksetzen
Maschinen Funkt.

Progr. Abbruch
Löschen
<Fehler Nummer>
RCU Aus

F3

F4

3.7 Verlassen einer Funktion



Zum Verlassen einer Funktion oder eines Modus nochmals auf Menü drücken,

oder



3.8 Zurück zur vorherigen Softkey-Ebene



Drücken, um zur vorherigen Softkey-Gruppe (wenn vorhanden) zurückzukehren.

3.9 Überlagerung von Softkey-Gruppen

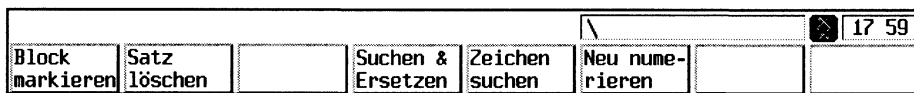
Außer der gegenwärtigen Softkey-Gruppe können im gleichen Modus auch andere Softkey-Gruppen aktiv sein.

Anwender-Softkey-Gruppe zum Editieren von DIN/ISO-Programmen
2-mal Taste einer Betriebsart drücken:

Beispiel



Softkey-Gruppe zum Editieren



Info-Softkey-Gruppe




Anzeige der eingetragenen Werkzeuge in der Werkzeugtabelle.

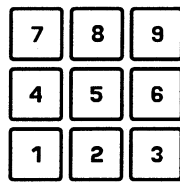
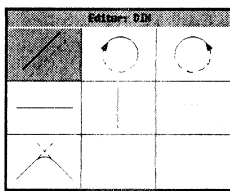


Anzeige der Tabelle Nullpunktverschiebung.



Anzeige der Liste G-Funktionen.

3.10 Auswahl im Menü Easy Operate, ICP und IPP



1. Mit den Cursortasten kann man links, rechts, aufwärts und abwärts durch das Menü gehen. Das Anwählen erfolgt mit der Enter-Taste.
2. Oder durch Drücken einer Zifferntaste 1-9. Die Enter-Taste wird nicht benutzt.

3.11 Schnelle Modusauswahl



Zweistellige Zahl des Modus. (1.Stelle:Position Menü, 2.Stelle:Position Modus)

Beispiel: Anwahl Uhr

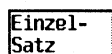


3.12 Softkey Status

Die Status-Anzeige der Softkeys informiert Sie über den aktuellen Zustand. Beispiel:



Softkey blau (Softkey aktiv)



Softkey grau (Softkey nicht aktiv)

3.13 Anwender-Softkeys

Die Anwender-Softkeys werden dazu verwendet, die üblichen Funktionen schnell benutzen zu können.



Die Anwender-Softkeys erscheinen, wenn die Taste für die aktive Prozeßebene ein zweites Mal gedrückt wird.

Freie Eingabe	Konturen	Planen Absaetze	Taschen	Bohren Gewindeb.	F,S,T,M Eingabe	Mittelp. festlegen	Kante festlegen
------------------	----------	--------------------	---------	---------------------	--------------------	-----------------------	--------------------



Bei nochmaligem Drücken verschwinden die Anwender-Softkeys. Die vorherige Softkeyebene wird wieder aktiv.

3.13.1 Definieren der Anwender-Softkeys



Installieren: Anwender-Softkeys			
<Menu>	An = 7pmm	S11 A1=38 A2=3 A3=1 (Freie\Eingabe)	
<Number>	An = 8nnnn	S12 A1=38 A2=3 A3=2 (Konturen)	
<Delay> (nnn*10 mSec)	An = 9nnn	S13 A1=38 A2=3 A3=3 (Planen\Absaetze)	
SF1	An = 101	S14 A1=38 A2=3 A3=4 (Taschen)	
SF2	An = 102	S15 A1=38 A2=3 A3=5 (Bohren\Gewindeb.)	
SF3	An = 103	S16 A1=38 A2=2 A3=1 A4=54	
SF4	An = 104	(F,S,T,M\Eingabe)	
SF5	An = 105	S17 A1=38 A2=1 A3=2 A4=54	
SF6	An = 143	(Mittelp.\festlegen)	
SF7	An = 144	S18 A1=38 A2=1 A3=1 A4=54	
SF8	An = 145	(Kante\festlegen)	
MENU	An = 38	S19	
'0'	An = 0	S20	
'1'	An = 1	S21 A1=38 A2=1 A3=1 (Aus-\waehlen)	
'2'	An = 2	S22 A1=38 A2=2 A3=1 (Bear-\beiten)	
'3'	An = 3	S23 A1=38 A2=3 A3=1 (Draht-\grafik)	
Eingabe		S24 A1=38 A2=2 A3=2 (Satz\suchen)	
S A1 A2A3A4A5A6A7A8A9		S25 A1=141 A2=38 A3=1 A4=52 A5=52	
Aktion 1 für Softkey		A6=54 (Parameter\ E)	
A1=		S26 A1=141 A2=38 A3=1 A4=54	
S11 A1=38 A2=3 A3=1 (Freie\Eingabe)		(Werkzeuge)	
übertr.beendet		S27 A1=141 A2=38 A3=52 A4=52 A5=52	
		A6=52 A7=54 (Punkte\ P)	
\ 18 39			
Satz löschen	Tabelle löschen	Text- Eingabe	Seite << >>
		Speichern	

Tabelle mit Taste

Taste Befehl	Aktions-Wert	Taste Befehl	Aktions-Wert
direct menu command	7000-7499	<-- (Cursor left)	49
number command	80000-89999	^ (Cursor Up)	51
Delay command	9000-9999	v (Cursor Down)	52
hor. softkey 1	101	--> (Cursor right)	50
hor. softkey 2	102	clear	15
hor. softkey 3	103	escape	166
hor. softkey 4	104	back space	154
hor. softkey 5	105	key pad "."	39
hor. softkey 6	143	key pad "="	40
hor. softkey 7	144	key pad "+"	45
hor. softkey 8	145	key pad "-"	46
menu	38	key pad "/"	47
number "0"	0	key pad "*"	48
number "1"	1	help	153
number "2"	2	store/select	53
number "3"	3	tab	171
number "4"	4	ASCII "("	1044
number "5"	5	ASCII ")"	1045
number "6"	6	ASCII "*"	1046
number "7"	7	ASCII "+"	1047
number "8"	8	ASCII ","	1048
number "9"	9	ASCII "."	1049
process manual	139	ASCII "."	1050
process automatic	162	ASCII "/"	1051
process program	140	ASCII "0"	1052
process control	141	ASCII "9"	1061
store	53	ASCII "A"	1068
enter	54	ASCII "Z"	1094
insert	168	ASCII "a"	1101
home	176	ASCII "z"	1127
page Up	170		
delete	163		
end	165		
page Down	169		

Prozeßebene Manuell: S11 bis S18 (Softkey 1-8)
 Prozeßebene Automatik: S21 bis S28 (Softkey 1-8)
 Prozeßebene Programm: S31 bis S38 (Softkey 1-8)
 Prozeßebene Verwaltung: S41 bis S48 (Softkey 1-8)

Eingabe Softkeytext:

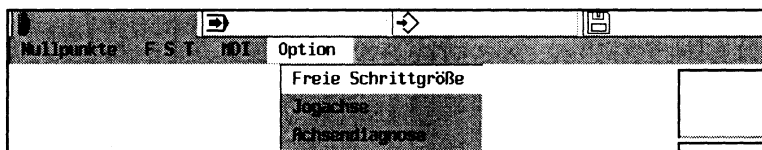
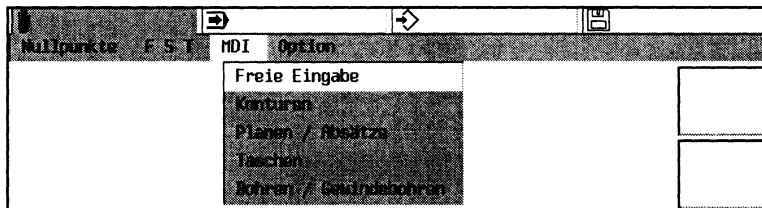
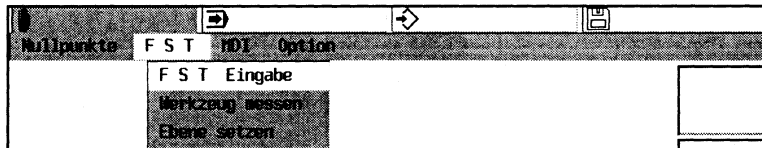
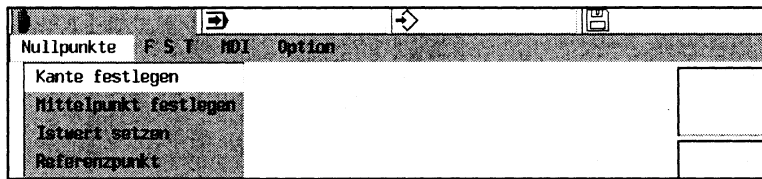
Text-
Eingabe

- Der Softkeytext muß zwischen Klammern stehen.
- 2 Zeilen, maximal 9 Zeichen je Zeile.
- "\"-Zeichen definiert den Zeilenumbruch.

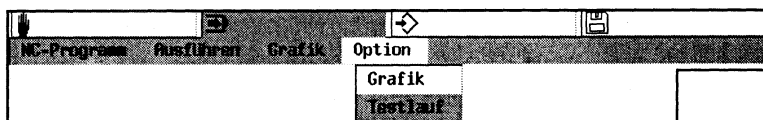
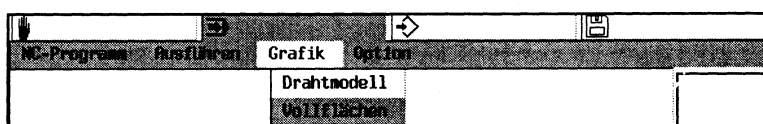
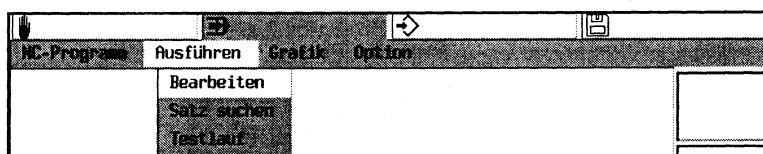
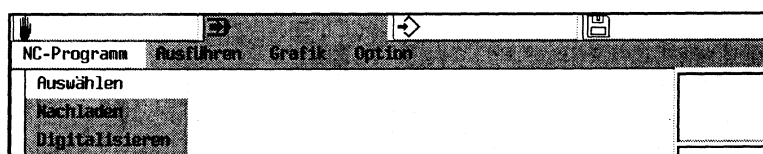
Beispiele

SF1: S31 A1=38 A2=1 A3=1 (Datei\Programm anwählen)
 SF3: S33 A1=38 A2=2 A3=1 (DIN/ISO\Eingabe)

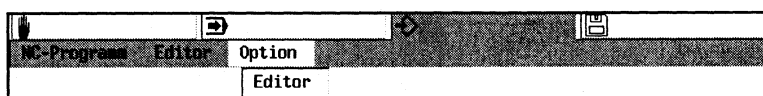
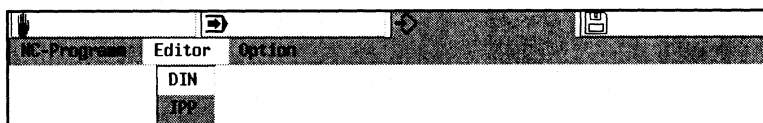
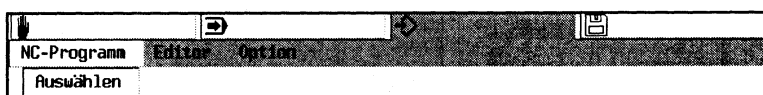
3.14 Prozeßebene Manuell



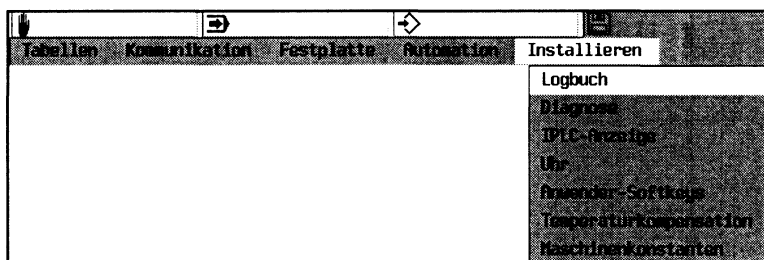
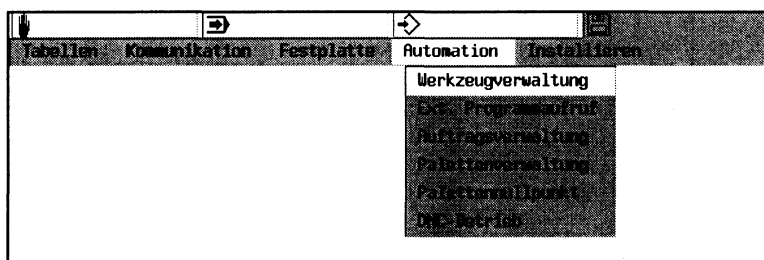
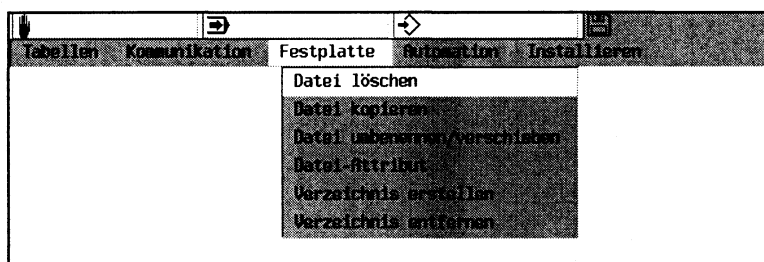
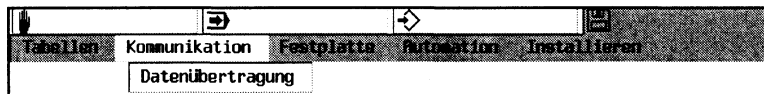
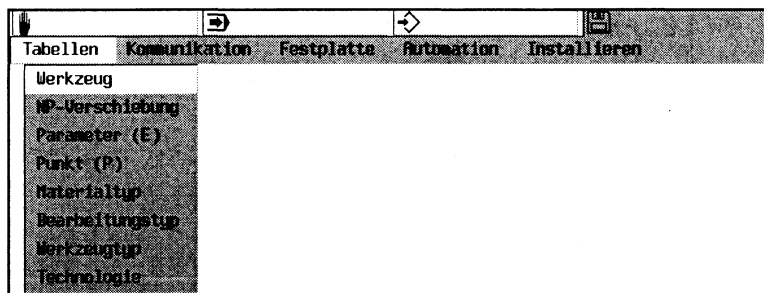
3.15 Prozeßebene Automatik



3.16 Prozeßebene Programm

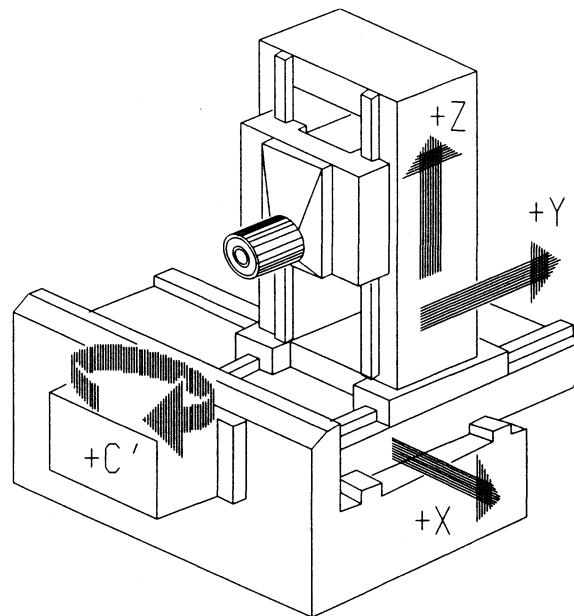


3.17 Prozeßebene Verwaltung

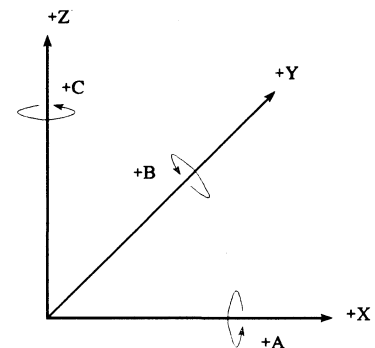


4. Werkstück-Koordinaten

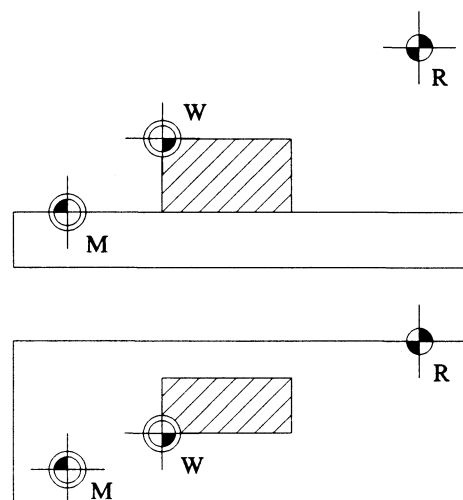
4.1 Koordinatensystem und Bewegungsrichtungen



4.2 Achsen

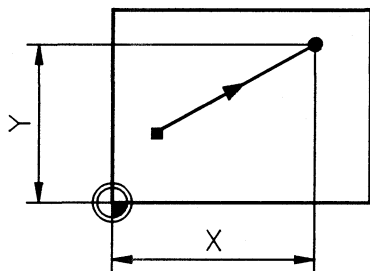


4.3 Nullpunkte

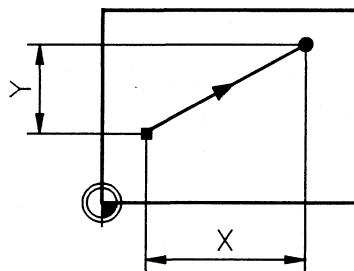


R Referenzpunkt
M Maschinennullpunkt
W Werkstücknullpunkt

4.4 Kartesische Koordinaten



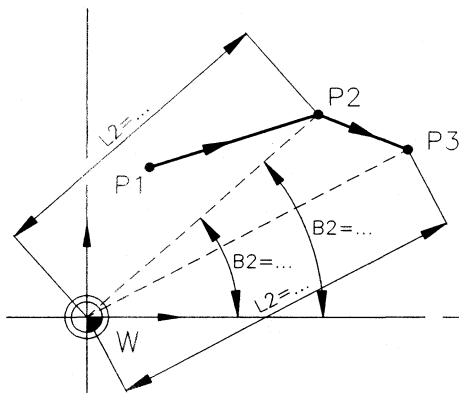
Absolute Koordinaten (G90)



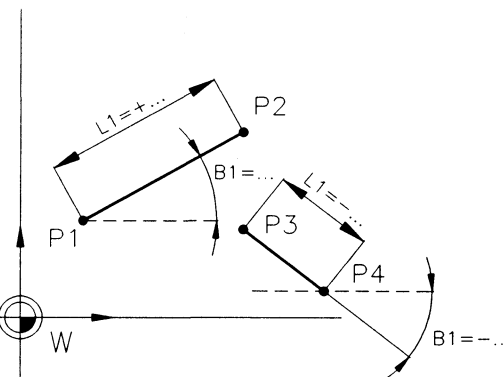
Inkrementale Koordinaten (G91)

Die wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung (X90,X91,Y90...) ist unabhängig vom modal gültigen Maßsystem G90/G91.

4.5 Polarkoordinaten



Absolute Koordinaten (G90)



Inkrementale Koordinaten (G91)

Die Programmierung in Polarkoordinaten wird nicht beeinflusst durch die wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung.

4.5.1 Zuordnung von Polar-Koordinaten

Polar-Koordinaten	Winkelbezugsachse	Bewegung B1=+
X Y G17	+X	+X nach +Y
Z X G18	+Z	+Z nach +X
Y Z G19	+Y	+Y nach +Z

5. Maschine einschalten / Referenzpunkt

5.1 Maschine einschalten (Beispiel)

Hauptschalter EIN

Steuerung und Meßsysteme werden mit Spannung versorgt.



Unfallgefahr durch elektrische Spannung!

Keine offenen Bauteile im Schaltschrank berühren, denn sie können unter Spannung stehen.



Vor Einschalten / Ingangsetzen der Maschine sicherstellen, daß niemand durch die anlaufende Maschine gefährdet werden kann.

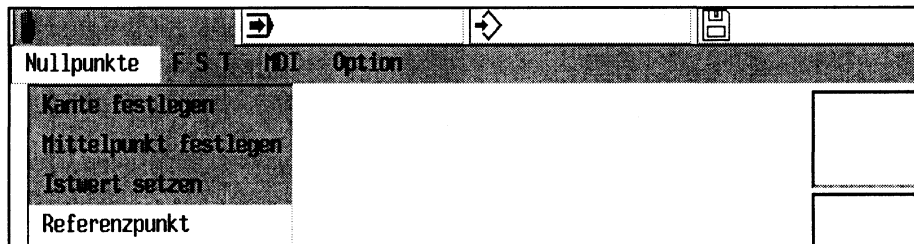
ACHTUNG !

Sicherstellen, daß nur befugtes Personal an der Maschine tätig wird!

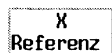
NOT-AUS-Schalter entriegeln.

Maschine EIN (Taste halten) und CLEAR drücken.

5.2 Referenzpunkte anfahren



X Referenz	Y Referenz	Z Referenz		B Referenz	A Referenz	Alle Achsen	CNC rück- setzen
---------------	---------------	---------------	--	---------------	---------------	----------------	---------------------



Auswahl einer



oder mehrerer Achsen



Referenzpunkt anfahren (RPF)

Hinweis

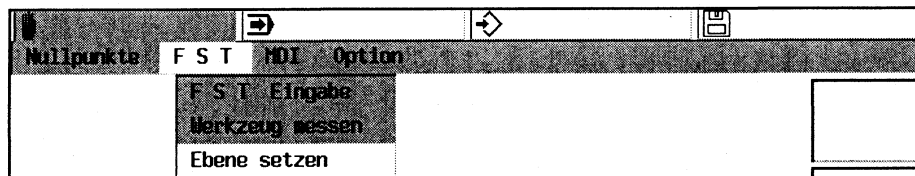
Kollisionsgefahr!

Vor 'Referenzpunkte anfahren' sind die Software-Endschalter nicht aktiv, und die Achsschlitten können auf den mechanischen Endanschlag auffahren.

Der Maschinenbediener muß vor 'Referenzpunkte anfahren' sicherstellen, daß es beim Anfahren der Referenzpunkte nicht zu einer Kollision mit der Maschine kommt!

5.3 Ebene setzen

Über Softkey kann die Bearbeitungsebene angewählt werden. Im Bearbeitungsprogramm sind die Funktion G17, G18 oder G19 maßgebend und die Softkeyeinstellung wird überschrieben.



Auswahl Ebene

Ebene XY

Ebene XZ

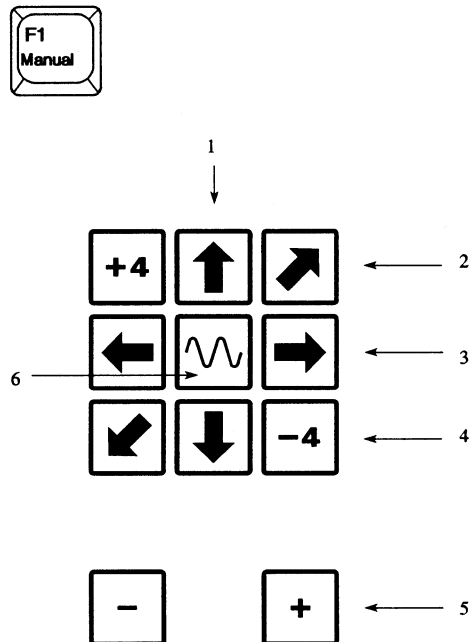
Aktiviere Ebene

6. Manuelle Bedienung

Die Achsen der Maschine können sowohl kontinuierlich als auch mit einstellbaren Bewegungsschritten manuell verfahren. Die Verfahrgeschwindigkeit kann mit dem Vorschub-Override reguliert werden. Es ist möglich, zwei Achsen gleichzeitig zu verfahren. Auch die Arbeitsspindel kann manuell bewegt werden. Weitere Achsen, z.B. fünfte Achse oder Spindel, müssen zuerst angewählt werden.

6.1 Achsen verfahren

Das Verfahren der Achsen erfolgt über die Achsenbewegungstasten.



- | | |
|-----------|---------------------|
| 1 Z-Achse | 2 Y-Achse |
| 3 X-Achse | 4 Achse 4 |
| 5 Achse 5 | 6 Eilgang verfahren |

Hinweis

Anwählen Achse 4 mit MC153.
Anwählen Achse 5 mit MC154.

6.1.1 Schritt verfahren, kontinuierlich verfahren

Festlegung, ob die Maschinenachse beim Druck auf die Achsenbewegungstaste schrittweise oder kontinuierlich verfährt.

			Bearbeit. Status		Schritt/ Kontin.		
--	--	--	---------------------	--	---------------------	--	--

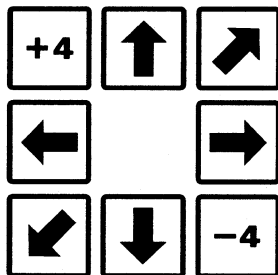
Schritt/
Kontin.

Schritt 1	Schritt 10	Schritt 100	Schritt 1000	Schritt 0	Vorschub	Kontin.	Zurück
--------------	---------------	----------------	-----------------	--------------	----------	---------	--------

Kontin.

6.1.2 Kontinuierliches verfahren

Kontinuierlich verfahren mit Achsenbewegungstaste und Start. Die Achse verfährt bis sie angehalten wird.

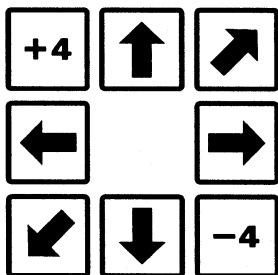


Gleichzeitig drücken mit:



- Vorschub aus MC
- Es können maximal 2 Achsen gleichzeitig verfahren werden.
- Stopp mit Taste 'Vorschub-STOP' oder 'Vorschub und Spindel-STOP'

6.1.3 Eilgang verfahren

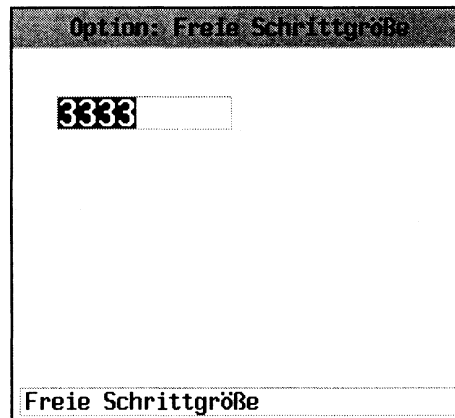
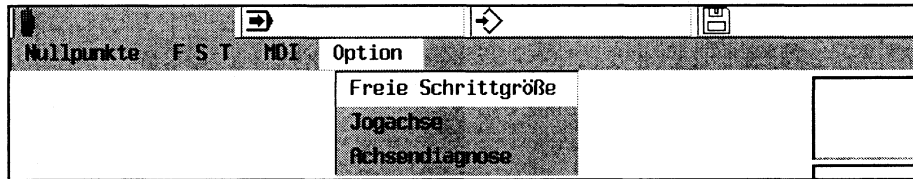


Gleichzeitig drücken mit:

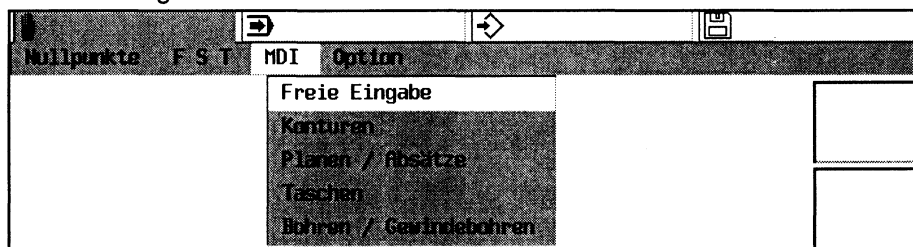


6.1.4 Freie Schrittgröße

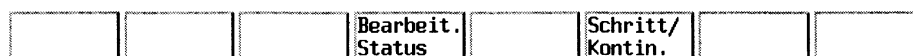
Mit Freie Schrittgröße kann man den geeigneten Verfahrenschritt Ihrer Maschine einstellen.



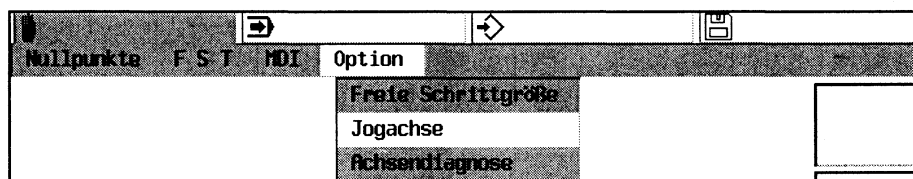
Freie Schrittgröße benutzen:



Schritt/
Kontin.



6.1.5 Spindel und weitere Achsen verfahren (Jogachse)



6.2 F-, S-, T-Eingabe

Eingabe der Werkzeugnummer, Spindeldrehzahl, Vorschub und M-Funktion.

Nullpunkte	F S T	MDI	Option
F S T Eingabe			
Werkzeug messen			
Ebene setzen			

G53				F S T: Eingabe F, S, T				
T1	P1	R10	S0	E0	T	1	S	1500
T2	P2	R3	S0	E0	F	300	F3	120
					M	6		
Werkzeugnummer								
X	11.111	ΔX		T	0			
Y	22.222	ΔY		F	0	0	W	
Z	33.333	ΔZ		S	0	0	0	
B	44.444	ΔB						
A	55.555	ΔA		W100 ~100 D100				
								19:47
Seite <<				Seite >>		Schritt/Kontin.		Eingabe fertig

Eingabe fertig



Eingabe aktivieren, z.B. Werkzeugwechsel

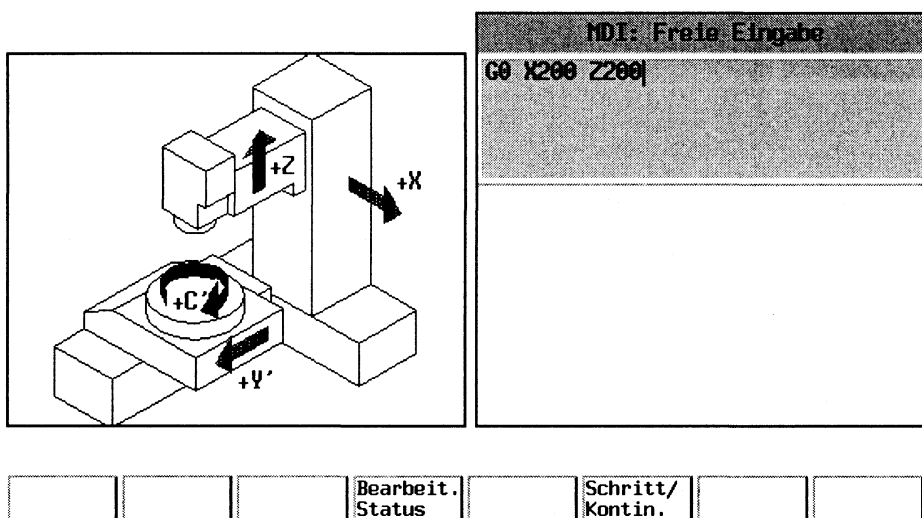
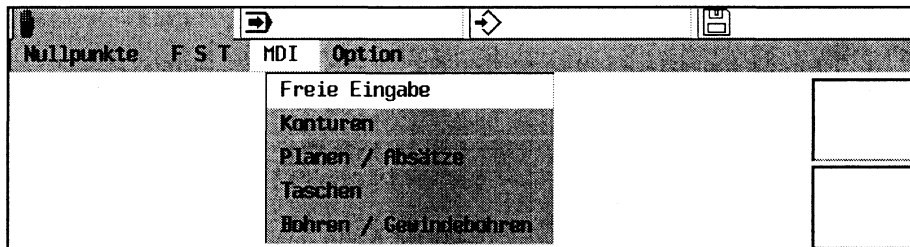


Spindel einschalten (M3 oder M4)

7. Freie Eingabe (MDI)

7.1 Freie Eingabe

Eingabe einer Anweisung in die Befehlszeile mit anschließender Ausführung.



Adresse und Adreßwerte über Tastatur eingeben.



Programmsatz ausführen.

Wenn die Durchführung des Satzes abgeschlossen ist, bleibt der Modus Freie Eingabe aktiv.

Hinweis

Siehe auch Kapitel Easy Operate.

7.2 Satz abbrechen (MDI)



oder



Programmsatzlauf unterbrechen

					Schritt/ Kontin.	Satz abbrechen	
--	--	--	--	--	---------------------	-------------------	--

Satz
abbrechen

Der derzeitige Satz wird abgebrochen.

8. Achsenwert setzen

Bei "Kante festlegen", "Mittelpunkt festlegen" und "Istwert setzen" besteht die Möglichkeit, nach Anwahl der Softkeytaste "Nullpunkt anwählen", die aktuelle Nullpunktverschiebung aufzuheben.

Aufheben der NPV					Schritt/ Kontin.	Aktiviere NPV-Nr.	Zurück
---------------------	--	--	--	--	---------------------	----------------------	--------

Aufheben der NPV

8.1 Kante festlegen

Nullpunkte	F	S	T	MDI	Option
Kante festlegen					
Mittelpunkt festlegen					
Istwert setzen					
Referenzpunkt					

653	Nullpunkte: Kante festlegen
	X Y Z R
Sollposition	

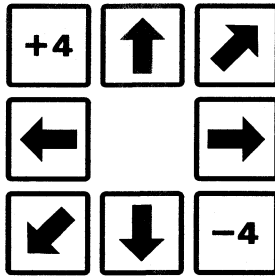
Nullpunkt anwählen

654 11	NP-Verschiebung aktivieren
I1 X-100 Y-200 Z12.499 B0 A0 B4=0 I2 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I3 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I4 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I5 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I6 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I7 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I8 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I9 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I10 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I11 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I12 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0 I13 X0 Y0 Z0 B0 A0 B4=0	I
Nullpunktindex	

Achsenwert setzen

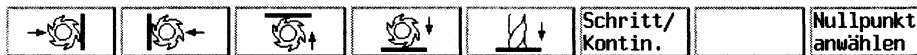
Nullpunktindex eingeben.

Aktiviere
NPV-Nr.



Kante anfahren

Verschiebungswerte (X, Y, Z, R) eingeben

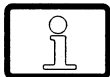


Softkey drücken, von welcher Richtung die Kante angefahren wurde. Die Nullpunktverschiebung wird für die angewählte Achse und Richtung berechnet und in den Nullpunktverschiebungsspeicher abgespeichert. Der Verschiebungswert wird in die aktuelle Achsanzeige übernommen.

bis



Anzeige Nullpunktverschiebungsspeicher.



Nullpunkt
Versch.

G53							
I1	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I2	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I3	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I4	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I5	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I6	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I7	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I8	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I9	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I10	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I11	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I12	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I13	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I14	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I15	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I16	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I17	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I18	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I19	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I20	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I21	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I22	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
I23	X0	Y0	Z0	B0	A0	B4=0	
\							i 17 58
Werkzeug	Nullpunkt Versch.	G Funktion			Fehler-journal		Zurück

8.2 Mittelpunkt festlegen

Ablauf: Wie bei Kante festlegen.

Aktiviere
NPV-Wert

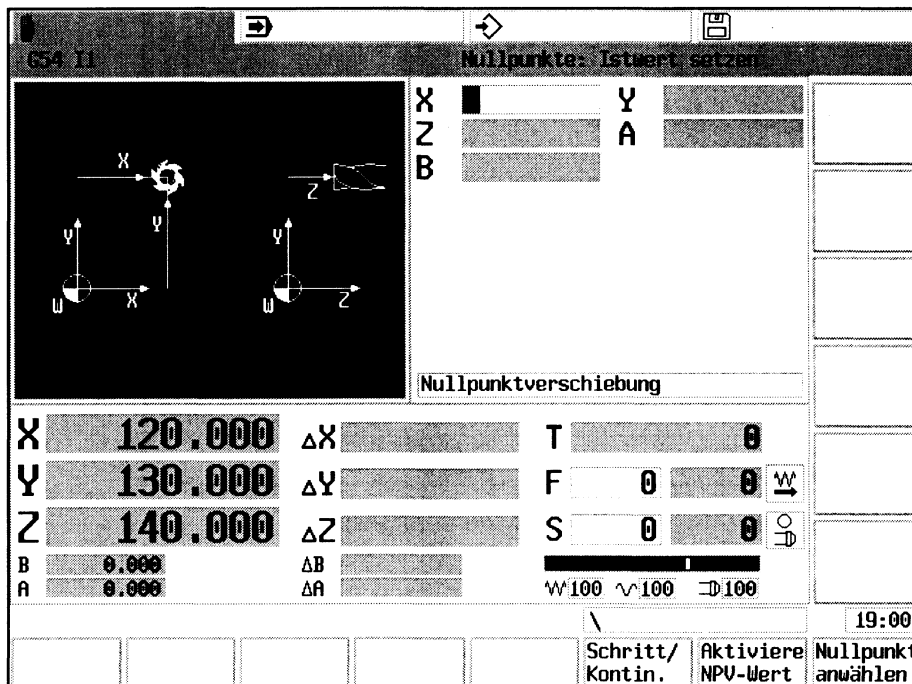
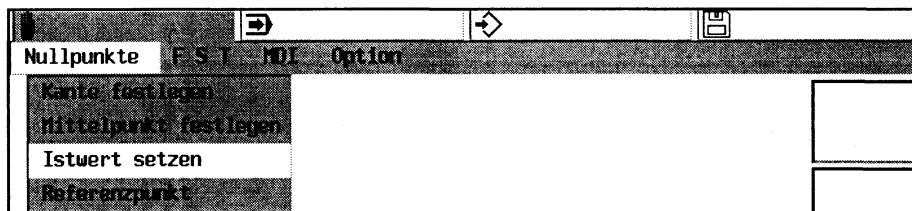
Werte in der Hauptebene aktivieren



Wert in der Werkzeugachse aktivieren

8.3 Istwert setzen

Für die Werkstück-Bearbeitung müssen Maschinen-Nullpunkt und Werkstück-Nullpunkt zueinander in Bezug gebracht werden. Der Werkstück-Nullpunkt wird vom Maschinenbediener ermittelt und wird der Steuerung mittels Nullpunktverschiebung mitgeteilt.



- Nullpunkt anwählen.
- Position mit Achsbewegungstasten anfahren.
- Eingabe Achsen-Istwerte.

Aktiviere
NPV-Wert

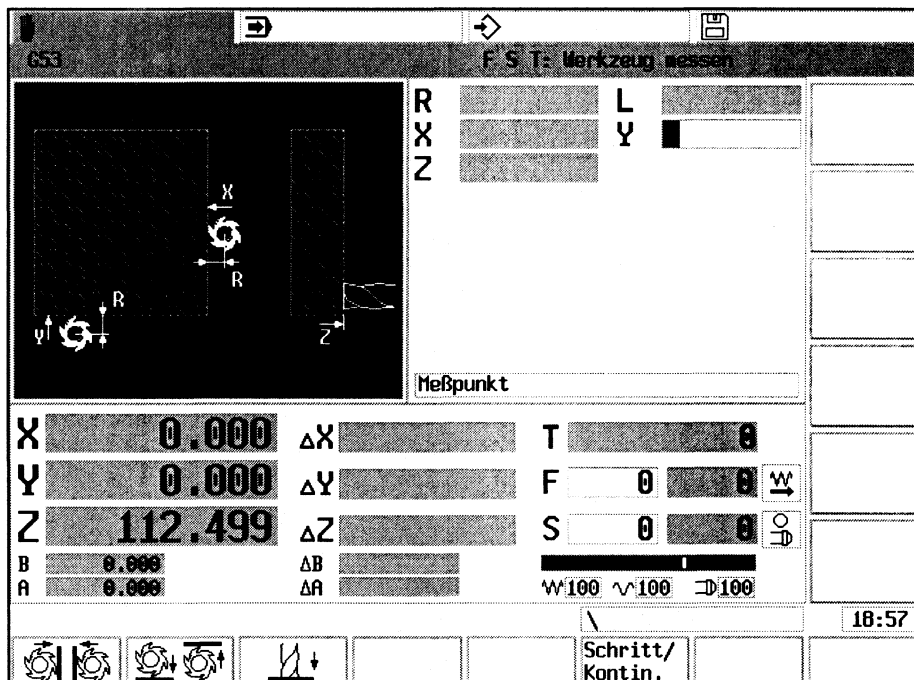
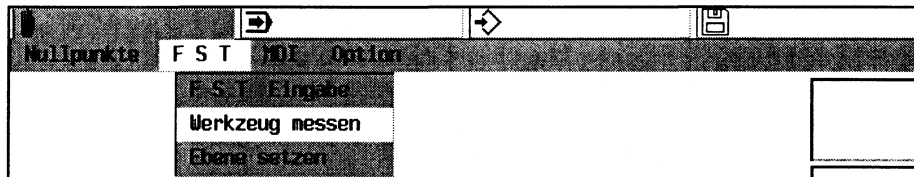
Übernahme der eingegebenen Achsen-Istwerte in die Achsanzeige und Übernahme der Nullpunkte in die Tabelle NP-Verschiebung.

8.4 Werkzeug messen

Mit Werkzeug messen können die Werkzeugkorrekturwerte (Radius und Länge) für das aktive Werkzeug ermittelt werden. Die ermittelten Korrekturwerte werden in die Tabelle Werkzeug übernommen.

Beispiel Werkzeuglänge messen.

- Bearbeitungsebene aktivieren (z.B. G17)
- Nullpunktverschiebung aktivieren (z.B. G54 oder G54 I10)
- Werkzeug in die Spindel wechseln (z.B. T1)



Unter R und L werden die aktuellen Werkzeugwerte angezeigt.

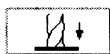
Radius messen:

- Bezugsposition eingeben (z.B. X20)
- Bezugsposition anfahren
- Werkzeugradius ermitteln mit Softkeys



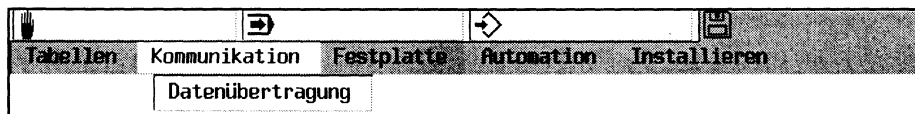
Länge messen:

- Bezugsposition eingeben (z.B. Z0)
- Bezugsposition anfahren
- Werkzeuglänge ermitteln mit Softkey



9. Daten einlesen / auslesen

9.1 Datenübertragung



9.2 Steuerung mit Peripheriegerät abstimmen

Gerät auswählen



Maschinenkonstanten:

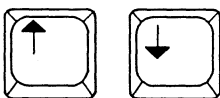
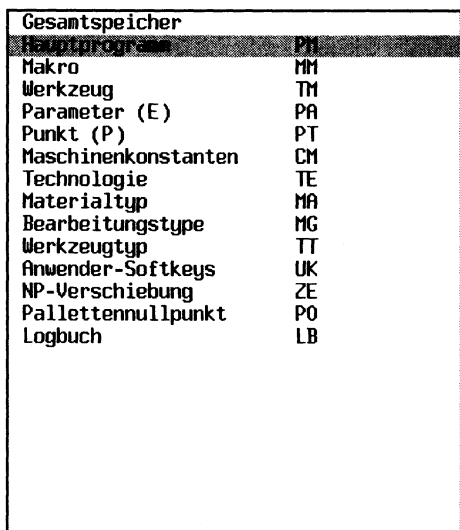
900-	910-	920-	780-783	790-	797-
908	918	928	930-936	795	799

Hinweis

Satznummer > 9000, siehe Liste der Anwender-Maschinenkonstanten (MC772-774).

9.3 Einlesen

9.3.1 Programm einlesen (PM,MM)



Hauptprogramm oder Makro aus der Liste anwählen.

			Ausgabe starten	Eingabe starten		Dateiver- zeichnis	Gerät auswählen
--	--	--	--------------------	--------------------	--	-----------------------	--------------------

Eingabe starten

9.3.2 Tabellen einlesen (TM..PO)

Gesamtpeicher	PM
Hauptprogramm	MM
Makro	MM
Werkzeug	TM
Parameter (E)	PA
Punkt (P)	PT
Maschinenkonstanten	CM
Technologie	TE
Materialtyp	MA
Bearbeitungstyp	MG
Werkzeugtyp	TT
Anwender-Softkeys	UK
NP-Verschiebung	ZE
Pallettennullpunkt	PO
Logbuch	LB



Tabelle aus der Liste anwählen.

			Ausgabe starten	Eingabe starten			Gerät auswählen
--	--	--	--------------------	--------------------	--	--	--------------------

Eingabe starten

Hinweis

Nach dem Einlesen müssen die Technologietabellen auf die Festplatte (CNC speichert immer auf das Startup Verzeichnis) gespeichert werden damit diese nach Aus-/Einschalten der Steuerung wieder aktiviert werden.

9.4 Auslesen

9.4.1 Programm auslesen (PM,MM)



Hauptprogramm oder Makro aus der Liste anwählen.

			Ausgabe starten	Eingabe starten		Dateiver- zeichnis	Gerät auswählen
--	--	--	--------------------	--------------------	--	-----------------------	--------------------

Dateiver-
zeichnis



Programm anwählen

Ausgabe
starten

9.4.2 Tabelle auslesen (TM-LB)



Tabelle aus der Liste anwählen.

			Ausgabe starten	Eingabe starten			Gerät auswählen
--	--	--	--------------------	--------------------	--	--	--------------------

Ausgabe
starten

9.5 Abkürzungen Speichernamen

Gesamtpeicher	
Hauptprogramm	PM
Makro	MM
Werkzeug	TM
Parameter (E)	PA
Punkt (P)	PT
Maschinenkonstanten	CM
Technologie	TE
Materialtyp	MA
Bearbeitungstyp	MG
Werkzeugtyp	TT
Anwender-Softkeys	UK
NP-Verschiebung	ZE
Pallettennullpunkt	PO
Logbuch	LB

Hinweis

- Bei mc84=0 ist die Kennung NP-Verschiebung ZO.ZO und bei mc84>0 ZE.ZE.
- Logbuch ab Version 330

9.6 Mini-PC

Diskettenlaufwerk 3,5"

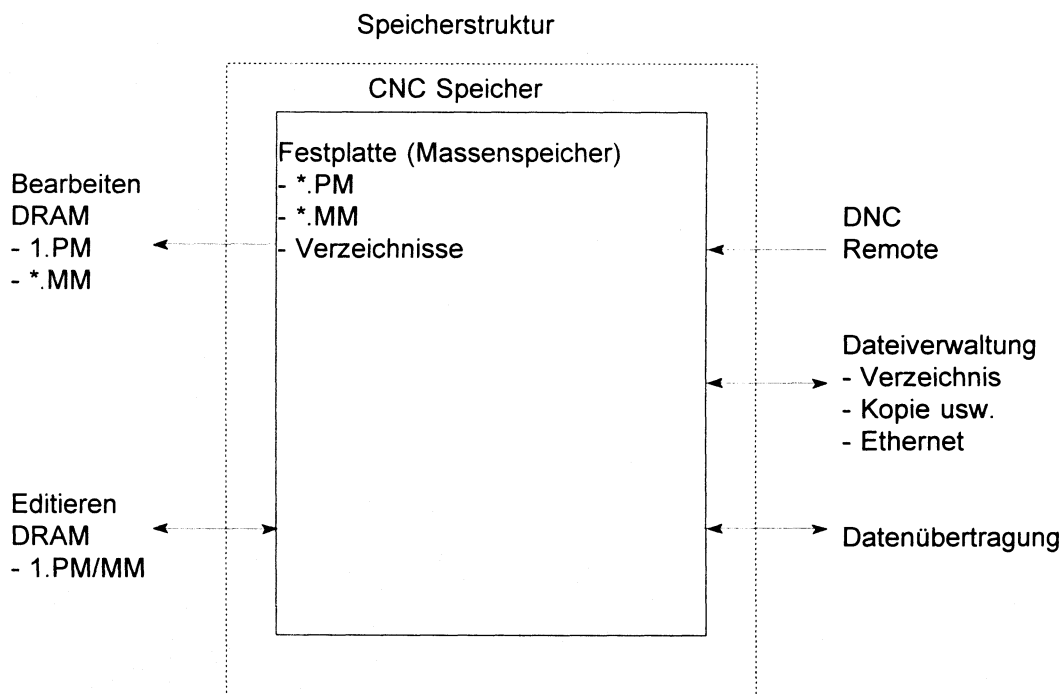
			Ausgabe starten	Eingabe starten		Dateiver- zeichnis	Gerät auswählen
--	--	--	--------------------	--------------------	--	-----------------------	--------------------

Gerät
auswählen

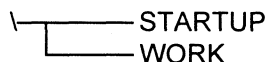
Gerät 1	Gerät 2	Gerät 3	DNC	IPC	Mini-PC		Zurück
---------	---------	---------	-----	-----	---------	--	--------

Mini-PC

9.7 Festplatte allgemein



Bei der Lieferung ist auf der Festplatte eine Verzeichnisstruktur erstellt. Diese Struktur lautet:



Die Technologietabellen und die Unterprogramme auf dem Startup-Verzeichnis werden während der Initialisierung der CNC in den CNC-RAM geladen.



Ausführen eines fehlerhaften Programmes kann zu gefährlichen Situationen führen.

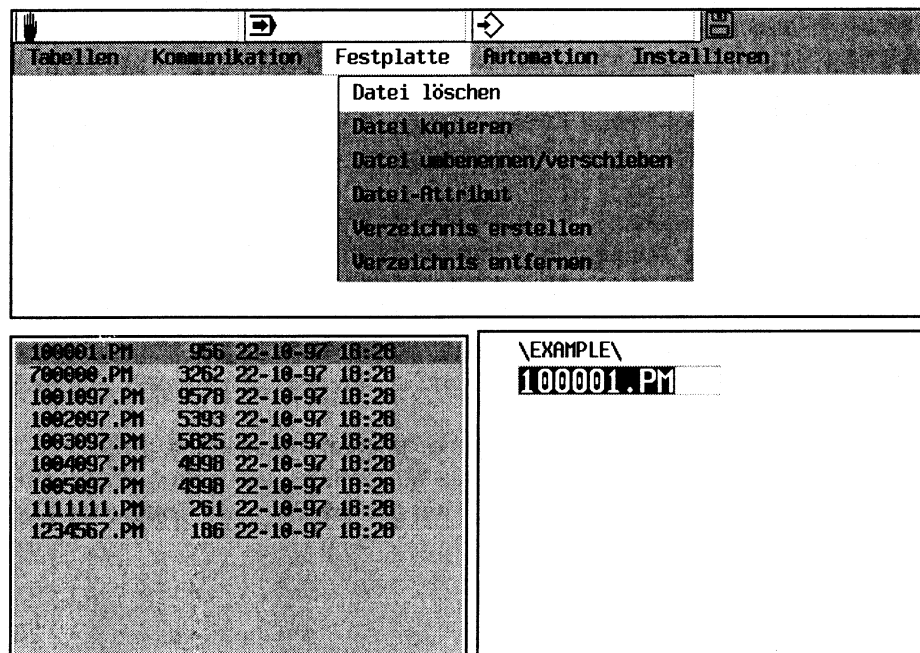
Es werden die Programme in der Betriebsart Automatik und zum Editieren immer von der Festplatte ausgewählt. Das Verzeichnis kann in den Betriebsarten gewechselt werden. Bei der Anwahl werden Programme in den Arbeitsspeicher (DRAM) geladen.

Hinweise

- Wird während des Ladens eine fehlerhafte Datei gefunden, wird das Laden abgebrochen.
- Programme werden beim Laden geprüft. Tritt beim Laden ein Fehler auf, wird der fehlerhafte Programmsatz mit einer Fehlermeldung (<G301>) versehen.
Beispiel: N.. G301 (0... "Satzinhalt")
- Im Startup-Verzeichnis sind die Technologie-Tabellen und das IPP-Setup-Makro gespeichert. Es wird empfohlen keine anderen Programme in das Startup-Verzeichnis zu speichern. Einzige Ausnahmen sind z.B. Unterprogramme, die von mehreren Hauptprogrammen aufgerufen werden.
- Während Kopieren, Umbenennen oder Laden, wird die Programmnummer im ersten Satz des Programms an den Dateinamen angepaßt, vorausgesetzt der Dateiname entspricht einer gültigen Programmnummer.
- Die Tabellendateien, z. B. Werkzeug-, Punkte-, Nullpunktverschiebungs-Tabelle, werden nicht auf die Festplatte gespeichert, sondern im internen Speicher.
- Hauptprogramme (Aufruf mit G23) und Unterprogramme (Aufruf mit G22) müssen mit dem aktiven Hauptprogramm im gleichen Verzeichnis stehen.
- Beim Verlassen des Editors erscheint die Abfrage, ob die Änderungen gespeichert werden sollen. Änderungen im aktiven Hauptprogramm und in den dazugehörigen Unterprogrammen werden automatisch gespeichert.
- Große Programme, die nicht in den Arbeitsspeicher passen, müssen mit Softkey "CAD-Betrieb" ausgeführt werden. Es besteht jedoch die Möglichkeit, von einem Programm, das nicht im "CAD-Betrieb" ausgeführt wird, mit G23 ein großes Programm aufzurufen und abzuarbeiten.

9.7.1 Datei löschen

Es können nur Programme im aktuellen Verzeichnis gelöscht werden.
Beim Löschen eines kompletten Verzeichnisses (*.*) wird der Inhalt gelöscht. Das Verzeichnis wird nicht gelöscht.



Programm anwählen oder Programmnummer eingeben

Quellverz wechseln						Programm löschen	
-----------------------	--	--	--	--	--	---------------------	--

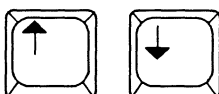
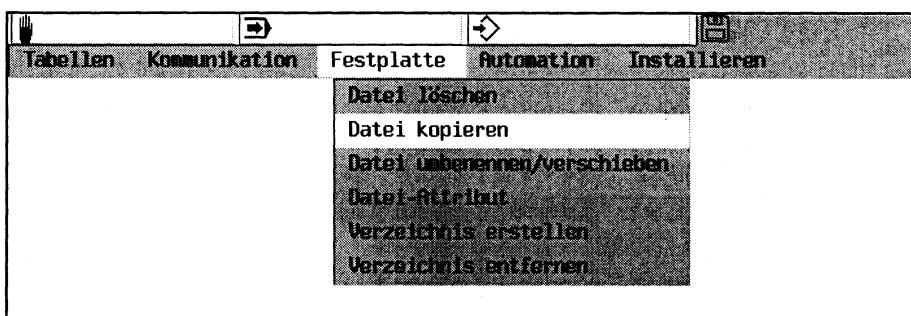
Programm
löschen

Nein		Ja				
------	--	----	--	--	--	--

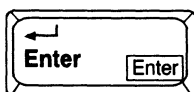
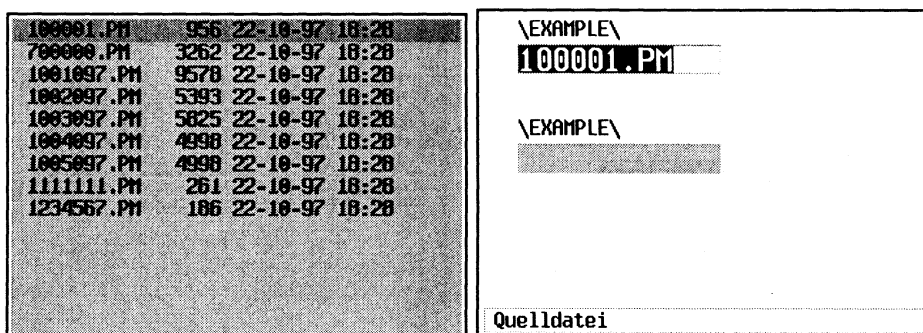
Nein	Ja
------	----

Programm löschen nein oder ja.

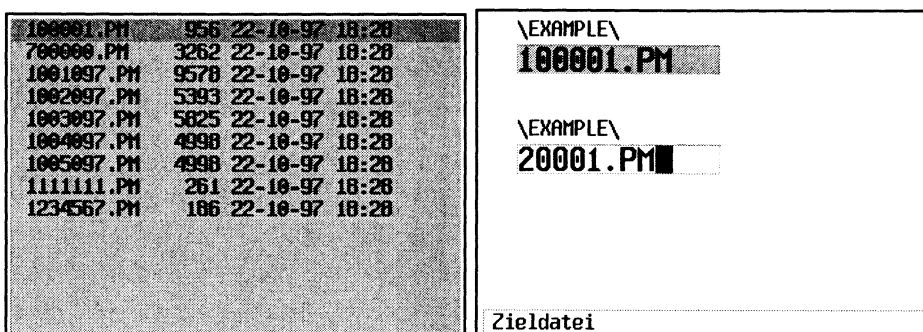
9.7.2 Datei kopieren



Programm anwählen oder Programmnummer eingeben



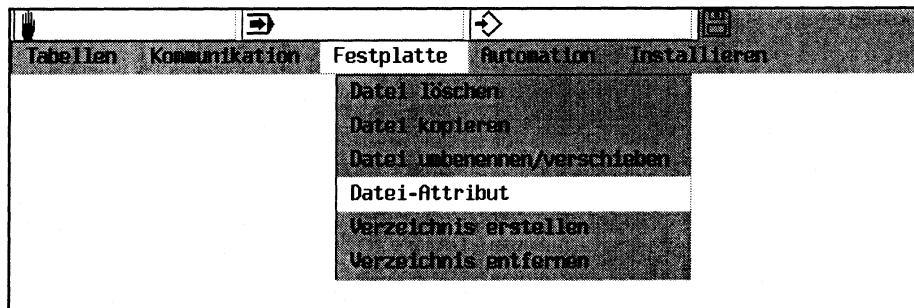
Einen Zieldateinamen eingeben (z.B. 20001.PM)



9.7.3 Datei umbenennen / verschieben

Bedienung Datei umbenennen/verschieben analog zu Datei kopieren.

9.7.4 Datei Attribut (Sichern/Freigeben)



Programm anwählen

100001.PM	956	22-10-97	18:28
700000.PM	3262	22-10-97	18:28
1001097.PM	9578	22-10-97	18:28
1002097.PM	5393	22-10-97	18:28
1003097.PM	5825	22-10-97	18:28
1004097.PM	4998	22-10-97	18:28
1005097.PM	4998	22-10-97	18:28
1111111.PM	261	22-10-97	18:28
1234567.PM	186	22-10-97	18:28

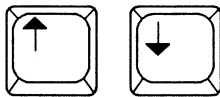
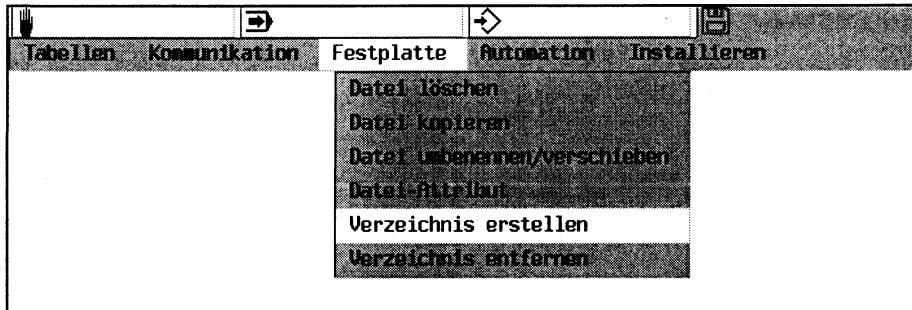
Quellverz wechseln						Sichern/ Freigeben	
-----------------------	--	--	--	--	--	-----------------------	--

Sichern/
Freigeben

100001.PM	956	22-10-97	18:28
700000.PM	3262	22-10-97	18:28
1001097.PM	9578	22-10-97	18:28
1002097.PM	5393	22-10-97	18:28
1003097.PM	5825	22-10-97	18:28
1004097.PM	4998	22-10-97	18:28
1005097.PM	4998	22-10-97	18:28
1111111.PM	261	22-10-97	18:28
1234567.PM	186	22-10-97	18:28

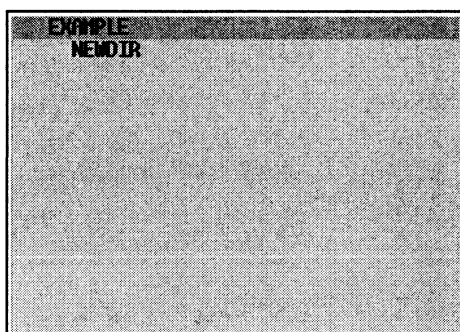
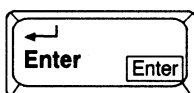
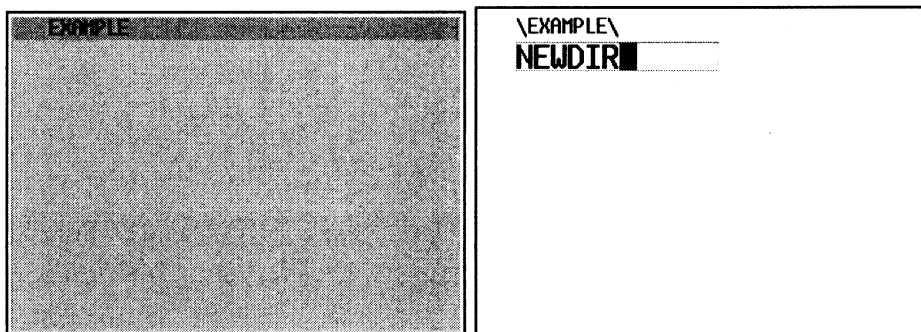
9.7.5 Verzeichnis erstellen

Ein neues Verzeichnis kann erstellt werden. Der Verzeichnisname besteht aus max. 11 Zeichen (DOS-Format 8.3 Zeichen). Das Verzeichnis kann bis zu 5 Ebenen tief sein.



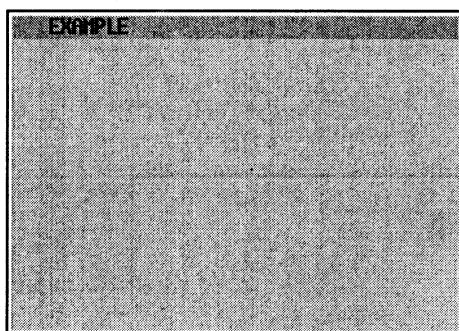
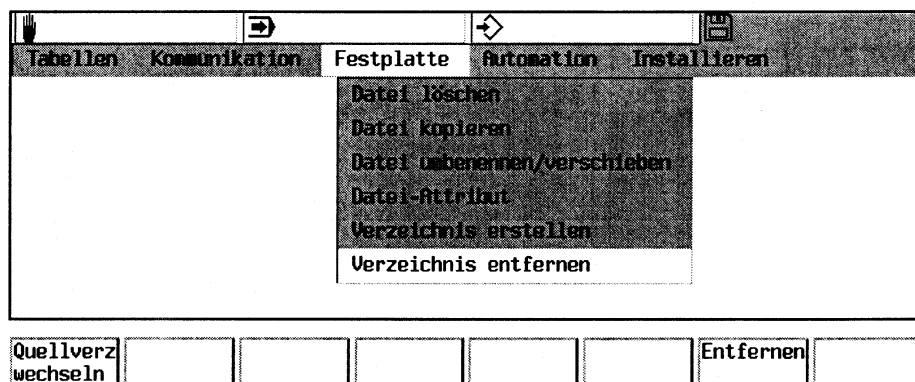
Verzeichnis anwählen

Einen Verzeichnisnamen eingeben (NEWDIR)



9.7.6 Verzeichnis entfernen

Das Verzeichnis muß leer sein. Das aktuelle Verzeichnis kann nicht entfernt werden.



Verzeichnis anwählen



Verzeichnis entfernen



Verzeichnis entfernen nein oder ja

9.8 DNC Plus (Ethernet DNET)

DNC Plus arbeitet mittels Ethernet Vernetzung mit anderen DNET-Stationen. Die Funktionalität ermöglicht Senden und Empfangen von NC-Programmen. Die Dateien werden durch DNC Plus direkt auf die Festplatte gespeichert.

DNC Plus ermöglicht:

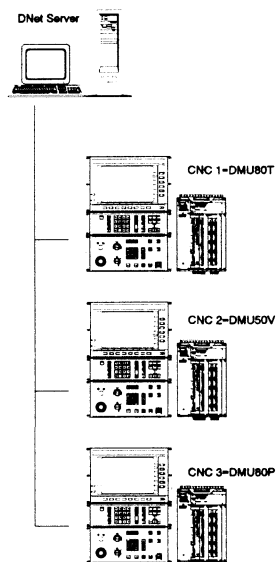
- Anwahl der Gegenstation.
- Anwahl der fest eingestellten Lesepfade der Gegenstation (Quellverzeichnis).
- Anwahl des fest eingestellten Schreibpfades der Gegenstation (Zielverzeichnis).
- Daten übertragen (CNC <--> Gegenstation).
- Ansehen der Dateien der Gegenstation.
- Unterbrechen der Datenübertragung.

Diese Beschreibung behandelt die Bedienung von DNC Plus an der CNC-Steuerung.

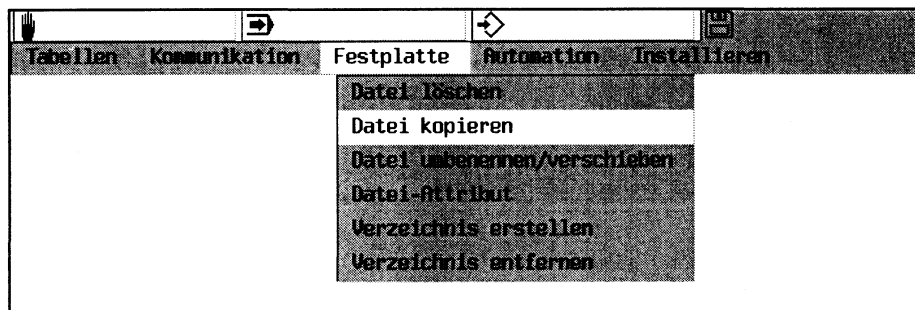
Für weitere Informationen siehe:

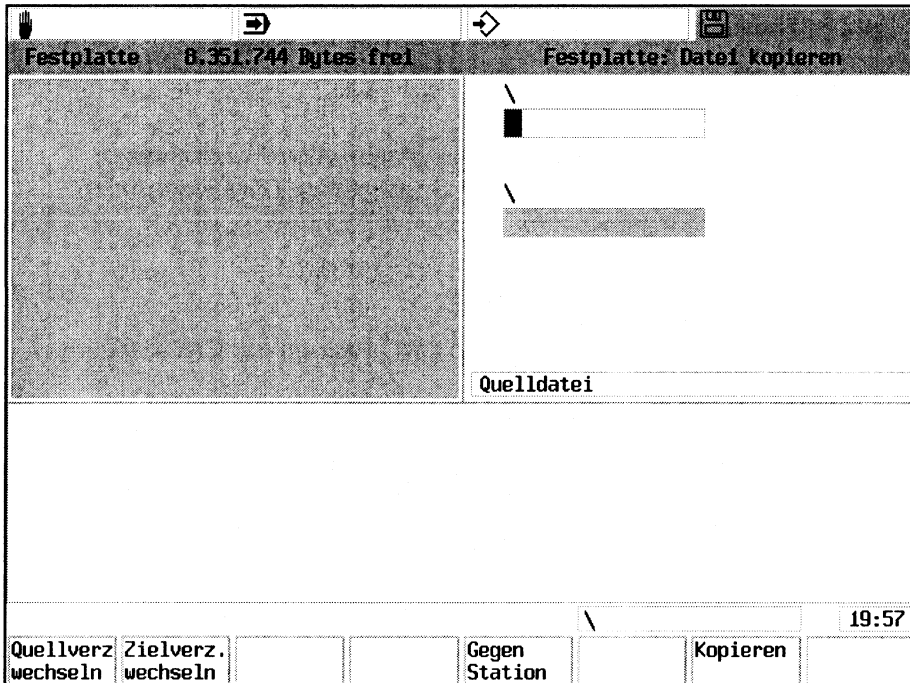
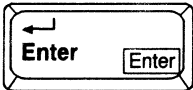
- Installation manual V320 oder V330 Part 1.
- DNETCFG user manual Dlog GmbH.
- Dokumentation Ethernet des Maschinenherstellers.

Maschinen mit MillPlus können an das Ethernet angeschlossen werden.



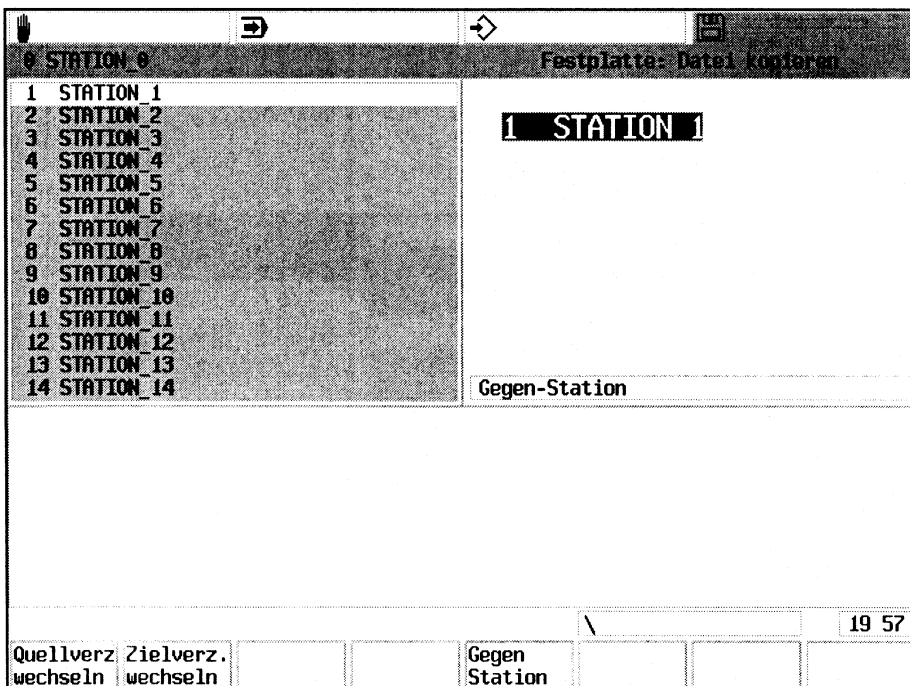
Anwahl DNC Plus:

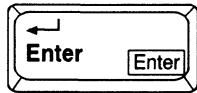
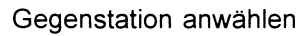




9.8.1 Anwählen Gegenstation

Die Gegenstation ist der Netzwerkteilnehmer, mit dem Daten übertragen werden. Es kann immer nur eine Gegenstation aktiv sein.





9.8.2 Anwählen Quellverzeichnis (auf DNET_SERVER)

Die Datenübertragung erfolgt immer vom Quellverzeichnis zum Zielverzeichnis. Das Quellverzeichnis und Zielverzeichnis kann sowohl das Verzeichnis an der CNC als auch an der Gegenstation sein.

Quellverz. wechseln	Zielverz. wechseln			Gegen Station		Kopieren	
------------------------	-----------------------	--	--	------------------	--	----------	--

Quellverwechseln

The image shows a dual-screen computer interface, likely from a mainframe or early personal computer era. The left screen displays a directory structure for 'STATION 1:\'. The right screen shows a file named 'LESEPFAD 1' and a 'Quelldatei' field. At the bottom, there is a table with columns for 'Quellverz.', 'Zielverz.', and 'Gegen Station', along with a clock showing '19:57'.

Left Screen:

- Festplatte 8.351.744 Bytes frei
- [STATION 1:\]
- [LESEPFAD_1]
- [LESEPFAD_2]
- [LESEPFAD_3]
- WORK-CNC
- PROD-1
- PROD-2
- STARTUP
- EXAMPLE

Right Screen:

- Festplatte: Datei kopieren
- \
- LESEPFAD 1
- \
- Quelldatei

Bottom Panel:

Quellverz.	Zielverz.	Gegen Station
wechseln	wechseln	

19:57

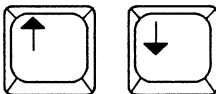


9.8.3 Anwählen Zielverzeichnis (auf DNET_SERVER)

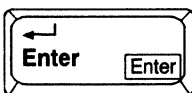
Quellverz. wechseln	Zielverz. wechseln			Gegen Station		Kopieren	
------------------------	-----------------------	--	--	------------------	--	----------	--

Zielverz. wechseln

Festplatte 8.351.744 Bytes frei		Festplatte: Datei kopieren	
[STATION 1:\] [SCHREIBPFAD]		\	
WORK-CNC PROD-1 PROD-2 STARTUP EXAMPLE		\[SCHREIBPFAD]	
		Zieldatei	
		19 57	
Quellverz. wechseln	Zielverz. wechseln		Gegen Station



Verzeichnis anwählen oder Verzeichnisname (mit Pfad) eingeben



Verzeichnis aktivieren

9.8.4 Schreiben zum DNET_SERVER

Senden der Dateien vom aktiven Festplattenverzeichnis der CNC zu den fest eingestellten Lesepfaden der Gegenstation.

- Quellverzeichnis auswählen auf CNC (nicht notwendig)
- Zielverzeichnis auswählen auf DNET_SERVER
- Datei anwählen oder eingeben

Kopieren

Datei schreiben zum DNET_SERVER

9.8.5 Lesen von DNET_SERVER

Empfangen der Dateien vom fest eingestellten Schreibpfad der Gegenstation zu dem aktiven Festplattenverzeichnis der CNC.

- Quellverzeichnis auswählen auf DNET_SERVER
- Zielverzeichnis auswählen auf CNC (nicht notwendig)
- Datei anwählen oder eingeben

Kopieren

Datei lesen von DNET_SERVER

Ab V321 kann vom DNET_Server ein Bericht an die CNC gesendet werden. Am Bildschirm der CNC wird dann das Fenster "Bericht empfangen" mit dem gesendeten Text eingeblendet.

10. Programm eingeben / editieren

10.1 DIN/ISO Editor

Für Editieren DIN/ISO Programme.

10.2 IPP Editor

Für Editieren IPP Programme.

10.3 Eingabehilfe

Es gibt:

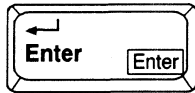
- Interaktive Teileprogrammierung (IPP)
- Interaktive Konturprogrammierung (ICP)
- Unterstützung für G-Funktionen

10.4 Neue Programmnummer (Hauptprogramm / Makro) eingeben

1001097.PM	9578	28-10-97	17:14
1002097.PM	5393	28-10-97	17:14
1003097.PM	5825	28-10-97	17:14
1004097.PM	4998	28-10-97	17:14
1005097.PM	4998	28-10-97	17:14
1111111.PM	261	28-10-97	17:14
1234567.PM	106	28-10-97	17:14

Programmtyp anwählen.

Eingabe der Programmnummer (1-999 999 9)
Beispiel: 777777

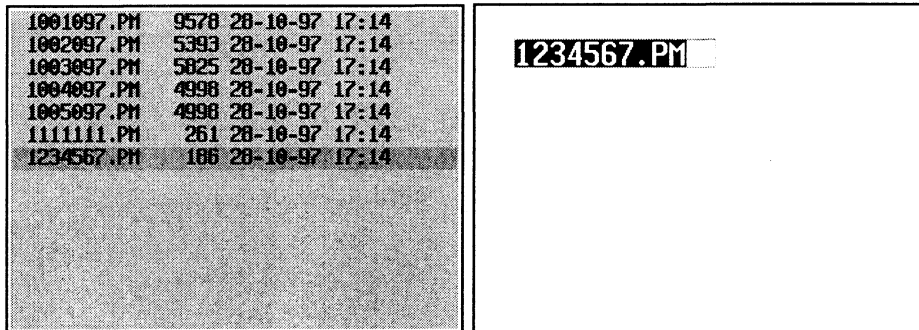
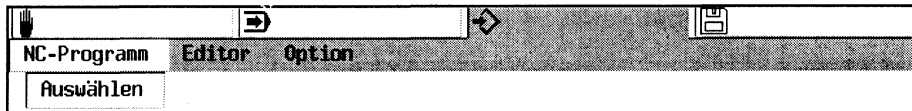


Starten Sie den aktiven Editor mit der neuen Programmnummer.

Hinweis

Hauptprogramme (Aufruf mit G23) und Unterprogramme (Aufruf mit G22) müssen mit dem aktiven Hauptprogramm im gleichen Verzeichnis stehen.

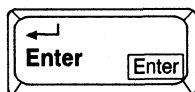
10.5 Programm auswählen (Hauptprogramm / Makro)



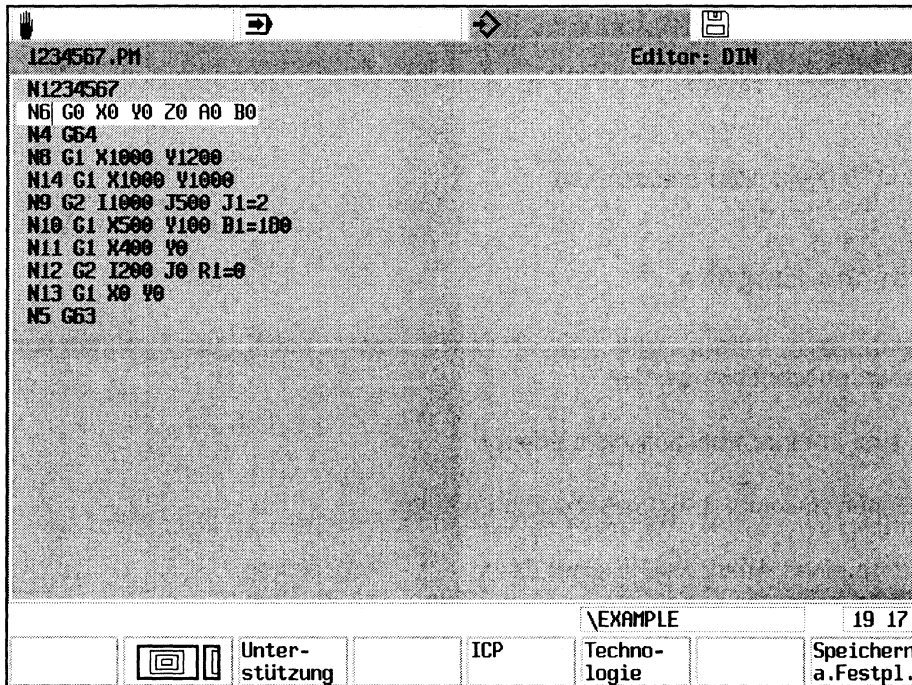
Softkey nur für die Anzeige der Makroliste drücken.



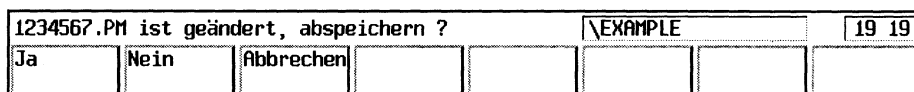
Programm anwählen z.B. 1234567.PM.
Bei der Eingabe der Programmnummer, braucht man die Erweiterung .PM oder .MM nicht eingeben.



Programm aktivieren zum Editieren.



Abfrage zum Speichern nach Editieren und erneutem NC-Programm auswählen über Menü.



Änderungen im aktiven Hauptprogramm und in den dazugehörigen Unterprogrammen werden automatisch gespeichert.

10.6 Speichern auf Festplatte

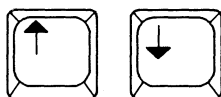


Programm speichern auf Festplatte.

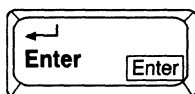
10.7 Programmsatz eingeben

Direkt am Cursorplatz mit ASCII-Tastatur

10.8 Programmsatz einfügen



Satznummer anwählen, nach der ein Satz eingefügt werden soll.



Satz editieren und abschließen.

10.9 Texteingabe

Text hinter Parametern zwischen Klammern, Maximale Größe 124 Zeichen.

Beispiel:

G1 X50 Y83 M13 (Kühlmittel einschalten)

10.10 Mathematische Eingabe

Funktionen sin(..) cos(..) tan(..) asin(..) acos(..) atan(..) sqrt(..) abs(..) int(..) dürfen nur in Kleinbuchstaben geschrieben werden.

Leerzeichen sind in einer Funktion nicht erlaubt.

Klammern können maximal 4 mal geschachtelt werden.

Maximale Größe eines Ausdrucks in einer Zeile: 40 Zeichen.

Maximale Größe mehrerer Ausdrücke in einem Satz: 80 Zeichen.

10.11 Adresse löschen



Löscht das Zeichen links vom Cursor.

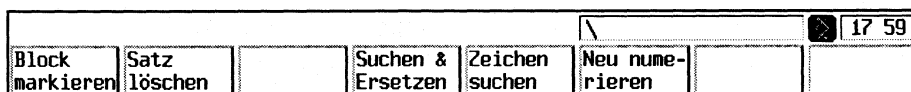


Die zuletzt gelöschten Adressen innerhalb eines Satzes zurückholen.

10.12 Editierfunktion

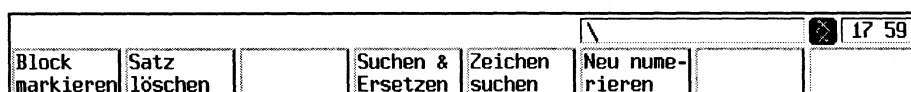


Die EDITIER-Softkeys aktivieren.

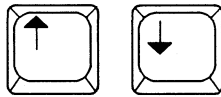


Die EDITIER-Funktion verlassen.

10.12.1 Block (Löschen, Verschieben, Kopieren)



					17 14	
Löschen	Ver-schieben	Kopieren			Zurück	



Kennzeichnen Sie einen Programmsatz/block.

Löschen	Ver-schieben	Kopieren
---------	--------------	----------

Funktion ausführen

10.12.2 Satz löschen

Satz löschen

Hiermit löschen Sie direkt den aktiven Satz (wird mit dem Cursor angezeigt).

10.12.3 Suchen & Ersetzen

Suchen & Ersetzen

					18:01	
Rückwärts suchen	Vorwärts suchen			Ersetzen	Alle ersetzen	Zurück

Zeichenfolge eintragen

	[Cursor]
Zeichenfolge suchen	

Rückwärts suchen	Vorwärts suchen
------------------	-----------------

Alle ersetzen

10.12.4 Zeichen suchen

Zeichen suchen

					18 00	
Rückwärts suchen	Vorwärts suchen				Zurück	

Zeichenfolge eintragen

--	---

Rückwärts suchen

Vorwärts suchen

10.12.5 Neu numerieren

Neu nummerieren

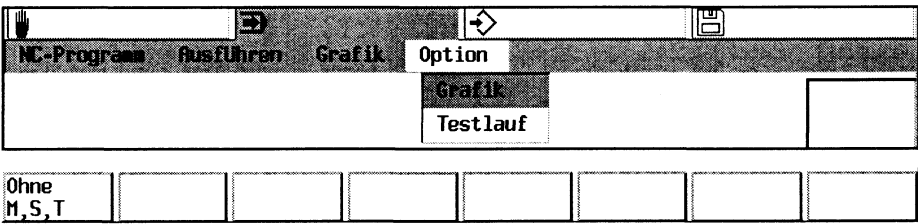
Satznummern der Programmsätze werden neu durchnummeriert.

11. Programm-Test

11.1 Modus Testlauf

Im Testlauf wird mit erhöhtem Vorschub (MC 741) gefahren.
Programm aktivieren.

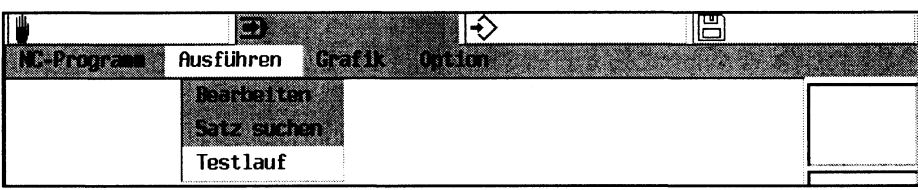
11.1.1 Option Testlauf anwählen



Ohne M,S,T Keine Ausgabe von M,S und T

- Hinweis: Achse sperren
- MC 100 C3 (1.Achse)
 - MC 105 C3 (2.Achse)
 - MC 110 C3 (3.Achse)
 - MC 115 C3 (4.Achse)

11.1.2 Testlauf ausführen



Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron-Grafik			Programm abbrechen
-------------	-------------------	----------------	------------------	-----------------	--	--	--------------------



Testlauf starten

Synchron-Grafik

11.2 Grafik-Testlauf

Programm aktivieren.

11.2.1 Grafische Funktionen

Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status			Grafik-Funktion	Programm abbrechen
-------------	-------------------	----------------	------------------	--	--	-----------------	--------------------

Grafik-Funktion

2D Ansicht	2.5D Ansicht	3D Ansicht			Fadenkreuz	Grafik rücksetz.	Zurück
------------	--------------	------------	--	--	------------	------------------	--------

2D / 2.5D / 3D Ansicht anwählen

3D Ansicht

z.B. 3D Ansicht

2D Ansicht	2.5D Ansicht	3D Ansicht		Rotieren		Grafik rücksetz.	Zurück
------------	--------------	------------	--	----------	--	------------------	--------

Rotieren

						Grafik rücksetz.	Zurück
--	--	--	--	--	--	------------------	--------

11.2.2 Grafische Darstellung



Grafische Darstellung



Zeichnung schrittweise vergrößern

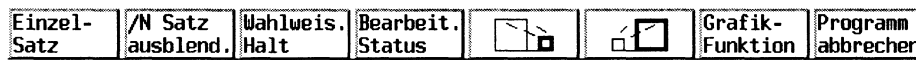
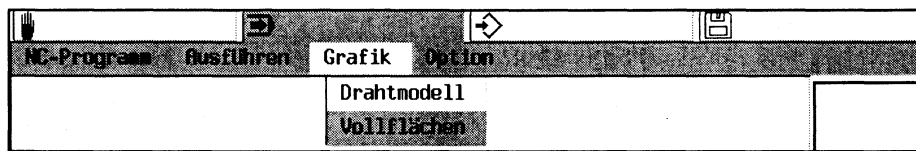


Zeichnung schrittweise verkleinern

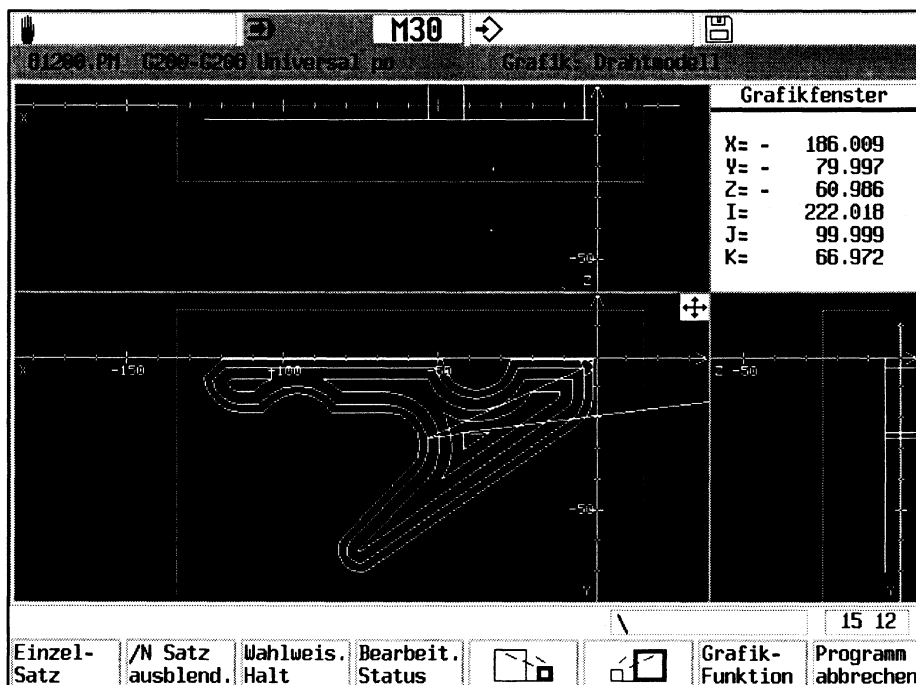
11.2.3 Grafikoptionen

NC-Programm	Ausführen	Grafik	Option
		Grafik	
		Testlauf	
Werkzeug-Bahn	Eilgang	Kontur	
		Aktuelle Position	
			Kollision erkennen

11.2.4 Drahtmodell-Grafik ausführen



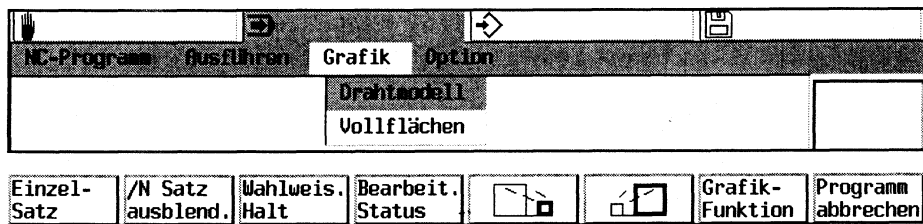
Grafik-Testlauf starten



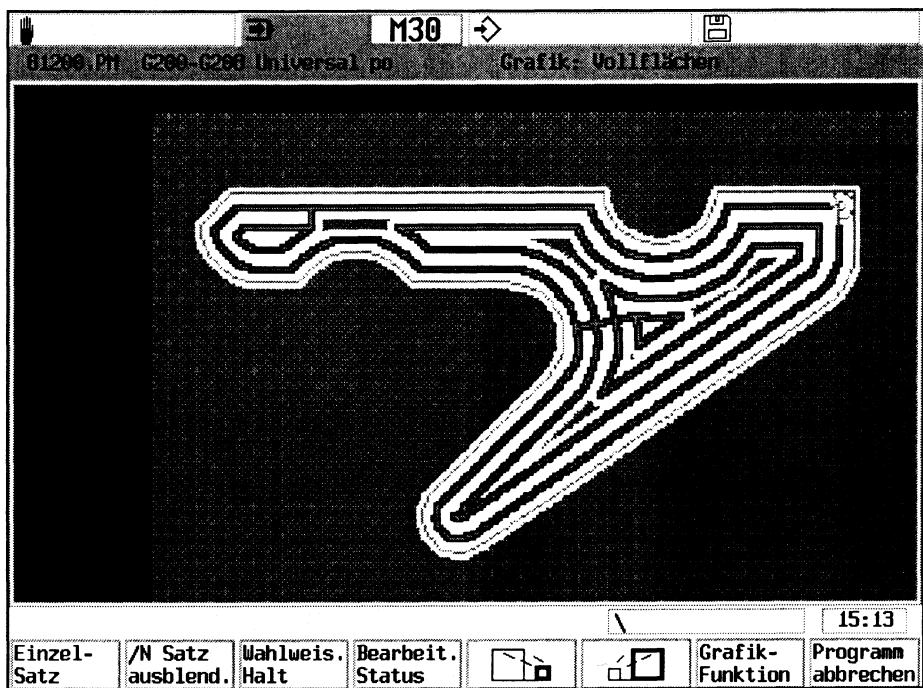
11.2.5 Arbeiten mit Grafik (Beispiel)

- Programm aktivieren.
- Option Grafik anwählen.
- Grafik Drahtmodell oder Vollflächen anwählen.
- Start Programm.

11.2.6 Vollflächen-Grafik ausführen

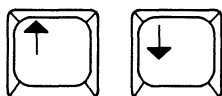
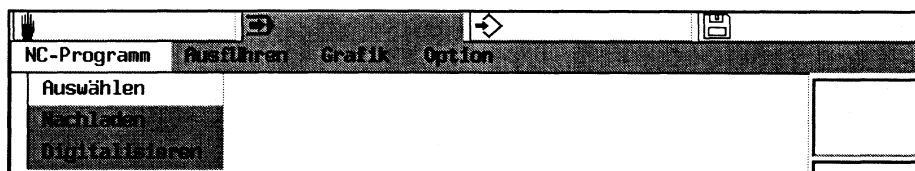


Grafik-Testlauf starten

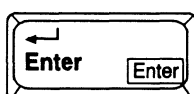


12. Programm aktivieren/ausführen

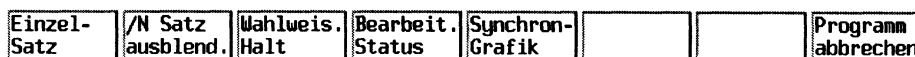
12.1 Programm aktivieren



Den Cursor auf das gewünschte Programm stellen oder Programmnummer eingeben.

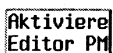
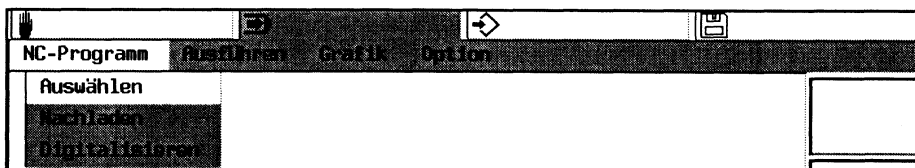


Automatisch wird die Betriebsart "Ausführen: Bearbeiten" aktiviert.



12.2 Editiertes Programm direkt aktivieren

Programm editieren

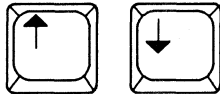


12.3 CAD-Betrieb

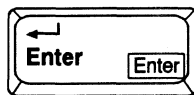
Die Funktion "CAD-Betrieb" wird angewendet, um Programme, die ein größeres Speichervolumen benötigen als der CNC-Arbeitsspeicher hat, abzuarbeiten. Die Speichergröße ist in MC93 festgelegt (Vorschlag 128kbyte).

Quellverz wechseln		CAD Betrieb					
-----------------------	--	----------------	--	--	--	--	--

CAD Betrieb



Den Cursor auf das gewünschte Programm stellen oder Programmnummer eingeben.



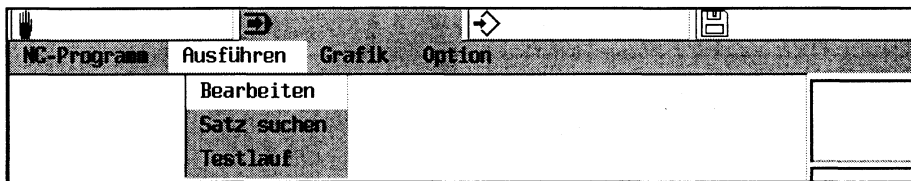
Automatisch wird die Betriebsart "Ausführen: Bearbeiten" aktiviert.

N81200 (G200-G208 Universal pocket cycle test) N1 G17 N2 G54 I1 N3 (G28 I3=5) N4 G195 X0 Z0 Y-30 I-150 K-55 J100 N5 G199 X0 Y0 Z0 B1 C2 N6 G198 X15 Z0 Y15 D-25 N7 G1 X-135 N8 Y-85 N9 X15 N10 Y15 N11 G196 N12 G200 N13 T1 M67 (R3.2)					
X	0.000	ΔX		T	0
Y	0.000	ΔY		F	0 0 ~
Z	0.000	ΔZ		S	0 0 0
B	0.000	ΔB			
A	0.000	ΔA		W100 ~100 D100	
\EXAMPLE					09 54
Einzel- Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron- Grafik	Programm abbrechen

Hinweis:

In Hauptprogrammen dürfen keine Funktionen G23, G14, G29 oder Parameter E0 stehen.
"Satz suchen" rückwärts ist nicht möglich.

12.4 Programm ausführen



12.5 Einzelsatzbetrieb

Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron-Grafik			Programm abbrechen
-------------	-------------------	----------------	------------------	-----------------	--	--	--------------------

Einzel-Satz

12.6 Satz ausblenden

Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron-Grafik			Programm abbrechen
-------------	-------------------	----------------	------------------	-----------------	--	--	--------------------

/N Satz ausblend.

Hinweis:

Programmsatz muß mit einem '/' beginnen, z.B.: /N5 G1 X100

12.7 Wahlweise Halt

Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron-Grafik			Programm abbrechen
-------------	-------------------	----------------	------------------	-----------------	--	--	--------------------

Wahlweis. Halt

Halt nach Ausführen von M1.

12.8 Bearbeitungs-Status

Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron-Grafik			Programm abbrechen
-------------	-------------------	----------------	------------------	-----------------	--	--	--------------------

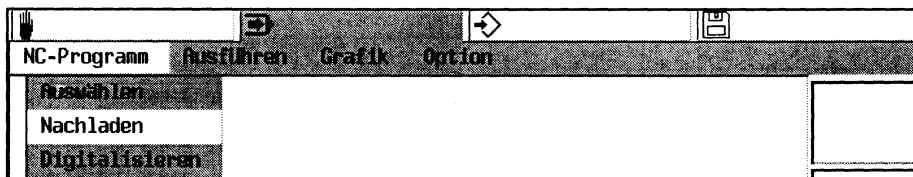
Bearbeit.
Status

81200 PM G200-G200 Universal po		Ausführen: Bearbeiten	
N81200 (G200-G200 Universal pocket cycle test)			
N1 G17			
N2 G54 I1			
N3 (G28 I3=5)			
N4 G195 X0 Z0 Y-30 I-150 K-55 J100			
X RP Y RP Z RP B RP A RP		PM :81200 N :81200	Laufz. : 0:00:00 M 5 9 41 T PROG 0.00 Δ0 TL 0.0
X	0.000	ΔX	T 0
Y	0.000	ΔY	F 0 0 ~
Z	0.000	ΔZ	S 0 0 ⏏
B	0.000	ΔB	W100 ~100 ⏏100
A	0.000	ΔA	
EXAMPLE			18 06
Einzel-Satz	/N Satz ausblend.	Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status
			Programm abbrechen

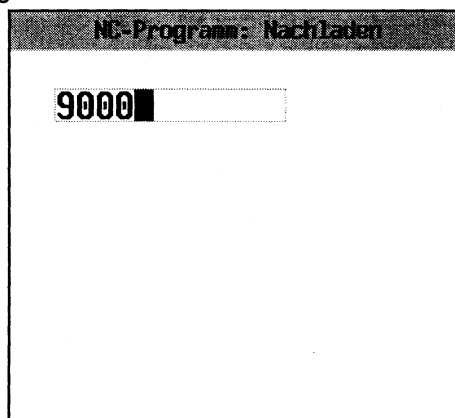
12.9 Nachladen (BTR)

Die Funktion Nachladen wird angewendet, um Programme, die ein größeres Speichervolumen benötigen als der CNC-Arbeitsspeicher hat, direkt von externen Geräten abzuarbeiten. Die BTR-Speichergröße ist in MC93 festgelegt (Vorschlag 128kbyte). Mit Nachladen können Programme von externen Geräten abgearbeitet werden.

Peripherie zur Datensendung bereitstellen. (Beispiel: externes Gerät mit DNC-Verbindung)

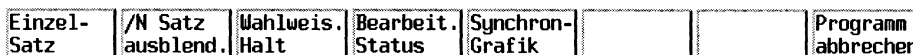
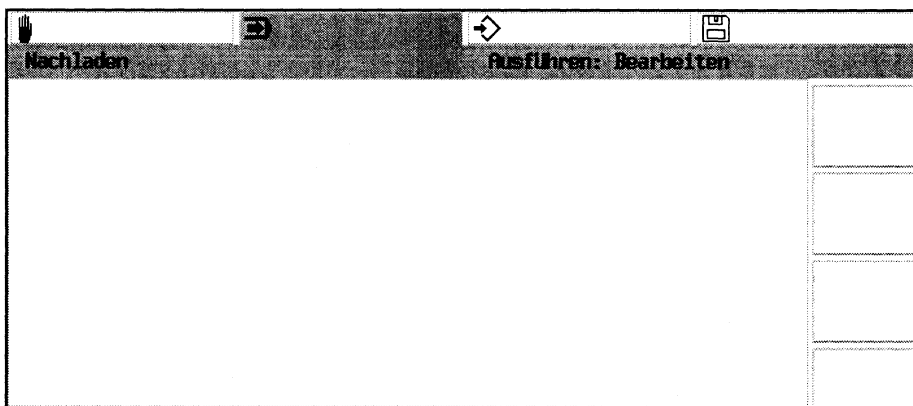


Eingabe Programmnummer oder Programm mit den Cursortasten anwählen.



Nachladen
Start

Von externem Gerät



Das Programm wird abgearbeitet.

Hinweis:

In Hauptprogrammen dürfen keine Funktionen G23, G14, G29 oder Parameter E0 stehen. "Satz suchen" ist nicht möglich.

12.10 Digitalisieren

NC-Programm	Ausführen	Grafik	Option
Auswählen			
Nachladen			
Digitalisieren			

Tabellen	Kommunikation	Festplatte	Automation	Installieren
Datenübertragung				

			Ausgabe starten	Eingabe starten		Dateiver- zeichnis	Gerät auswählen
--	--	--	--------------------	--------------------	--	-----------------------	--------------------

Steuerung mit Peripheriegerät abstimmen

Gerät auswählen

Gerät 1	Gerät 2	Gerät 3	DNC	IPC	Mini-PC		Zurück
---------	---------	---------	-----	-----	---------	--	--------

Hinweis

Für weitere Informationen siehe Renishaw Trace Dokumentation und Kapitel Verschiedenes.

13. Programm unterbrechen/abbrechen, Satz suchen

13.1 Programmlauf unterbrechen

Während der Bearbeitung und im Einzelsatzmodus kann ein Programmlauf jederzeit unterbrochen werden.



Vorschub-Stop

oder



Vorschub- und Spindel-Stop

oder Vorschub-Stop durch Fehlermeldung

Bei Programm unterbrechen kann mit Achsenbewegungstasten mit programmiertem Vorschub verfahren werden.

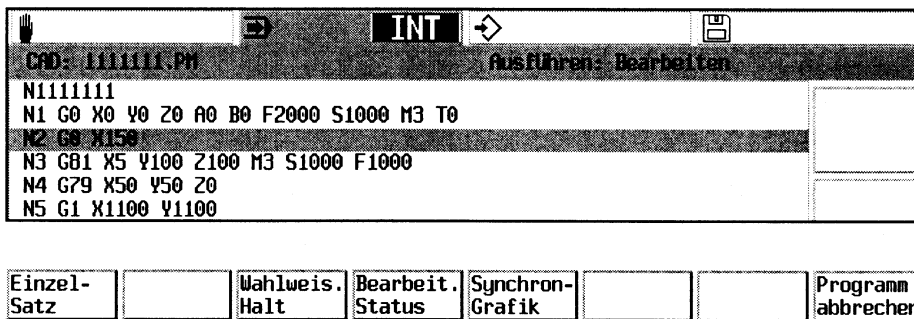
13.2 Fehler und Meldungen am Bildschirm löschen



Fehler und Meldungen am Bildschirm löschen. Programm wird nicht abgebrochen

13.3 Programm abbrechen

Programmlauf unterbrechen

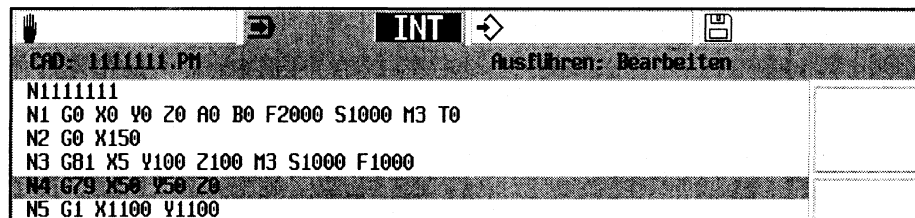


Rückkehr zum Programmbeginn. Nur die Werkzeugkorrektur des aktuellen Werkzeugs, die Bearbeitungsebene und die Nullpunktverschiebungen bleiben aktiv.

Ausstehende Fehler und Meldungen werden gelöscht

13.4 Zyklus abbrechen

Programmlauf des Zyklus unterbrechen.



Einzel- Satz		Wahlweis. Halt	Bearbeit. Status	Synchron- Grafik	Zyklus abbrechen		Programm abbrechen
-----------------	--	-------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--	-----------------------

Zyklus
abbrechen



Zyklus abbrechen und Fahrbewegung zum Ausgangspunkt.



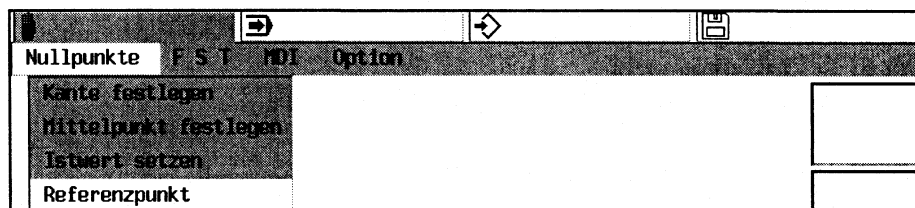
Programm fortsetzen ab nächsten Satz.

13.5 CNC rücksetzen

Alle Funktionen rücksetzen (Vorgabewerte sind aktiv) und alle Modalparameter löschen.

Programm
abbrechen

Programm abbrechen

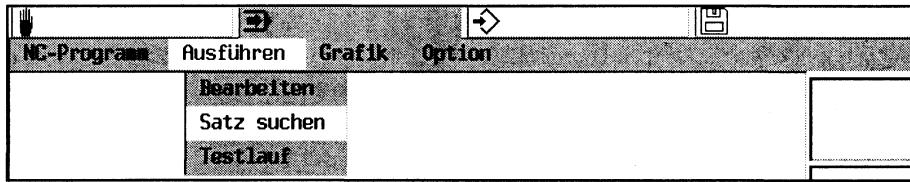


X Referenz	Y Referenz	Z Referenz		B Referenz	A Referenz	Alle Achsen	CNC rück- setzen
---------------	---------------	---------------	--	---------------	---------------	----------------	---------------------

CNC rück-
setzen

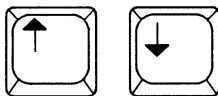
13.6 Satz suchen

Satz suchen (z.B. Programmeinstieg nach Programm abbrechen)

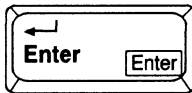


Eingabe der Satznummer

oder



Satz anwählen



Hinweis

Satz suchen im Wiederholteil (G14) oder Unterprogramm (G22):

- Programmsatz G14 oder G22 suchen.
- G14 oder G22 Satz abarbeiten (Einzelsatz).
- Satz suchen im Wiederholteil oder Unterprogramm.

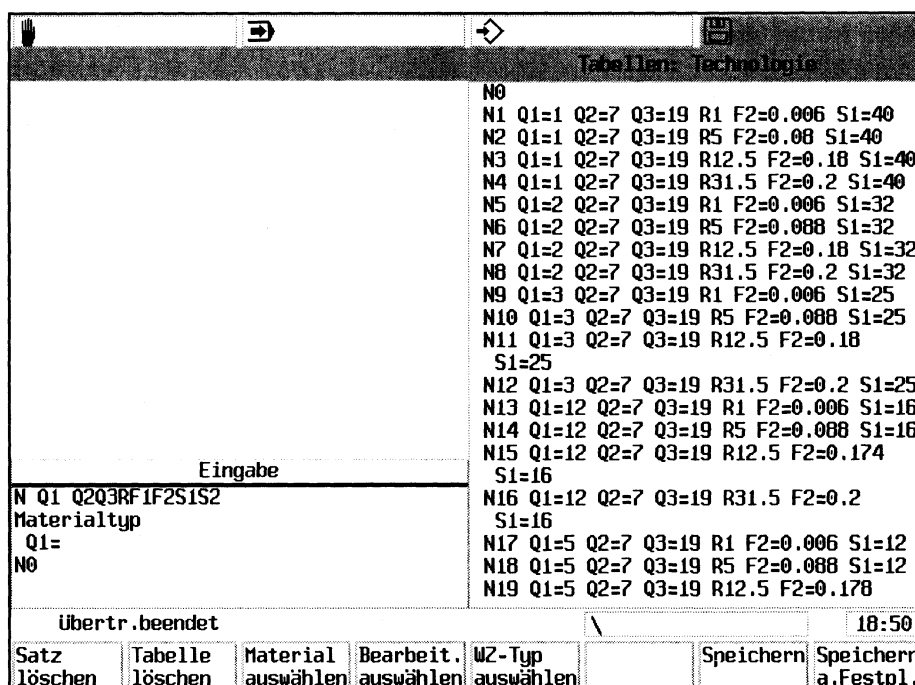
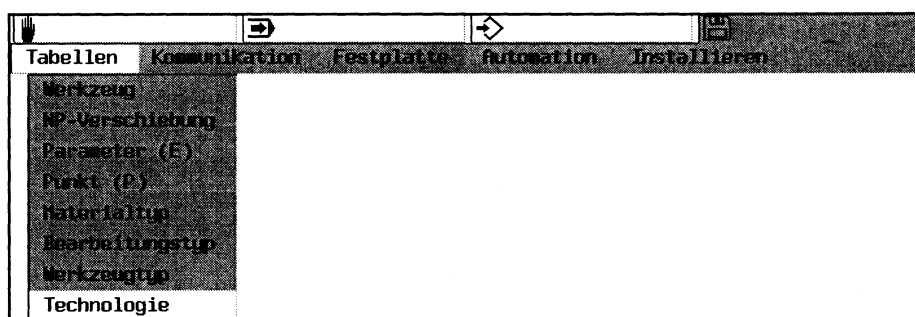
14. Technologie

Die praxisgerechte Schnittwertermittlung ist aufgrund der unterschiedlichen Werkzeuge, Schneidstoffe, Beschichtungen, Schneidengeometrien, Einsatzmöglichkeiten, Werkstückmaterialien usw. sehr umfangreich.

Die vom Schnittwertrechner vorgeschlagenen Vorschub- und Drehzahlwerte können deshalb nicht allen Gegebenheiten gerecht werden und müssen wenn erforderlich vom Anwender optimiert werden.

Die Schnittwertempfehlungen der Werkzeughersteller können dabei hilfreich sein.

14.1 Technologie-Tabelle



Q1= Werkstoffcode, Datei für die Material-Texte.

Q2= Bearbeitungsprozeßcode, Datei für die Bearbeitungs-Texte.

Q3= Werkzeugtypcode, Datei für die Werkzeugtyp-Texte.

R Werkzeugradius (in mm). Bei Eingabe R=0 werden Sie aufgefordert, den Werkstückradius einzugeben, falls die Vorschubgeschwindigkeit oder Spindeldrehzahl in einer anderen als der in der Technologie-Tabelle angegebenen Maßeinheit berechnet werden muß (die programmierten Daten sind z.B. in U/min angegeben, während sie in der Technologie-Tabelle in m/min angegeben sind).

- F1 Vorschubgeschwindigkeit in mm/U. Die Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig vom Material, Bearbeitungsprozeß, Werkzeugtyp und Werkzeugradius und muß speziellen Tabellen entnommen bzw. berechnet werden.
- F2 Vorschubgeschwindigkeit pro Zahn in mm/U. Bezieht sich auf Werkzeugtypen mit mehr als einer Schneide. Die Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig vom Material, Bearbeitungsprozeß, Werkzeugtyp und Werkzeugradius und muß speziellen Tabellen entnommen bzw. berechnet werden.
- S1 Schnittgeschwindigkeit in m/min.
- S2 Spindeldrehzahl in U/min. Dieser Wert ist den entsprechenden Unterlagen des Werkzeug-Herstellers zu entnehmen oder es sind Erfahrungswerte einzusetzen.

14.1.1 Werkzeug mit verschiedenen Radien

Es ist nicht notwendig, bei gleichartigen Werkzeugen mit verschiedenen Radien für jedes Werkzeug einen eigenen Tabellenwert zu erstellen. Wenn die Kombination von Material, Bearbeitungsprozeß und Werkzeugtyp unverändert bleibt, brauchen nur zwei Tabellenwerte erstellt zu werden, d.h ein Wert für den kleinsten Werkzeugradius und der zweite für den größten. Die Technologie interpoliert dann aus den beiden Tabellenwerten die Vorschubgeschwindigkeit und die Drehzahl und macht Vorschläge für F1 und S1.

14.1.2 Tabellenwerte für Gewindebohren

In einigen Fällen ist die Interpolation zwischen Tabellenwerten unerwünscht oder nicht möglich, z.B. beim Gewindebohren. Die Vorschubgeschwindigkeit (F1) muß hier der Gewindesteigung gleich sein. In diesem Fall ist keine Interpolation möglich.

14.1.3 Beziehung zwischen F1 und F2

Zur Angabe der Vorschubgeschwindigkeit werden sowohl F1 als auch F2 verwendet. Im allgemeinen wird F1 zum Definieren der Vorschubgeschwindigkeiten für Gewindebohren oder für das Ausbohren auf einer Fräsmaschine verwendet. Fräser haben meistens mehrere Schneidflächen (Zähne). Für Fräsarbeiten erfolgt die Angabe der Vorschubgeschwindigkeiten im allgemeinen mit F2.

$$F1 = F2 \times \text{Anzahl der Schneidflächen}$$

14.1.4 Beziehung zwischen S1 und S2

S1 wird in Meter pro Minute angegeben. S2 wird in Umdrehungen pro Minute angezeigt.

$$S1 = (S2 \times 2 \times \pi \times R) / 1000$$

R Stellt den Werkzeugradius dar.

Hinweis

Es wird entweder dem Parameter F1 oder F2 ein Wert zugeordnet, nicht beiden. Dasselbe gilt für die Parameter S1 und S2.

14.2 Speichern der Technologie-Tabelle

Speichern
a.Festpl.

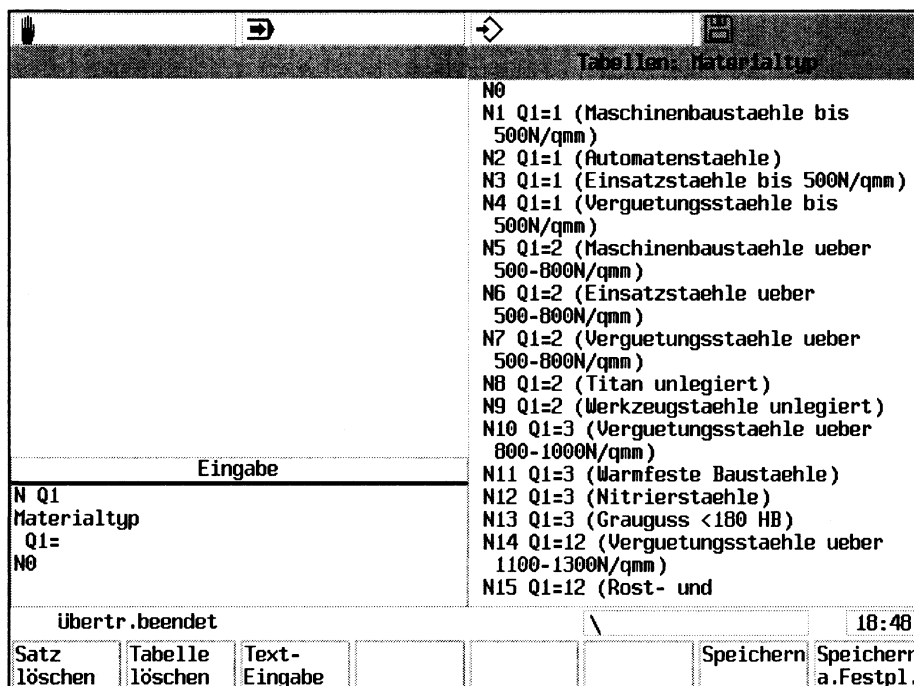
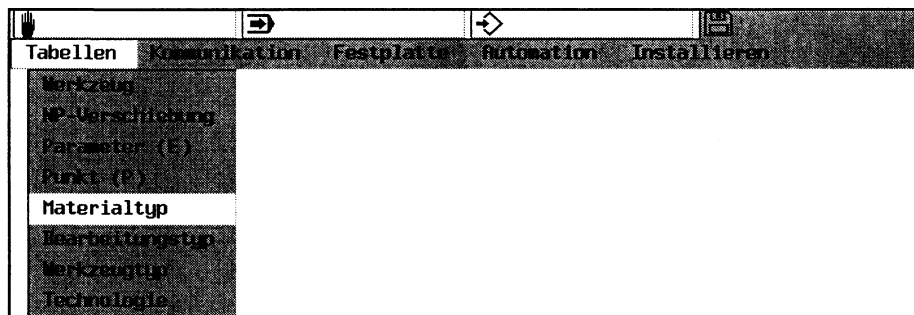
Technologie-Tabelle speichern auf Festplatte.

Speichern

Technologie-Tabelle speichern im CNC_Arbeitsspeicher.

14.3 Materialtyp-Tabelle

Definieren der zu bearbeitenden Werkstoffe.



Q1= Werkstoffcode

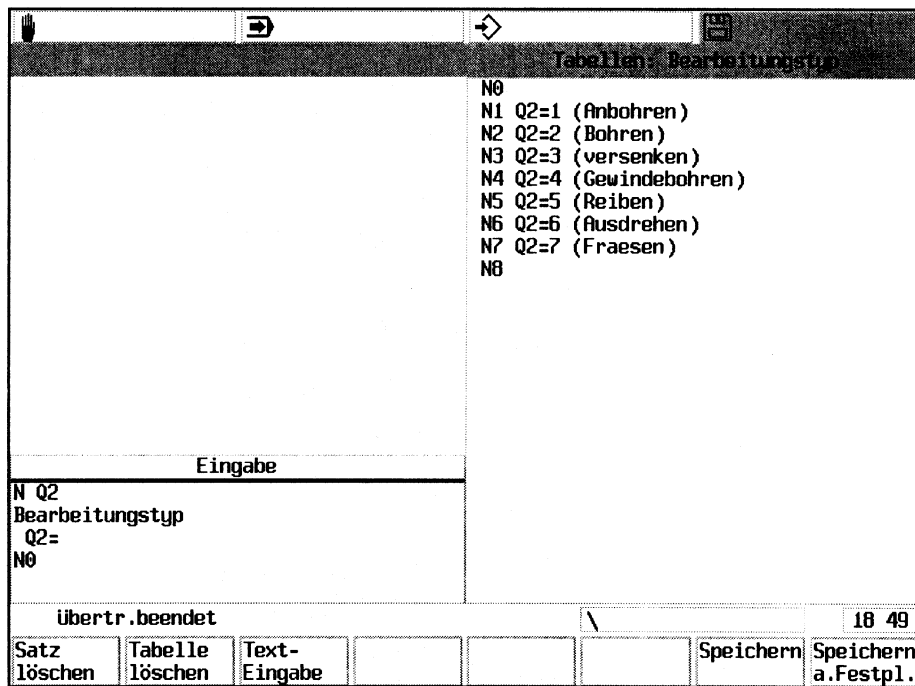
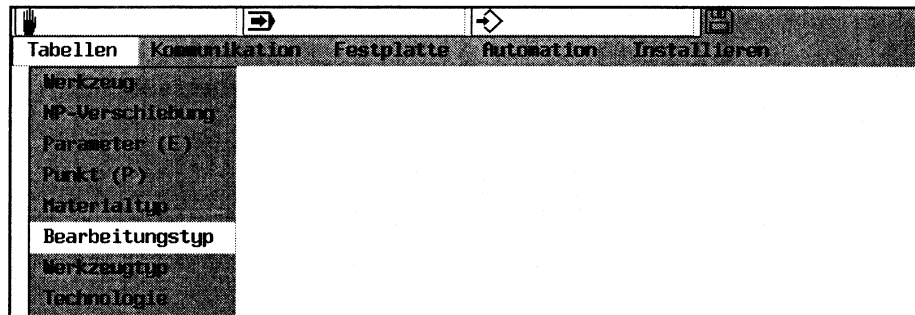
Werkstoffe mit gleichen Bearbeitungseigenschaften kann man gleichen Werkstoffcodes zuordnen.

Text-
Eingabe

Die Materialtexte müssen zwischen Klammern stehen

14.4 Bearbeitungstyp

Definieren der Bearbeitungsverfahren.



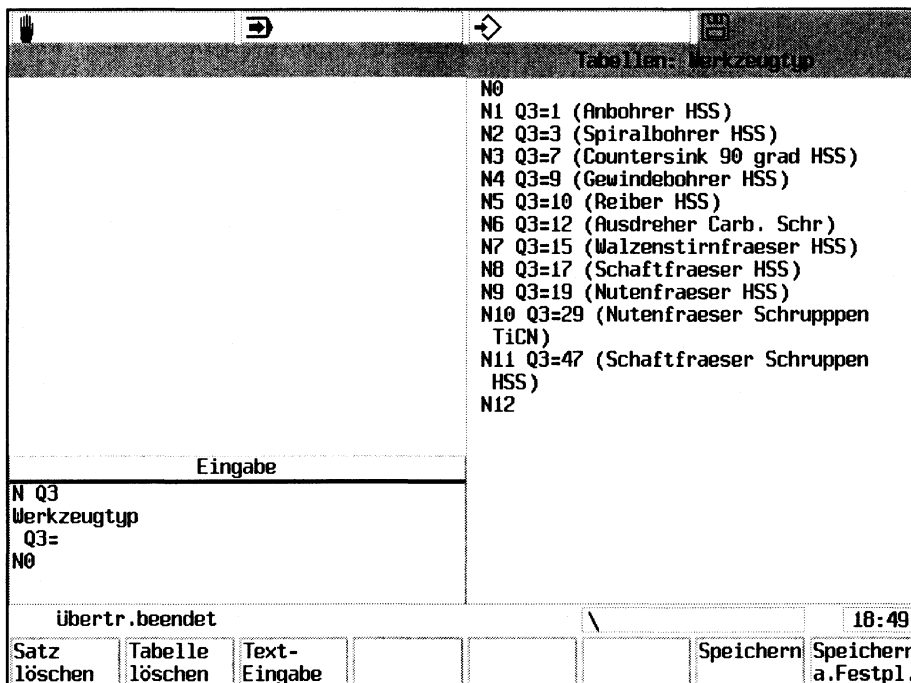
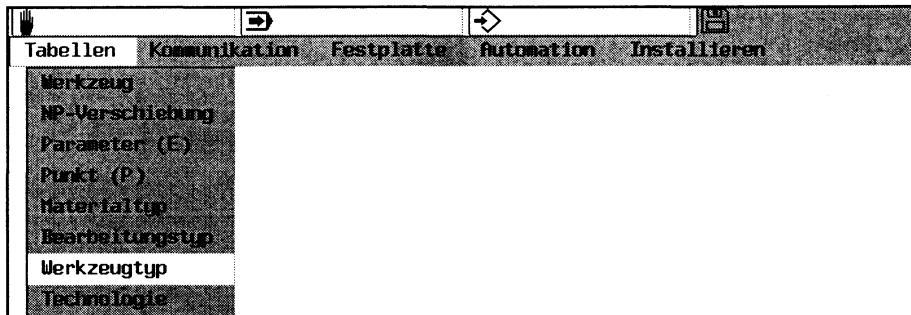
Q2= Bearbeitungsprozeßcode

Text-
Eingabe

Die Bearbeitungstexte müssen zwischen Klammern stehen

14.5 Werkzeugtyp

Definieren der Werkzeuge.



Q3= Werkzeugtyp

Text-
Eingabe

Die Werkzeugtyptexte müssen zwischen Klammern stehen

14.6 Anwendung der Technologie

Prozeßebene Programm und Programm auswählen

Ein Vorschlag für die Vorschubgeschwindigkeit und Spindeldrehzahl läßt sich mit der folgenden Tastenfolge erzielen:

		Unter- stützung		ICP	Techno- logie		Speichern a.Festpl.
--	--	--------------------	--	-----	------------------	--	------------------------

Techno- logie

Material auswählen	Bearbeit. auswählen	WZ-Typ auswählen	WZ-Nummer auswählen			Vorschlag F/S	Zurück
-----------------------	------------------------	---------------------	------------------------	--	--	------------------	--------

Material auswählen

Den gewünschten Werkstoff anwählen.

111111.P1 Editor: DIN									
Maschinenbaustaeble bis 500N/qmm Automatenstaeble Einsatzstaeble bis 500N/qmm Verguetungsstaeble bis 500N/qmm Maschinenbaustaeble ueber 500-800N/qmm Einsatzstaeble ueber 500-800N/qmm Verguetungsstaeble ueber 500-800N/qmm Titan unlegiert Werkzeugstaeble unlegiert Verguetungsstaeble ueber 800-1000N/qmm Warmfeste Baustaeble Nitrierstaeble Grauguss <180 HB Verguetungsstaeble ueber	Material Bearbeit. WZ-Typ WZ-Nummer Radius Zähnezahl								
N111111 N1 G0 X0 Y0 Z0 A0 B0 F2000 S1000 M3 T0 N2 G0 X150 N3 G81 X5 Y100 Z100 M3 S1000 F1000 N4 G79 X50 Y50 Z0 N5 G1 X1100 Y1100 N6 G1 X1000 Y1000 N7 G2 I1000 J500 J1=2									
17:13									
<table border="1"> <tr> <td>Material auswählen</td> <td>Bearbeit. auswählen</td> <td>WZ-Typ auswählen</td> <td>WZ-Nummer auswählen</td> <td></td> <td></td> <td>Vorschlag F/S</td> <td>Zurück</td> </tr> </table>		Material auswählen	Bearbeit. auswählen	WZ-Typ auswählen	WZ-Nummer auswählen			Vorschlag F/S	Zurück
Material auswählen	Bearbeit. auswählen	WZ-Typ auswählen	WZ-Nummer auswählen			Vorschlag F/S	Zurück		

Bearbeit. auswählen

Den gewünschten Bearbeitungsprozeß anwählen.

WZ-Typ auswählen

Den Werkzeugtyp anwählen.

WZ-Nummer auswählen

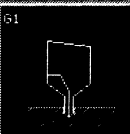
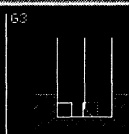
Die gewünschte Werkzeug-Identifikationsnummer anwählen.

Vorschlag F/S

Die vorgeschlagenen Daten F-, S-, und T-Werte werden in den angewählten Programmsatz übernommen.

15. Werkzeug

Tabellen		Kommunikation	Festplatte	Automation	Installieren
Werkzeug					
NP-Verschiebung					
Parameter (E)					
Punkt (P)					
Materialtyp					
Bearbeitungstyp					
Werkzeugtyp					
Technologie					

Tabellen: Werkzeug					
  	P0 (Reserviert für T0) P1 T1 L0 R1 G1 Q3=1 P2 P3 P4 T4 L0 R0.9 G2 Q3=1 P5 P6 P7 P8 P9 P10 T20 L40 R5 G31 Q3=17 Q4=2 P11 T21 L40 R6 G31 Q3=17 Q4=2 P12 T22 L60 R7 G31 Q3=17 Q4=2 P13 T23 L60 R8 G31 Q3=17 Q4=2 P14 T24 L60 R9 G31 Q3=17 Q4=2 P15 T25 L60 R10 G31 Q3=17 Q4=4 P16 T86 L100 R12 G31 Q3=17 Q4=4 P17 T115 L30 R16 G34 Q3=15 Q4=6 P18 T133 L120 R10 G2 Q3=3 P19 T172 L20 R1.5 G1 Q3=1 P20 T174 L20 R10 G1 Q3=7 P21 P22				
Eingabe P T LRCGQ3Q4L1R1C1L2R2C2SEMH2BB1 Werkzeug-Identifikationsnummer T P0					
übertr.beendet \ 18:45					
Satz löschen	Tabelle löschen	Werkzeuge aus PM	Zeichen suchen	Springe nach	Speichern

15.1 Werkzeug-Adressen

- P Platz des Werkzeugs im Werkzeugmagazin (falls vorhanden). Platz P0 ist für das eingewechselte Werkzeug reserviert und kann nicht zum Speichern von Werkzeugparametern benutzt werden.
- T Werkzeug-Identifikationsnummer, z.B. T 12345678.00
- Q4 Anzahl der Werkzeugzähne.
- Q3 Werkzeugtyp. Die Nummern zur Kennzeichnung des Werkzeugtyps können in diesen Parameter eingegeben werden.
Meßtaster Q3=9999: Spindel drehen ist gesperrt und der Eilgang (MC) begrenzt.
- G Grafik-Parameter. Definieren der Werkzeugform im Grafik-Modus.
- L Werkzeuglänge.
- L1 Erste zusätzliche Werkzeuglänge.
- L2 Zweite zusätzliche Werkzeuglänge.
- R Werkzeugradius.
- R1 Erster zusätzlicher Werkzeugradius.
- R2 Zweiter zusätzlicher Werkzeugradius.
- C Werkzeugeckenradius.
- C1 Erster zusätzlicher Werkzeugeckenradius.
- C2 Zweiter zusätzlicher Werkzeugeckenradius.
- S Werkzeuggröße 0 (normal) oder 1 (übergroß). Die Werkzeuggrenzabmessungen und

- der Durchmesser, ab welchem ein Werkzeug als übergroß gilt, werden im mitgelieferten Maschinenhandbuch beschrieben.
- S0 Normalgroßes Werkzeug.
- S1 Übergroßes Werkzeug. Ein Magazinplatz vor und hinter dem übergroßen Werkzeug wird von der Steuerung freigehalten.
- E Werkzeugstatus. Die übliche Einstellung ist E0 (Werkzeug freigegeben, nicht gemessen). Wenn die angegebene Werkzeugstandzeit überschritten ist, wird automatisch E-1 gesetzt. Wenn das Werkzeug freigegeben bzw. gemessen ist, wird E1 gesetzt.
- E-2,-3,-4 Werkzeug gesperrt (neu ab V321).
Der Maschinenhersteller kann weitere negative Statuswerte festlegen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch.
- B Werkzeugtoleranz.
- B1 Werkzeug-Bruchüberwachung (0 = AUS, 1 = EIN).
- M Werkzeugstandzeit in Minuten.
- M2 Werkzeugstandzeitüberwachung (0 = AUS, 1 = EIN).

15.2 Kennzeichnung des Werkzeuges

Die Werkzeug-Identifikationsnummer kann bis zu acht Stellen für die Werkzeugnummer haben, plus 2 Dekaden (00) für die Kennzeichnung des Werkzeuges (Originalwerkzeug oder Ersatzwerkzeug). Für das Originalwerkzeug kann die Dekadeneingabe entfallen. Wird ein Ersatzwerkzeug zu einem Werkzeug, z.B. T1 eingegeben, so wird dies durch die Angabe in den Dekaden gemacht (z.B. T1.01, T1.02, usw., d.h. diese Werkzeuge sind Ersatzwerkzeuge von T1).

15.3 Werkzeug-Daten aufrufen

Der Werkzeug-Aufruf im Bearbeitungs-Programm erfolgt mit der Adresse T und einer M-Funktion.

Beispiele für einen Werkzeug-Aufruf:

Werkzeugnummer T.. [Format 8.2] (max. 255 Werkzeuge)	N.. T1 M..
Originalwerkzeug (T1-T99999999)	N.. T1
Ersatzwerkzeug (Tx.01-Tx.99)	N.. T1.01
Aktivierung:	
Automatischer Werkzeugwechsel	N.. T.. M6
Manueller Werkzeugwechsel	N.. T.. M66
Werkzeugdaten aktivieren	N.. T.. M67
Erste zusätzliche Werkzeugkorrektur	N.. T.. T2=1 M6/M66/M67
Zweite zusätzliche Werkzeugkorrektur	N.. T.. T2=2 M6/M66/M67
Erforderliche Werkzeugstandzeit T3=..[0-9999,9min]	N.. T.. T3=x M6/M66
Schnittkraftüberwachung T1=..[1..99]	N.. T.. T1=x M6/M66
Deaktivieren (T1=0 oder T1= nicht programmiert)	N.. T1=0
Modale Parameter T, T1=, T2=	

Vorauswahl Werkzeug im Bearbeitungs-Programm:
Durch Programmieren der Werkzeugnummer T ohne Werkzeugwechsel-Befehl wird eine Vorauswahl für das nächste einzusetzende Werkzeug getroffen.

15.4 Werkzeug-Standzeitüberwachung

Ist die Standzeit eines Werkzeugs (M) oder die erforderliche Standzeit (T3=..) eines Werkzeugs erreicht, wird beim nächsten Werkzeugwechsel automatisch das Ersatzwerkzeug eingewechselt.

Adressen im Werkzeugspeicher:

M Werkzeugstandzeit in Minuten

M1 Reststandzeit (nur Anzeige)

M2 Werkzeugstandzeitüberwachung (0 = AUS, 1 = EIN).

Die Reststandzeit M1=... kann mit der Funktion G149 abgefragt und mit G150 im Werkzeugspeicher geändert werden.

15.5 Werkzeug-Bruchüberwachung

Maschinen können mit einer Werkzeug-Bruchüberwachung ausgerüstet werden.

Adressen im Werkzeugspeicher:

B Werkzeugtoleranz.

B1 Werkzeug-Bruchüberwachung (0 = AUS, 1 = EIN)

Die Werkzeug-Bruchüberwachung ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

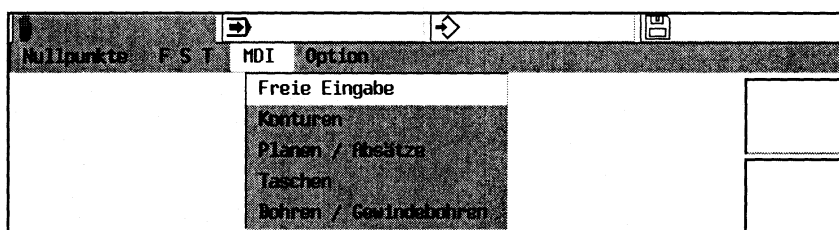
Hinweis

Wenn ein Originalwerkzeug gesperrt ist, wird automatisch ein Ersatzwerkzeug eingewechselt (wenn vorhanden).

15.6 Manuelles Werkzeug wechseln (Beispiel)

Der Werkzeugwechsel ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Werkzeugwechsel aufrufen:



T... M66

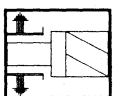
Meldung: int T..



Die Arbeitsraumtür wird entriegelt.

Arbeitsraumtür öffnen.

Beachten Sie bitte die allgemeinen Sicherheitshinweise



"Anwahl Werkzeugspanner" drücken

Werkzeug fassen und Drehtaste oder Fußtaster "Werkzeugspanner lösen" betätigen und halten. Die Werkzeugspannung wird gelöst.

Werkzeug herausnehmen.
Neues Werkzeug einsetzen.

Drehtaste oder Fußtaster loslassen und Spannvorgang durch Nachschieben des Werkzeugs unterstützen.

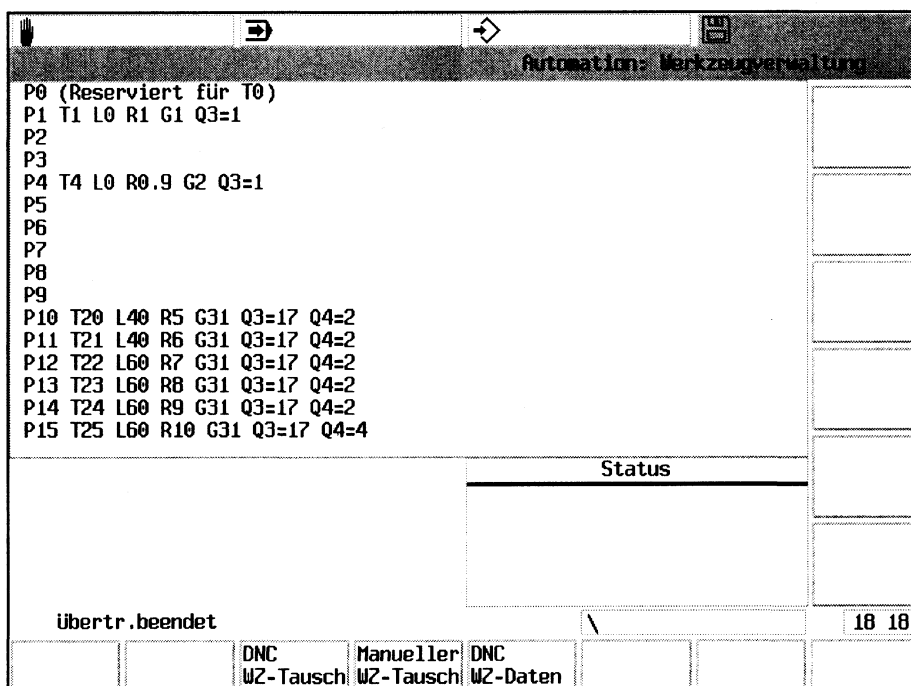
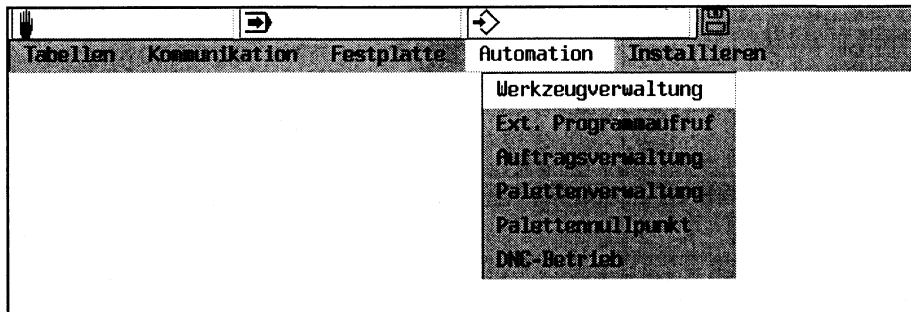
Arbeitsraumtüren schließen.



Die Arbeitsraumtüren werden verriegelt.

15.7 Werkzeugverwaltung

Die Werkzeugverwaltung erlaubt die Eingabe bzw. Entnahme der Werkzeuge aus dem Werkzeugmagazin bei gleichzeitiger Aktualisierung der Werkzeugdaten im Werkzeugspeicher.



15.7.1 Werkzeug dem Werkzeugmagazin entnehmen (Beispiel)

Manueller
WZ-Tausch

	Werkzeug tauschen	Werkzeug einfügen	Werkzeug entfernen		Autom. M-Platz		Zurück
--	----------------------	----------------------	-----------------------	--	-------------------	--	--------

Werkzeug
entfernen

Werkzeug anwählen oder Werkzeugnummer eingeben.

	Gewähltes WZ.entf.					Zeichen suchen	Zurück
--	-----------------------	--	--	--	--	-------------------	--------

Gewähltes
WZ.entf.

Abbrechen			Starten			Zeichen suchen	
-----------	--	--	---------	--	--	-------------------	--

Starten

Werkzeugmagazin wird positioniert.

Status	
WZ entfernen : Busy	
Positioniert auf : P 10	
WZ entfernen: T 20.00	

Abbrechen				Werkzeug entfernen		Zeichen suchen	
-----------	--	--	--	-----------------------	--	-------------------	--

Werkzeug
entfernen

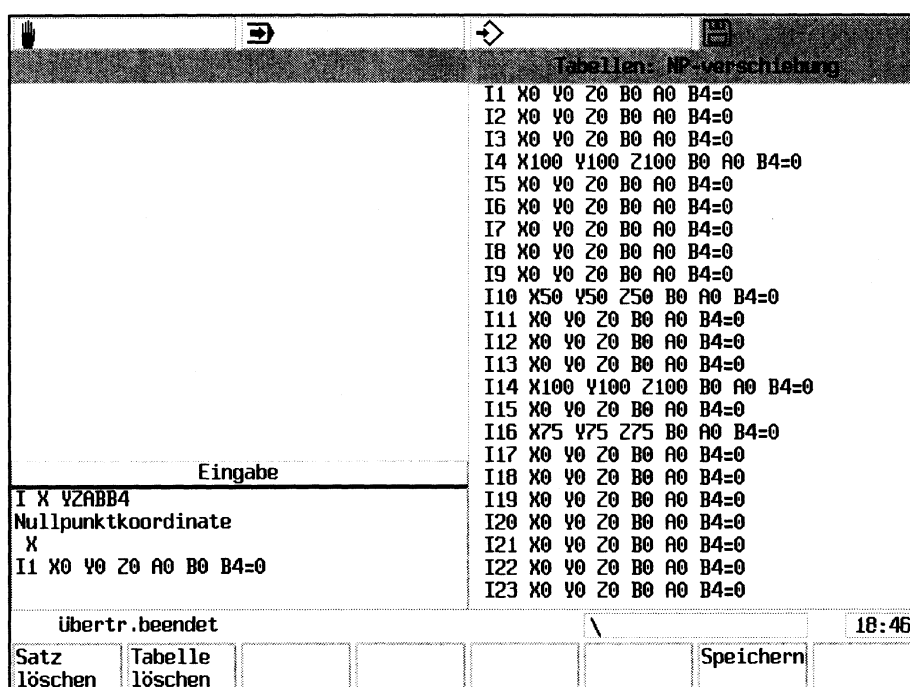
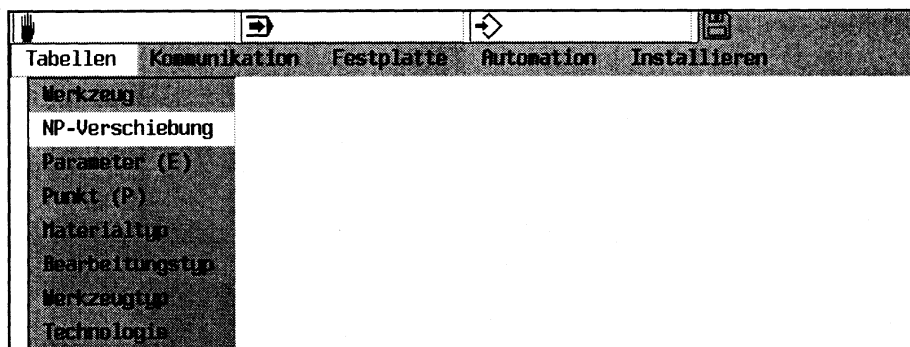
Bestätigung, daß das Werkzeug entfernt wurde.

Status	
WZ entfernen : Fertig	
Positioniert auf : P 10	
WZ entfernen: T 20.00	

16. Tabellen

16.1 NP-Verschiebung

Anzeige und Eingabe



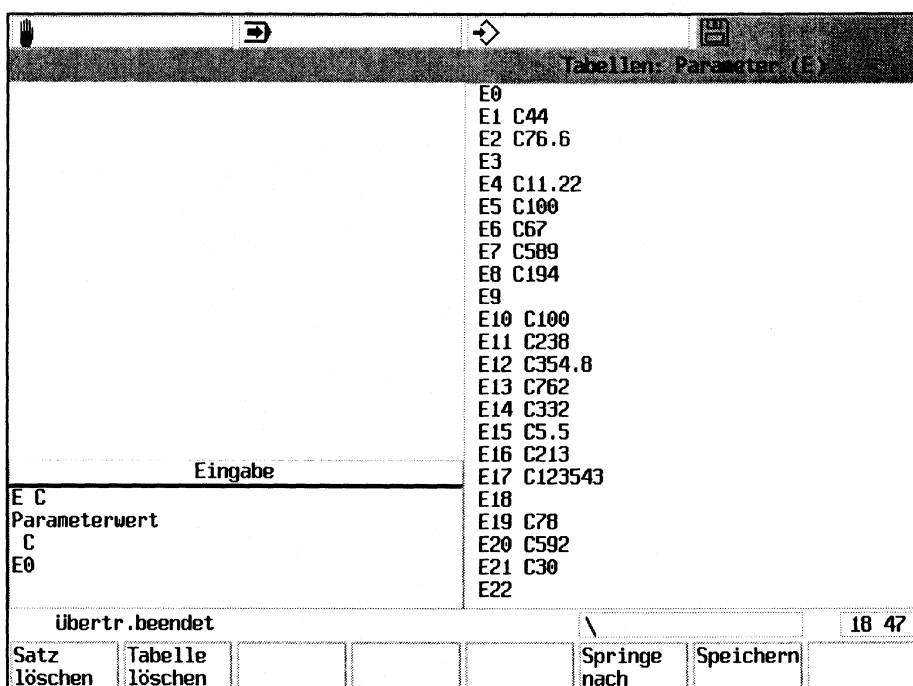
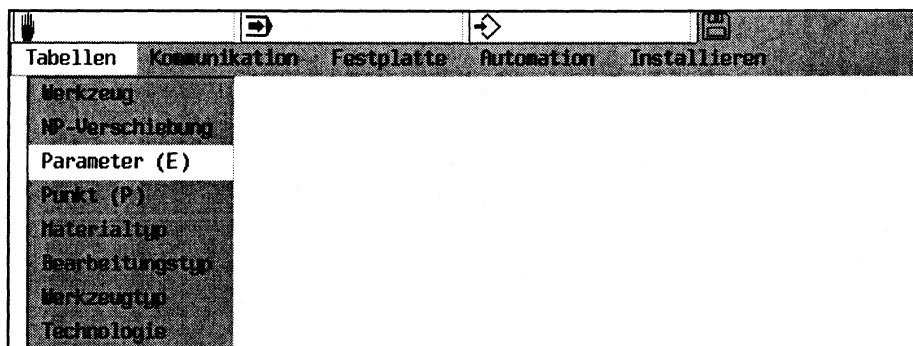
mc84>0
 Nullpunktverschiebung G54 I01-I99
 Speichernamen ZE.ZE

Hinweis

mc84=0
 Nullpunktverschiebung G51-G59
 Speichernamen ZO.ZO

16.2 Parameter (E)

Anzeige und Eingabe der E-Parameter.



Anzeige und Eingabe der Punktedefinitionen.

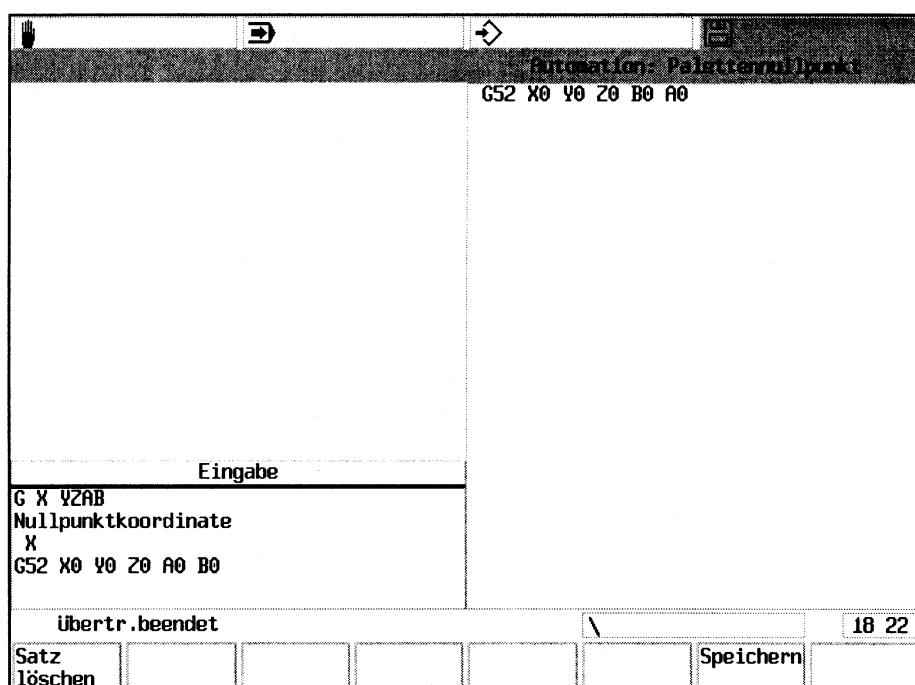
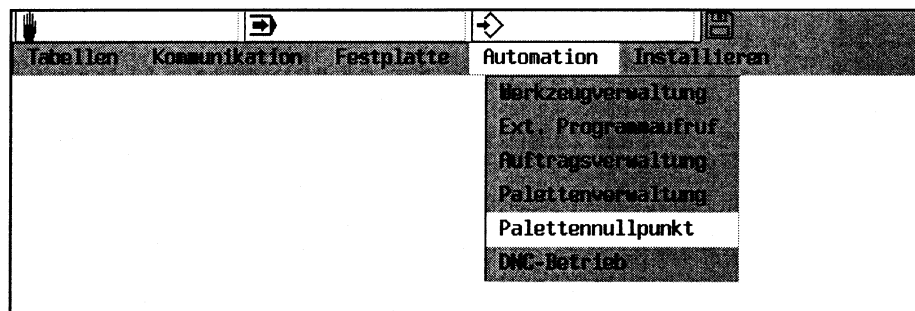
The screenshot shows the 'Festplatte' window with the 'Kommunikation' menu open. The menu items are: Werkzeug, NP-Verschiebung, Parameter (E), Punkt (P), Materialtyp, Bearbeitungstyp, Werkzeugtyp, and Technologie. The 'Werkzeug' option is currently selected and highlighted.

Tabellen: Punkt (P)	
	P0 X0 Y0
	P1 X25 Y2
	P2 X85.5 Y50
	P3 X10 Y25
	P4
	P5 Y0 B2=20 L2=55
	P6 Y0 B2=70 L2=55
	P7 Y0 B2=110 L2=55
	P8 Y0 B2=140 L2=55
	P9 Y0 B2=-140 L2=55
	P10 Y0 B2=-40 L2=55
	P11
	P12
	P13
	P14
	P15
	P16
	P17
	P18
	P19
	P20
	P21
	P22
Eingabe	
P X YZABB2L2	
Punktkoordinate	
X	
P0 X0 Y0	
übertr.beendet	
Satz löschen	Tabelle löschen
Springe nach	Speichern

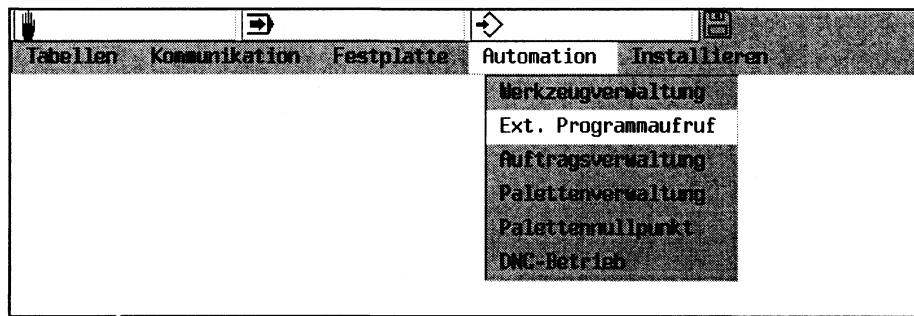
16.4 Palettennullpunkt

Nur beim aktivierten ZE.ZE-Speicher: (Siehe NP-Verschiebung).

Speichern Palettennullpunkt.



17. Automation

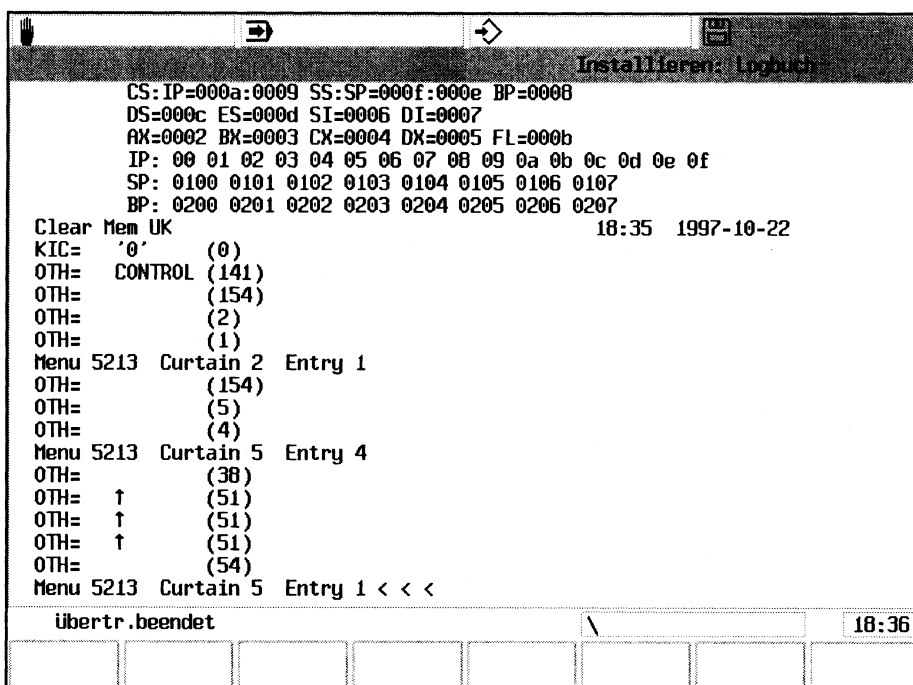
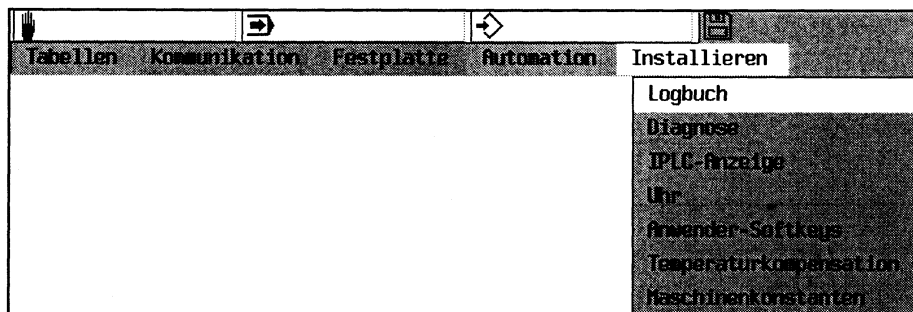


Für die Funktionen Externen-Programmaufruf, Auftragsverwaltung, Palettenverwaltung und DNC-Betrieb siehe Maschinendokumentation des Werkzeugmaschinenherstellers.

18. Installieren

18.1 Logbuch

Im Logbuch werden die letzten Schritte der Tastatur gespeichert.



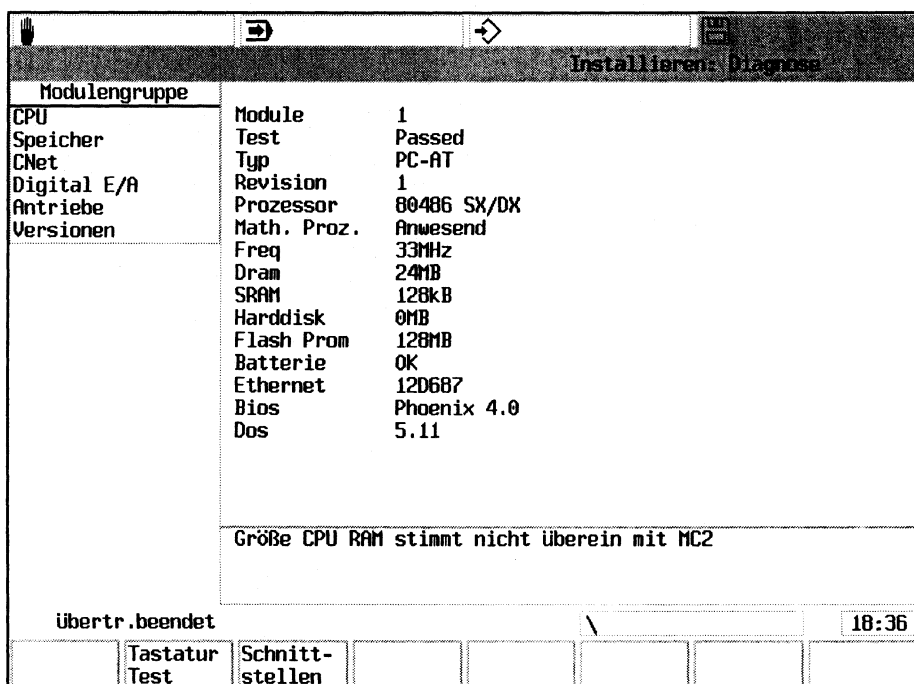
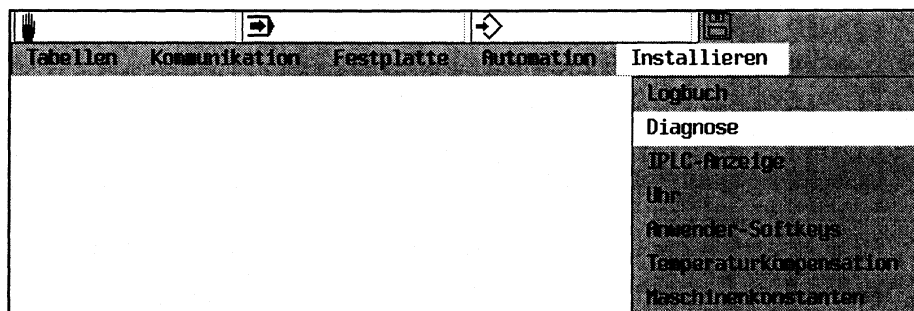
18.1.1 Fehlerjournal



Anzeige der letzten Fehlermeldungen (nur in den Betriebsarten Manual und Automatik).

18.2 Diagnose

In Diagnose können Informationen über das System angezeigt werden.



18.3 Uhr

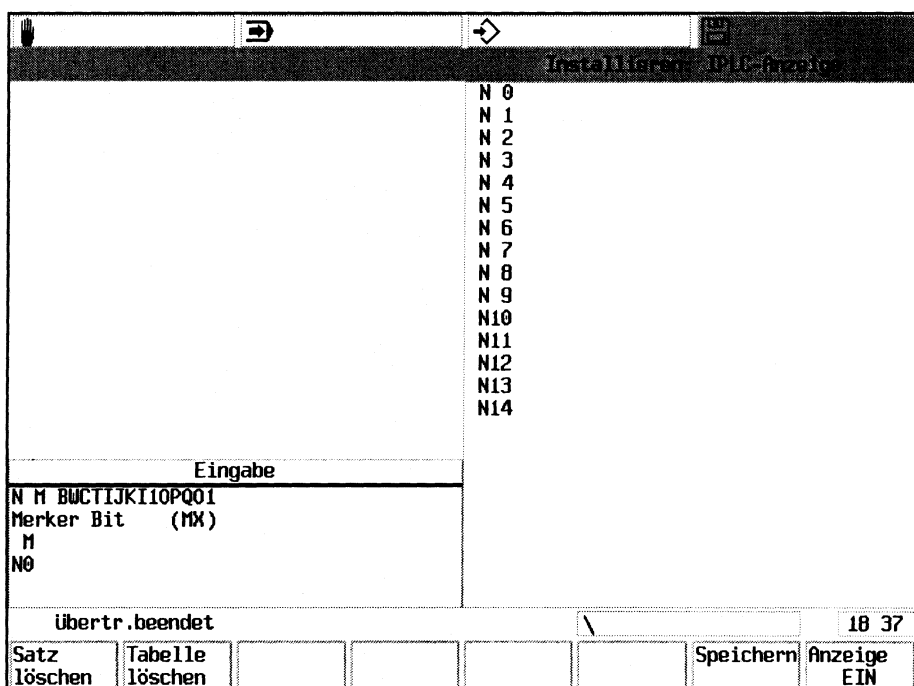
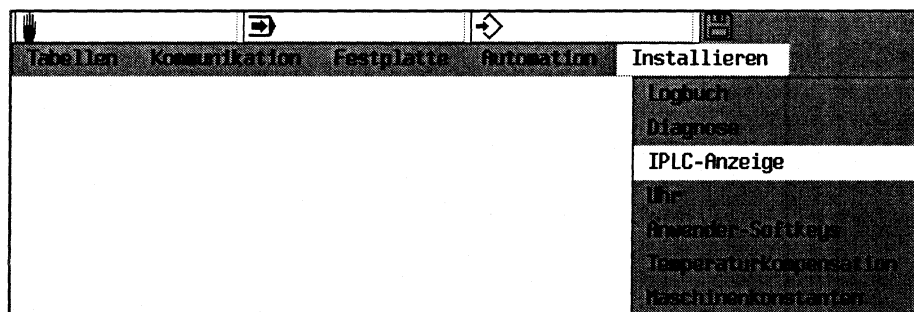
Eingabe und Speichern der Uhrzeit.

Tabellen	Kommunikation	Festplatte	Automation	Installieren
				Logbuch
				Diagnose
				IPLC-Anzeige
				Uhr
				Anwender-Software
				Temperaturkompensation
Beschleunigung				

Eingabe		Status	
✓ MDHN Jahr ✓ 1997 M10 D22 H18 N38		Datum : 1997-10-22 Zeit: 18 39	
übertr.beendet		18 39	
			Speichern

18.4 IPLC-Anzeige

Funktion ausschließlich für Service/Kundendienst.



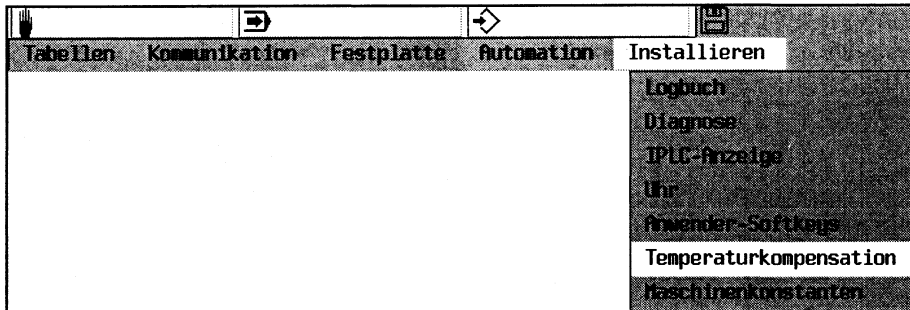
18.4.1 I/O-Belegung



Status-Anzeige I / O -Belegung (nur in den Betriebsarten Manual und Automatik)

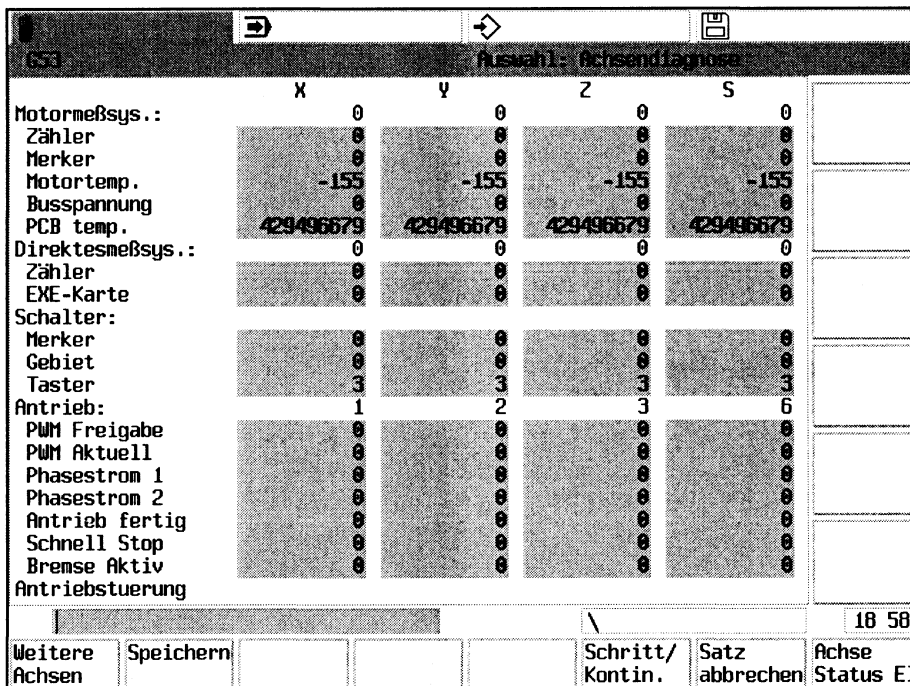
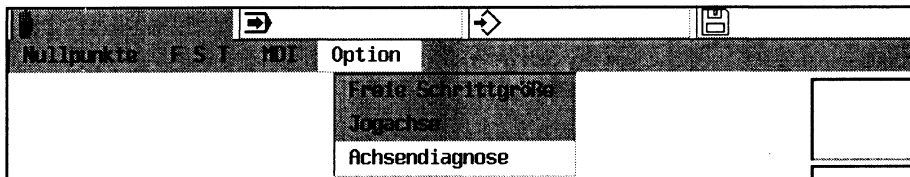
18.5 Temperaturkompensation

Funktion ausschließlich für Service/Kundendienst.



18.6 Achsendiagnose

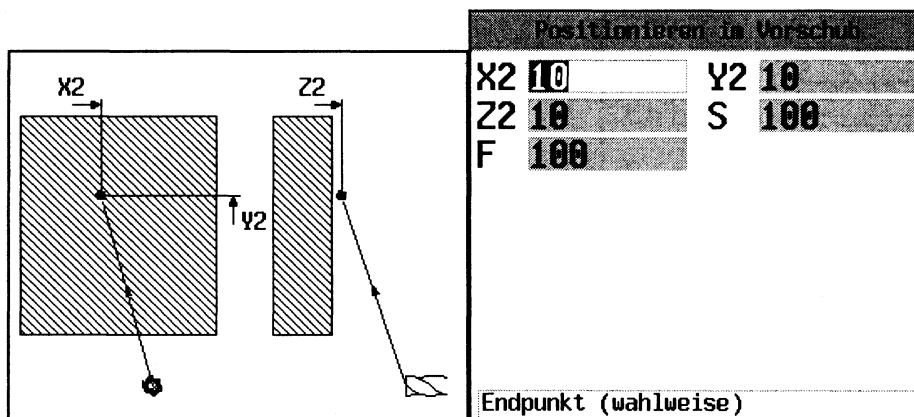
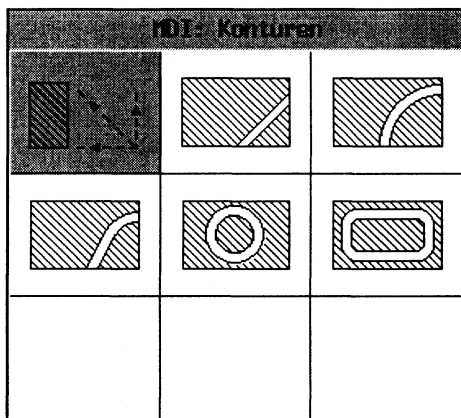
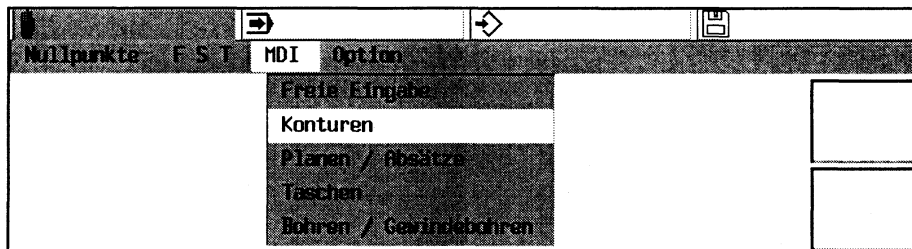
Funktion ausschließlich für Service/Kundendienst.



19. Easy Operate

Easy Operate wird für die Programmierung einfacher Bearbeitungsschritte an der Maschine verwendet. Bevor die Bearbeitung gestartet werden kann, muß F,S,T aktiviert und die Spindel eingeschaltet werden (nicht für Grafik).

19.1 Konturen



Parameter

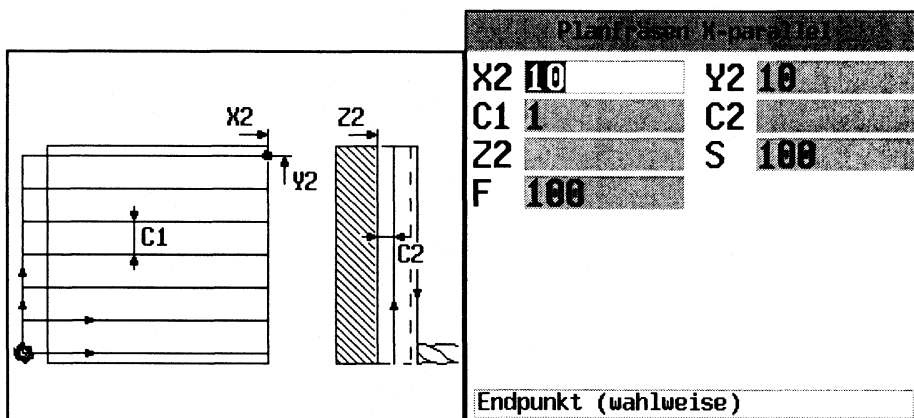
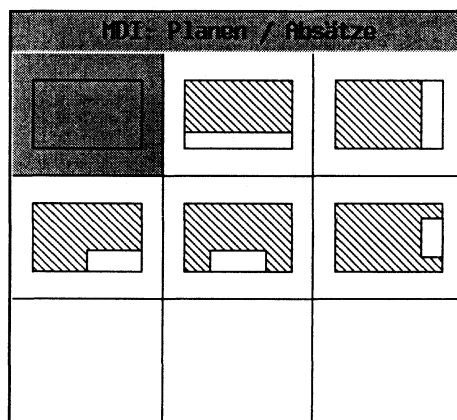
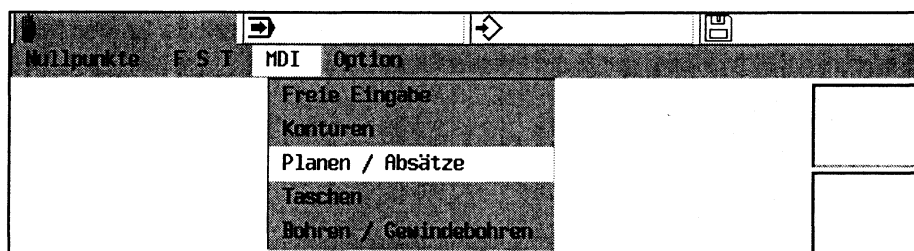
X2,Y2,Z2	Endpunkt (wahlweise)
S	Spindeldrehzahl (U/Min)
F	Vorschub

Hinweis:

- Die Ausführung der Radiuskorrektur wird durch die aktuelle Werkzeugposition bedingt.
- Ist die aktuelle Werkzeugposition innerhalb/außerhalb der programmierten Kontur, so erfolgt die Ausführung der Radiuskorrektur innerhalb/außerhalb der Äquidistantenbahn.

* = S und F müssen vorher aktiviert werden, mittels F,S,T oder MDI

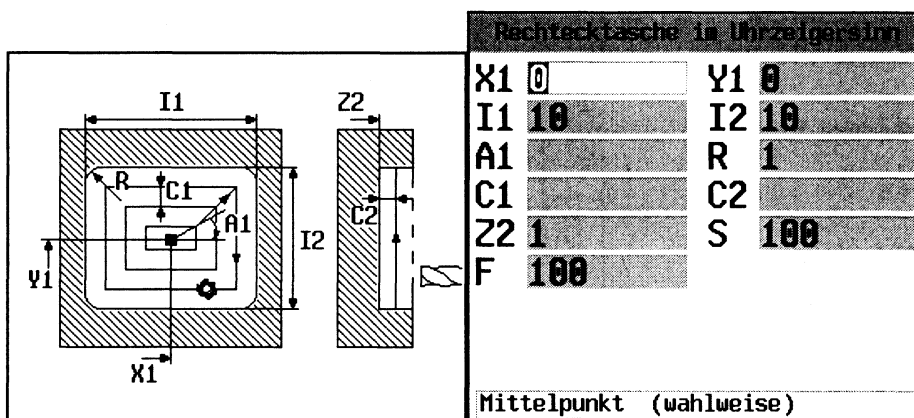
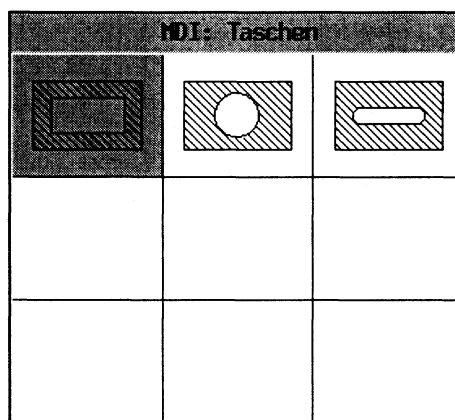
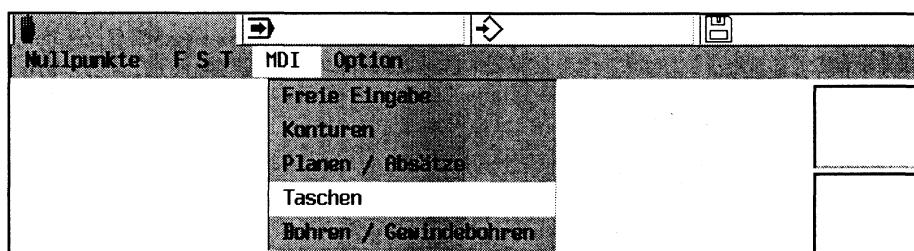
19.2 Planen / Absätze

**Parameter**

X2,Y2 Endpunkt (wahlweise)
 C1 Zustellbreite (wahlweise)
 S Spindeldrehzahl (U/Min) *
 F Vorschub *

* = S und F müssen vorher aktiviert werden, mittels F,S,T oder MDI

19.3 Taschen

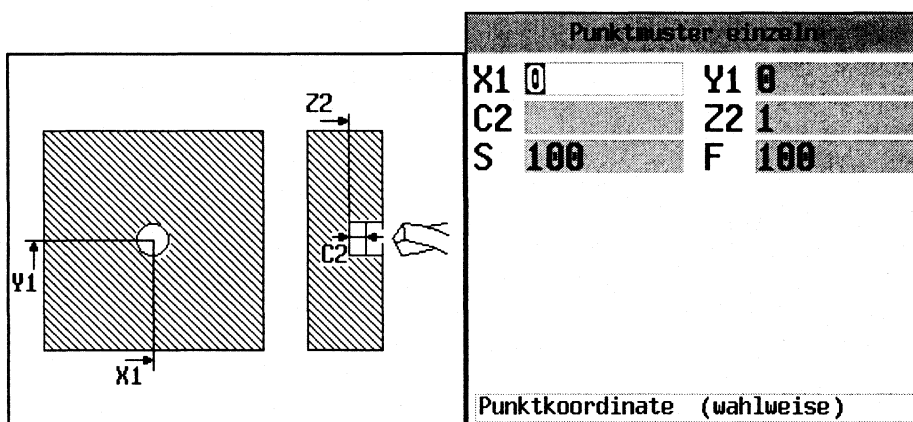
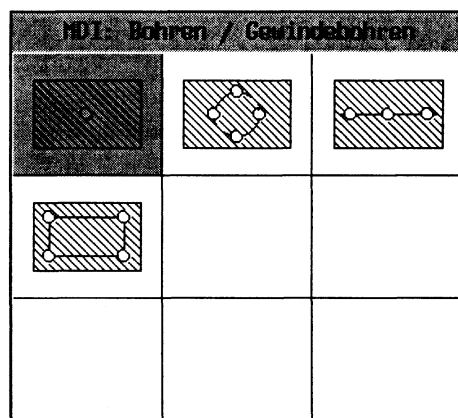
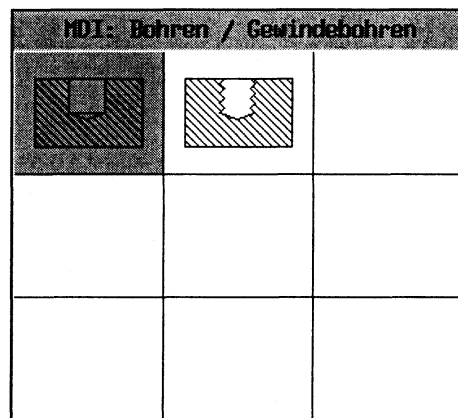
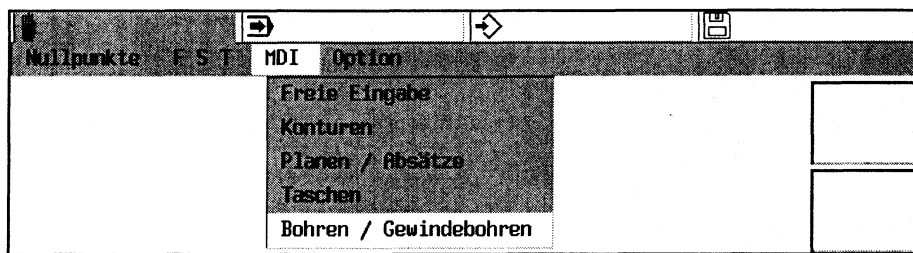


Parameter

X1,Y1	Mittelpunkt (wahlweise)
I1	Länge
I2	Breite
A1	Winkel (wahlweise)
R	Eckradius (wahlweise)
C1	Zustellbreite (wahlweise)
C2	Zustelltiefe (wahlweise)
Z2	Tiefe
S	Spindeldrehzahl (U/Min) *
F	Vorschub *

* = S und F müssen vorher aktiviert werden, mittels F,S,T oder MDI

19.4 Bohren / Gewindebohren



Parameter

X1,Y1 Punktcoordinate (wahlweise)
 C2 Reduzierwert Zustelltiefe (wahlweise)
 Z2 Tiefe
 S Spindeldrehzahl (U/Min) *
 F Vorschub *

* = S und F müssen vorher aktiviert werden, mittels F,S,T oder MDI

19.5 Beispiel Easy Operate: Werkstück planfräsen

Eingabe in den WZ-Speicher

T1 L50 R10

T2 L60 R3

Schritt 1

The screenshot shows the control panel with the 'F S T MDI Option' menu open. The 'F S T' option is selected, and the 'Eingabe' button is highlighted. Other options visible are 'Nullpunkte', 'Werkzeug messen', and 'Ebene setzen'.

Eingabe T1, S1500, F300, F3=120, M6

The screenshot shows the 'F S T: Eingabe F, S, T' input screen. The values entered are T1, S1500, F300, F3120, and M6. The 'Werkzeugnummer' field is empty.

Eingabe
fertig



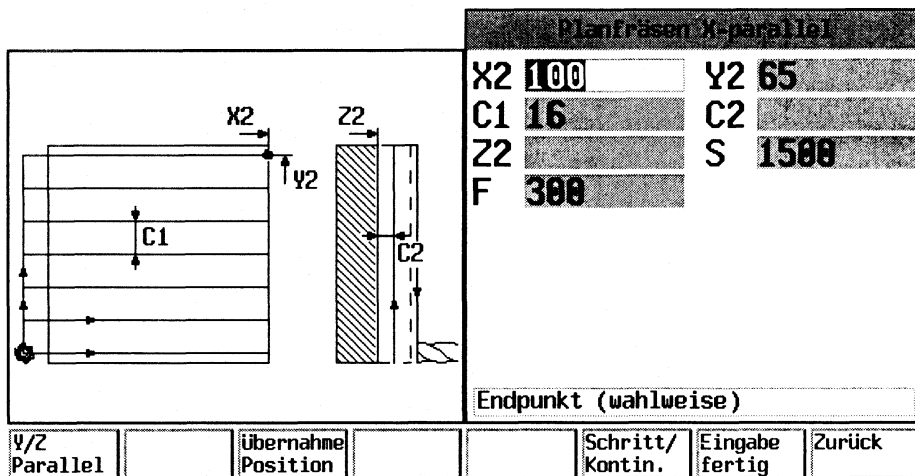
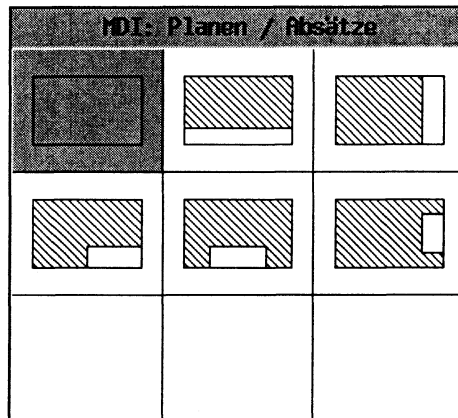
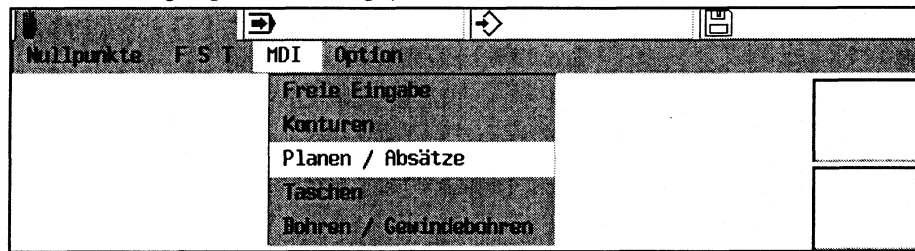
Aktivieren WZ-Wechsel



Spindel einschalten (M3 oder M4)

Schritt 2

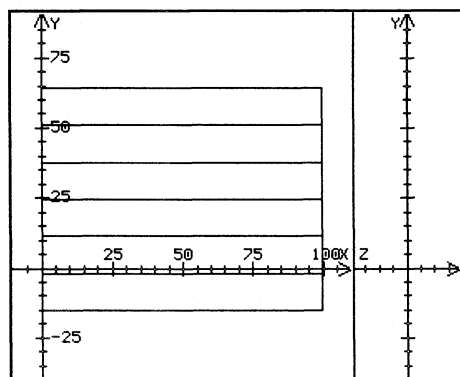
Verfahrensbewegung zum Anfangspunkt: X-15, Y-15, Z0



Eingabe
fertig



wahlweise



Schritt 3

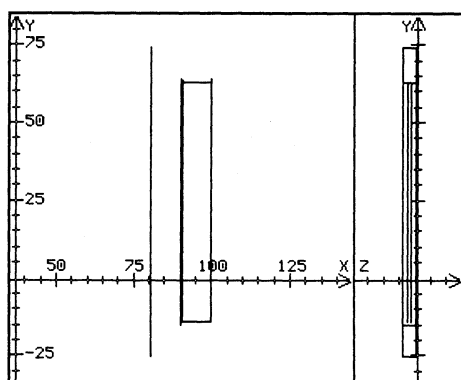
Nullpunkte	F S T	MDI	Option
		Freie Eingabe	
		Konturen	
		Planen / Absätze	
		Taschen	
		Bohren / Gewindebohren	

MDI: Planen / Absätze		

Absatzfräsen 1/2-parallel			
X2	80	Y2	-15
A3	0	C1	16
C2	2	Z2	-5
S	1500	F	300
Endpunkt			
		Übernahme Position	
		Radius- korrektur	
		Schritt/ Kontin.	
		Eingabe fertig	
		Zurück	

Eingabe
fertig

wahlweise



Schritt 4

Werkzeug wechseln.

Siehe Schritt 1 für Eingabe T2, S1500, F300, F3=120, M6.

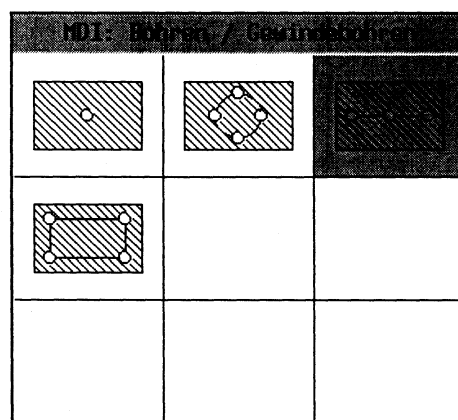
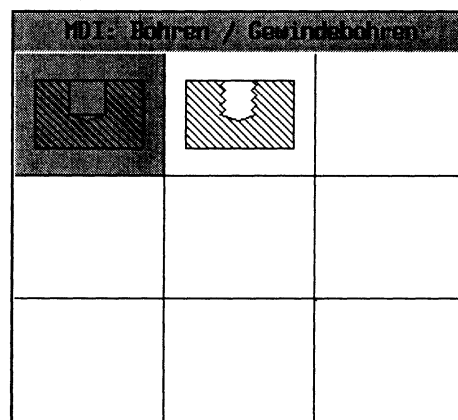
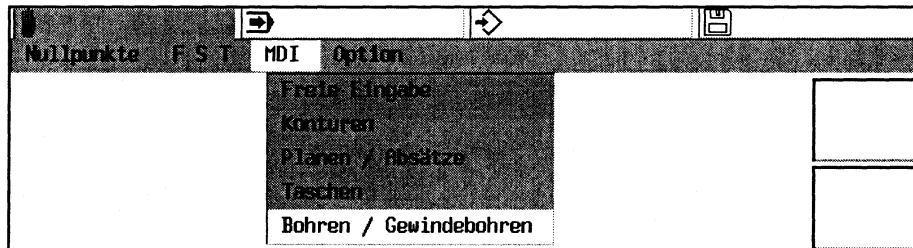
Spindel einschalten.

Bewegung zur richtigen Z Position.

Schritt 5

Verfahrensbewegung zur ersten Bohrung: X90, Y15, Z-3

Eingabe C2=5, Z2=-25



Punktmuster einreihig	
X1 90	Y1 15
I1 20	A1 90
C2 5	K1 2
Z2 -25	S 1500
F 300	

Punktcoordinate (wahlweise)

		Übernahme Position			Schritt/ Kontin.	Eingabe fertig	Zurück
--	--	-----------------------	--	--	---------------------	-------------------	--------

Anwahl Parameter X1

Übernahme
Position

Anwahl Parameter Y1

Übernahme
PositionEingabe
fertig

wahlweise

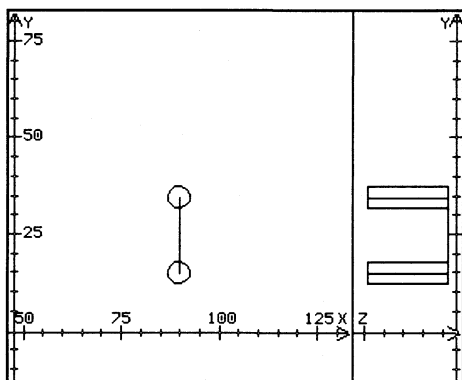
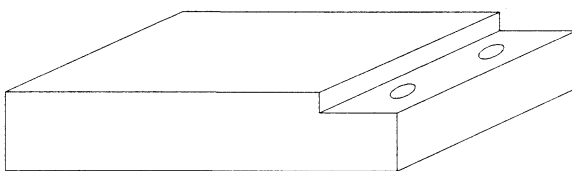


Bild: hergestelltes Werkstück



20. Interaktive Konturprogrammierung (ICP)

20.1 Allgemeines

ICP kann bei bestehenden bzw. neuen Hauptprogrammen oder Makros eingesetzt werden.

ICP kann bei DIN/ISO und bei IPP eingesetzt werden.

Der Programmierer beginnt an einer bestimmten Stelle der Kontur und arbeitet das ganze Werkstück ab, entweder im Uhrzeigersinn oder im Gegenuhrzeigersinn, wobei jede Kontur als eine lineare oder zirkulare Bewegung beschrieben wird.

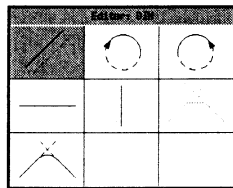
Nach dieser ersten Auswahl werden weitere Möglichkeiten angeboten, bis die Bewegung definiert ist. Anschließend wird um Angabe von Weginformationen gebeten.

Mit ICP wird jede Kontur gezeichnet, sobald ihre Lage bekannt ist, und zwar nachdem die Store-Taste gedrückt ist. Dies muß aber nicht immer der Fall sein. Wenn eine Kontur nicht sofort eingeordnet werden kann, wird sie mit der nachfolgenden Kontur zusammengefügt, bis genügend Weginformationen vorhanden sind, um ihre exakte Lage zu berechnen.

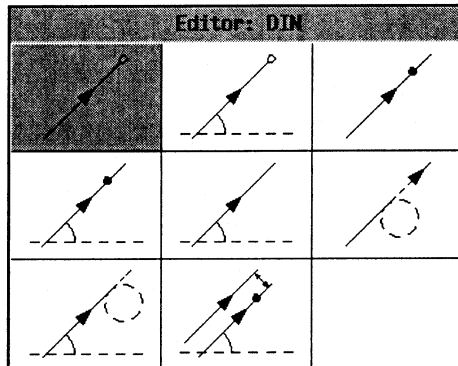
20.2 ICP-Grafiksymbolmenü

ICP hat eine dynamische Menüstruktur. Optionen werden freigegeben oder gesperrt, je nach der vorherigen gewählten Option.

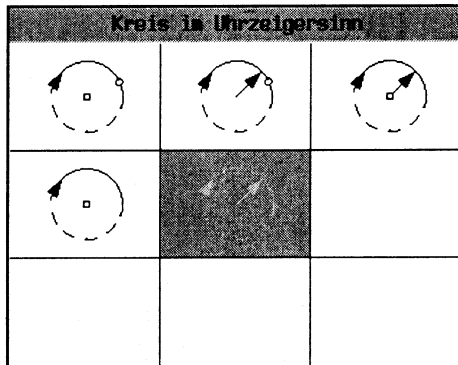
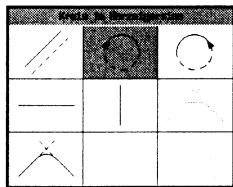
Menü-Haupt-Ebene



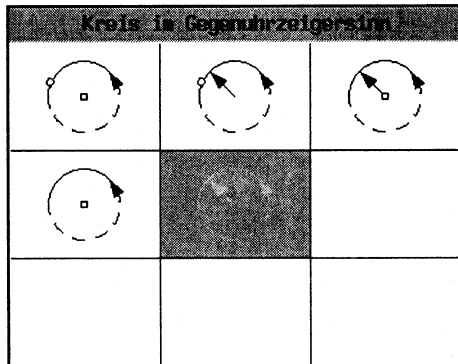
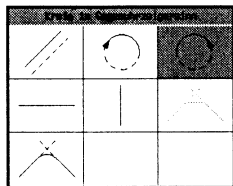
Menü für Linearbewegung



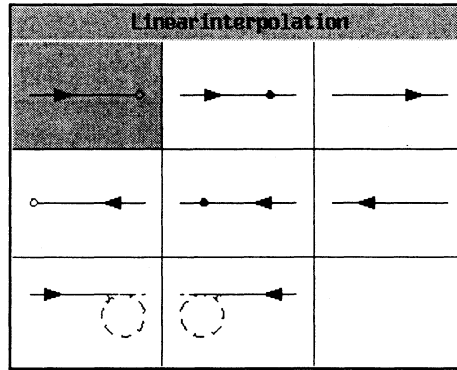
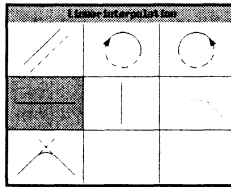
Menü für Kreisbewegung im Uhrzeigersinn



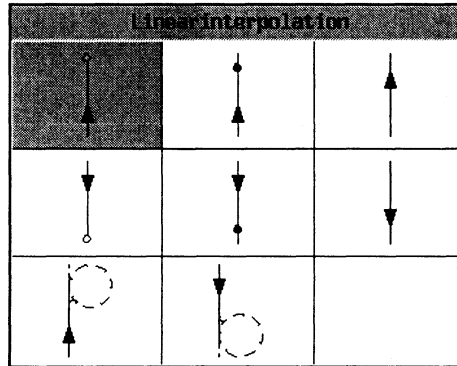
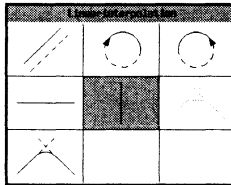
Menü für Kreisbewegung im Gegenuhrzeigersinn



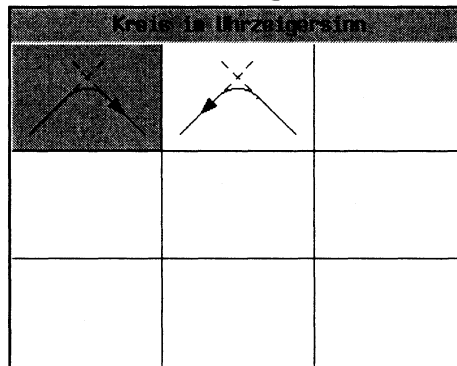
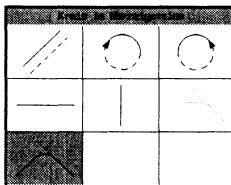
Menü für Linearbewegung waagrecht



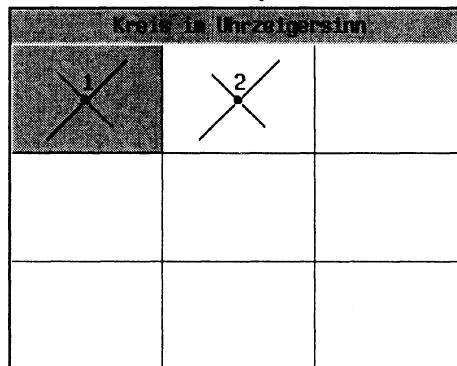
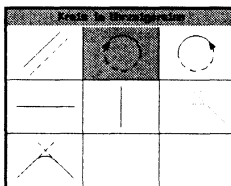
Menü für Linearbewegung senkrecht



Menü für Rundung

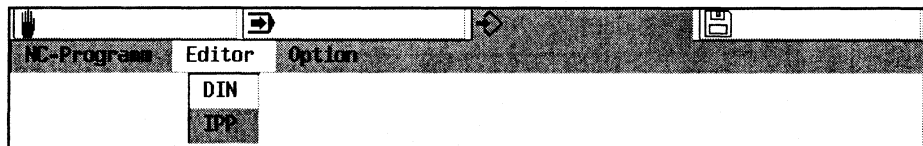


Menü für Schnittpunkt

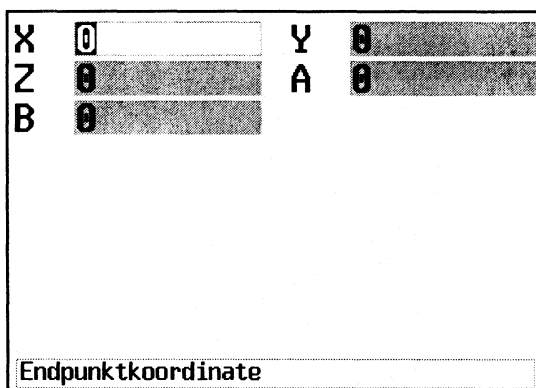
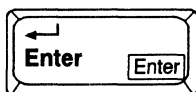
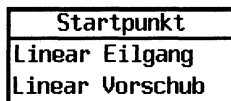


20.3 Neue ICP-Programme

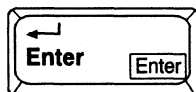
20.3.1 Einstieg in den ICP-Modus



Neue Programme können völlig leer sein, von der Kopfzeile abgesehen. In diesem Fall wird der Programmierer aufgefordert, einen Startpunkt einzugeben.



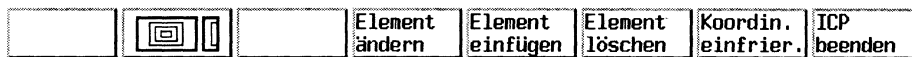
Geben Sie für alle angegebenen Parameter einen Wert ein, auch wenn dies der Wert 0 sein sollte.



Hinweis

Eine mit G9 programmierte Polposition wird in ICP nicht berücksichtigt. G9 muß vor ICP ausgewählt werden.

20.3.2 ICP beenden


ICP beenden durch Betätigen des Softkeys.

oder



Der Modus ICP EINGABE kann während der Dateneingabe zu jeder Zeit verlassen werden. Allerdings kann das Verlassen von ICP während der Konturprogrammierung beim Wiedereinsteigen in ICP zu einer Fehlermeldung führen. Der betreffende Programmsatz oder die Sätze müssen dann gesucht und gelöscht werden.

20.4 Editieren bestehender Programme

Bei Verwendung eines bestehenden Programms wird der Cursor an die Stelle im Programm positioniert, an der ICP starten soll.

Gehen sie mit der Cursor-Taste aufwärts/abwärts durch das Programm, der jeweilige Konturabschnitt wird weiß im Grafikfenster dargestellt.

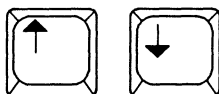
Der Programmabschnitt vor der Cursorposition wird von ICP auf eine G64-Funktion ohne G63 durchsucht (der Cursor befindet sich in einem ICP-Abschnitt im Programm). Wenn sich der Cursor außerhalb eines G64-G63-Bereiches befindet, so werden diese G-Funktionen von ICP in aufeinanderfolgenden Programmsätzen untergebracht.

Vorab wird das Programm daraufhin geprüft, ob wenigstens für die Adressen der Hauptebene eine Verfahrbewegung programmiert ist. Wenn nicht, wird der Anwender aufgefordert, eine Verfahrbewegung einzugeben.

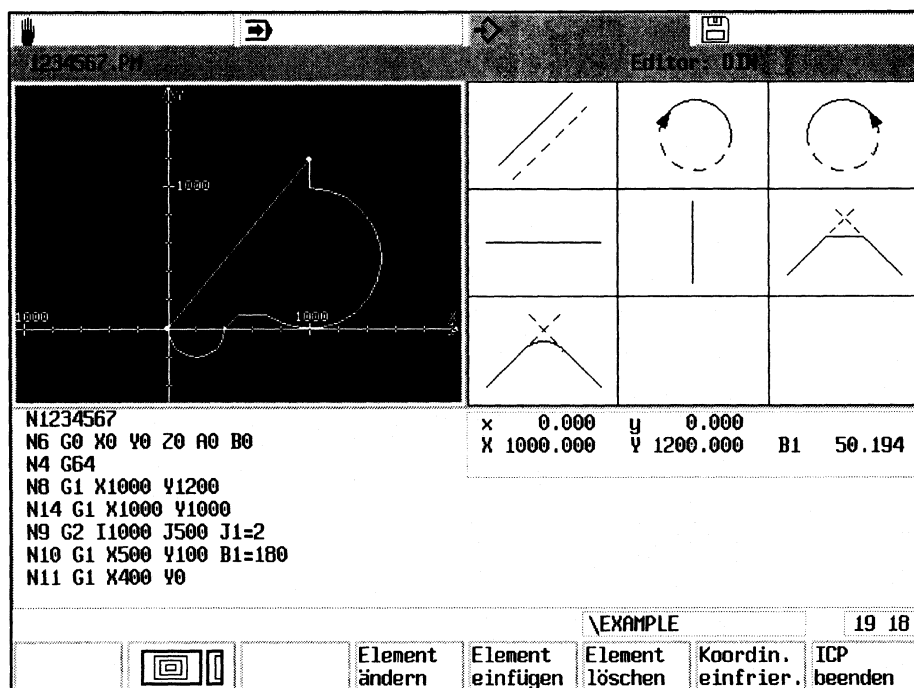
20.4.1 Element ändern



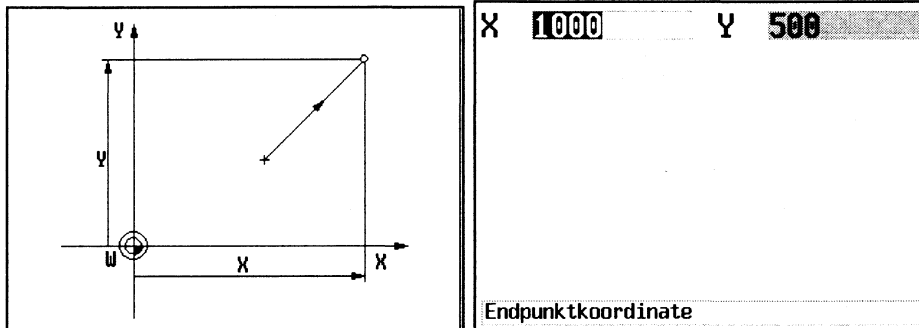
ICP anwählen.



Programmsatz anwählen, z.B. N8.



Das Konturelement kann anders definiert werden, Es kann z.B. nun ein Adressenwert geändert werden. Adressenwerte eingeben.

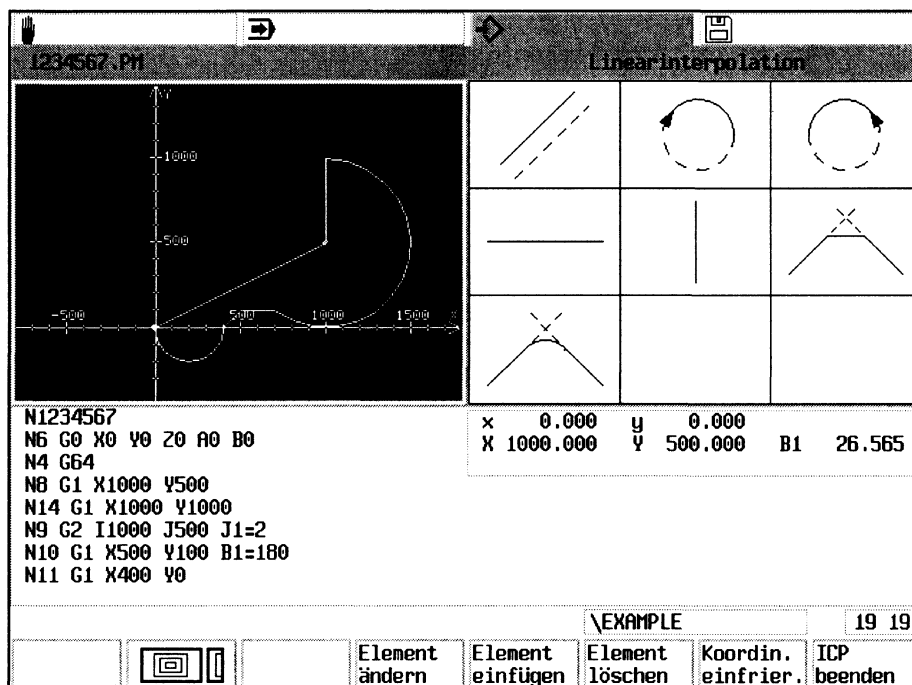


Speichern

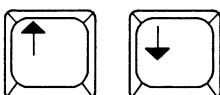
oder



Das Element wird abgespeichert und die Kontur neu berechnet und dargestellt.



Sind alle Änderungen im Änderungsmodus durchgeführt?
Nein?



Nächstes Element.

Ja?

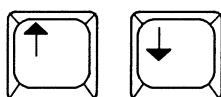
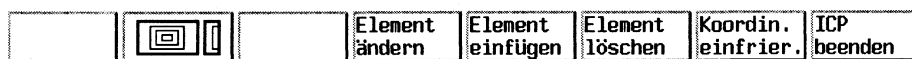
ICP
beenden

Hinweis

Bei bestimmten Elementen (Rundungskreise) gibt es zusätzliche Lösungsvarianten. Die Varianten können nur in "Element Ändern" angewählt werden.

Varianten
Anwahl

20.4.2 Element einfügen



Einfüge-Platz Konturelement / Satz anwählen

Element
einfügen

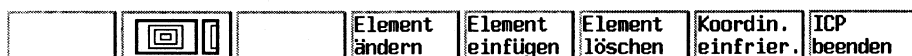
Hinweis:

Bei bestimmten Elementen gibt es mehrere Eingabemöglichkeiten:

Nächstes
Bild

Anwahl der Möglichkeiten

20.4.3 Element löschen



Das zu löschende Konturelement / Satz anwählen

Element
löschen

Hinweis

Durch Element löschen, ändern oder einfügen kann man nichtkontinuierlich verlaufende Konturen erhalten, wobei das geänderte Element oder die Folgeelemente mit weißen Strichlinien dargestellt werden.

20.4.4 Grafische Darstellung der Kontur



Verkleinern



Vergrößern



Originalgröße

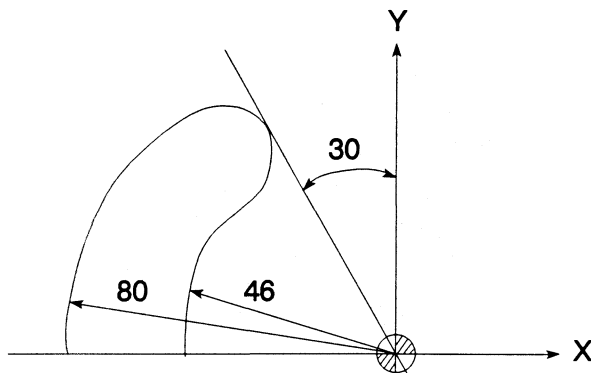
20.5 Programmierhinweise ICP

20.5.1 Hilfselemente in ICP

Linien und Kreise können durch Hilfselemente, z. B. Tangenten oder Kreise, definiert werden. Mit den Hilfselementen ist es möglich, fehlende Koordinaten oder Winkel berechnen zu lassen. Die berechneten Werte werden immer für jedes Element angezeigt.

Mittels Softkey "Koordin. Einfrier." werden diese berechneten Werte festgehalten. Danach können die Hilfselemente gelöscht und der gewünschte Kreis oder die Gerade neu eingegeben werden.

Beispiel



N100 G0 X-80 Y0	Startpunkt
N101 G64	ICP anwählen
N102 G2 I0 J0	Kreis mit Mittelpunkt
N103 G2 R17	Rundung (Uhrzeigersinn)
N104 G1 X0 Y0 B1=-60	Hilfsgerade mit Endpunkt und Winkel, Schnittpunkt 2 wählen

- Cursor auf Satz N103 stellen.

- Anzeige:	x -57.211	y 55.918	Anfangspunkt (Kleinbuchstaben)
	X -30.332	Y 52.536	Endpunkt (Großbuchstaben)
	I -45.054	J 44.036	Mittelpunkt und Radius
		R17	

- Diese Koordinaten mittels F7 "Koordin. Einfrier." festhalten.

- Hilfsgerade N104 und Kreis N103 löschen.

- Programmsätze N103 (Kreis mit Mittelpunkt) und N104 neu eingeben:

N103 G2 I-45.054 J44.036	Kreis (Uhrzeigersinn) mit Mittelpunkt
N104 G3 X-46 Y0 R46	Kreis (Gegenuhrzeigersinn) mit Endpunkt und Radius
N105 G63	

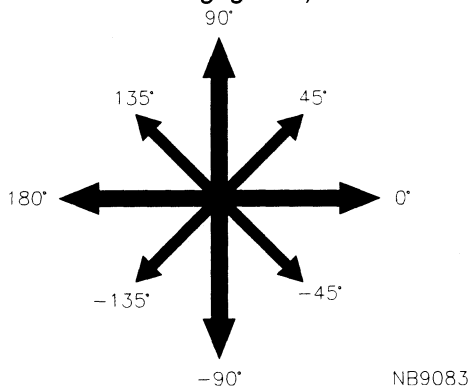
20.5.2 Hilfspunkte

Die Programmiermöglichkeit "Hilfspunkt" in ICP bietet eine einfache Lösung zum Definieren von Achsenendpunkten in komplexen Konturen. Die Möglichkeit wird angewendet, wenn der Achsenendpunkt unbekannt ist. Sobald der Achsenendpunkt durch die nächste oder die darauffolgenden Bewegungen bestimmt ist, wird er eingeordnet.



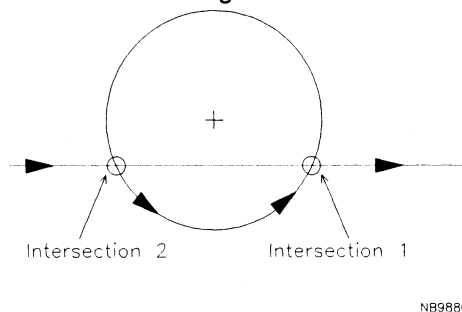
20.5.3 Angeforderte Winkelparameter

Einige der Geradeninterpolationsbewegungen benötigen einen Winkelparameter (relativ zur Horizontalen angegeben).



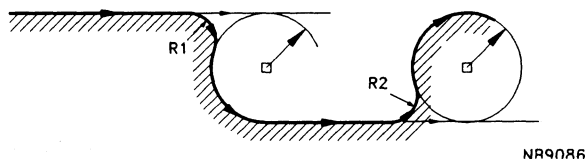
20.5.4 Gerade schneidet Kreis

ICP zeichnet die Gerade, die durch den Kreis geht, die Schnittpunkte (1 und 2), werden markiert. Der Programmierer wird aufgefordert, den richtigen Schnittpunkt auszuwählen.



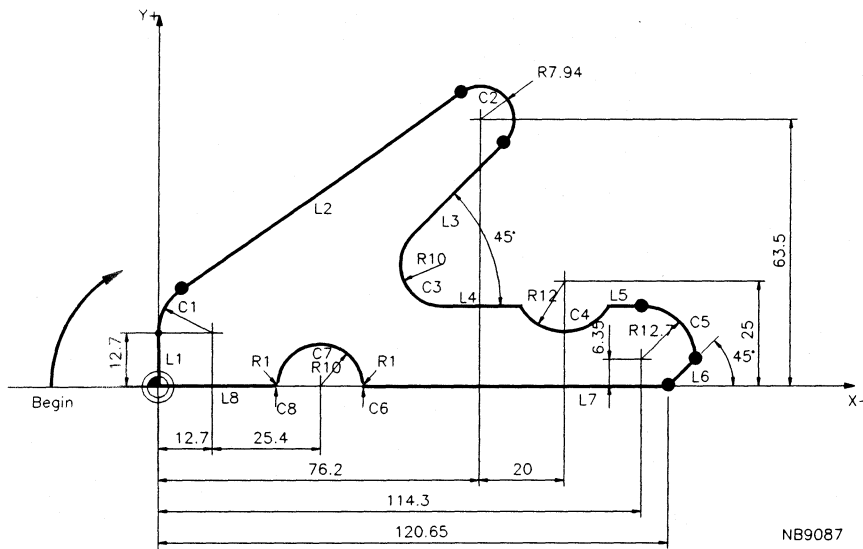
20.5.5 Rundungen

Die der Rundung vorangehende Bewegung darf auf jede beliebige Weise konstruiert sein, auch mit Endpunkt. Die Rundung wird lediglich als Radius angegeben. Ihre Position und ihr Start- und Endpunkt werden von ICP berechnet, sobald genügend Daten vorhanden sind, um sie einzuordnen.

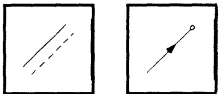


20.6 ICP-Programmierbeispiel

Zunächst erstellen Sie ein neues Programm N111111 mit Startpunkt X0, Y0, Z0.



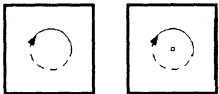
L1



X0
Y=12.7

Enter, Store

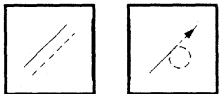
C1



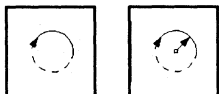
I=12.7
J=12.7

Enter, Store

L2



C2



I = 76.2
J = 63.5
R = 7.94

Enter, Store

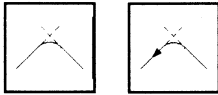
L3



B1 = -135

Enter, Store

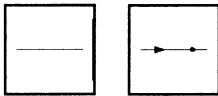
C3



$R = 10$

Enter, Store

L4



$X = 120$
 $Y = 19.05$

Enter, Store

C4

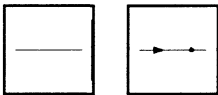


$I = 96.2$
 $J = 25$
 $R = 12$

Enter, Store



L5

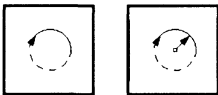


$X = 120$
 $Y = 19.05$

Enter, Store



C5



$I = 114.3$
 $J = 6.35$
 $R = 12.7$

Enter, Store



L6

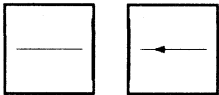


$X = 120.65$
 $Y = 0$
 $B1 = -135$

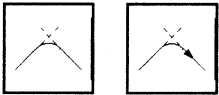
Enter, Store



L7



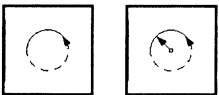
C6



R = 1

Enter, Store

C7

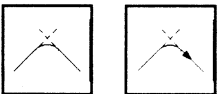


I = 38.1
J = 0
R = 10

Enter, Store



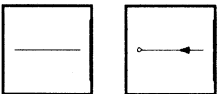
C8



R = 1

Enter, Store

L8



X = 0
Y = 0

Enter, Store



Zurück



ICP
beenden

20.6.1 ICP-erstelltes Programm

N111111 (ICP-erstelltes PROGRAMM)
N1 G0 X0 Y0 Z0
N2 G64
N4 G1 X0 Y12.7

N5 G2 I12.7 J12.7 R1=0
N6 G1 R1=0
N7 G2 I76.2 J63.5 R7.94 R1=0
N8 G1 B1=-135
N9 G3 R10
N10 G1 X120 Y19.05 B1=0 I1=0 J1=2
N11 G3 I96.2 J25 R12 J1=1
N12 G1 X120 Y19.05 B1=0 I1=0 J1=2
N13 G2 I114.3 J6.35 R12.7 J1=1
N14 G1 X120.65 Y0 B1=-135
N15 G1 B1=180 J1=1
N16 G2 R1
N17 G3 I38.1 J0 R10 J1=1
N18 G2 R1
N19 G1 X0 Y0 B1=180
N3 G63

20.6.2 Alternative ICP-Programmiermethoden

Im vorherigen Beispiel wird nur eine Möglichkeit gezeigt, die einzelnen Bewegungen zu programmieren. Das gleiche Ergebnis lässt sich auf mehrere Weisen erreichen. Nachfolgend sind die verschiedenen Möglichkeiten zur Programmierung von Linie 1 und Kreis 1 dargestellt:



X = 0
Y = 12.7

N4 G1 X0 Y12.7
N5 G2 I12.7 J12.7 R1=0



I = 12.7
J = 12.7

1. Linie als Tangente



I = 12.7
J = 12.7
R = 12.7

N4 G1 R1=0
N5 G2 I12.7 J12.7 R12.7 R1=0



2. Linie mit Hilfspunkt



X = 0
Y = 10

N4 G1 X0 Y10 I1=0 J1=2
N5 G2 I12.7 J12.7 R12.7 R1=0



I = 12.7
J = 12.7
R = 12.7



3. Linie mit Winkel



B1 = 90

N4 G1 B1=90 J1=2
N5 G2 I12.7 J12.7 R12.7 R1=0



I = 12.7
J = 12.7
R = 12.7



4. Linie senkrecht



Y12.7

N4 G1 Y12.7 B1=90
N5 G2 I12.7 J12.7



I = 12.7
J = 12.7

21. Interaktive Teileprogrammierung (IPP) / GRAPHIPROG

21.1 Allgemeines

21.1.1 Einführung in die interaktive Teileprogrammierung (IPP)

Bei Verwendung der interaktiven Teileprogrammierung müssen Sie zur Erstellung eines Programmes eine Auswahl aus einigen Features und Bearbeitungsstrategien treffen. Kenntnisse über die DIN-Programmierung werden meistens nicht vorausgesetzt.

Die IPP-Technologievorschlge werden aufgrund der Informationen in der Technologiedatenbank gemacht. Die darin abgespeicherten Informationen basieren auf Ihren eigenen Erfahrungen in der Werkstatt. Siehe das Kapitel über Technologie.

Jedes Feature beginnt mit einem Block, der die Feature-Bezeichnung und eine Identifikation enthält. Sie können jederzeit von IPP- auf DIN-Programmierung umschalten.

Eine Simulation des Bearbeitungsablaufs ist jederzeit während der Erstellung eines Programms möglich.

21.1.2 Vorbereitung zur IPP-Programmierung

- Die Technologietabellen müssen die geeigneten Daten enthalten.
- Das IPP-Startmakro muß die richtigen Daten enthalten (siehe 21.8).

Hinweise

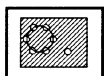
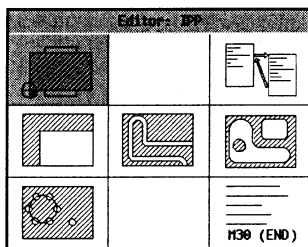
- Sorgen Sie immer dafür, daß der Rückzug der Werkzeugachse in Parameter E714 groß genug ist, um eine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück oder Spannmittel zu verhindern.
- Die Werkzeugtabelle muß die meistens verwendeten Werkzeuge enthalten.
- Wenn in der Werkzeugtabelle kein geeignetes Werkzeug enthalten ist, wird IPP in dieser Tabelle ein neues Werkzeug erzeugen. Alle mit Hilfe von IPP erzeugten Werkzeuge sind in die Werkzeugtabelle einzutragen. M6 wird bei der Simulation z.B. Grafik in M67 umgesetzt.

21.1.3 IPP-Programmierfolge

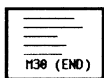
Die Vorgehensweise bei der Programmierung eines neuen Programms in IPP wird nachstehend beschrieben:

1. Definieren Sie zuerst ein Rohteil.
2. Sie können auch wahlweise den Typ der zu verwendenden Werkstück-Spannvorrichtung definieren.
3. Programmieren Sie das Werkstück mit Hilfe der IPP-Features.
4. Wählen Sie zum Programmabschlu das M30-Feature.

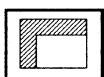
21.2 IPP-Grafikhauptmenüsymbole



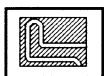
Bohrbearbeitungen



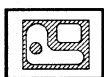
Programmende



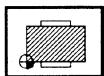
Planfräsen und Kantenfräsen



Kontur-Eingabe



Tasche mit und ohne Inseln

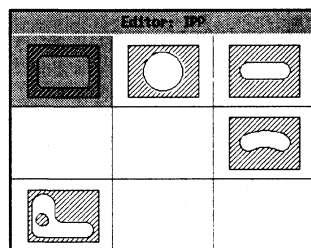
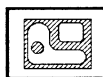
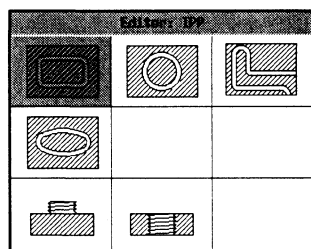
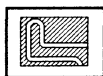
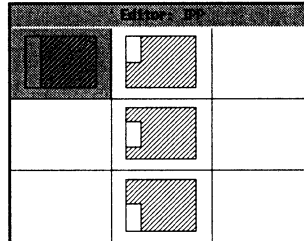
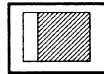
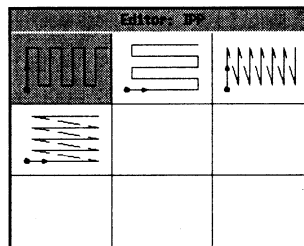
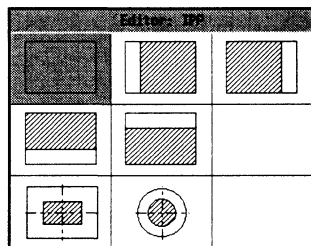
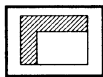
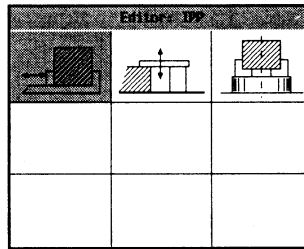
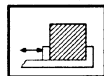
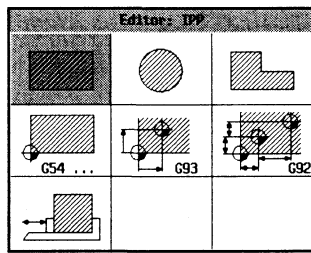
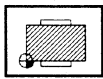


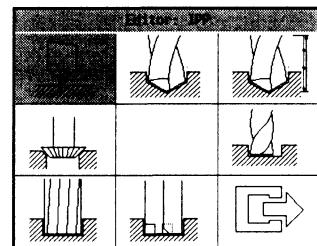
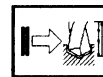
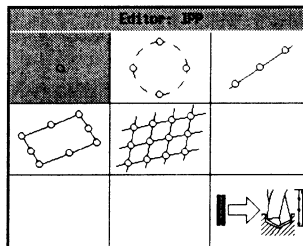
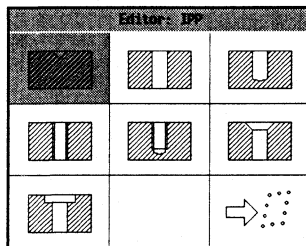
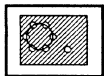
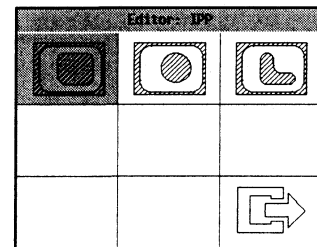
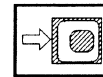
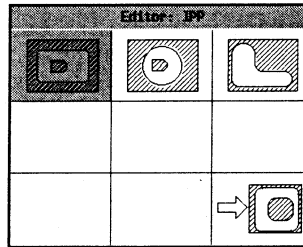
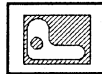
Einrichten (Material, Nullpunkte und Klemmung)



Makro- oder Hauptprogramm- Aufruf

21.3 IPP-Grafiksymbolmenü

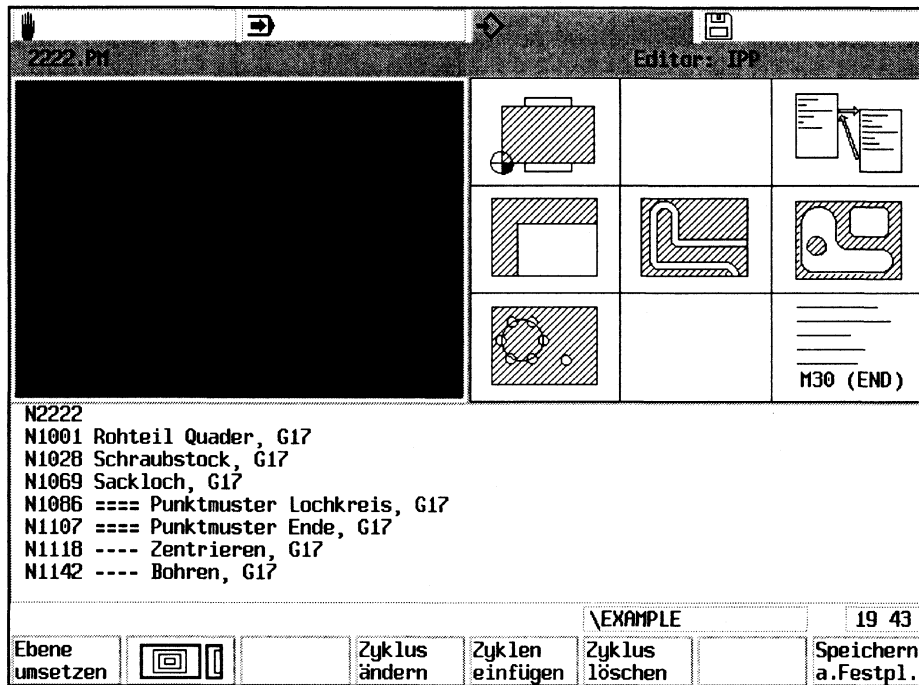
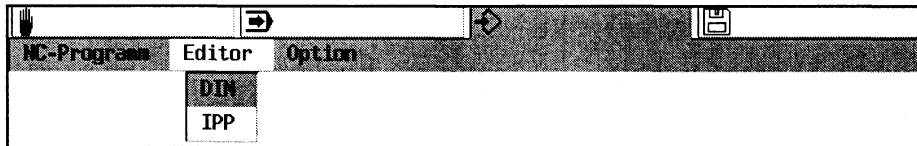




21.4 Neue IPP-Programme

21.4.1 Einstieg in den IPP-Modus

Auswahl Programm



Hinweis

Sollte kein Zugriff auf IPP möglich sein, ist zu prüfen, ob in allen Achsen der Referenzpunkt angefahren ist oder G19, G91, G182, G201, G64 oder G199 aktiv ist.

21.4.2 IPP verlassen

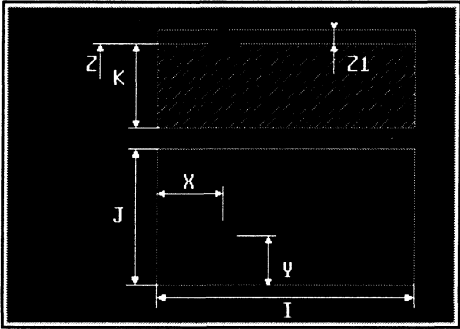


IPP verlassen.

Hinweis

Das Verlassen von IPP während der Programmierung führt zu einem unvollständigen Programm.

21.4.3 Eingabe von Programmdaten



I	300	X	0
J	200	Y	0
K	50	Z	0
01	12	Z1	1
Länge			

Nachdem ein Arbeitsgang mittels Feature definiert wurde, erscheint das Dateneingabefenster mit den Adressen, die für die vollständige Definition benötigt werden. Es muß für jede Adresse ein Wert eingetragen werden. Für viele Adressen wird bereits ein Wert vorgeschlagen.

Speichern

Speichern der Eingabewerte und Anzeigen der nächsten Dateneingabe.

Eingabe
fertig

Speichern der Eingabewerte und Verlassen der Dateneingabe.

Hinweis



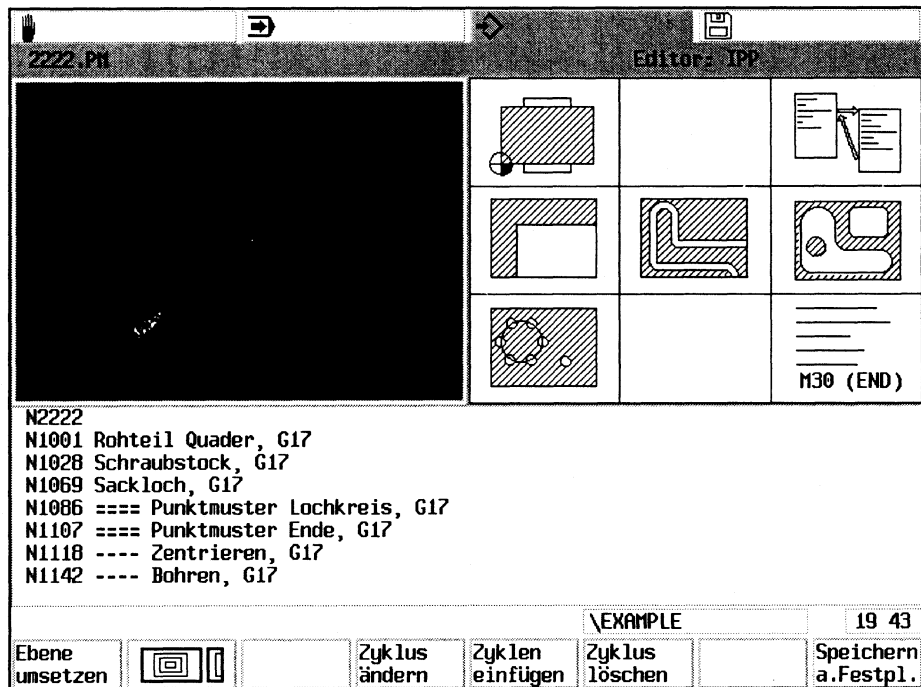
Zurück ohne Speichern von Daten.

Das Verlassen von Dateneingabe während der Programmierung führt manchmal zu einem unvollständigen Programm.

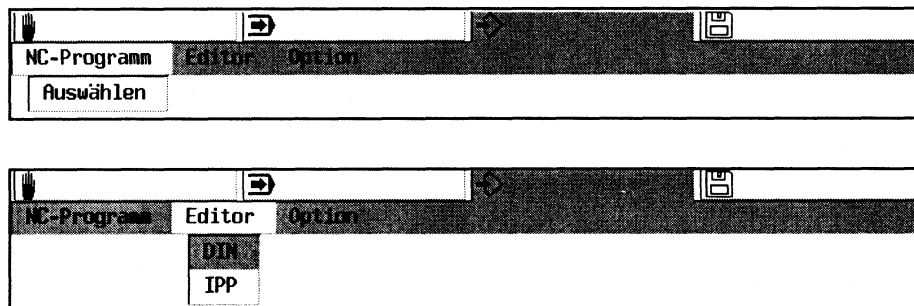
Das betreffende Feature muß dann gelöscht und neu programmiert werden.

21.4.4 IPP-Programm-Liste

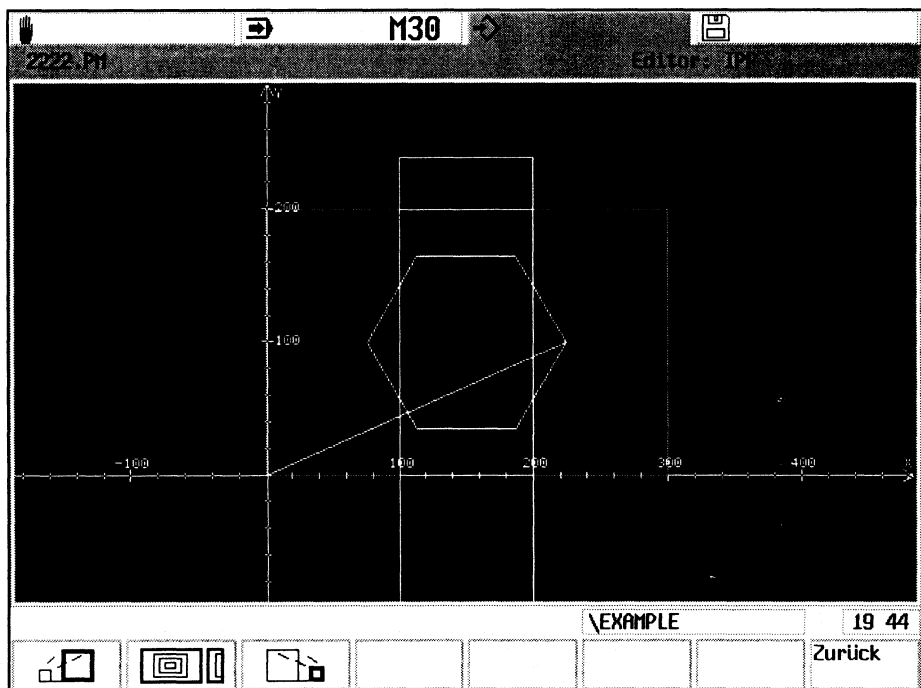
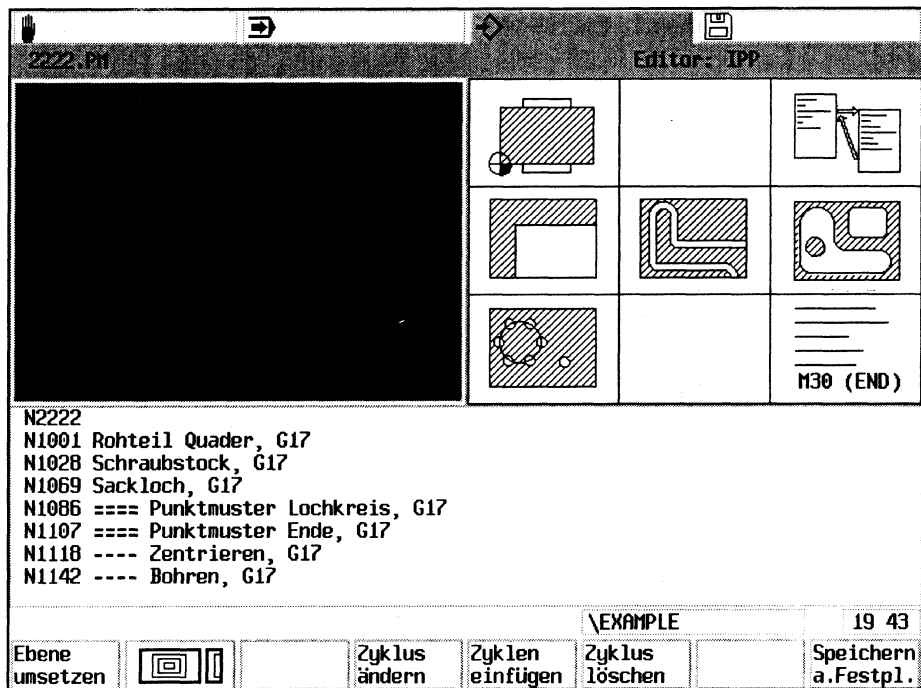
Das Programmfenster stellt lediglich die Namen der im Teileprogramm verwendeten Features dar.



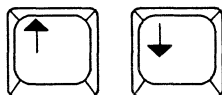
21.5 Editieren von bestehende IPP-Programmen



21.5.1 Features ändern



Zurück



Das zu ändernde Feature auswählen.

Zyklus
ändern

Das Feature kann anders definiert werden,
Es kann z.B. nun ein Adressenwert geändert werden.
Adressenwerte eingeben.

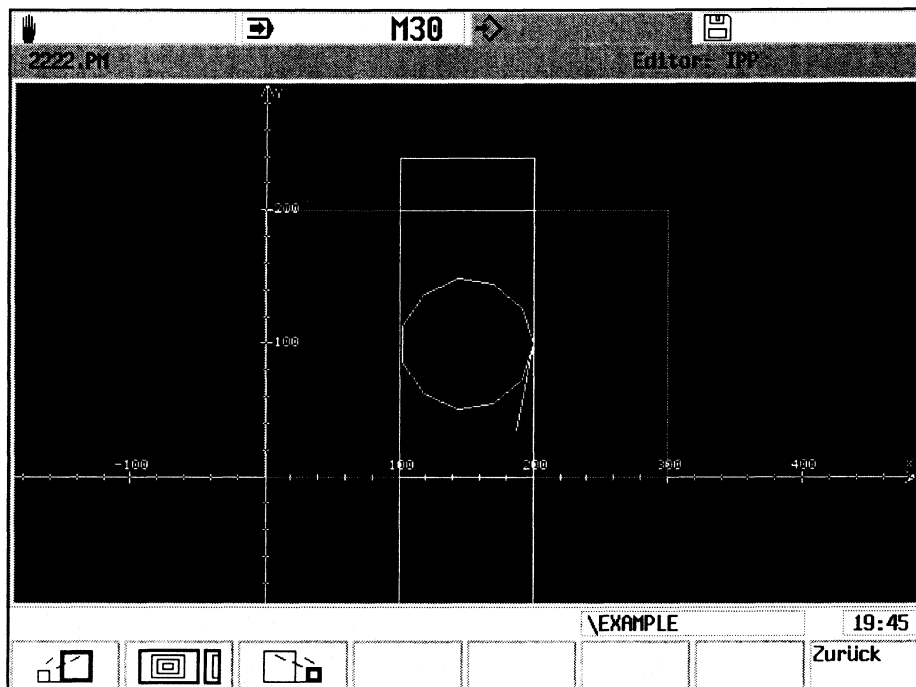
2222, PM		M30		Punktmuster Lochkreis	
		P1	12	X	150
		R	50	Y	100
		A1	0	Z	0
		A2	360		
		Anzahl Bohrungen			
N2222 N1001 Rohrtell Quader, G17 N1028 Schraubstock, G17 N1069 Sackloch, G17 N1086 ==== Punktmuster Lochkreis, G17 N1107 ==== Punktmuster Ende, G17 N1118 ---- Zentrieren, G17 N1142 ---- Bohren, G17					
				\EXAMPLE	19 44
				Speichern	Eingabe fertig

Speichern

Das Feature wird unmittelbar generiert.

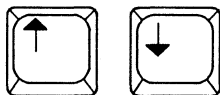


Änderungen mit der Grafik überprüfen.



Sind alle Änderungen im Programm durchgeführt?

Wenn nicht, dann nächstes Feature anwählen.



Nächstes Feature.

Hinweis

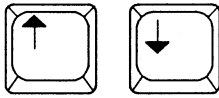
Wird innerhalb eines IPP-Programmblocks ein Feature geändert, muß der komplette IPP-Programmblock mit

Speichern

durchlaufen werden. Es werden durchgeführte Änderungen in nachfolgende Features vom IPP-Programmblock übernommen.

21.5.2 Feature einfügen

Beim Einfügen eines IPP-Features wird das Feature nach dem angewählten Platz eingefügt.



Einfüge-Platz Feature anwählen.



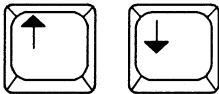
Feature definieren und Programmdaten eingeben.

Hinweis

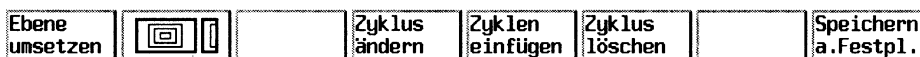
Beim Taschenfräsen wird die Makronummer 8000 vorgeschlagen. Ändern Sie die Nummer, wenn die Makronummer schon vorhanden ist.

21.5.3 Feature löschen

Beim Löschen eines IPP-Features werden alle zugehörigen Anweisungen im Programm gelöscht.



Das zu löschende Feature auswählen.



Das zu löschende Feature wird gleich gelöscht.

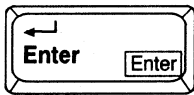
21.5.4 Werkzeug wählen beim Editieren



PU	D	10	M	
P1 T1 L0 R1 G1 Q3=1	T	201	M1	1
P2	W4	2	F	41
P3	B1	118	S	254
P4 T4 L0 R0.9 G2 Q3=1	L	55.004		
P5	W1	2		
P6	W2	0		
P7	X	0		
P8				
P9				
P10 T20 L40 R5 G31 Q3=17 Q4=2				
P11 T21 L40 R6 G31 Q3=17 Q4=2				
P12 T22 L60 R7 G31 Q3=17 Q4=2				
P13 T23 L60 R8 G31 Q3=17 Q4=2				
	Durchmesser			



Werkzeug auswählen.



Kopieren des Werkzeuges in das Dateneingabefenster.

21.5.5 Grafische Darstellung der Kontur (Testlauf)

Überprüfen Sie das Teileprogramm kurz auf den richtigen Ablauf und auf dessen Richtigkeit.



Zurück

Zurück zur Eingabe.

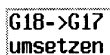
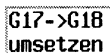
21.5.6 IPP-Programme ausführen

Vor der Ausführung eines Teileprogramms muß der Bediener:

Alle mit Hilfe von IPP erzeugten Werkzeuge in das Magazin und in die aktuelle Werkzeugtabelle eintragen.

21.5.7 Bearbeitungsebene umsetzen G17 <-> G18

Programme werden in IPP grundsätzlich in der Bearbeitungsebene G17 (XY-Ebene) erstellt. Soll die Bearbeitung an der Maschine in der Bearbeitungsebene G18 (XZ-Ebene) erfolgen, muß das Programm zuerst von G17 nach G18 umgesetzt werden. Eine Rückumsetzung ist möglich. Editieren ist ebenfalls nur in G17 möglich.



21.6 IPP-Programmierhinweise

21.6.1 Verwendung von ICP zum Definieren von Konturen

Nach Auswahl einer der Optionen für die freigestaltete Taschenkontur oder den Kontureinstich wird ICP automatisch geladen.

Vorab wird das Programm daraufhin überprüft, ob wenigstens für die X- und Y-Achsen eine Verfahrbewegung programmiert ist. Wenn nicht, wird der Anwender aufgefordert, eine Verfahrbewegung einzugeben.

21.6.2 IPP-Vorschläge

Die während der Dateneingabe in IPP gemachten Vorschläge basieren auf den in der CNC gespeicherten Tabellendaten (Werkzeug- und Technologietabellen) und auf einem speziellen IPP-Startmakro. Die im IPP-Startmakro gemachten Vorschläge können dem individuellen Bedarf angepaßt werden.

21.6.3 Maximale Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen

Die im IPP-Betrieb vorgeschlagenen Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen werden aus den in den Technologietabellen enthaltenen Daten errechnet. Wenn die Einschränkungen der verwendeten Werkzeugmaschine dabei nicht eingerechnet werden, so besteht die Möglichkeit, daß die vorgeschlagenen Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen die für diese Werkzeugmaschine geltenden höchstzulässigen Werte überschreiten.

Aus diesem Grund sollten die in den Technologietabellen abgespeicherten Daten den Einschränkungen der verwendeten Werkzeugmaschine Rechnung tragen.

Der Maschinenkonstanten-Speicher enthält die höchstzulässigen Werte der Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen für diese Werkzeugmaschine.

21.6.4 Optimieren der Programmier- und Bearbeitungszeiten

1. Bohrung zentrieren, Werkzeug wechseln und bohren. Operation für jede Bohrung wiederholen.
2. Alle Bohrungen zentrieren, Werkzeug wechseln und alle Bohrungen fertigen.

Hinweis

Entscheiden Sie sich immer vor der IPP-Programmierung für die Optimierungsstrategie, niemals nachher!

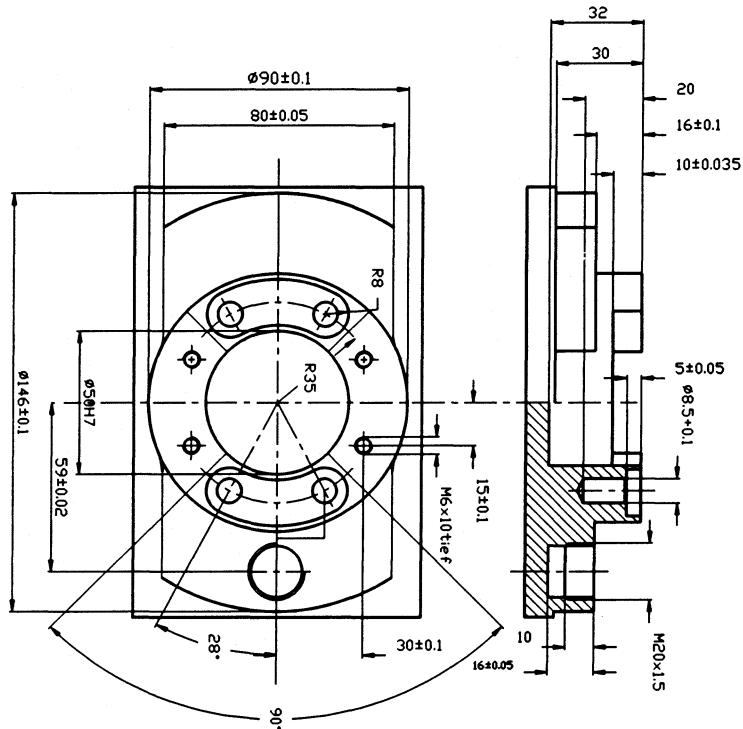
21.6.5 IPP-Programme ändern mit dem DIN-Editor

Wir möchten Ihnen raten, alle IPP-erzeugten Programme mit Hilfe von IPP zu ändern. Sollte dies nicht möglich oder unerwünscht sein, so können die Programme dank des von IPP erzeugten Standard-DIN-Codeprogramms auf einfache Weise manuell geändert werden.

Manuell durchgeführte Programmänderungen gehen verloren, wenn ein manuell geändertes Feature nachher im IPP-Modus 'Zyklus ändern' modifiziert wird, und zwar deswegen, weil IPP das vollständige Feature löscht und es erneut erzeugt.

21.7 IPP-Programmbeispiele

In diesem Beispiel werden einige Features von IPP behandelt. In der Werkstattzeichnung unten ist ein Werkstück gegeben, dessen Reihenfolge zur Fertigung durch den Programmierer bestimmt wird.



In diesem Beispiel wurde folgende Reihenfolge gewählt:

- | | |
|---------------------------------------|---------|
| - Definierung Rohteil | 21.7.2 |
| - Aufspannung | 21.7.3 |
| - Planfräsen | 21.7.4 |
| - Rechteck Zapfen | 21.7.5 |
| - Freigestaltete Tasche fräsen | 21.7.6 |
| - Kreis Nute fräsen | 21.7.7 |
| - Runde Tasche fräsen (für Gewinde) | 21.7.8 |
| - Runde Tasche fräsen (Durchm. 50 mm) | 21.7.9 |
| - Freigestaltete Kontur fräsen | 21.7.10 |
| - Bohren und Senken (Durchm 8.5 mm) | 21.7.11 |
| - Bohren und Gewinde schneiden (M6) | 21.7.12 |
| - Gewinde schneiden (M20 x 1.5) | 21.7.13 |

21.7.1 Vorbereitungen zum Programmieren des Beispiels

Um das hier gegebene Beispiel zu vervollständigen, muß die Werkzeugtabelle wenigstens die nachfolgenden Werkzeuge enthalten:

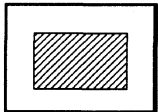
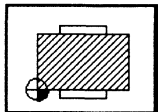
- Schaftfräser Radius 10 mm
- Nutenfräser Radius 5 mm
- Bohrer Radius 4.25 mm
- Bohrer Radius 2.5 mm
- Gewindebohrer M20 x 1.5
- Gewindebohrer M6
- Zentrierbohrer Radius 6 mm

Beachten Sie daß die Werkzeugtabelle völlig definiert ist, so daß die Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen vorgeschlagen werden.

Zur Übernahme des IPP-Programmbeispiels soll ein neues Programm erstellt werden.

21.7.2 Definierung Rohteil

Die Rohteilmaße sind: 150 mm, 100 mm, 45 mm.



Enter: I150, J100, K45, Q1=12, X75, Y50, Z0, Z1=1

Hinweis

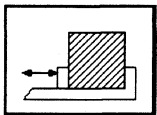
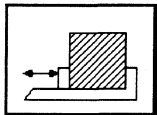
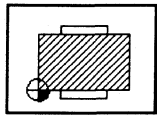
Z1 ist das Aufmaß der oberen Fläche für Planfräsen.

Der Nullpunkt wird ins Zentrum des Rohteils gelegt. Das graphische Fenster basiert auf den Koordinaten und dem Nullpunkt des Rohteils.

Speichern

21.7.3 Aufspannen

Wählen Sie das IPP-Feature für einen Schraubstock an:



Enter: I1, V100, L34

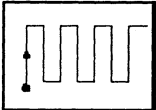
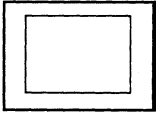
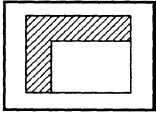
Speichern

Hinweis

Das Werkstück muß mindestens 33 mm über die Schraubstockoberkante hinausragen.

21.7.4 Planfräsen

In diese Phase wird das Aufmaß (Z1 der Definierung des Rohteils) entfernt.

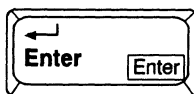


Enter: U150 V100 W1 X0 Y0 Z0

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

Planfräser R10

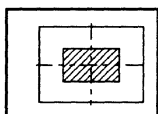
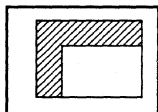
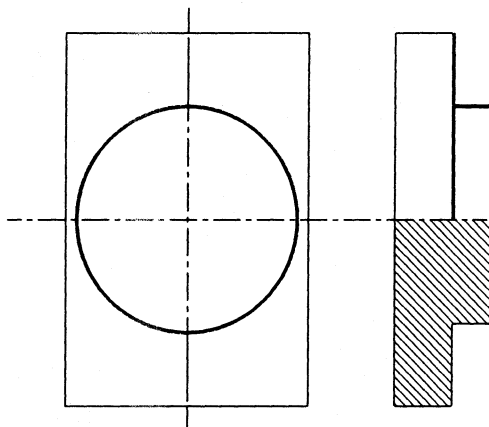


Enter: K1=1 K4=67 W5=10 W1=2 W2=0 F148 S254

Speichern

21.7.5 Rechteck Zapfen

Die runde Nocke auf dem rechteckigen Rohteil fräsen.



Enter: U1=90 V1=90 R1=45 U150 V100 R0 L16 A1=0 X0 Y0 Z0

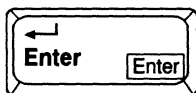
Speichern

Enter: A4=2 K2=0.1 K3=0.1 W1=2 K5=1 K4=80 K1=5

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

Planfräser R10

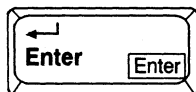


Enter: F148 S254

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

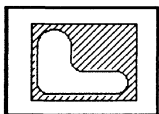
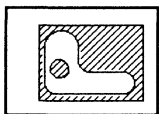
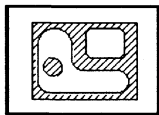
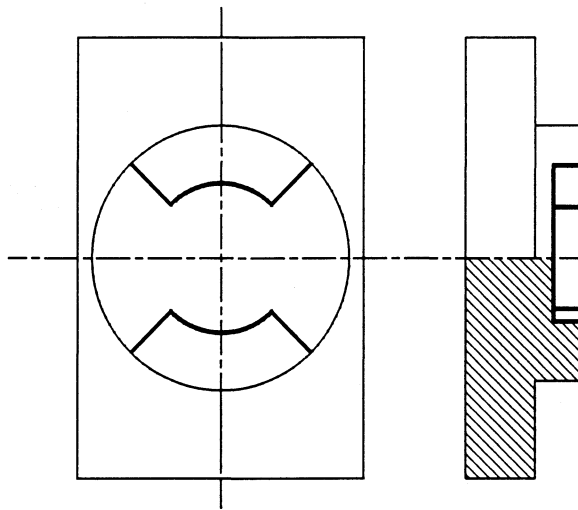
Planfräser R10



Enter: F148 S254

Speichern

21.7.6 Freigestaltete Tasche fräsen



Enter: X0 Y50 Z0 L10

Speichern

Mit Hilfe von ICP wird jetzt die freigestaltete Kontur kreiert.



Enter: I0 J0

Eingabe
fertig



Enter: X0 Y0 B1=-135

Eingabe
fertig



Enter: I0 J0 R25

Eingabe
fertig



Enter: X0 Y0 B1=-45

Eingabe
fertig



Enter: I0 J0 R50

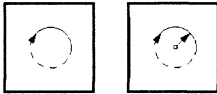
Eingabe
fertig



Enter: X0 Y0 B1=45

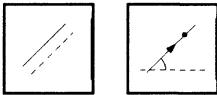
Eingabe
fertig





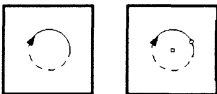
Enter: I0 J0 R25

Eingabe
fertig



Enter: X0 Y0 B1=135

Eingabe
fertig



Enter: X0 Y50 I0 J0

Eingabe
fertig



Zurück

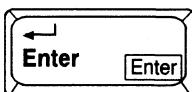
ICP
beenden

Enter: A3=0 A4=1 N=8000 K2=0.2 W1=2 K5=1 K4=50 K1=5

Speichern

MZ-Nummer
auswählen

Nutenfräser R5

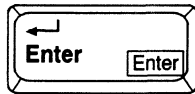


Enter: F90 S509 F1=90

Speichern

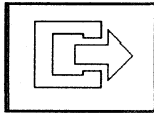
WZ-Nummer
auswählen

Nutenfräser R5

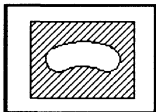
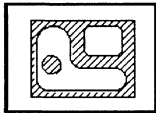
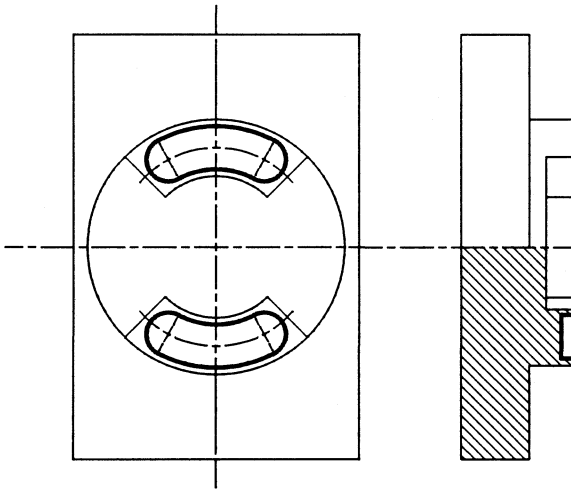


Enter: F90 S509

Speichern



21.7.7 Kreis Nute fräsen



Enter: A1=-28 A2=56 R8 R1=35 L5 X0 Y0 Z0 P1=2 A3=124

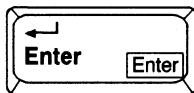
Speichern

Enter: A1=0 A2=1 A3=0 W1=2 K1=5 K5=1 A5=90 K2=0

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

Nutenfräser R5

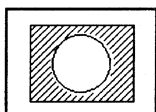
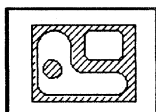
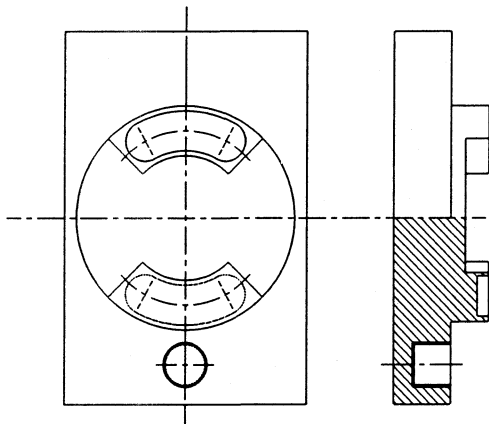


Enter: F90 S509 F1=90

Speichern

21.7.8 Runde Tasche fräsen (für Gewinde)

Kreistasche fräsen, in die später das Gewinde (M20 x 1.5) geschnitten wird.



Enter: R9.25 L16 X59 Y0 Z-16

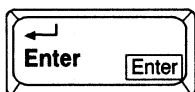
Speichern

Enter: A3=0 A4=2 A5=90 K2=0.1 K3=0.1 W1=2 K5=1 K4=50 K1=5

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

Nutenfräser R5

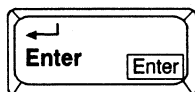


Enter: F90 S509 F1=90

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

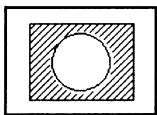
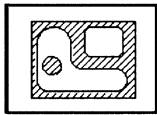
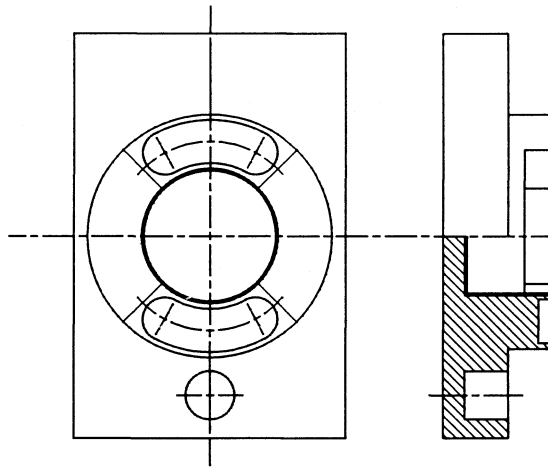
Nutenfräser R5



Enter: F90 S509 F1=90

Speichern

21.7.9 Runde Tasche (Durchm. 50 mm)



Enter: R25.01 L22 X0 Y0 Z-10

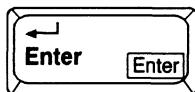
Speichern

Enter: A3=0 A4=1 A5=90 K2=0.2 K3=0 W1=2 K5=1 K4=50 K1=5

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

Nutenfräser R5

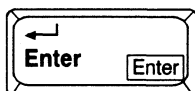


Enter: F90 S509 F1=90

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

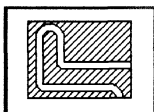
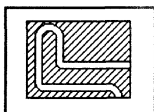
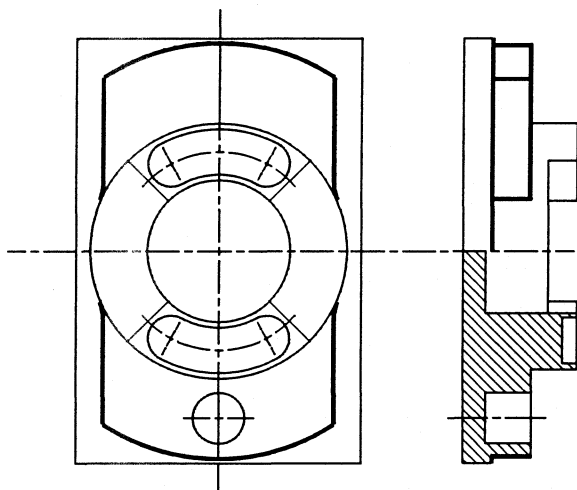
Nutenfräser R5



Enter: F90 S509

Speichern

21.7.10 Freigestaltete Kontur



Enter: X-73 Y0 Z-16 I2=1 R2 L14 K5=1

Speichern

Mit Hilfe von ICP wird eine freigestaltete Kontur kreiert.



Enter: I0 J0

Eingabe
fertig



Enter: X0 Y40

Eingabe
fertig



Enter: R15

Eingabe
fertig



Enter: I0 J0 R45

Eingabe
fertig



Enter: R15

Eingabe
fertig



Enter: X50 Y40

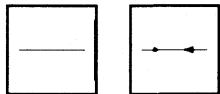
Eingabe
fertig



Enter: I0 J0 R73

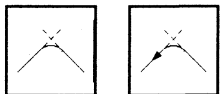
Eingabe
fertig





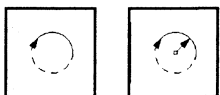
Enter: X0 Y-40

Eingabe
fertig



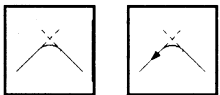
Enter: R15

Eingabe
fertig



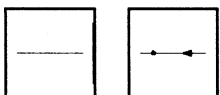
Enter: I0 J0 R45

Eingabe
fertig



Enter: R15

Eingabe
fertig



Enter: X-50 Y-40

Eingabe
fertig





Enter: X-73 Y0 I0 J0

Eingabe
fertig



Zurück

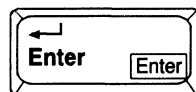
ICP
beenden

Enter: A4=1 K2=0.2 R2 W1=2 K1=5

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

Schaftfräser R10

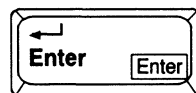


Enter: F148 S254 F1=148

Speichern

WZ-Nummer
auswählen

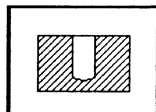
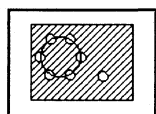
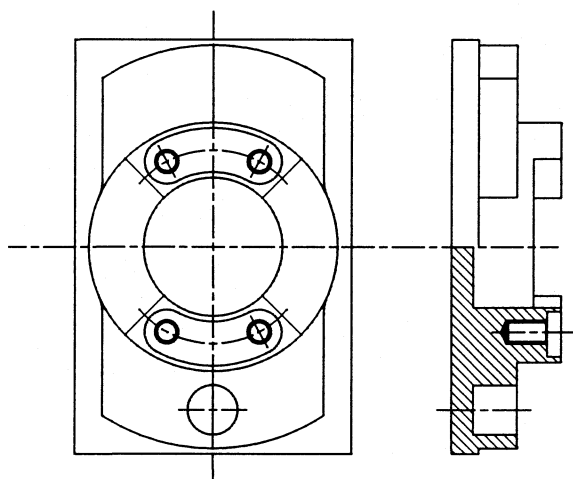
Schaftfräser R10



Enter: F148 S254

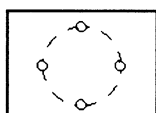
Speichern

21.7.11 Bohren und Senken (Durchm. 8.5 mm)



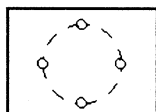
Enter: D8.5 L1=15 I1

Speichern



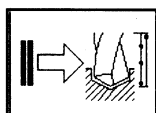
Enter: P1=2 R35 A1=-28 A2=56 X0 Y0 Z-5

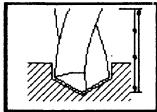
Speichern



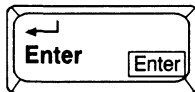
Enter: P1=2 R35 A1=152 A2=56 X0 Y0 Z-5

Speichern



WZ-Nummer
auswählen

Bohrer R4.25

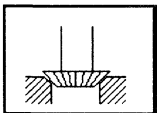


Enter: W1=2 W2=5 K5 F40 S299

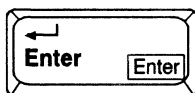
Hinweis

Für W2 muß der Wert 5 eingegeben werden, weil der Nullpunkt in der Z-Achse 5 mm über den Bohrungen liegt.

Speichern

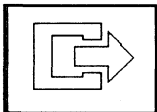
WZ-Nummer
auswählen

Zentrierbohrer R6

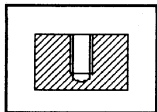
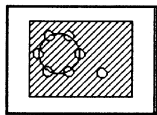
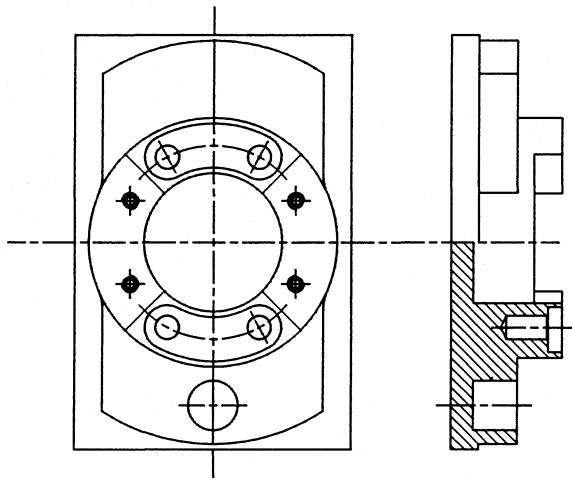


Enter: W2=5 F30 S238 F1=30

Speichern

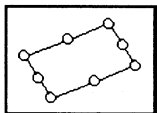


21.7.12 Bohren und Gewinde schneiden (M6)



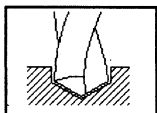
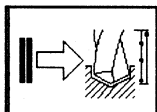
Enter: D6 L2=10 I0

Speichern



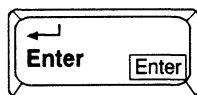
Enter: P1=2 U30 A1=0 P2=2 V60 A2=90 X-15 Y-30 Z-10

Speichern



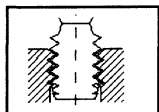
WZ-Nummer
auswählen

Bohrer R2.5



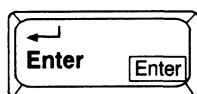
Enter: W1=2 W2=10 F40 S509

Speichern



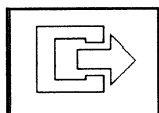
WZ-Nummer
auswählen

Gewindebohrer M6

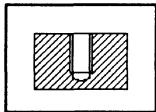
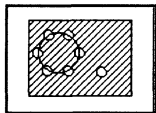
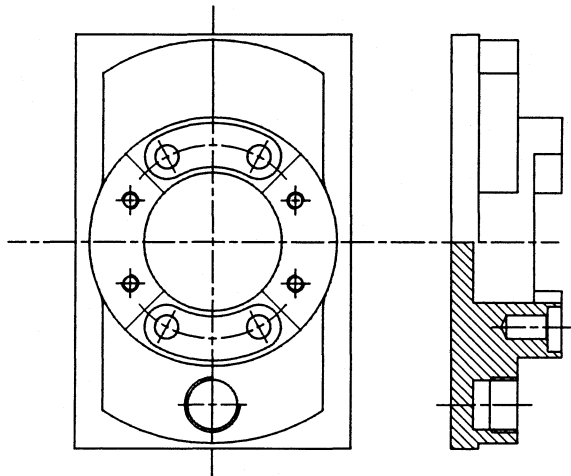


Enter: W1=2 W2=10 F318 S318

Speichern

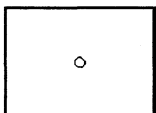


21.7.13 Gewinde schneiden (M20 x 1.5)



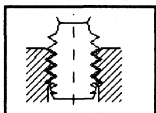
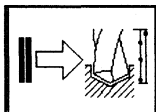
Enter: D20 F1.5 L2=10 I0

Speichern



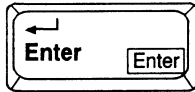
Enter: X59 Y0 Z-16

Speichern



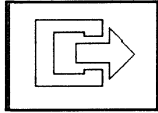
WZ-Nummer
auswählen

Gewindebohrer M20 x 1.5

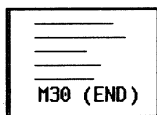


Enter: W2=16 F142.5 S95

Speichern



21.7.14 Programm Ende



21.8 IPP-Startmakro

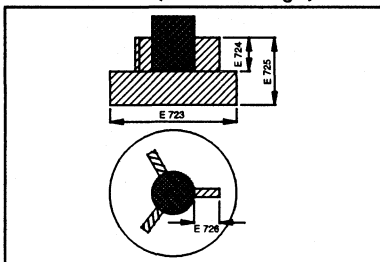
Der IPP-Betrieb erfordert eine spezielle Datei im Makrospeicher, bevor ein vollständiges Programm erstellt werden kann, und zwar das Makro N9999998. Diese Datei ist eigens für die Werkzeugmaschine und die übliche Anwendung zu erstellen. Benutzer können diese Datei auf ihre eigenen Bedürfnisse zuschneiden.

Bei den in der Startdatei enthaltenen Werten handelt es sich ausschließlich um Anfangswerte (oder Vorschläge).

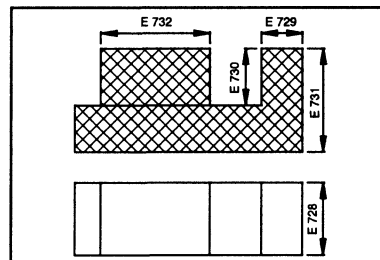
Unten wird ein Beispiel eines Standard-Startmakros gezeigt. Die den Parametern zugeordneten Werte werden in IPP als Standardwerte für spezifische Adressen verwendet.

N9999998 (IPP Milling default setup macro)

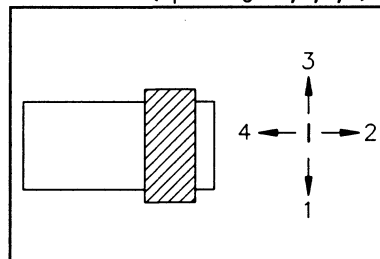
N1
N1 (Grafik-Rohteilkontur)
N1
N100 E701=100 (X Laenge Rohteil)
N101 E702=100 (Y Breite Rohteil)
N102 E703=100 (Hoehe Rohteil)
N103 E704=1 (Aufmass Oberflaeche)
N104 E705=100 (Durchmesser Rohteil)
N1
N1 (Verschiebung vom Rohteil)
N1
N105 E707=-50 (X Abstand zum Werkstueck-Nullpunkt)
N106 E708=-50 (Y Abstand zum Werkstueck-Nullpunkt)
N107 E709=0 (Z Abstand zum Werkstueck-Nullpunkt)
N108 E710=1 (Werkstueck-Nullpunkt 0=Mitte 1=Links unten)
N1
N1 (Allgemeine Parameter)
N1
N109 E712=15 (Aufmass Grafikfenster)
N110 E713=10 (Markierungs-Nummer)
N111 E714=50 (Rueckzug Werkzeugachse)
N112 E715=1 (Kuehlung 0=Aus 1=M8 2=M7)
N113 E716=6 (Werkzeugwechsel M6 M66 M67)
N114 E717=1 (Automatische Werkzeug-Generierung 0=Nein 1=Ja)
N1
N1 (Abmessungen Maschinentisch)
N1
N115 E720=900 (X Laenge Maschinentisch)
N116 E721=480 (Y Laenge Maschinentisch)
N1
N1 (Spannvorrichtung Backenfutter)
N1
N117 E723=210 (Durchmesser Backenfutter)
N118 E724=30 (Backenhoehe)
N119 E725=130 (Backenfutterhoehe)
N120 E726=40 (Backenlaenge)



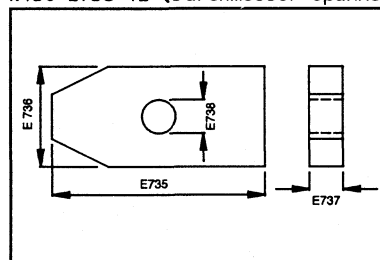
N121 E728=100 (Spannbackenbreite)
N122 E729=40 (Festbackenstaerke)
N123 E730=30 (Backenhoehe)
N124 E731=100 (Schraubstockhoehe)
N125 E732=150 (Spannschlittenlaenge)



N126 E733=1 (Spannlage 1,2,3,4)



N1
N1 (Spannpratzen)
N1
N127 E735=160 (Laenge Spannpratze)
N128 E736=40 (Breite Spannpratze)
N129 E737=20 (Hoehe Spannpratze)
N130 E738=12 (Durchmesser Spannschraube)



N1
N1 (Planfraesen)
N1
N131 E740=10 (Zustelltiefe planfraesen)
N132 E741=115 (Werkzeugnummer Planfraesen)
N133 E742=67 (Schnittbreite in % Planfraesen)
N134 E743=10 (Zugabe seitlich Planfraesen)
N135 E744=2 (Sicherheitsabstand WZ-Achse)
N136 E745=7 (Bearbeitungstyp Planfraesen)
N137 E746=0 (Planfraes Zustellung 0=Auf)

N1
N1 (Bohrungen)
N1
N138 E750=0 (Fase)
N139 E751=118 (Bohrer Spitzenwinkel)
N140 E752=90 (Senkwinkel)
N1
N1 (Reiben)
N1
N141 E755=10 (Werkzeugtyp Reiben)
N142 E756=5 (Bearbeitungstyp Reiben)
N143 E757=3 (Abstand von Bohrtiefe)
N144 E758=5 (Zugabe zur Reibtiefe)
N1
N1 (Senken)
N1
N145 E760=174 (Werkzeugnummer Senken)
N146 E761=3 (Bearbeitungstyp Senken)
N147 E763=2 (Abstand Werkzeugspitze Senker)
N1
N1 (Zentrieren)
N1
N148 E765=0 (Verweilzeit Bohren)
N149 E766=172 (Werkzeugnummer Zentrieren)
N150 E767=1 (Bearbeitungstyp Zentrieren)
N151 E768=3 (Standard Zentriertiefe)
N1
N1 (Allgemein Zyklen)
N1
N152 E769=2 (Sicherheitsabstand)
N153 E770=0 (Erhoelter Rueckzug)
N1
N1 (Bohren)
N1
N154 E773=3 (Werkzeugtyp Bohren)
N155 E774=2 (Bearbeitungstyp Bohren)
N156 E775=2 (Zugabe zur Bohrtiefe)
N1
N1 (Tieflochbohren)
N1
N157 E777=10 (Zustelltiefe Tiefloch)
N158 E778=0.5 (Reduzierwert der Zustelltiefe)
N159 E779=0.1 (Rueckzug zum Spanbrechen)
N1
N1 (Ausdrehen)
N1
N160 E783=13 (Werkzeugtyp Ausdrehen)
N161 E784=2 (Sicherheitsabstand Ausdrehen)
N162 E785=0 (Erhoelter Rueckzug Ausdrehen)
N163 E788=6 (Bearbeitungstyp Ausdrehen)
N164 E789=3 (Abstand von Bohrtiefe)
N165 E790=4 (Zugabe zur Ausdrehtiefe)
N166 E792=0.2 (Verweilzeit Ausdrehen)
N1
N1 (Gewindebohren)
N1
N167 E795=9 (Werkzeugtyp Gewindebohren)
N168 E796=0 (Verweilzeit Gewindebohren)
N169 E797=3 (Sicherheitsabstand Gewindebohren)
N170 E798=4 (Bearbeitungstyp Gewindebohren)
N171 E799=2 (Gewindeauslauf in mm)
N172 E800=2 (Anzahl Umdrehungen bei Gewindeauslauf)
N173 E801=5 (Erhoelter Rueckzug Gewindeschneiden)
N174 E802=3 (Abstand von Bohrtiefe Gewindeschneiden)
N1
N1 (Zylindersenkung Fraesen bzw. Senken)
N1
N175 E805=23 (Werkzeugnummer fraesen)
N176 E806=7 (Bearbeitungstyp Fraesen)
N177 E807=10 (Zustelltiefe Fraesen)
N178 E808=83 (Schnittbreite in %)
N179 E809=1 (Loch Fraesen 1=Gleichl. -1=Gegenl. 0=Einstechen)
N1
N1 (Senkbohrung Senkung bzw Abschreagen)
N1

N180 E811=133 (Werkzeugnummer bohren)
N181 E812=2 (Bearbeitungstyp Bohren)
N1
N1 (Allgemein Fraesen, Tasche, Absatz und Konturen)
N1
N182 E813=86 (Werkzeugnummer Vorfraesen)
N183 E814=7 (Bearbeitungstyp Vorfraesen)
N184 E815=7 (Bearbeitungstyp Eintauchen)
N185 E816=87 (Werkzeugnummer Schlichten)
N186 E817=7 (Bearbeitungstyp Schlichten)
N1
N1 (Tasche)
N1
N187 E820=10 (Inkrementel Zustelltiefe Tasche)
N188 E821=8000 (Makronummer)
N189 E822=50 (Schnittbreite in % Tasche)
N190 E823=1 (Schlichten Tasche 0=Nein 1=Ja)
N191 E824=1 (Fraesrichtung Tasche 1=Gleichl. -1=Gegenl.)
N192 E825=0.4 (Schlichtaufmass Tasche)
N193 E826=1 (Tasche Vorbohren 0=Nein 1=Ja)
N194 E827=0 (Eckenradius)
N195 E828=0.2 (Schlichtaufmass Tiefe Tasche)
N196 E829=90 (Eintauchwinkel)
N1
N1 (Konturen)
N1
N197 E830=10 (Startabstand Kontur)
N198 E831=10 (Zustelltiefe Kontur)
N199 E832=0.4 (Zugabe seitlich Kontur)
N200 E833=1 (Schlichten Kontur 0=Nein 1=Ja)
N201 E834=0 (Vorbohren Kontur 0=Nein 1=Ja)
N1
N1 (Absatz Fraesen)
N1
N202 E838=0.4 (Zugabe Absatz seitlich)
N203 E839=10 (Zustelltiefe Absatz)
N204 E840=1 (Schlichten Seite 0=Nein 1=Ja)
N205 E841=83 (Schnittbreite in % Absatzfraesen)
N1
N1 (Gewindebohren)
N1
N206 E899=10 (Anzahl Gewindef.max.16)
N207 E900=2 (Durchmesser Gewinde 1)
N208 E901=0.4 (Gewindesteigung 1)
N209 E902=1.6 (Durchmesser Kernloch 1)
N210 E903=3 (Durchmesser Gewinde 2)
N211 E904=0.5 (Gewindesteigung 2)
N212 E905=2.5 (Durchmesser Kernloch 2)
N213 E906=4 (Durchmesser Gewinde 3)
N214 E907=0.7 (Gewindesteigung 3)
N215 E908=3.3 (Durchmesser Kernloch 3)
N216 E909=5 (Durchmesser Gewinde 4)
N217 E910=0.8 (Gewindesteigung 4)
N218 E911=4.2 (Durchmesser Kernloch 4)
N219 E912=6 (Durchmesser Gewinde 5)
N220 E913=1 (Gewindesteigung 5)
N221 E914=5 (Durchmesser Kernloch 5)
N222 E915=8 (Durchmesser Gewinde 6)
N223 E916=1.25 (Gewindesteigung 6)
N224 E917=6.8 (Durchmesser Kernloch 6)
N225 E918=10 (Durchmesser Gewinde 7)
N226 E919=1.5 (Gewindesteigung 7)
N227 E920=8.5 (Durchmesser Kernloch 7)
N228 E921=12 (Durchmesser Gewinde 8)
N229 E922=1.75 (Gewindesteigung 8)
N230 E923=10.2 (Durchmesser Kernloch 8)
N231 E924=16 (Durchmesser Gewinde 9)
N232 E925=2 (Gewindesteigung 9)
N233 E926=14 (Durchmesser Kernloch 9)
N234 E927=20 (Durchmesser Gewinde 10)
N235 E928=2.5 (Gewindesteigung 10)
N236 E929=17.5 (Durchmesser Kernloch 10)
N237 E930=20 (Durchmesser Gewinde 11)
N238 E931=2.5 (Gewindesteigung 11)
N239 E932=17.5 (Durchmesser Kernloch 11)
N240 E933=20 (Durchmesser Gewinde 12)

N241 E934=2.5 (Gewindesteigung 12)
N242 E935=17.5 (Durchmesser Kernloch 12)
N243 E936=20 (Durchmesser Gewinde 13)
N244 E937=2.5 (Gewindesteigung 13)
N245 E938=17.5 (Durchmesser Kernloch 13)
N246 E939=20 (Durchmesser Gewinde 14)
N247 E940=2.5 (Gewindesteigung 14)
N248 E941=17.5 (Durchmesser Kernloch 14)
N249 E942=20 (Durchmesser Gewinde 15)
N250 E943=2.5 (Gewindesteigung 15)
N251 E944=17.5 (Durchmesser Kernloch 15)
N252 E945=20 (Durchmesser Gewinde 16)
N253 E946=2.5 (Gewindesteigung 16)
N254 E947=17.5 (Durchmesser Kernloch 16)
N1
N1 (Materialkode)
N1
N255 E950=12 (Materialkode)
N1
N1 (Reservierte Parameter)
N1
N256 E961=1 (Reserviert)
N257 E962=0 (Reserviert)
N258 E963=0 (Reserviert)
N259 E964=0 (Reserviert)
N260 E965=0 (Reserviert)
N261 E966=0 (Reserviert)
N262 E967=330 (Reserviert)

Hinweis

Beim Installieren von IPP muss das IPP-Startup-Makro aus dem Startup-Verzeichnis entfernt werden.

22. Programmaufbau und Satzformat

22.1 Programmauszug

```
%PM9001
N9001
N1 G17 S630 T1 M6
N2 G54
N3 G0 X60 Y30 Z-8 M3
N4 G1 Z-10 F50
N5 G43 X80 F100
N6 G42
:
M30
```

22.2 Speicherkennung

Hauptprogramm: Programmnummer.PM oder %PM
 Unterprogramm: Programmnummer.MM oder %MM

22.3 Programmnummer

N1 - N9999999

22.4 Programmsatz

Ein Programmsatz setzt sich aus mehreren Programmwörtern zusammen (max. 255 Zeichen).
 Jede Adresse kann nur einmal im Programmsatz verwendet werden.

1	Satznummer	N1
2	Geometrische Befehle	G17 S630
3	Technologische Befehle (S,F,T,M)	T1 M3
	Zusammen	N1 G17 S630 T1 M3

22.5 Satznummer

N1 - N9999999

Die Reihenfolge der Satznummern ist unwichtig.

Die Ausführung der Sätze erfolgt in der programmierten Reihenfolge.

22.6 Programmwort

Adresse, Vorzeichen, Zahl
 (positives Vorzeichen kann entfallen)

Positives Wort	X21.43
Negatives Wort	Y-13.8
Indexiertes Wort	X1=15.3
Berechnetes Wort	Z=12.5+30
	Y=2^5
	Y=sqrt(25)

22.7 Eingabeformate der Achsadressen

Metrisch	6.3	X123456.789
Inch	5.4	X12345.6789

23. G-Funktionen

23.1 Eilgang G0

N... G0 [Achsenkoordinaten]

Parameter

X,Y,Z Endpunktcoordinate
 A,B,C Endwinkel
 P Punktedefinitionsnummer (P1-P4)
 P1= Punktedefinitionsnummer
 B1= Winkel
 L1= Streckenlänge
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 A40= Radius A-Achse
 B40= Radius B-Achse
 C40= Radius der Rundachse
 D Winkel orientierter Spindelstop

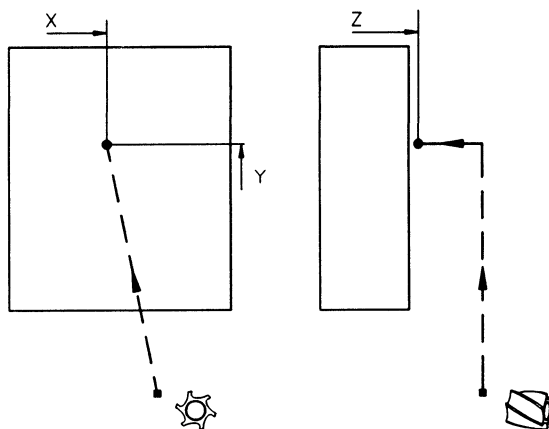
Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Absolut Endpunkt
 A90=,B90=,C90= Absolut Endwinkel
 X91=,Y91=,Z91= Inkremental Endpunkt
 A91=,B91=,C91= Inkremental Endwinkel

Beispiel

N... G0 X25 Y15 Z30

Gleichzeitige Bewegung in der Hauptebene XY, danach in der Werkzeugachse Z



nb8644

Hinweise

Am Anfang eines Programms und nach einem Werkzeug- oder Schwenkkopfwechsel sollte in einem Programmsatz für Verfahrbewegungen jede aktive Achse programmiert werden. Dadurch ist jede Achse in der Ausgangsposition.

Die Positionierlogik legt die Reihenfolge der Verfahrbewegungen im Eilgang fest.

Werkzeugbewegung:	zum Werkstück G17,18,19			vom Werkstück weg G17,18,19		
1. Achsbewegung	4.+5	4.+5	4.+5	Z	Y	X
2. Achsbewegung	X+Y	X+Z	Y+Z	X+Y	X+Z	Y+Z
3. Achsbewegung	Z	Y	X	4.+5.	4.+5.	4.+5.

23.2 Linearinterpolation G1

Linearinterpolation in der Hauptebene:

N.. G1 {X..} {Y..} {Z..} {F..}

3 D-Interpolation:

N.. G1 X.. Y.. Z.. {F..}

Eine Drehachse:

N.. G1 {A..} {B..} {C..} {A40=..} {B40=..} {C40=..} {F...}

Mehrere Achsen:

N... G1 {X..} {Y..} {Z..} {A..} {B..} {C..} {A40=..} {B40=..} {C40=..} {F...}

Parameter

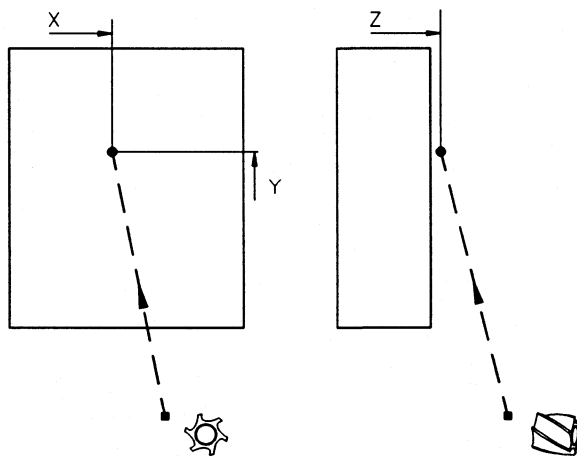
X,Y,Z Endpunktkoordinate
 A,B,C Endwinkel
 B1= Winkel
 L1= Streckenlänge
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 P Punktedefinitionsnummer (P1-P4)
 P1= Punktedefinitionsnummer
 A40= Radius A-Achse
 B40= Radius B-Achse
 C40= Radius der Rundachse
 D Winkel orientierter Spindelstop

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung.

X90=,Y90=,Z90= Endpunkt absolut
 A90=,B90=,C90= Endwinkel absolut
 X91=,Y91=,Z91= Endpunkt inkremental
 A91=,B91=,C91= Endwinkel inkremental

Beispiele

1. 3 D-Interpolation



nb8643

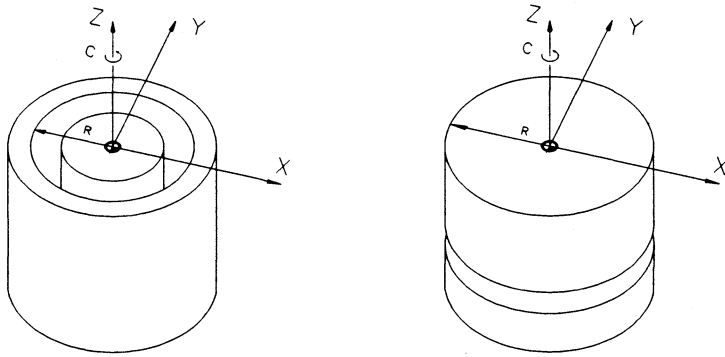
```

:
N14 G0 X10 Y5 Z20
N15 G1 X20 Y10 Z40 F100
:

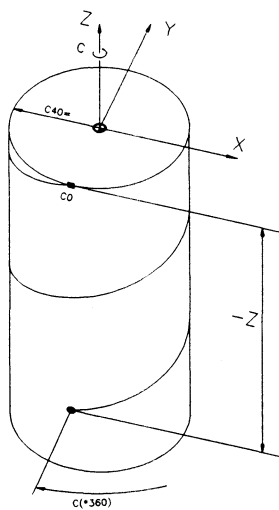
```

Simultane Bewegung der Achsen

2. Programmierung von Drehachsen, mit und ohne Linearachse

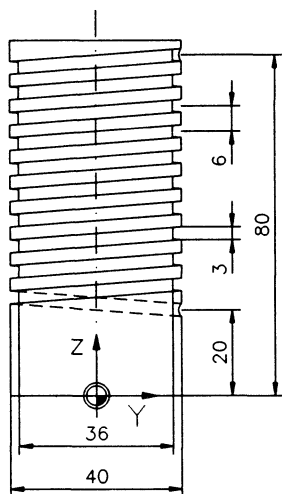


Eine Drehachse und eine Linearachse:



Z- und C-Achse
(X- und A-Achse)
(Y- und B-Achse)

Gewinde auf einer Zylinderfläche:



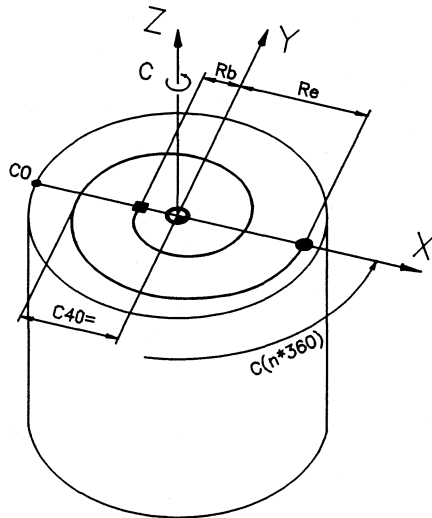
nb8563

```

:
N10 G18
N11 T1 M6 S2000 F200   Werkzeug einwechseln
N12 G0 X0 Z80 Y22 C0 M3
N13 G1 Y18             Werkzeug auf Position zustellen
N14 Z20 C3600 C40=18   Spirale fräsen, 10 Drehungen
N15 G0 Y25
:

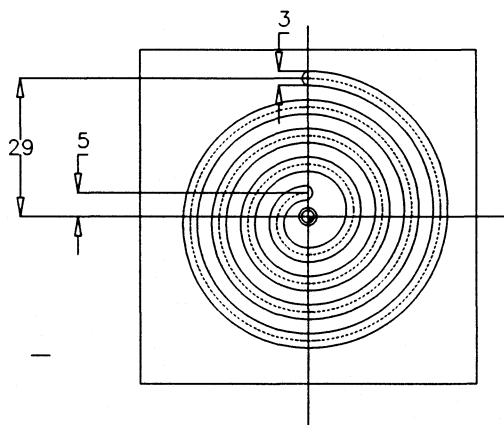
```

Linearachse mit weiteren Drehachsen:



$C40 = \dots$ (mittlerer Bahnradius)
 $C40 = (Rb + Re) : 2$
 Rb (Anfangsradius)
 Re (Endradius)

Spirale:



```

:
N10 G17 T1 M6           Werkzeug einwechseln
N12 G54                 Nullpunktverschiebung
N13 G0 X0 Y5 Z3 C0 S200 M3
N14 G1 Z-2 F100         Anfangsposition anfahren
N15 Y29 C1440 C40=17 F200 Spirale fräsen, 4 Drehungen
N16 G0 Z100
:

```

23.3 Kreis im Uhrzeigersinn / Gegenuhrzeigersinn G2/G3

Vollkreis:

N.. G2/G3 [Mittelpunkt]

Kreisbogen kleiner oder gleich 180°:

N.. G2/G3 [Endpunkt] R..

Kreisbogen größer als 180°:

N.. G2/G3 [Mittelpunkt] [Endpunkt]

N.. G2/G3 [Mittelpunkt] B5=..

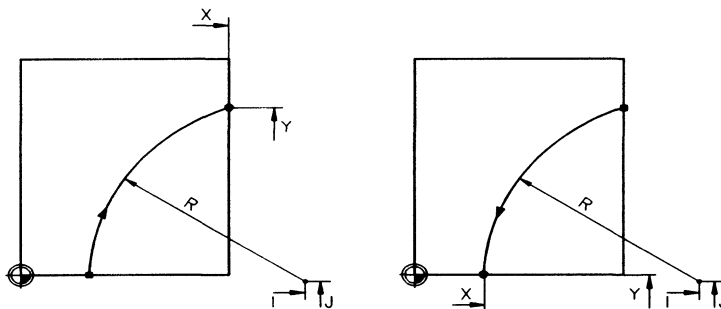
2.5D-Interpolation:

N... G2/G3 [Mittelpunkt] [Endpunkt des Kreisbogens] [Endpunkt auf der Linear- oder Drehachse]

Spirale:

N... G2/G3 [Mittelpunkt] [Endpunkt des Kreisbogens] [Endpunkt auf der Linear- oder Drehachse] [Steigung]

N... G2/G3 [Mittelpunkt] [Steigung] B5=...



nb8710

Parameter G2 / G3

Endpunktkoordinaten

X,Y,Z Endpunktkoordinate

A,B,C Endwinkel

B1= Winkel

L1= Streckenlänge

B2= Polarwinkel

L2= Polarlänge

P,P1= Punktedefinitionsnummer

Mittelpunktkoordinaten

I Kreismittelpunkt in X

J Kreismittelpunkt in Y

K Kreismittelpunkt in Z /Steigung Z

B3= Polarwinkel für Kreismittelpunkt

L3= Polarlänge für Kreismittelpunkt

Kreisparameter

R Kreisradius

B5= Winkel vom Kreisbogen

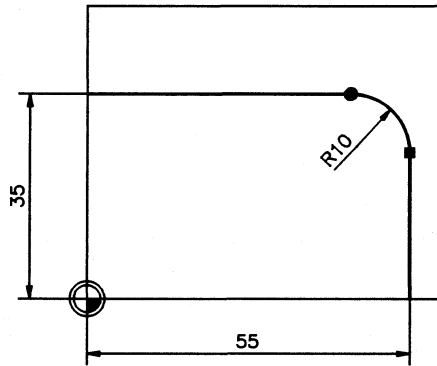
D Winkel orientierter Spindelstop

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90=	Endpunkt absolut
A90=,B90=,C90=	Endwinkel absolut
I90=,K90=,J90=	Mittelpunkt absolut
X91=,Y91=,Z91=	Endpunkt inkremental
A91=,B91=,C91=	Endwinkel inkremental
I91=,J91=,K91=	Mittelpunkt inkremental

Beispiele

Kreisbogen kleiner oder gleich 180°



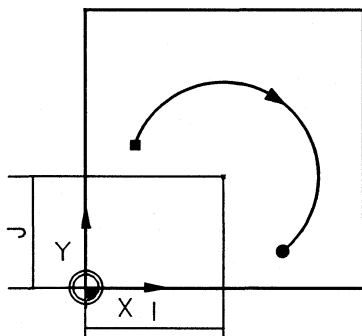
N10	G1	X55	Y25	F100	Linearbewegung
N20	G3	X45	Y35	R10	Kreis im Gegenuhrzeigersinn

Kreisbogen größer als 180°

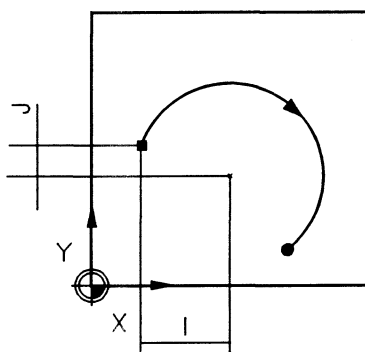
Mittelpunktkoordinaten:

G17
 N.. G2/G3 I.. J..
 G18
 N.. G2/G3 I.. K..
 G19
 N.. G2/G3 J.. K..

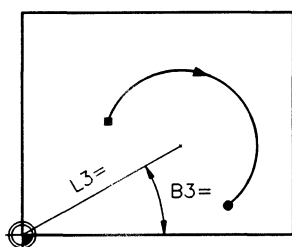
Absolute Mittelpunktkoordinaten (G90):
 Mittelpunktkoordinaten bezogen auf den Programmnullpunkt



Inkrementale Mittelpunktkoordinaten (G91):
Mittelpunktkoordinaten bezogen auf den Startpunkt



Polare Mittelpunktkoordinaten
N.. G2/G3 L3=.. B3=.. (G17/G18/G19)



Endpunktkoordinaten:

Kartesische Endpunktkoordinaten

G17

N.. G2/G3 X.. Y..

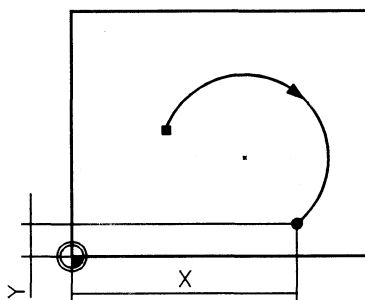
G18

N.. G2/G3 X.. Z..

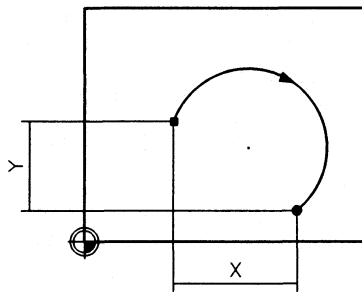
G19

N.. G2/G3 Y.. Z..

Absolute Endpunktkoordinaten (G90):
Endpunktkoordinaten bezogen auf den Programmnullpunkt

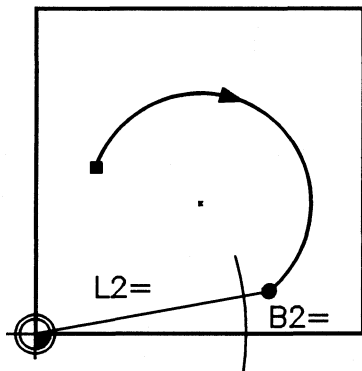


Inkrementale Endpunktkoordinaten (G91):
Endpunktkoordinaten bezogen auf den Startpunkt

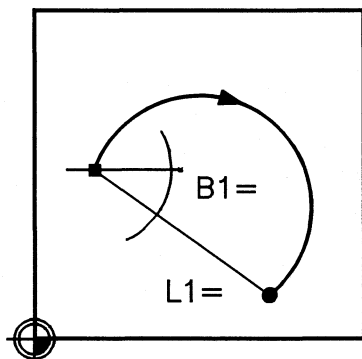


Polare Endpunktkoordinaten:

Endpunktkoordinaten bezogen auf den Programmnullpunkt
N.. G2/G3 L2=.. B2=.. (G17/G18/G19)

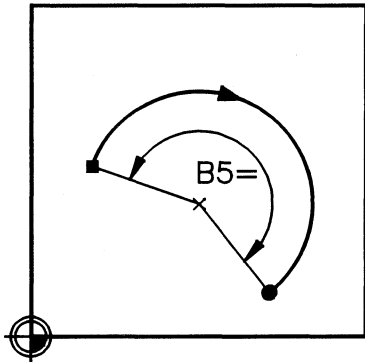


Endpunktkoordinaten bezogen auf den Startpunkt
N.. G2/G3 L1=.. B1=.. (G17/G18/G19)



Winkel vom Kreisbogen:

N2.. G2/G3 B5=.. (G17/G18/G19)



Kreisbewegung nicht in der Hauptebene

Kreisbogen kleiner oder gleich 180°:

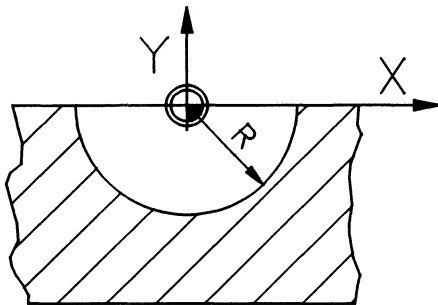
N2.. G2/G3 [Endpunktkoordinaten der Linearachsen] R..

N2.. G2/G3 [kartesische Koordinaten des Kreismittelpunktes]

Kreisbogen größer 180°:

N2.. G2/G3 [kartesische Koordinaten des Endpunktes und Kreismittelpunktes]

Die Anwendung von Radiuskorrektur ist nicht möglich.



Kreisbewegung mit gleichzeitiger Bewegung in einer dritten Achse (2.5D)

Kreis in der Hauptebene:

N.. G2/G3	[Kreisdefinition]	[Werkzeugachse]	
Ebene	G17	G18	G19
Werkzeugachse	Z	Y	X

Kreis nicht in der Hauptebene:

N.. G2/G3 [kartesische Koordinaten des Endpunktes und Kreismittelpunktes]
[Werkzeugachse]

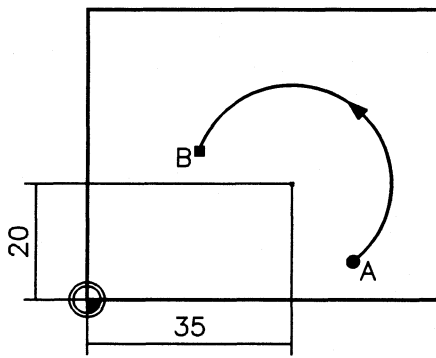
Ebene	G17	G18	G19
Endpunkt	X..Y..	X..Z..	Y..Z..
Mittelpunkt	I..J..	I..K..	J..K..
Werkzeugachse	Z	Y	X

Spiraleninterpolation

Ebene	G17	G18	G19
Werkzeugachse	Z	Y	X
Mittelpunkt	I..J..	I..K..	J..K..
	/	/	/
	B3=..L3=..	B3=..L3=..	B3=..L3=..
Kreisbogenwinkel	B5=..	B5=..	B5=..
Spiralensteigung	K	J	I

Der Wert von (B5=) kann zwischen 0 und 999999 Grad liegen (ca. 2777 Umdrehungen)

Ebene	G17	G18	G19
Werkzeugachse	Z	Y	X
Kreisendpunkt	X..Y..	X..Z..	Y..Z..
Mittelpunkt	I..J..	I..K..	J..K..
Spiralensteigung	K	J	I

**Absolutkoordinaten**

```

N82000
N1 G17
N2 G98 X0 Y0 Z10 I60 J60 K-30
N3
N4 G0 X0 Y0 Z-10
N5
N6 G1 X42.5 Y10.867 F200
N7 G3 X19 Y25 I35 J20
N8
N9 G0 Z100 M30

```

Linearbewegung

Kreis im Gegenuhrzeigersinn (absolut)

Inkrementalkoordinaten

```

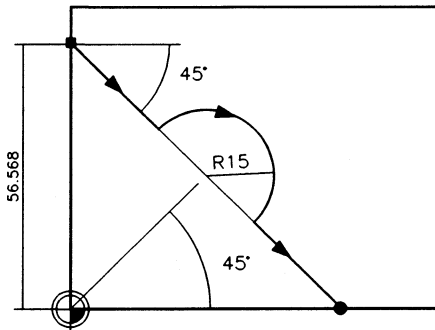
N82001
N1 G17
N2 G98 X0 Y0 Z10 I60 J60 K-30
N3
N4 G0 X0 Y0 Z-10
N5
N6 G1 X42.5 Y10.867 F200
N7 G91
N8 G3 X-23.5 Y14.133 I-7.5 J9.133
N9
N10 G0 Z100 M30

```

Linearbewegung

Inkrementalmaß-Programmierung

Kreis im Gegenuhrzeigersinn (inkremental)



N82030

N1

N2 G17

N3 G98 X-10 Y-10 Z10 I80 J80 K-30 Grafikfenster-Definition

N4

N5 G0 X0 Y56.568 Z0

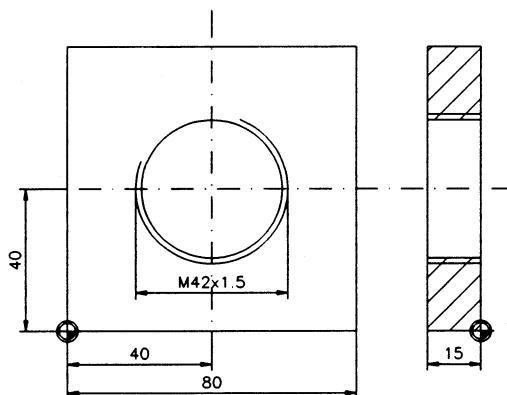
N6 G1 F200 B1=-45 L1=25

N7 G2 B1=-45 B3=45 L1=30 L3=40 Kreis im Uhrzeigersinn

N8 G1 B1=-45 L1=25

N9

N10 G0 Z100 M30



N82040

N10 G17 T1 M6

Bearbeitungsebene, Werkzeug einwechseln

N11 G0 X40 Y40 Z1.5 S400 M3

N12 G1

N13 G43 Y61 F120

Werkzeugradiuskorrektur bis Endpunkt

N14 G42

Werkzeugradiuskorrektur rechts

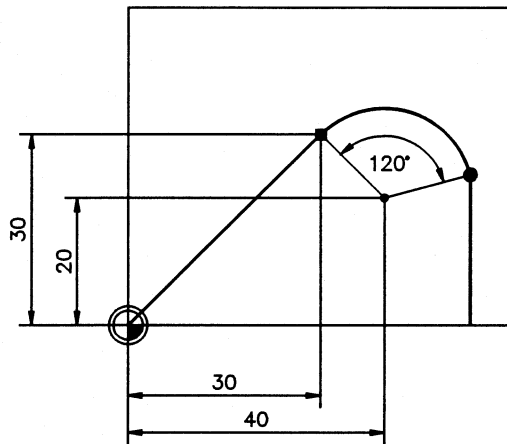
N15 G2 I40 J40 K1.5 B5=4320 Kreis im Uhrzeigersinn (Gewinde)

N16 G40

Werkzeugradiuskorrektur löschen

N17 G1 Y40

N18 G0 Z100 M30



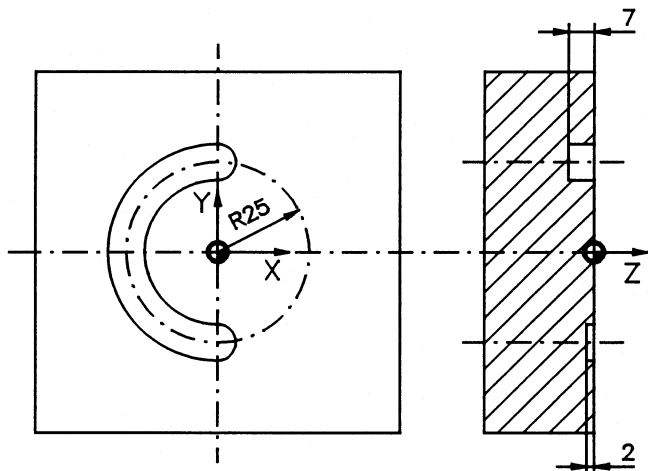
nb8593

```

:
N10 G1 X30 Y30 F500
N11 G2 I40 J20 B5=120
:

```

Kreis im Uhrzeigersinn



nb8577

```

N85770
N1 G17
N2 G54
N3 G98 X20 Y50 Z10 I-100 J-100 K-20
N4
N5
N6 S650 T1 M6
N7 G0 X0 Y-25 Z5 M3
N8 G1 Z-2 F100
N9 G2 X0 Y25 Z-7 I0 J0 F200
N10 G1 Z5
N11
N12
N13 M30

```

Werkzeug einwechseln
 Spindel Ein Rechtslauf; Eilgangbewegung
 Auf Bearbeitungstiefe fahren
 Kreis im Uhrzeigersinn
 Werkzeug freifahren

23.4 Verweilzeit G4

N... G4 X...

Parameter

X Zeit in Sekunden (0.1-983)

Verweilzeit: 0.1 - 983 Sekunden (ca. 16 Minuten)

Beispiel

:
N50 G4 X2.5 Verweilzeit von 2,5 Sekunden
:

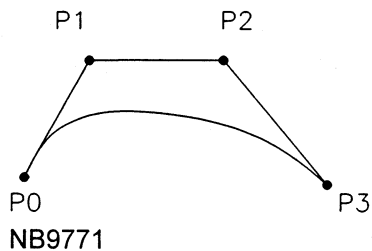
23.5 Spline-Interpolation G6

Die Spline-Interpolation erlaubt es dem Programmierer, durch Eingabe einiger Punkte eine gleichmäßige und saubere Kurve zu erstellen.

Formate mit Bezier-Splines

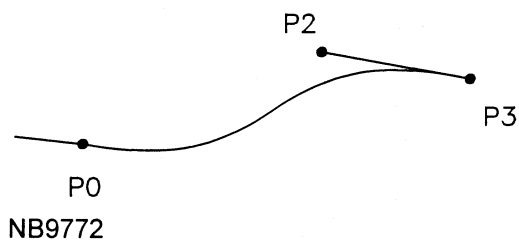
Spline mit drei Scheitelpunkten:

G6 X61=.. Y61=.. Z61=.. X62=.. Y62=.. Z62=.. X.. Y.. Z..



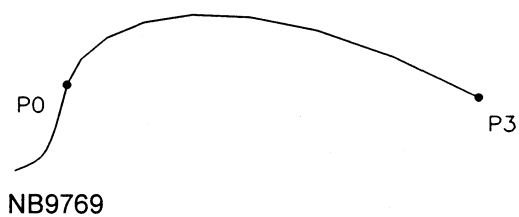
Spline mit zwei Scheitelpunkten und konstanter Tangente mit der Spline:

G6 X62=.. Y62=.. Z62=.. X.. Y.. Z..



Spline mit konstanter Krümmung mit der vorherigen Spline:

G6 X.. Y.. Z..



Parameter	Bezier-Splines
X	Endpunkt (X-Achse)
Y	Endpunkt (Y-Achse)
Z	Endpunkt (Z-Achse)
X61=	Erster Scheitelpunkt (X-Achse)
Y61=	Erster Scheitelpunkt (Y-Achse)
Z61=	Erster Scheitelpunkt (Z-Achse)
X62=	Zweiter Scheitelpunkt (X-Achse)
Y62=	Zweiter Scheitelpunkt (Y-Achse)
Z62=	Zweiter Scheitelpunkt (Z-Achse)

Formate mit kubischen Splines

Spline mit allen Koeffizienten definiert:

G6 X51=.. Y51=.. Z51=.. X52=.. Y52=.. Z52=.. X53=.. Y53=.. Z53=..

Spline mit konstanter Tangente mit der vorherigen Spline:

G6 X52=.. Y52=.. Z52=.. X53=.. Y53=.. Z53=..

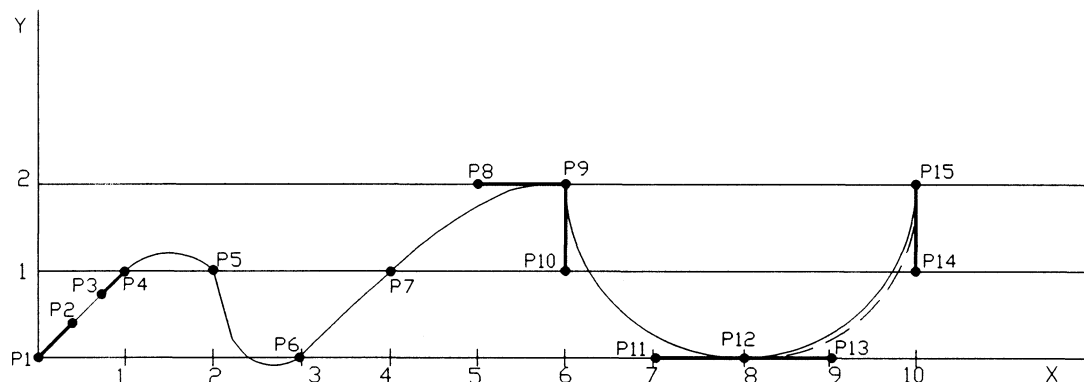
Spline mit konstanter Krümmung mit der vorherigen Spline:

G6 X53=.. Y53=.. Z53=..

Parameter Kubischen Splines

X51=,Y51=,Z51= Erster Spline Koeffizient
 X52=,Y52=,Z52= Zweiter Spline Koeffizient
 X53=,Y53=,Z53= Dritter Spline Koeffizient

Beispiel: Bezier-Splines



N17001 (Spline Kurve)

N1 G98 X2 Y-6 Z-2 I10 J10 K10

N2 G17

N101 G0 X0 Y0 Z0 F500

N102 G6 X1 X61=0.3 X62=0.7 Y1 Y61=0.3 Y62=0.7 Z0.001 Z61=0 Z62=0

N103 X2 Y1.001 Z0

N104 X3 Y0 Z0.001

N105 X4 Y1 Z0

N106 X6 X62=5.7 Y2 Y62=2 Z0.001 Z62=0

N107 X8 X61=6 X62=7.5 Y0 Y61=1.5 Y62=0 Z0 Z61=0 Z62=0.001

N108 X10 X61=8.5 X62=10 Y2 Y61=0 Y62=1.5 Z0.001 Z61=0.001 Z62=0

N109 G0 X0 Y0 Z0

N110 M30

N101: Anfangsposition anfahren (P1)

N102: Erstes Element. Gerade. Tangiert an P1-P2 und an P3-P4. Endpunkt ist P4. Alle Koordinaten müssen eingetragen werden. Wähle dafür eine Gerade.

N103: Kurve geht durch P5

N104: Kurve geht durch P6

N105: Kurve geht durch P7. Wenn die Kurve anders ist als gewünscht, müssen mehrere Punkte zugefügt werden.

N106: Kurve geht durch P9 und tangiert an Linie P8-P9.

N107: Neue Kurve mit scharfem Übergang wird definiert. Erstes Kurvenelement fängt an in P9 und tangiert an P9-P10 und an P11-P12. Endpunkt ist P12.

N108: Neue Kurve mit tangentialem Übergang wird definiert. Erstes Kurvenelement fängt an in P12 und tangiert an P12-P13 und an P14-P15. Endpunkt ist P15. Durch Ändern von Abstand P14-P15 kann der Krümmungsradius in P15 angepaßt werden.

Hinweis: Bei G6 müssen gleiche Koordinaten in zwei Sätzen unterschiedlich sein (Z0 und Z0.001)

23.6 Polpunkt (Maßbezugspunkt) definieren G9 (ab V320)

Programmierung eines Polpunktes. Wurde ein Polpunkt programmiert, beziehen sich Programmsätze mit polarer Programmierung (Winkel und Länge) nicht mehr auf den Nullpunkt, sondern auf den zuletzt programmierten Polpunkt.

N.. G9 X.. Y.. {X90=...} {X91=...} {Y90=...} {Y91=...} {Z90=...} {Z91=...}

N.. G9 X0 Y0 Pol deaktivieren (gleich Werkstücknullpunkt)

N.. G9 B2=.. L2=.. {B1=..} {L1=..} (Polpunkt in Polarkoordinaten)

Parameter

Endpunktkoordinaten

X,Y,Z Polkoordinate

B1= Winkel

L1= Streckenlänge

B2= Polarwinkel

L2= Polarlänge

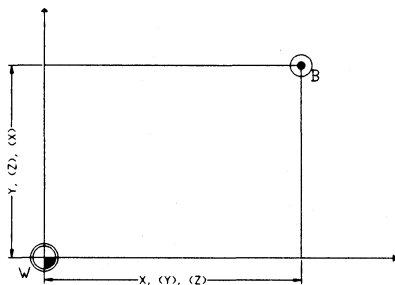
Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Polkoordinate absolut

X91=,Y91=,Z91= Polkoordinate inkremental

Hinweise und Verwendung

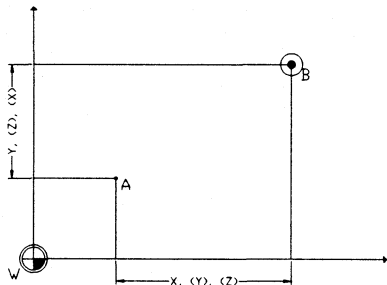
Polpunkt in absoluten Koordinaten:



B = Polpunkt

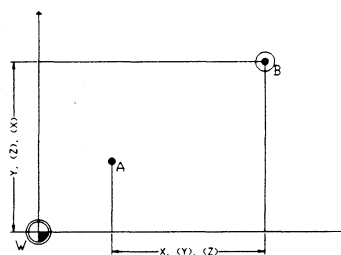
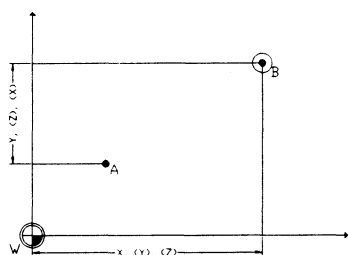
N.. G9 X.. Y..

Polpunkt in inkrementalen Koordinaten:

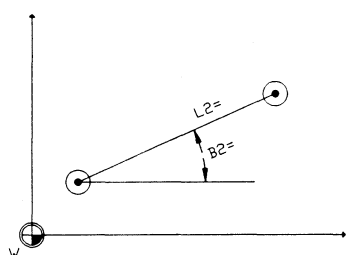


A = bestehender Polpunkt B = neuer Polpunkt

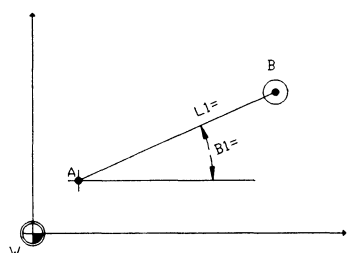
N... G9 X91=... Y91=...

Polpunkt in gemischt absolut/inkremental Koordinaten:

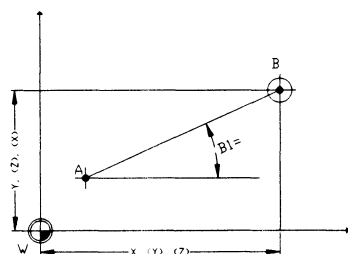
A = bestehender Polpunkt B = neuer Polpunkt
 N... G9 X... Y91=... N.. G9 X91=.. Y..

Polpunkt in absoluten polaren Koordinaten:

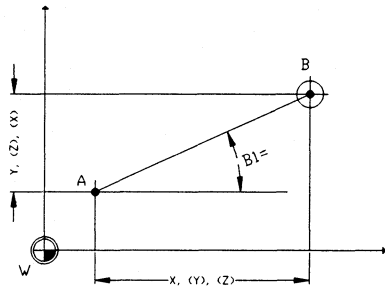
A = bestehender Polpunkt B = neuer Polpunkt
 N.. G9 B2=.. L2=..

Polpunkt in inkrementalen polaren Koordinaten:

A = Endpunkt letzter Bewegung B = neuer Polpunkt
 N.. G9 B1=.. L1=..

Gemischte Programmierung: kartesisch absolut/polar:

A = bestehender Polpunkt B = neuer Polpunkt
 N.. G9 X.. B1=..

Gemischte Programmierung: kartesisch inkremental/polar:

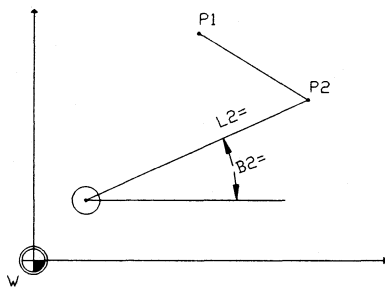
A = bestehender Polpunkt B = neuer Polpunkt

N.. G9 X91=.. B1=..

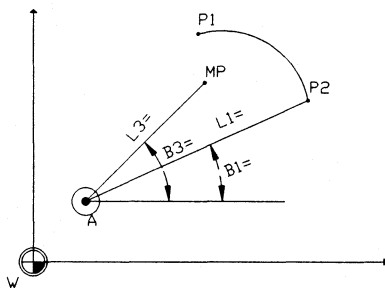
- Poldefinitionen sind nur in der aktiven Arbeitsebene zulässig
- vor Aufruf des G9 Satzes, liegt der Polpunkt am Werkstücknullpunkt (Polpunkt = 0)
- Bei Ebenenwechsel mit G17, G18, G19 wird der Polpunkt auf 0 (Null) gesetzt.

Endpunkt polar definieren:

Bei der absoluten, polaren Programmierung beziehen sich die Pollängen L2= bzw. L3= und Polarwinkeln B2= bzw. B3= nicht mehr auf den Nullpunkt, sondern auf den Polpunkt.

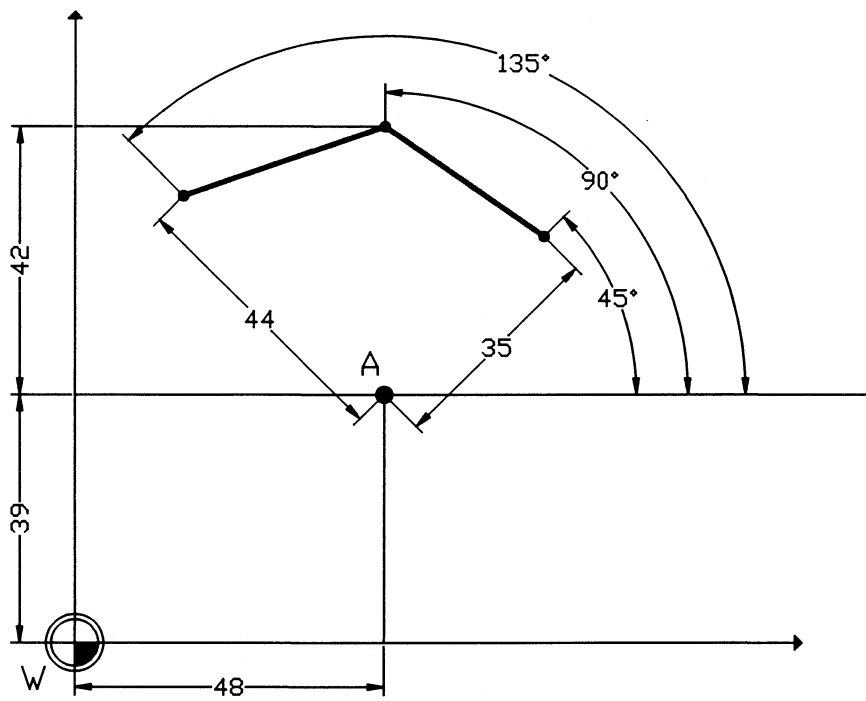
Polare Punktedefinition**Polare Kreisdefinition**

In G2- und G3-Sätzen können Mittel- und Endpunkt polar mit Polpunkt programmiert werden.

**ICP/Geometrieberechnung G64**

G1, G2 und G3-Sätze mit B2=, B3= und L3= Programmierung können innerhalb G64 und ICP programmiert werden. Sie beziehen sich auf den aktiven Polpunkt. Der Polpunkt selbst kann nur innerhalb G64 jedoch **nicht** innerhalb von ICP geändert werden.

Beispiel



A = neuer Polpunkt

N30 G9 X48 Y39
N40 G1 B2=135 L2=44
N50 G1 B2=90 L2=42
N60 G1 B2=45 L2=35

Definition neuer Polpunkt
Definition Endpunktkoordinate bezogen auf neuen Polpunkt

23.7 Polarkoordinate, Eckenrundung, Fase G11

Die Anwendung der Funktion beschränkt sich nur noch auf Programme, die an früheren Steuerungstypen erstellt wurden.

Programme, bei denen Geometrieberechnungen erforderlich sind, kann der Bediener mit Hilfe der Interaktiven Konturprogrammierung (ICP) komfortabel erstellen.
(Siehe Kapitel Interaktive Konturprogrammierung)

23.8 Wiederholfunktion G14

N... G14 N1=.. {N2=..} {J..} {K..} {E..}

Parameter

N1= Wiederholung Anfangsatznummer
 N2= Wiederholung Endsatznummer
 J Anzahl der Wiederholungen
 K Wiederholungsreduzierwert
 ENNN= Parameterdefinition

Beispiel

Programmsätze N12-N19 viermal wiederholen. (2 Möglichkeiten)

```

:
N12
:
N19
:
N90 G14 N1=12 N2=19 J4 Programmsätze N12-N19 viermal wiederholen
:

:
N5 E2=4
:
N12
:
N19
:
N90 G14 N1=12 N2=19 E2 Programmsätze N12-N19 viermal wiederholen
:

```

Hinweis

Die Satznummern von N1=.. und N2=.. müssen beide im gleichen Teileprogramm oder Unterprogramm enthalten sein.

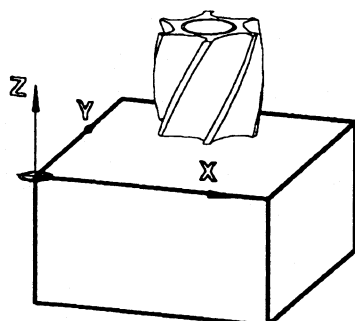
Ist N2= nicht programmiert, wird nur der mit N1= gekennzeichnete Satz wiederholt.

Sind die Parameter J oder E nicht programmiert, wird die Satzfolge nur einmal wiederholt. Eine sich wiederholende Satzfolge kann in eine andere sich wiederholende Satzfolge eingebunden werden (viermal schachtelbar).

In einem G14-Satz erfolgt nur eine Wiederholung, wenn E>0. Ist der K-Parameter nicht programmiert, verwendet die CNC den Standardwert K1.

23.9 Bearbeitungsebene XY, Werkzeugachse Z G17

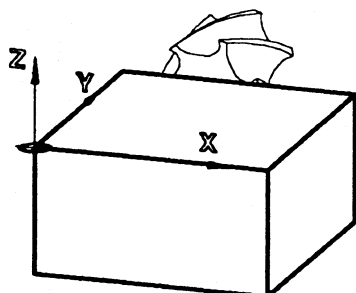
N... G17



G17

23.10 Bearbeitungsebene XZ, Werkzeugachse Y G18

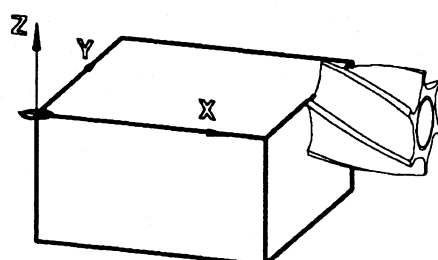
N... G18



G18

23.11 Bearbeitungsebene YZ, Werkzeugachse X G19

N... G19



G19

23.12 Unterprogramm-Aufruf (Makro-Aufruf) G22

Unterprogramm aufrufen:

N... G22 N=..

Unterprogramm aufrufen unter der Bedingung, daß E...>0:

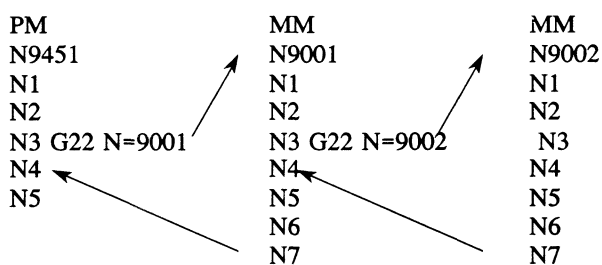
N... G22 E.. N=.. {E..=..}

Parameter

E Parameterdefinition

N= Makronummer

Beispiel



Hinweis

Ein Unterprogramm kann von einem anderen Unterprogramm aufgerufen werden (achtmal schachtelbar).

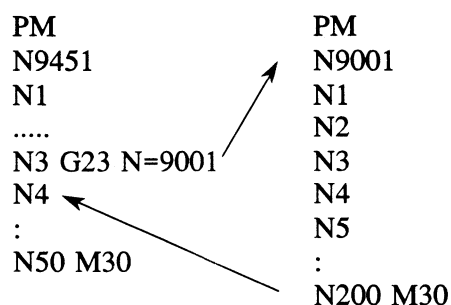
23.13 Hauptprogramm-Aufruf G23

N.. G23 N=..

Parameter

N= Programmnummer

Beispiel



Hinweise

Das aufgerufene Haupt- oder Unterprogramm darf keine G23-Funktion enthalten; es darf also nicht geschachtelt werden.

Programme größer als 100 KByte dürfen keine Sprungbefehle enthalten.

23.14 Vorschub-Override wirksam/nicht wirksam G25/G26

Aktivieren (G25) bzw. Ausschalten (G26) des Vorschub-Override, zur Steuerung der programmierten Vorschubbewegungen. Bei ausgeschaltetem Vorschub-Override wird dieser auf 100% fixiert.

Beispiel

N66 G26 : Vorschub-Override deaktivieren, d.h. auf 100 % fixieren
:
N70 G25 : Vorschub-Override aktivieren

Hinweis

Vorschub-Override wieder aktivieren mit G25, M30, Softkey Programm abbrechen oder Softkey CNC rücksetzen.

23.15 Positionierfunktionen löschen/aktivieren G27/G28

23.15.1 Positionierfunktionen G27/G28 (bis V320)

Reduzierung der Eckenrundung, die durch das Nacheilen des Werkzeugs (Schleppabstand) bei Richtungsänderung hervorgerufen wird.

Aktivieren:

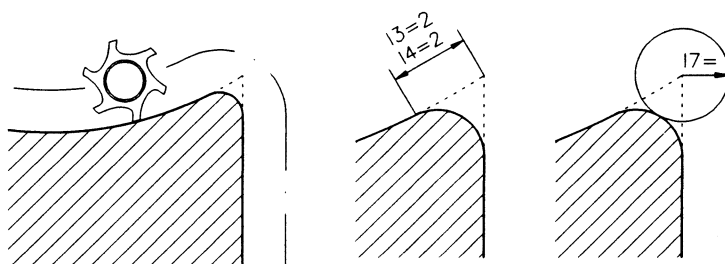
N... G28 {I3=...} {I4=...} {I5=...} {I6=...} {I7=...}

Löschen einzelner Parameter:

N... G28 {I3=0} {I4=0} {I5=0} {I6=0}

Löschen aller Parameter(Standardeinstellung):

N... G27



NB9800

Ohne In-Position:

Die nächste Bewegung wird gestartet, nachdem die Sollposition erreicht ist. Eckenverrundungen können die Folge sein.

Mit In-Position:

Die nächste Bewegung wird erst gestartet, nachdem alle Achsen die programmierte Position erreicht haben.

- | | |
|---|-----------------|
| 1. G28 ohne Parameter | |
| G1,G2,G3 mit In-Position | G28 |
| 2. Bewegungen mit Vorschub | |
| G1,G2,G3 ohne In-Position (Einschaltstellung) | G28 I3=0 |
| G1,G2,G3 mit In-Position | G28 I3=1 |
| G1,G2,G3 mit Eckenfreigabeabstand (MC136) | G28 I3=2 |
| G1 mit programmierbarer Konturgenauigkeit | |
| -Konturgenauigkeit (MC137) | G28 I3=3 |
| -programmierbare Konturgenauigkeit | |
| I7=... (0-10000 mm) | G28 I3=3 I7=... |
| 3. Eilgangbewegungen G0 | |
| G0 mit In-Position (Einschaltstellung) | G28 I4=0 |
| G0 ohne In-Position | G28 I4=1 |
| G0 mit Eckenfreigabeabstand (MC136) | G28 I4=2 |
| 4. Positionierlogik bei G0 | |
| G0 mit Positionierlogik (Einschaltstellung) | G28 I5=0 |
| G0 ohne Positionierlogik | G28 I5=1 |

5: Vorschubbegrenzung bei Kreisbewegungen

G2,G3 mit Standardwert (Einschaltstellung)

G28 I6=0

G2,G3 mit Standardwert (MC135)

G28 I6=1

Parameter

I3= 0=aus/1=Genauhalt.

I4= Eilgang 0=aus,1=Verschleifen

I5= Positionierlogik 0=mit,1=ohne

23.15.2 Look Ahead Feed ab V320

Mit Look Ahead Feed wird eine Vorausberechnung auf der programmierten Werkzeugbahn unter Einbezug der Achsdynamik aller beteiligten Achsen vorgenommen. Damit wird die Bahngeschwindigkeit so angepaßt, daß bei möglichst hoher Geschwindigkeit höchste Konturgenauigkeit erreicht wird. Der programmierte Vorschub wird jedoch nie überschritten.

Spezielle Hochleistungsalgorithmen gewährleisten unter Beachtung des programmierten Vorschubes und des aktuell eingestellten Vorschuboverrides, daß ein homogener Vorschubverlauf bei schnellen Abarbeitungszeiten möglich wird.

Der Anwender braucht in Hinblick auf Look Ahead Feed nichts weiter zu beachten. Die Funktion kann nicht beeinflusst werden.

Bereits bestehende Programme müssen nicht angepaßt werden, d.h. sie sind weiterhin lauffähig wie bisher.

Während Look Ahead Feed soll der Endpunkt und Mittelpunkt eines Kreises innerhalb 64 μm miteinander übereinstimmen. In diesem Fall wird der Mittelpunkt automatisch korrigiert. Es findet keine "Ausgleichsbewegung" beim Endpunkt statt wie in V310. Wenn der End- und Mittelpunkt nicht innerhalb 64 μm übereinstimmen, wird ein Fehler gemeldet. Dieses gilt auch für Helixinterpolation.

Der Ablauf von CAD-generierten Programmen wird wesentlich erhöht.

Änderungen gab es lediglich bei der Funktion G28. Die Adressen für die Vorschubbegrenzung sind entfallen (siehe G27/G28 ab V320).

23.15.3 Positionierfunktionen G27/G28 (ab V320)

1. G28 ohne Parameter

G1,G2,G3 mit In-Position

G28

2. Bewegungen mit Vorschub

G1,G2,G3 ohne In-Position (Einschaltstellung)

G28 I3=0

G1,G2,G3 mit In-Position

G28 I3=1

3. Eilgangbewegungen G0

G0 mit In-Position (Einschaltstellung)

G28 I4=0

G0 ohne In-Position

G28 I4=1

4. Positionierlogik bei G0

G0 mit Positionierlogik (Einschaltstellung)

G28 I5=0

G0 ohne Positionierlogik

G28 I5=1

Parameter

I3= 0=aus/1=Genauhalt.

I4= Eilgang 0=aus,1=Verschleifen

I5= Positionierlogik 0=mit,1=ohne

Hinweis

G28 I3= ist nur bei G74 wirksam

23.16 Bedingter Sprungbefehl G29

N.. G29 E.. N=.. {K..} {I..}

Parameter

E Sprungbedingung: $E > 0$
 N= Sprung zu Satznummer
 K Reduzierwert
 I Suchrichtung
 ENNN= Parameterdefinition

Beispiel

```

:
N50 E2=3          Parameter E2 enthält Wert 3
N51
:
:
:
N100 G29 E2 N=51  Bei E2 > 0 erfolgt ein Sprung nach N51, E2 wird um 1 reduziert. Bei
                   E2=0 wird der Programmablauf nach N100 fortgesetzt.
:

```

Hinweis

Der Wert des E-Parameters wird um den Wert der K-Adresse reduziert. Der E-Parameter dient als neue Sprungbedingung.

Wenn die K-Adresse nicht programmiert wurde, wird der E-Parameter nach jedem Sprung um 1 reduziert.

In einem (Unter)programm kann sowohl vorwärts als auch rückwärts gesprungen werden. Mit dem Parameter I kann man das steuern. Mit I=1 oder I=0 wird nur vorwärts gesucht. Bei I=-1 oder keine Angabe wird erst rückwärts nach (Unter)Programmanfang gesprungen und danach vorwärts die Satznummer gesucht.

23.17 Aufmaß aktivieren/deaktivieren G39 (ab V320)

Die programmierte Kontur kann durch ein Aufmaß verändert werden.

Aufmaß aktivieren:

N... G39 {R...} {L...}

R: Werkzeugradius aufmaß

L: Werkzeuglängen aufmaß

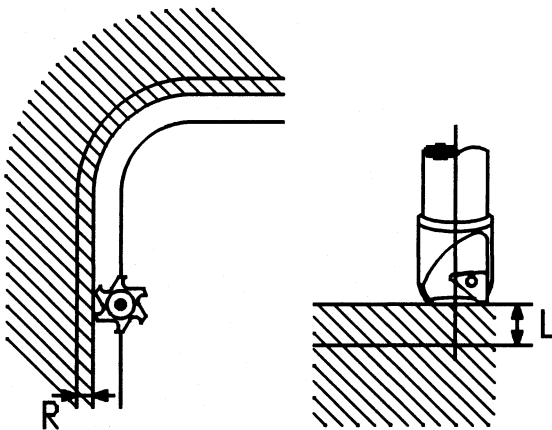
Deaktivieren:

N... G39 L0 und/oder R0

Parameter

L	Längen-Aufmaß
R	Radius-Aufmaß

Hinweise und Verwendung



Änderungen am Werkzeuglängen-Aufmaß werden mit der nächsten Zustellbewegung wirksam.

Werkzeugradius-Aufmaß ist nur bei aktiver Fräserradius-Korrektur wirksam.

Änderungen am Werkzeugradius-Aufmaß bei nicht aktivierter Fräserradiuskorrektur werden nach dem Aktivieren der Fräserradiuskorrektur (G41/G42, G43/G44) wirksam.

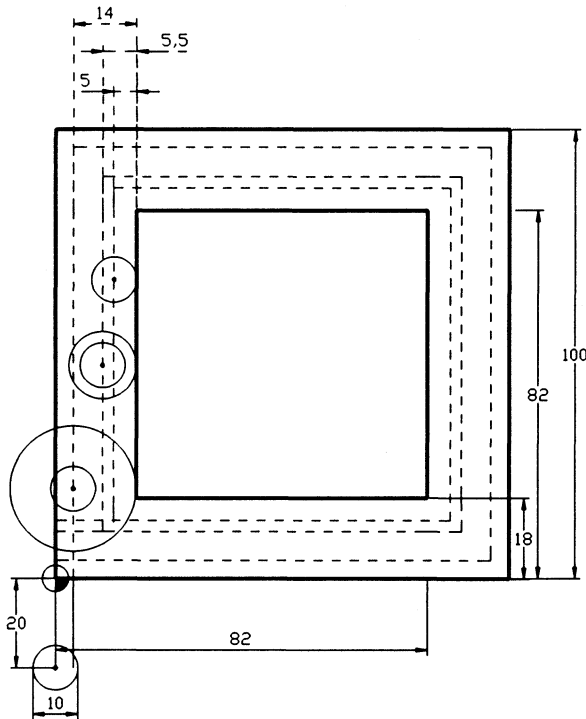
Änderungen am Werkzeugradius-Aufmaß bei aktivierter Fräserradiuskorrektur werden im nächsten Verfahrssatz linear über die gesamte Strecke korrigiert.

Hinweis:

Das Radiusaufmaß wird bei Aktivierung folgender Funktionen unterdrückt: G6, G83-G89, G141, G182. Das Längenaufmaß bleibt wirksam. Die Aufmaßprogrammierung sollte vor diesen Funktionen deaktiviert werden.

Beispiel

Rechteck Fräsen durch zweimal Schruppen und einmal Schlichten



N39001

N1 G98 X-10 Y-10 Z10 I120 J120 K-60

Grafikfenster festlegen

N2 G99 X0 Y0 Z0 I100 J100 K-40

Material festlegen

N3 T1 M6

Werkzeug einwechseln (Fräserradius 5 mm)

N4 G39 L0 R9Werkzeugradiusaufmaß aktivieren. Das Aufmaß ist 9 mm. (Fräserradius für Radiuskorrektur ist $(5+9 =) 14$ mm).

N5 F500 S1000 M3

Vorschub und Spindeldrehzahl aktivieren

N6 G0 X0 Y-20 Z5

Anfahren Anfangsposition

N7 G1 Z-10

Auf Tiefe gehen

N8 G43 X18

Kontur mit Radiuskorrektur anfahren

N9 G41 Y82

Rechteck erstmals Schruppen.

N10 X82

N11 Y18

N12 X0

N13 G40

Radiuskorrektur ausschalten

N14 G39 R0.5Werkzeugradiusaufmaß ändern. Das Aufmaß ist 0.5 mm. (Fräserradius für Radiuskorrektur ist $(5+0.5 =) 5.5$ mm).

N15 G14 N1=8 N2=13

Wiederholung Rechteck (2. Schrubbewegung).

N16 G39 R0

Werkzeugradiusaufmaß ändern. Das Aufmaß ist 0 mm. (Fräserradius für Radiuskorrektur ist 5 mm).

N17 G14 N1=8 N2=13

Schlichten Rechteck.

N18 G0 Z10

Werkzeug freifahren

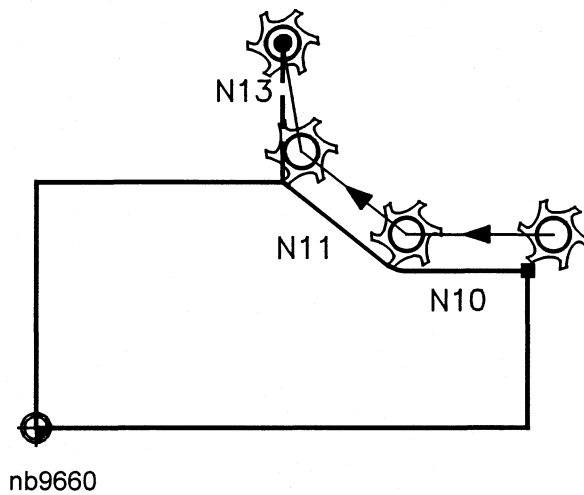
N19 M30

Programm-Ende

23.18 Keine Werkzeugradiuskorrektur G40

N.. G40

Beispiel



```

:
N9 G42      Radiuskorrektur rechts aktivieren
N10 G1 X..
N11 X.. Y..
N12 G40     Radiuskorrektur löschen
N13 G0 Y..
:

```

Hinweise

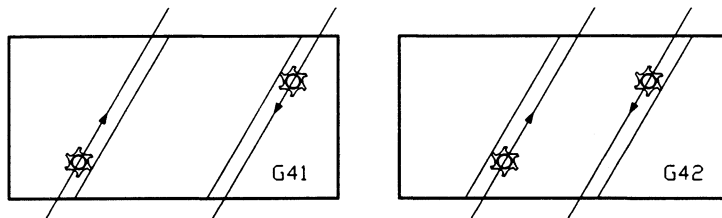
G40 wird automatisch wirksam nach:

- Einschalten der Steuerung
- Softkey CNC rücksetzen
- Softkey Programm abbrechen
- M30

23.19 Werkzeugradiuskorrektur (links/rechts) G41/G42

N.. G41/G42

In beiden Fällen entspricht die Blickrichtung der Werkzeugbewegungsrichtung.

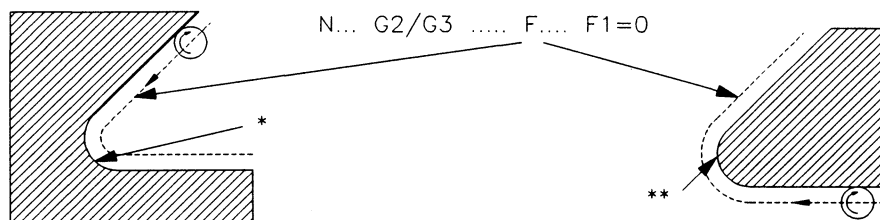


NB9648

Konstanter Schnittvorschub bei Radiuskompensation von Kreisen

Der Parameter F1= dient dazu, den programmierten Vorschub auf der Werkstückkontur konstant zu halten, ungeachtet des Fräserradius und der Konturform.

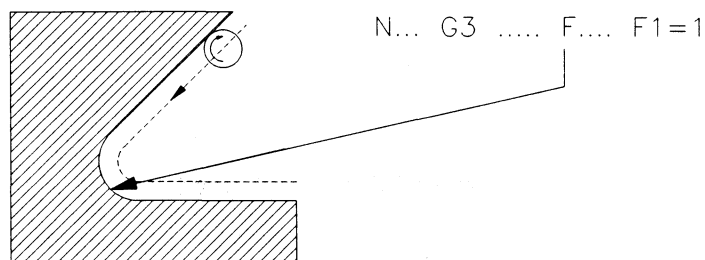
F1=0 kein konstanter Schnittvorschub (Einschaltzustand, M30, Softkey Programm abbrechen oder nach Softkey CNC rücksetzen). Der programmierte Vorschub sollte die Geschwindigkeit der Werkzeugspitze darstellen.



NB8787

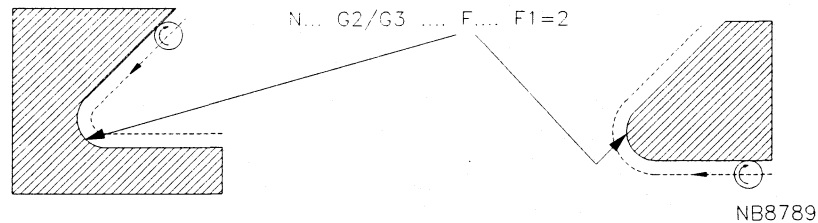
* = Schnittvorschub zu gross ** = Schnittvorschub zu klein

F1=1 konstanter Schnittvorschub nur auf der Innenseite von Kreisbögen. Der programmierte Vorschub wird herabgesetzt, um sicherzustellen, daß die Werkzeugspitze mit der herabgesetzten Geschwindigkeit auf der Innenseite eines Kreisbogens verfährt.

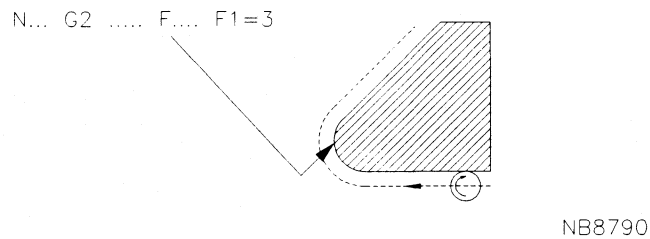


NB8788

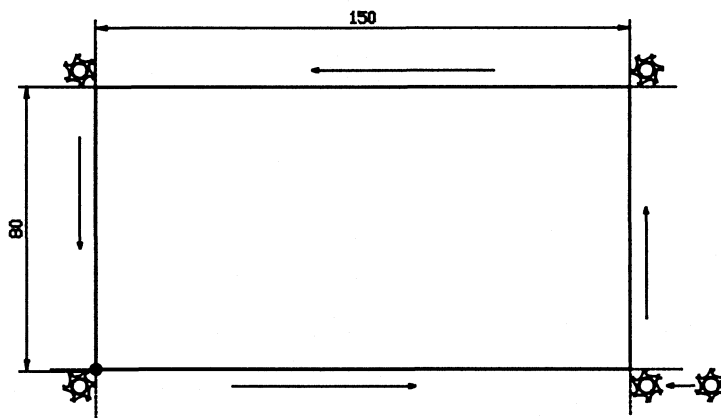
F1=2 konstanter Schnittvorschub auf der Innen- und Außenseite von Kreisbogen. Der programmierte Vorschub wird herabgesetzt (Innenkreisbogen) bzw. heraufgesetzt (Aussenkreisbogen), um sicherzustellen, daß die Werkzeugspitze mit der Neuberechneten Geschwindigkeit verfährt. Wenn die heraufgesetzte Geschwindigkeit größer ist als der über eine Maschinenkonstante definierte Maximalvorschub, so wird der Maximalvorschub verwendet.



F1=3 konstanter Schnittvorschub nur auf der Außenseite von Kreisbögen. Der programmierte Vorschub wird heraufgesetzt, um sicherzustellen, daß die Werkzeugspitze mit der heraufgesetzten Geschwindigkeit auf der Außenseite eines Kreisbogens verfährt.



Beispiel



NB8602

N9999

N1 G17

N2 G54

N3 T1 M6

N4 G0 X200 Y-20 Z-5 S500 M3

Werkzeug einwechseln

Spindel Start, Werkzeug im Eilgang auf X120,Y-20 fahren

Radiuskorrektur bis Endpunkt

N5 G43

N6 G1 X150 F150

Radiuskorrektur rechts aktivieren

N7 G42 Y80

N8 X0

N9 Y0

N10 X150

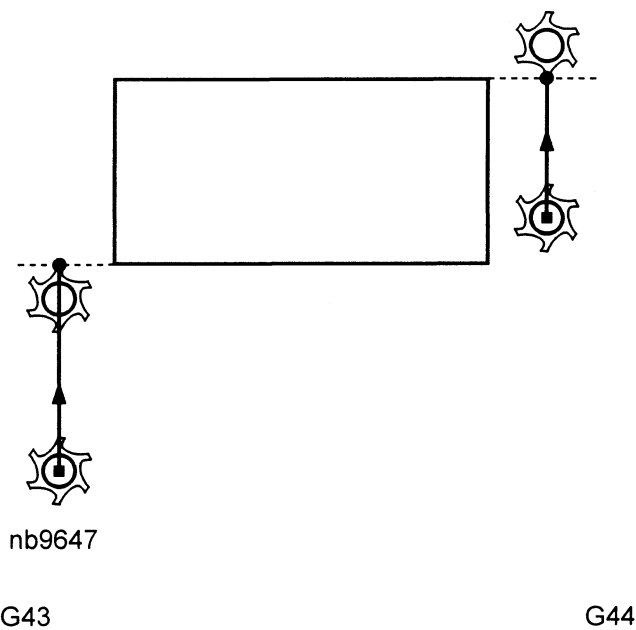
Radiuskorrektur löschen

N11 G40

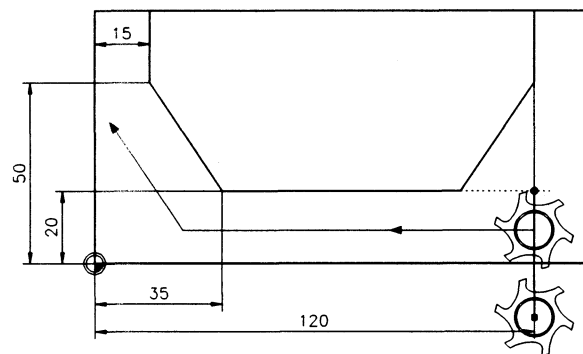
N12 G0 X200 Y-20

23.20 Werkzeugradiuskorrektur bis/über Endpunkt G43/G44

N.. G43/G44



Beispiel



nb8604

```

:
N40 G0 X120 Y-15 Z10
N41 G1 Z-10 F500
N42 G43 Y20
N43 G41 X35
N44 X15 Y50
:

```

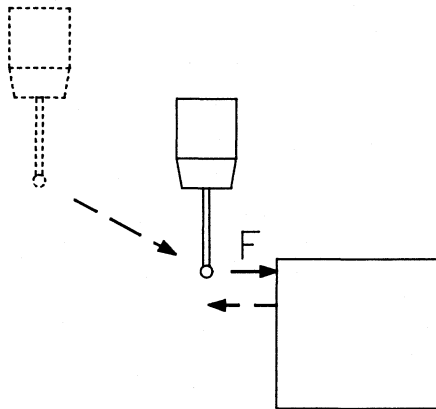
Radiuskorrektur bis Endpunkt
Radiuskorrektur links aktivieren

23.21 Messen eines Punktes G45

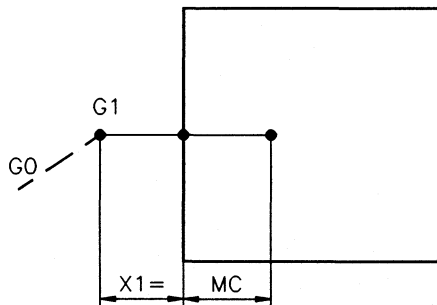
Ermitteln von Koordinatenwerten mit dem Meßtaster. Es können die Spannlage der Werkstücke und die Werkstückmaße ermittelt werden. Die Meßergebnisse können mit G49 bzw. G50 weiterverarbeitet werden. Als Alternative zu G45 kann der freiprogrammierte Meßzyklus G145-G150 angewendet werden.

N.. G45 [Meßposition] {I+/-1} {J+/-1} {K+/-1} {L+/-1} {X1=..} {N=..} {P1=..}

Die Ebene für den Rundtisch wird bestimmt durch die Definition der 4. Achse in der Maschinenkonstanten Liste. (MC117 muß 4 sein und MC118 muß B(66) oder C(67) sein). L bezieht sich auf die 4. Achse B oder C. Die Drehachse A ist nicht erlaubt.



nb8258



nb6901

Parameter

Meßposition

X,Y,Z Meßpunktcoordinate

C Endwinkel vom Meßpunkt

P Punktedefinitionsnummer

Meßparameter

I Meßrichtung in X

J Meßrichtung in Y

K Meßrichtung in Z

L Meßrichtung in Rund-Achse

X1= Meßpunktvorlauf

Meßergebnisse

E Parameternr. gemessene Koordinate

N= Punktnr. für gemessene Koordinate

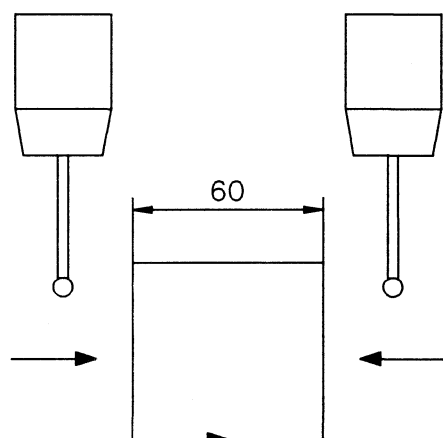
Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Meßpunkt absolut

A90=,B90=,C90= Winkel absolut vom Meßpunkt

X91=,Y91=,Z91= Meßpunkt inkremental

A91=,B91=,C91= Winkel inkremental vom Meßpunkt

Beispiele

nbg45_1

Messen eines Punktes in der X-Achse :

Messen in positiver Richtung

N.. G45 X0 Y20 Z-10 I1 E1 N=1 Punkt messen, Meßposition errechnen, in
 Punktespeicher N= speichern oder in Parameter E1
 speichern

Messen in negativer Richtung

N.. G45 X60 Y20 Z-10 I-1 E1 N=1

Hinweise

- Mit einem G45-Satz kann nur eine Achsenkoordinate gemessen werden.
- In der Werkzeugachse kann nur in negativer Richtung gemessen werden.
- Die Spindeldrehzahl darf nicht aktiviert bzw. eingeschaltet werden.
- Satz suchen

N105 ...

N110 G148 E20

N115 G29 E21=E20=2 E21 N=125

N120 G45/G46

N125 ...

Für den Meßtaster muß der Werkzeugtyp Q3=9999 eingetragen werden.

M27 Meßtaster aktivieren.

M28 Meßtaster ausschalten.

Beispiel: P5 T5 Q3=9999 L150 R4

Beim Aufruf des Werkzeugs T5 erkennt die Steuerung, daß dieses Werkzeug der Meßtaster ist.
 Die Funktion Spindel Ein (M3, M4, M13, M14) wird unterdrückt und eine Fehlermeldung
 ausgegeben.

Die G45 Funktion arbeitet nur achsparallel. G145 hat eine verbesserte Funktionalität und kann auch nicht achsparallel messen. Darum ist es besser die neue Grundmeßbewegung G145 zu benützen.

Die Differenz zwischen der gemessenen und der programmierten Koordinate wird berechnet und intern gespeichert, zur Verwendung im Betrieb mit G49 oder G50.

23.22 Messen eines Vollkreises G46

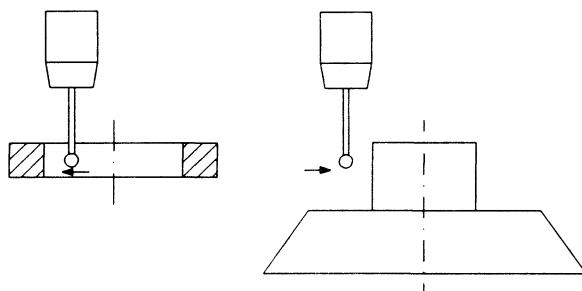
Messen eines Vollkreises (innen oder außen) mittels 4-Punktmessung. Die Meßergebnisse können mit G49 bzw. G50 weiterverarbeitet werden.

Innenkreis messen:

N.. G46 [Kreismittelpunktkoordinaten] R.. {I+1 J+1} {I+1 K+1} {J+1 K+1} {F..} {X1=..} {P1=..} N=..
E..

Außenkreis messen:

N... G46 [Kreismittelpunktkoordinaten] R.. {I-1 J-1} {I-1 K-1} {J-1 K-1} {F..} {X1=..} {P1=..} N=..
E..



nb6902a

Parameter

Kreisparameter

X,Y,Z Lochkreismittelpunkt
C Endwinkel vom Meßpunkt
P Punktedefinitionsnummer
R Kreisradius

Meßparameter

I Meßrichtung in X
J Meßrichtung in Y
K Meßrichtung in Z
F Vorschub zwischen den Meßpunkten
X1= Meßpunktvorlauf

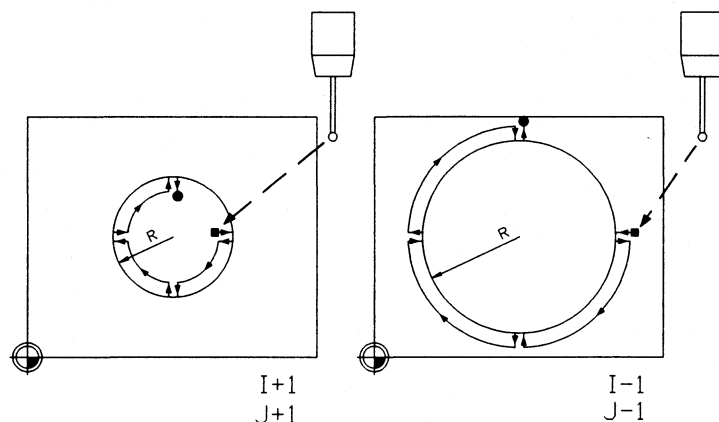
Meßergebnisse

E Parameternr. gemessener Radius
N= Punktnr. gemessener Mittelpunkt

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Mittelpunkt absolut
A90=,B90=,C90= Winkel absolut vom Meßpunkt
X91=,Y91=,Z91= Mittelpunkt inkremental
A91=,B91=,C91= Winkel inkremental vom Meßpunkt

Beispiel



Messen eines Innen- und Außenkreises in der XY-Ebene:

Innenkreis:

N... G46 X30 Y25 Z20 I+1 J+1 R12.5 F3000 N=59 E24 Kreis messen, Mittelpunkt im Punktespeicher N=59, Radien in Parameterspeicher E24 speichern.

Außenkreis:

N... G46 X30 Y25 Z20 I-1 J-1 R20 F3000 N=58 E23

Ebene	Innenkreis		Außenkreis	
XY (G17)	I+1	J+1	I-1	J-1
XZ (G18)	I+1	K+1	I-1	K-1
XZ (G19)	J+1	K+1	J-1	K-1

23.23 Meßtaster kalibrieren G46 + M26

Durch Antasten des Kalibrierringes wird der Meßtasterradius ermittelt. Aus dem gemessenen Radius des Kalibrierringes und dem programmierten Radius berechnet die Steuerung den Tasterradius. Der neue Radiuswert wird im Werkzeugspeicher abgelegt.

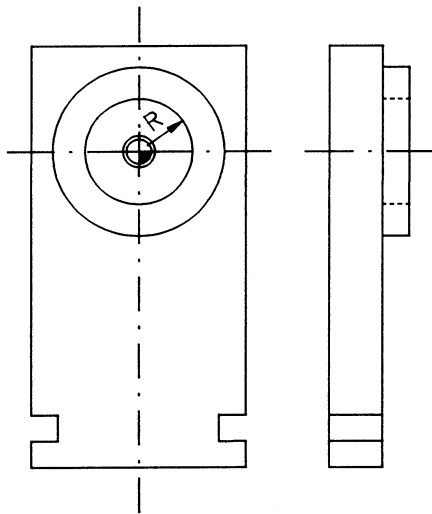
Die Mittelpunktkoordinaten und der Radius des Kalibrierringes werden in Maschinenkonstanten eingegeben.

Innenringlehre messen:

N... G46 {I+1 J+1} {I+1 K+1} {J+1 K+1} {F...} {X1=...} M26

Außenringlehre messen:

N... G46 {I-1 J-1} {I-1 K-1} {J-1 K-1} {F...} {X1=...} M26



g46m26_1

Parameter

I+/-1	Messung in der X-Achse
J+/-1	Messung in der Y-Achse
K+/-1	Messung in der Z-Achse
F	Vorschub während der Meßbewegungen
X1=	Vormeißdistanz

Beispiel

N46002	
N1 G17	
N2 T1 M6	
N3 D207 M19	Definierter Spindelstop
N4 G46 I1 J1 M26	Meßtaster kalibrieren, Meßtasterradius für T1 in den Werkzeugspeicher ablegen
N5 Z200 M30	

23.24 Vergleich der Toleranzwerte G49

Vergleich, ob die Differenz zwischen dem programmierten Wert und dem während des G45- oder G46-Satzes ermittelten Meßwert innerhalb festgelegter Maßtoleranzgrenzen liegt. Liegt die Differenz innerhalb der Toleranzgrenzen, so wird die Programmabarbeitung fortgesetzt.

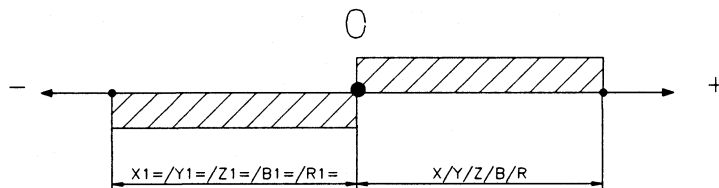
Liegt die Differenz außerhalb der Toleranzgrenzen, so ergeben sich folgende Möglichkeiten:

Programmteilwiederholung:

N.. G49 {X.., X1=..} {Y.., Y1=..} {Z.., Z1=..} {B.., B1=..} {C.., C1=..} {R.., R1=..} N1=.. N2=.. {E..}

Bedingter Sprung:

N.. G49 {X.., X1=..} {Y.., Y1=..} {Z.., Z1=..} {B.., B1=..} {C.., C1=..} {R.., R1=..} N=.. E..



nb8605

Der Meßpunkt muß zwischen dem oberen Grenzmaß (X/..) und dem unteren Grenzmaß (X1=/..) des Toleranzbereichs liegen.

Parameter

Toleranzwerte

- X Positiver Toleranzwert in X
- X1= Negativer Toleranzwert in X
- Y Positiver Toleranzwert in Y
- Y1= Negativer Toleranzwert in Y
- Z Positiver Toleranzwert in Z
- Z1= Negativer Toleranzwert in Z
- B Positiver Toleranzwert in B
- B1= Negativer Toleranzwert in B
- R Positive Toleranz für Kreistradius
- R1= Negative Toleranz für Kreistradius

Bedingter Sprung

- E Sprungbedingung: $E > 0$
- N= Sprung zu Satznummer

Wiederholung eines Programmteils

- N1= Wiederholung Anfangsatznummer
- N2= Wiederholung Endsatznummer

Beispiel

N10 G49 R.02 R1=2 E1 N=13
N11 G49 R2 R1=.02 N1=1 N2=6

- N10 1. Toleranzvergleich:
Ist die obere Toleranzgrenze (R0.02) überschritten (Bohrung zu groß), wird auf Satz N13 gesprungen. Die untere Toleranzgrenze darf nicht erreicht werden. (Bedingter Sprung)
- N11 2. Toleranzvergleich:
Ist die untere Toleranzgrenze (R1=0.02) überschritten (Bohrung zu klein), wird der Programmteil zwischen N1 und N6 wiederholt. Die obere Toleranzgrenze darf nicht erreicht werden. (Programmteilwiederholung)

Hinweis

Bei zwei nacheinander programmierten G49-Sätzen muß beachtet werden, daß im ersten Satz der bedingte Sprung und im zweiten Satz die Programmteilwiederholung steht. (Ansonsten Fehlermeldung!)

23.25 Verrechnung der Meßwerte G50

Ändern der Nullpunktverschiebungen oder Werkzeugmaße, in Abhängigkeit der aus den erfaßten Differenzwerten hergeleiteten Korrekturwerte.

Verrechnung Nullpunktverschiebung:

Mit Standard Nullpunkten oder MC84=0:

N.. G50 {X1}{I..}{Y1}{J..}{Z1}{K..}{B1}{C1}{C2}{B1={C1={L..} N=..

Mit erweiterten Nullpunkten mit MC84>0:

N.. G50 {X1}{I..}{Y1}{J..}{Z1}{K..}{B1}{C1}{C2}{B1={C1={L..} N=54.00 .. 54.99

Verrechnung Werkzeuglänge:

N.. G50 T.. L1=1 {I..} {J..} {K..} {T2=..}

Verrechnung Werkzeugradius:

N.. G50 T.. R1=1 {X1=..} {T2=..}

Parameter

Nullpunktverschiebungen

N= Meßwert NPV G52-G59 verrechnen

X X1: Nullpunktverschiebung in X

Y Y1: Nullpunktverschiebung in Y

Z Z1: Nullpunktverschiebung in Z

B B1: Nullpunktverschiebung in B

C C1: Nullpunktverschiebung in C (X-Achse)

C2: Nullpunktverschiebung in C (Y-Achse)

I Korrekturfaktor für X

J Korrekturfaktor für Y

K Korrekturfaktor für Z

L Korrekturfaktor für Rund-Achse

B1= Prog.Winkel in B nach Verrechnung

C1= Prog.Winkel in C nach Verrechnung

Werkzeugmaße

T Verrechnung in Werkzeugnummer

X1= Korrekturfaktor für WZ-Radius

L1= L1=1: Korrektur der WZ-Länge

R1= R1=1: Korrektur vom WZ-Radius

Hinweise

Maschinenkonfigurationen (B1,C1,C2)

B-Achse B1: Zum Ausrichten eines aufgespannten Werkstückes auf einem um die Y-Achse drehenden Rundtisch (B-Achse) genügt die Messung von zwei Punkten in X und Z. Der Rotationswinkel ist bezogen auf die X-Achse.
 Der Rundtisch liegt in der XZ-Ebene.
 Das Werkstück dreht sich um die Y-Achse.
 Der Meßtaster befindet sich in der Z-Richtung.

C-Achse C1: Zum Ausrichten eines aufgespannten Werkstückes auf einem um die Z-Achse drehenden Rundtisch (C-ACHSE) genügt die Messung von zwei Punkten in X und Y. Den Rotationswinkel ist bezogen auf die X-Achse.
 Der Rundtisch liegt in der XY-Ebene.
 Das Werkstück dreht sich um die Z-Achse.
 Der Meßtaster befindet sich in der Z-Richtung.

C-Achse C2: Dies ist eine erweiterte Möglichkeit von C1 für Sondermaschinen. In diesem Fall ist die C-Achse 90 Grad gedreht und rotiert um die X-Achse, anstatt um die Z-Achse. Zum Ausrichten eines aufgespannten Werkstückes auf einem um die X-Achse drehenden Rundtisch (C-Achse) genügt die Messung von zwei Punkten in Y und Z. Der Rotationswinkel ist bezogen auf die Y-Achse.

- Der Rundtisch ist gedreht in der YZ-Ebene.
- Das Werkstück dreht sich um die X-Achse.
- Der Meßtaster befindet sich in der Z-Richtung.

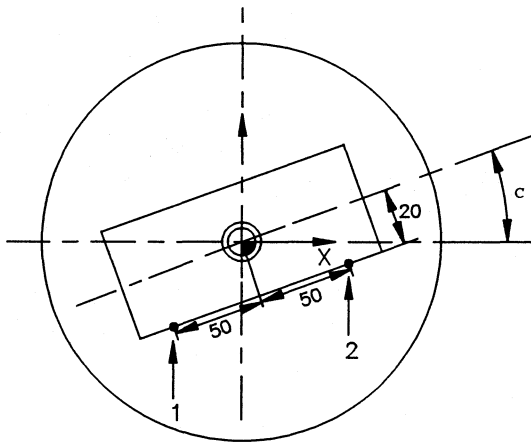
Beispiele

N.. G50 X1 I0.8 N=54

Die X-Koordinate der G54-Verschiebung durch Multiplizieren des Korrekturwertes mit 0,8 ändern und den neuen X-Koordinatenwert von G54 in den Nullpunktspeicher eintragen.

N.. G50 T5 L1=1 K0.97 R1=1

Die Länge von Werkzeug 5 durch Multiplizieren der Differenz in Z (Werkzeug in Z-Achse) mit 0,97 korrigieren und das neue Maß in den Werkzeugspeicher eintragen.



NB9804

N50003

N1 G17 T1 M6

N2 G54

N4 G45 X-50 Z0 Y-20 C0 J1 N=1

Messung an Punkt 1

N5 G45 X50 Z0 Y-20 J1 N=2

Messung an Punkt 2

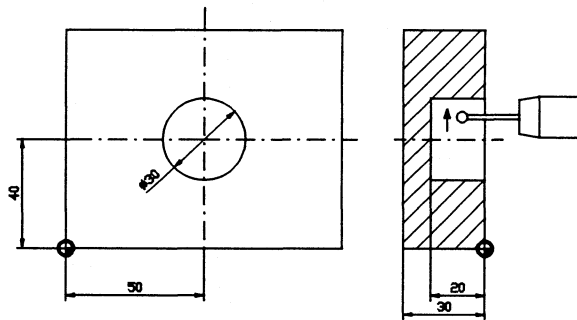
N6 G50 C1 N=54

Verrechnung Nullpunktverschiebung

N7 G54

Nullpunktverschiebung erneut aktivieren

N8 G0 Z100 C0



N50006

N1 G54

N2 G17 T1 M67 (Fräser R5)

N3 G89 Z-20 B2 R15 F1000 S50 M3

N4 G79 X50 Y40 Z0

N5 G0 Z50 M5

N6 T31 M67 (Meßtaster)

N7 M19

N8 M27

Meßtaster aktivieren

N12 G46 X50 Y40 Z-5 R15 I1 J1 F500 E5

Messen eines Vollkreises

N13 G0 Z50

N14 G49 R0.02 R1=2 N=21 E5 (Bohrung > (15+0.02) Sprung-> N=21) Toleranzvergleich

N15 G49 R2 R1=.02 N=17 E5 (Bohrung < (15-0.02) Sprung-> N=17) Toleranzvergleich

N16 G29 E10 E10=1 N=23

Bedingter Sprung zum Programmende

N17 G50 T1 R1=1

Verrechnung Werkzeugradius

N18 M28

Meßtaster ausschalten

N19 G14 N1=2 N2=5

N20 G29 E1 E1=1 N=23

N21 M0

N22 (Bohrung ausserhalb des Toleranzbereiches)

N23 M30

23.26 Aufheben/Aktivieren der Nullpunktverschiebung G51/G52

Festlegen des Werkstücknullpunktes mit den gespeicherten Werten.

Aktivieren:

N... G52

Löschen:

N... G51

Hinweis

Die Anwendung der Funktionen beschränkt sich nur noch auf Programme, die an früheren Steuerungstypen erstellt wurden.

Die Funktion G52 wird durch Softkey CNC rücksetzen oder durch Programmieren von G51 gelöscht.

Die Funktionen G51 und G52 bleiben nach Programm abbrechen und M30 aktiv. Ist bereits eine Nullpunktverschiebung G54 .. G59 aktiv, so ist G52 von dieser Verschiebung aus wirksam. Ist G52 aktiv, sind G54 .. G59 von dieser Verschiebung aus wirksam.

AB V320

Wenn **MC84 = 0** steht G52 im ZO.ZO (Nullpunkt) Speicher.

Wenn **MC84 > 0** steht G52 im PO.PO (Palletten Offset) Speicher.

In beiden Speichern können die Nullpunkte editiert werden.

23.27 Aufheben/Aktivieren Nullpunktverschiebung G53/G54...G59

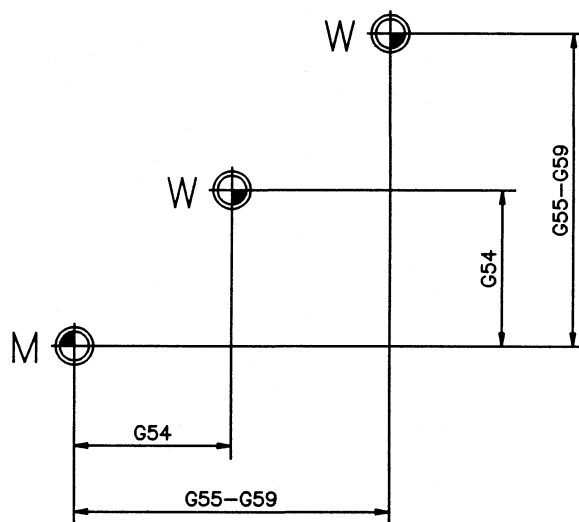
Verschieben des Werkstücknullpunktes auf eine neue Position, deren Koordinatenwerte im Nullpunktspeicher (unter der betreffenden Nummer) gespeichert sind.

Aktivieren:

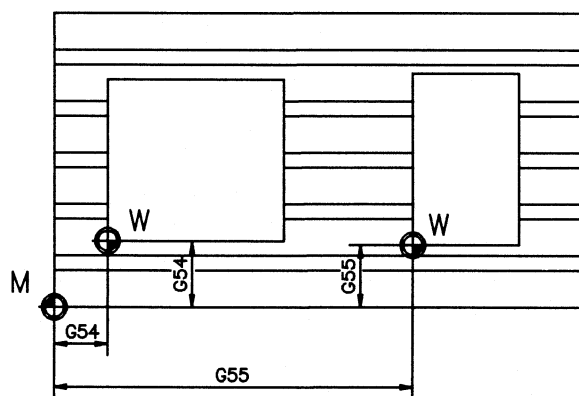
N.. G54
N.. G55
N.. G56
N.. G57
N.. G58
N.. G59

Löschen:

N.. G53



Beispiel



nb8545a

:	N60 G54	Nullpunktverschiebung G54 aktivieren
:		
:	N600 G55	Nullpunktverschiebung G55 aktivieren, die Koordinaten beziehen sich auf den neuen Nullpunkt.
:		

23.28 Erweiterte Nullpunktverschiebung G54 MC84>0 (ab V320)

Zu der bisherigen Nullpunktverschiebungstabelle G54..G59 steht eine andere Nullpunktverschiebungstabelle G54 I[nr] mit maximal 99 Nullpunktverschiebungen zur Verfügung. Die entsprechende Nullpunktverschiebung wird mit der Maschinenkonstante MC84 angewählt.

- Kennung Nullpunktverschiebungsspeicher Ze.Ze (MC84 > 0)
- Programmierung (Verschiebungswerte) der Nullpunktverschiebung im NC-Programm
- Programmierung eines Drehwinkels (B4=) in der Nullpunktverschiebung
- Kommentareingabe im Nullpunktverschiebungsspeicher

Nullpunktverschiebung definieren und aufrufen:

G54 I[nr] [Achskoordinaten] {B4=..}

Nullpunktverschiebung aufrufen:

G54 I[nr]

Parameter

X,Y,Z	Nullpunktcoordinate
M	Maschinenfunktion
A	Nullpunktwinkel
B	Nullpunktwinkel
I	Nullpunktindex

Hinweise und Verwendung

Bei Vergrößern oder Verkleinern (MC84 > 0) wird die Nullpunktverschiebungstabelle angepaßt. Die bestehenden Nullpunkte werden behalten. Erweiterte Nullpunkte werden initialisiert auf Null.

Achtung: Wenn MC84 Null gemacht wird, wird die Tabelle geändert (ZE.ZE nach ZO.ZO). Die neue Nullpunkttable wird initialisiert auf Null.

Für die Eintragung der Verschiebungswerte in den Nullpunktspeicher gibt es 2 Möglichkeiten:

- Die Werte der Nullpunktverschiebungen G54 I[nr] werden vor der Programmausführung über das Bedienfeld oder von einem Datenträger aus in den Nullpunktverschiebungsspeicher eingegeben.
- Die Werte der Nullpunktverschiebung G54 I[nr] X.. Y.. Z.. A.. B.. C.. B4=.. werden in einem NC-Programmsatz programmiert. Bei der Bearbeitung des Programmes werden die programmierten Werte in den Nullpunktverschiebungsspeicher übernommen und aktiviert.

Achtung: Wenn im Programmsatz keine neuen Nullpunktverschiebungswerte programmiert sind, dann werden die bereits im Speicher existierenden Nullpunktverschiebungswerte nicht überschrieben bzw. gelöscht. Die nicht programmierten Achskoordinaten werden aus dem Speicher genommen. Kollisionsgefahr!

Zusätzlich kann jede Nullpunktverschiebung in der Tabelle einen Kommentar beinhalten.

Zusätzlich kann jede Nullpunktverschiebung in der Tabelle eine Achsdrehung beinhalten. Zuerst wird die Verschiebung ausgeführt und dann das Koordinatensystem um den Winkel B4= gedreht.

G52 beeinflusst die Funktionen G53...G59 nicht. Ist G52 aktiv, sind G54..G59 von dieser Verschiebung aus wirksam.

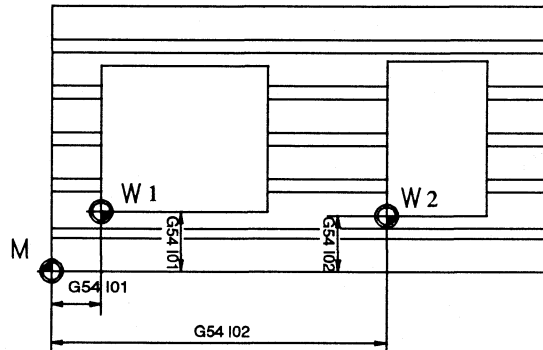
Eine programmierte Nullpunktverschiebung (G92 oder G93) wird von einer der Funktionen G54 I[nr] gelöscht.

Mit Softkey CNC rücksetzen und durch Programmieren von G53 werden G54 I[nr] automatisch

gelöscht. Mit Softkey Programm abbrechen oder M30 werden die Funktionen G54...G59 nicht gelöscht.

Beispiele

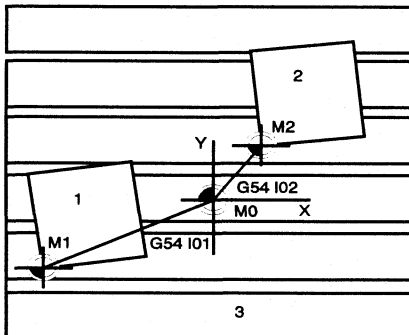
1.



- N60 G54 I1 Auswahl des Nullpunktes W1. Seine Koordinaten (X40,Y100,Z300) werden aus dem Nullpunktverschiebungsspeicher geholt.
Alle programmierten Koordinaten werden von W1 aus gemessen.
- N600 G54 I2 Auswahl des Nullpunktes W2. Seine Koordinaten (X200,Y100,Z100) werden aus dem Nullpunktverschiebungsspeicher geholt.
Nullpunkt W1 wird gelöscht und W2 wird aktiviert. Folglich werden alle programmierten Koordinaten von W2 aus gemessen.
- N700 G53 Ausschalten des Nullpunktes W2. Die Koordinaten (X0,Y0,Z0) werden aus dem G53 Nullpunktverschiebungsspeicher geholt.
Nullpunkt W2 wird gelöscht und M wird aktiviert. Folglich werden alle programmierten Koordinaten von M aus gemessen.

2.

Achsendrehung



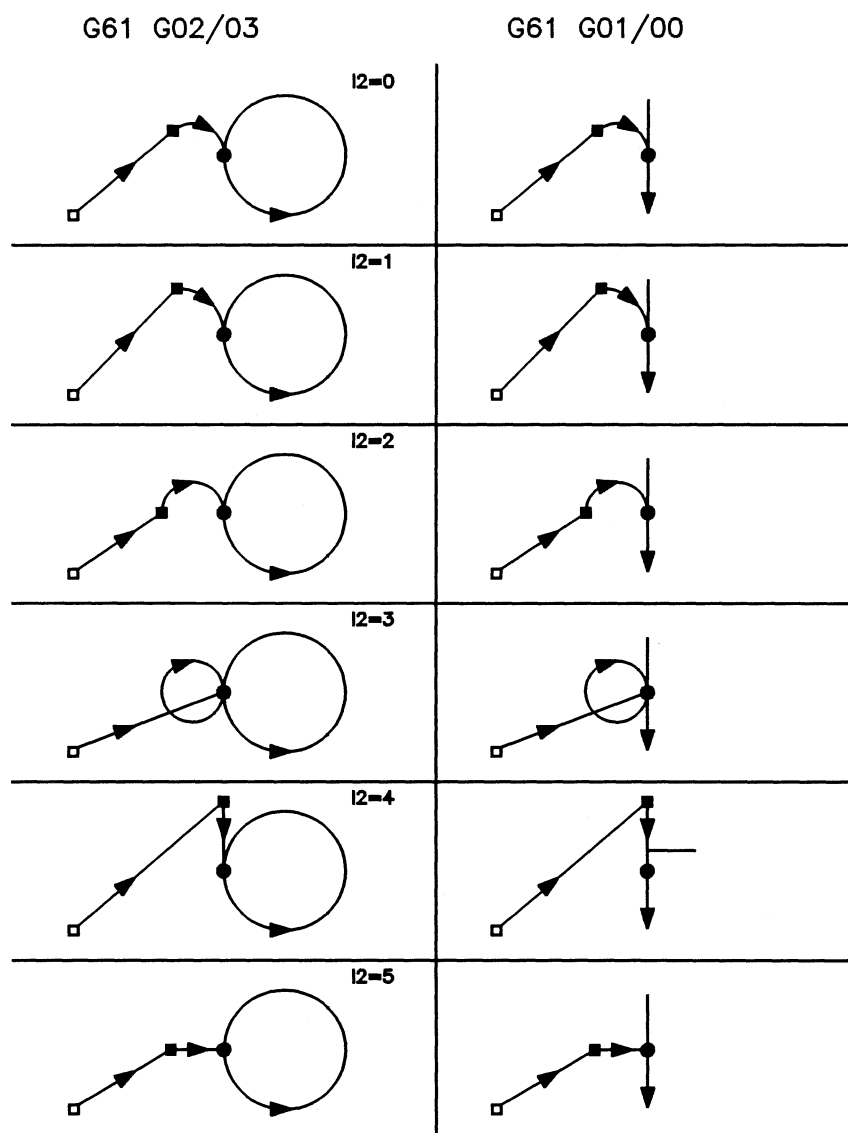
- 1 Werkstück 1
2 Werkstück 2
3 Maschinentisch

Eintrag in die Nullpunktstabelle und Aufruf:

- N60 G54 I1 X-42 Y-15 B4=14 (Z0 C0) Die Nullpunktverschiebungswerte werden in die Nullpunktverschiebungstabelle eingetragen.
Werkstück 1 bearbeiten, alle programmierten Koordinaten werden von M1 aus gemessen.
- N120 G54 I2 X10 Y24 B4=-17 Werkstück 2 bearbeiten, alle programmierten Koordinaten werden von M2 aus gemessen.

23.29 Tangentiales Anfahren G61

Programmieren einer tangentialen Anfahrbewegung zwischen einem Startpunkt und dem Startpunkt einer Kontur.



TANGENTIALES ANFAHREN AN DIE KONTUR G61

□ Aktuelle Position.

- Errechnete Startposition in der Ebene. Zustellachse Z (G17). Z1 kann programmiert werden. Wenn Z1 nicht programmiert ist, ist Z1=Z.
- Startposition der Kontur (X, Y, Z).

N... G61 {I2=...} X... Y... Z... R... [{X1=...} {Y1=...} {Z1=}] {I1=} {F2=}

N... G61 {I2=...} B2=... L2=... Z... R... [{X1=} {Y1=}] {Z1=} {I1=} {F2=}

Parameter

X,Y,Z Konturstartpunkt
 P Punktedefinitionsnummer
 R Radius
 Z1= Startpunkt in Z
 X1= Startpunkt in X
 Y1= Startpunkt in Y
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 I1= Linearbewegung 0=Eilg., 1=Vorsch.
 I2= ¼, ½-Kreis, Helix, Konturp., senkr.
 F2= Vorschub Kreisbewegung

I2=1 mit Viertelkreis.
 I2=2 mit Halbkreis.
 I2=3 Helix für Zustellen (für Taschen).
 I2=4 Konturparallel.
 I2=5 Senkrecht

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Endpunkt absolut
 X91=,Y91=,Z91= Endpunkt inkremental

Hinweise und Verwendung

Die Steuerung berechnet selbst einen Startpunkt. Die erste Bewegung ist eine Positionierung zum errechneten Startpunkt. Von hier aus erfolgt dann die Anfahrbewegung.

Die Anfahrbewegung besteht aus 2 Teilen. Der erste Teil ist eine Eilgang- oder Vorschubbewegung (bestimmt durch I1=) zum (berechneten) Startpunkt der Anfahrbewegung. Der zweite Teil ist eine Vorschubbewegung entlang der Anfahrkontur zum Startpunkt der Kontur.

Die Anfahrseite wird bestimmt durch die aktive Funktion G41/G42. Wenn G40 aktiv ist, wird angefahren, gleich wie G41.

Wird die Radiuskorrektur (G41/G42 ohne Verfahrbewegung im Programmsatz) unmittelbar vor dem G61-Satz aktiviert, so wird die Korrektur während der Linearbewegung ausgeführt. Abhängig von der aktuellen Position wird ein kleinerer oder größerer Teil vom Anfahrkreis gefahren.

Ist die Radiuskorrektur bereits wirksam, werden sowohl die Linear- als auch die Kreisbewegung mit Radiuskorrektur ausgeführt.

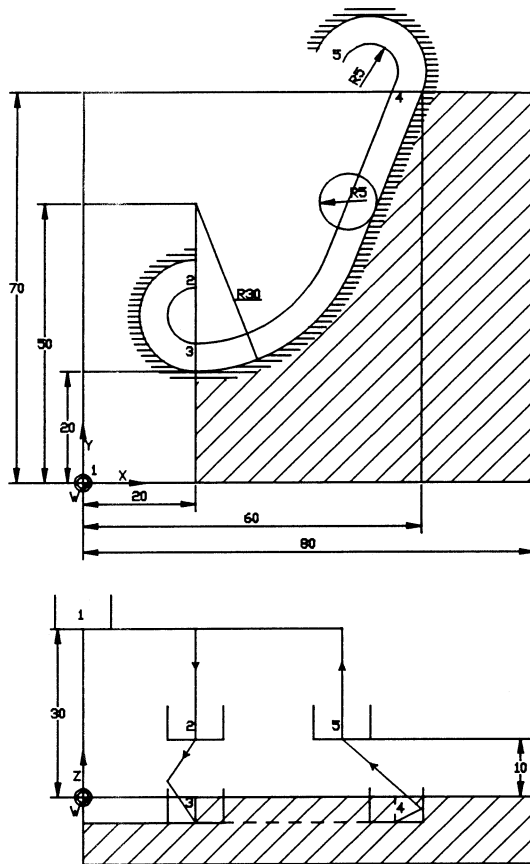
Falls nach dem G61-Satz keine G-Funktion programmiert worden ist, wird G1 nicht automatisch wirksam. Die letzte Bewegung der G61 Funktion kann G1, G2 oder G3 sein.

Wenn der Abstand zwischen der aktuellen Position und dem Anfahrkreis größer ist als der Fräsradius (I2=0), dann besteht die Anfahrbewegung aus einer Linie und einem Kreisbogen. Wenn der Abstand zwischen der aktuellen Position und dem Anfahrkreis kleiner ist als der Fräsradius, dann wird I2=0 geändert in I2=1, und die Anfahrbewegung wird ein Viertelkreis.

Beim Programmieren von G61 gelten folgende Einschränkungen: G61 ist im ICP- und G64-Betrieb, im MDI-Betrieb und im G182-Betrieb nicht erlaubt

Nach der Anfahrbewegung (G61) unmittelbar folgenden Sätze gelten bestimmte Einschränkungen. Nur folgende Funktionen G64, G0, G1, G2, G3 mit Bewegungen in der Bearbeitungsebene sind zugelassen.

Beispiel



N1 G17
 N2 T1 M6 (Fräser R5)
 N3 F500 S1000 M3
 N4 G0 X0 Y0 Z30
 N5 G41
 N6 G61 I2=2 X20 Y20 Z-5 Z1=10 R5 I1=0 F2=200

Anfangsposition anfahren. (Position 1: X0 Y0 Z30).
 Radiuskorrektur links.

Tangentiale Anfahrbewegung (I2=2) mit Halbkreis. Der erste Teil der Anfahrbewegung ist eine Eilgangbewegung mit Positionierlogik zum Anfangspunkt der Halbkreises (Position 2: X.. Y.. Z10). Die Radiuskorrektur wird auf dieser Bewegung aktiviert. Der Kreisbogen wird als Helix ausgeführt. Die Kontur fängt an Position X20 Y20 Z0 an (Position 3: X20 Y25 Z-5)

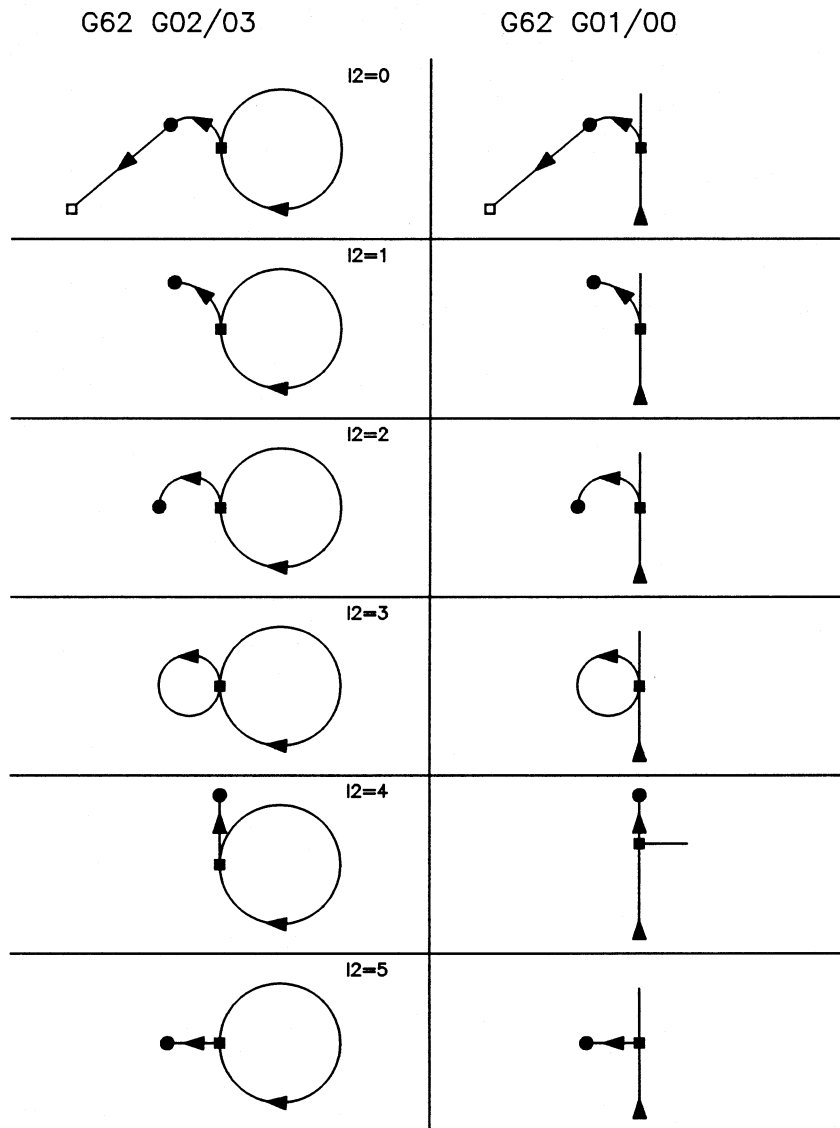
N7 G64
 N8 G3 I20 J50 R1=0
 N9 G1 X60 Y60
 N10 G63
 N11 G62 I2=2 Z1=10 R5

Tangentiale Wegfahrbewegung (I2=2) mit Halbkreis. Der Halbkreis wird als Helix ausgeführt. Starthöhe Z-Achse ist -5, Endhöhe ist 10. (Position 5: X.. Y.. Z10).

N12 G40
 N13 G0 X0 Y0 Z30
 N14 M30

23.30 Tangentiales Wegfahren G62

Programmieren einer tangentialen Wegfahrbewegung nach dem Endpunkt der Kontur.



TANGENTIALES WEGFAHREN VON DER KONTUR G62:

- Endposition der Kontur.
- Errechnete Endposition im Ebene. Zustellachse Z (G17). Z1 kann programmiert werden.
Wenn Z1 nicht programmiert ist, ändert sich die Höhe nicht.
- Programmierte Endposition der Wegfahrbewegung (X, Y, Z) (nur I2=0).

N... G62 I2>0 Z1=... R... {I1=} {F2=}

N... G62 I2=0 X... Y... Z... Z1=... R... {I1=} {F2=}

N... G62 I2=0 B2=... L2=... Z... R... {I1=} {F2=}

Parameter

X,Y,Z Endpunkt tangentiales Wegfahren
 P Punktedefinitionsnummer
 R Radius
 X1= Startpunkt in X
 Z1= Startpunkt in Z
 Y1= Startpunkt in Y
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 I1= Linearbewegung 0=Eilg., 1=Vorsch.
 I2= ¼-, ½-Kreis, Helix, Konturp., senkr.
 F2= Vorschub Kreisbewegung

I2=0 mit Endpunkt und Kreisbogen

I2=1 mit Viertelkreis

I2=2 mit Halbkreis

I2=3 mit Helix für Zustellen

I2=4 Konturparallel

I2=5 Senkrecht

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=, Y90=, Z90= Endpunkt absolut

X91=, Y91=, Z91= Endpunkt inkremental

Hinweis

Für das Verstehen von G62 lesen Sie erst G61.

Hinweise und Verwendung

Wird die Radiuskorrektur (G40 ohne Verfahrbewegung im Programmsatz) unmittelbar vor dem G62-Satz ausgeschaltet, so wird die Korrektur während der tangentialen Wegfahrbewegung deaktiviert. Wird die Radiuskorrektur mit G40 nicht deaktiviert, so werden sowohl die Kreis- als auch die Linearbewegung mit Radiuskorrektur ausgeführt.

Einschränkungen

Beim Programmieren von G62 gelten folgende Einschränkungen:

- G62 ist im ICP- und G64-Betrieb nicht erlaubt
- G62 ist im MDI-Betrieb nicht erlaubt
- G62 ist im G182-Betrieb nicht erlaubt

Für die der Anfahrbewegung (G61) unmittelbar folgenden Sätze gelten bestimmte Einschränkungen. Nur folgende Funktionen sind zugelassen:

- G64
- G0, G1, G2, G3 mit Bewegungen in der Bearbeitungsebene

Beispiel

Siehe Beispiel von G61.

23.31 Aufheben/Aktivieren Geometrieberechnung G63/G64

G63: Aufheben der Geometrieberechnung

G64: Aktivieren der Geometrieberechnung

Parameter: G64 aktiv

X,Y,Z Endpunktkoordinate
X1=,Y1=,Z1= Endpunkt zweites Element
P Punktedefinitionsnummer
P1= Punktedefinitionsnummer
I Kreismittelpunkt in X /Steigung X
J Kreismittelpunkt in Y /Steigung Y
K Kreismittelpunkt in Z /Steigung Z
R Kreisradius
B1= Winkel
B2= Polarwinkel
L2= Polarlänge
B3= Polarwinkel für Kreismittelpunkt
L3= Polarlänge für Kreismittelpunkt
I1= Parallelverschiebung
J1= 1=Schnittpunkt links, 2=rechts
K1= Verbindungskreistyp
R1= R1=0 Tangente

Hinweis

Programme, bei denen Geometrieberechnungen erforderlich sind, kann der Bediener mit Hilfe der Interaktiven Konturprogrammierung (ICP) komfortabel erstellen.
(Siehe Kapitel Interaktive Konturprogrammierung)

23.32 Maßeinheit INCH/METRISCH G70/G71

Laden und Aufrufen von Teilprogrammen, die in der anderen Maßeinheit geschrieben sind als die in der CNC vorgegebenen Maßeinheit. (Maßeinheit definiert in Maschinenkonstante)

Inch-Programmierung:

N... (PROGRAMM-NAME) G70

Metrische Programmierung:

N... (PROGRAMM-NAME) G71

Beispiele

1. Maßeinheit: CNC: Metrisch

Programm: Inch

9001.PM

N9001 G70

:

N50 G1 X2 Y1.5 F8

Einlesen bewirkt, daß X50.8 Y38.1 und F203.2 gespeichert werden.

:

2. Maßeinheit: CNC: Inch

Programm: Metrisch

9002.PM

N9002 G71

:

N50 G1 X50.8 Z38.1 F203.2 Einlesen bewirkt, daß X2 Y1.5 und F8 gespeichert werden.

:

23.33 Löschen/Aktivieren Vergrößern/Verkleinern bzw. Spiegeln G72/G73

Vergrößern/Verkleinern aktivieren:

N.. G73 A4=.. (Faktor oder Prozentsatz, Einstellung in Maschinenkonstante)

Vergrößern/Verkleinern löschen:

N.. G73 A4=1 (Faktor)

N.. G73 A4=100 (Prozentsatz)

Spiegeln um eine Achse bzw. Vorzeichenwechsel je Achse:

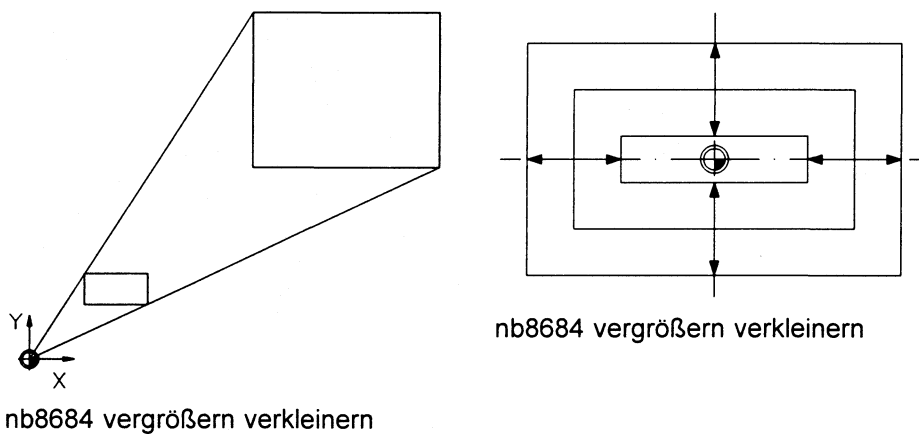
N.. G73 {X-1} {Y-1} {Z-1} {A-1} {B-1} {C-1}

Spiegeln / Vorzeichenwechsel je Achse löschen:

N.. G73 {X1} {Y1} {Z1} {A1} {B1} {C1}

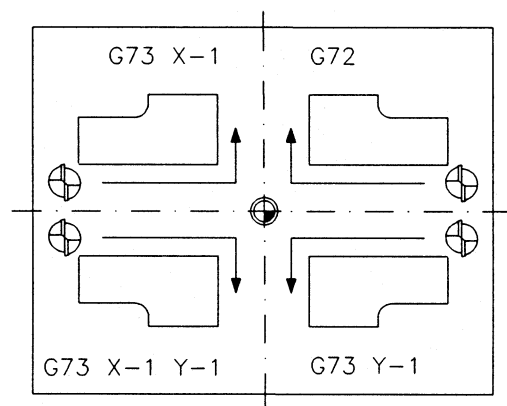
Vergrößern/Verkleinern und Spiegeln löschen:

N.. G72



G73 A4=2

G73 A4=0.5

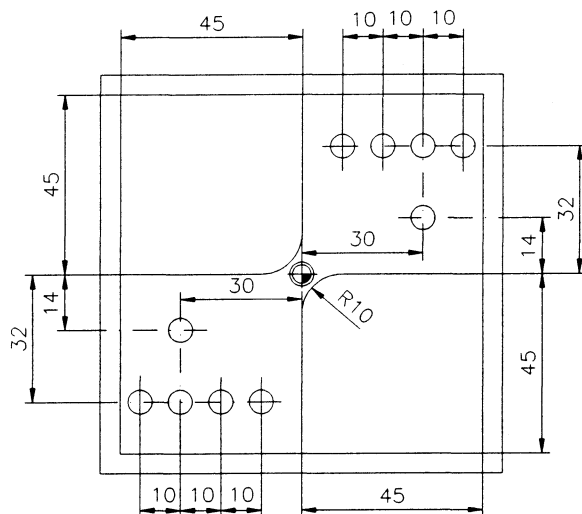


Parameter

G72 Keine Parameter

G73 Vergrößern/Verkleinern
Spiegeln/Vorzeichenwechsel
A4= Maßfaktor

Beispiel



nb8703

N7273 (SPIEGELN EINER INSEL)

N1 G17

N2 G54

N3 T1 M6 S2000 F200

Werkzeug einwechseln

N4 G0 X-60 Y20 Z0 M3

N5 G1 Z-9

N6 G43 Y0

N7 G41 X-10

N8 G3 X0 Y10 R10

N9 G1 X0 Y45

N10 G1 X45 Y45

N11 G1 X45 Y-10

N12 G40

N13 G1 Z10

N14 G73 X-1 Y-1

Koordinaten um X und Y-Achse spiegeln

N15 G14 N1=4 N2=13

Wiederholen der Sätze 4 bis 13

N16 G72

Spiegeln löschen

N17 S1000 F100 T6 M6

Werkzeug 6 einwechseln

N18 G81 Y5 Z-20 M3

N19 G79 X30 Y14

N20 G79 X10 Y32

N21 G79 X20 Y32

N22 G79 X30 Y32

N23 G79 X40 Y32

N24 G73 X-1 Y-1

Koordinaten um X und Y-Achse spiegeln

N25 G14 N1=19 N2=23

Wiederholen der Sätze 19 bis 23

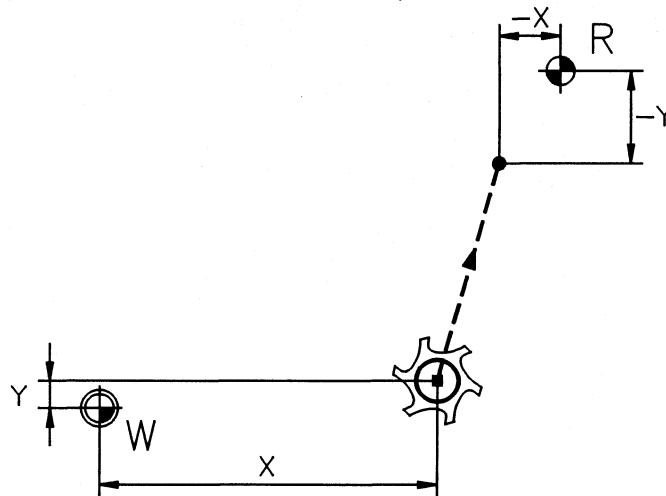
N26 G72

Spiegeln löschen

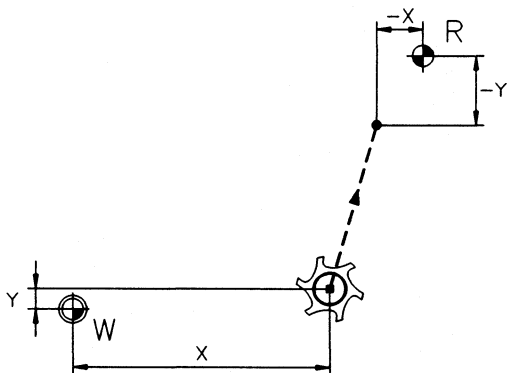
N27 G0 Z50 M30

23.34 Absolutposition G74

Verfahren im Eilgang auf eine Position, deren Koordinaten sich auf den maschinenfesten Referenzpunkt R oder auf Maschinenebenen beziehen.



N... G74 X.. Y.. Z.. {X1=..} {Y1=..} {Z1=..} {K...} {L...} {K2=...}



Parameter

X,Y,Z Endpunktkoordinate
 X1=Y1=Z1= Absolutposition MC (1-10)
 A,B,C Endwinkel
 K 0=Genauhalt, 1=verschleifen, 2=MC
 K2= Inpoc Fenster (0: MC, 1-32767 μm)
 L 0=mit WZ-Länge, 1=ohne WZ-Länge

Hinweise und Verwendung

Die Funktion G74 wird vorwiegend in Programmierzyklen für Werkzeugwechsler, Palettenstationen u.dgl. angewendet, und zwar dann, wenn die programmierten Koordinaten unabhängig von den zum Definieren der Werkstückbearbeitung verwendeten Koordinaten sein sollen.

Die Endpunktkoordinate kann auf zwei Methoden festgelegt werden.

- 1) X100: Relative Position in bezug auf den Referenzpunkt.
- 2) X100 X1=2: Relative Position in bezug auf die Absolutposition der Maschinenkonstante MC3146.

Für die erste Achse können die Maschinenpositionen 1 bis 10 in den Maschinenkonstanten MC3145 -- MC3154 festgelegt werden. Für die zweite Achse im MC3245 -- MC3254 usw.

Ist der Wert in der verwendeten Maschinenkonstante Null, wird keine Fahrbewegung ausgeführt.

Bei G74 erfolgt eine simultane Verfahrbewegung in allen programmierten Achsen. Die nächste Verfahrbewegung beginnt erst, wenn in allen Achsen die Sollposition erreicht ist. Der Bewegungsform wird bestimmt durch den K-wert:

- K0: Es wird ein (Genau)-Halt zwischen der Bewegung von Satz G74 und der Bewegung im nächsten Satz berücksichtigt, wie es bei Eilgangbewegungen üblich ist. (K0 ist Einschaltstellung).
- K1: Es wird kein Halt zwischen der Bewegung von Satz G74 und der Bewegung im nächsten Satz berücksichtigt (verschleifen). Die nächste Bewegung fängt an, nachdem in allen Achsen die Sollposition nahezu erreicht ist.
- K2: Es wird kein Halt zwischen der Bewegung von Satz G74 und der Bewegung im nächsten Satz berücksichtigt. Die nächste Bewegung fängt an, nachdem in allen Achsen die Sollposition nahezu erreicht ist. Diese Position wird durch die Maschinenkonstante (MC136) (K2=0) oder durch die Fenstergröße (K2=...) für den Eckenfreigabeabstand definiert.
K2= Fenstergröße in mm (0-32.766 mm)

Wird nach einer G74-Bewegung eine inkrementale Bewegung programmiert, so beziehen sich die Koordinaten auf die im G74-Satz angegebene Position.

Im allgemeinen wird bei G74 keine Werkzeuglängenkorrektur angewendet (L0 ist Einschaltstellung). Für Werkzeuglängenkorrektur muß L1 programmiert werden.

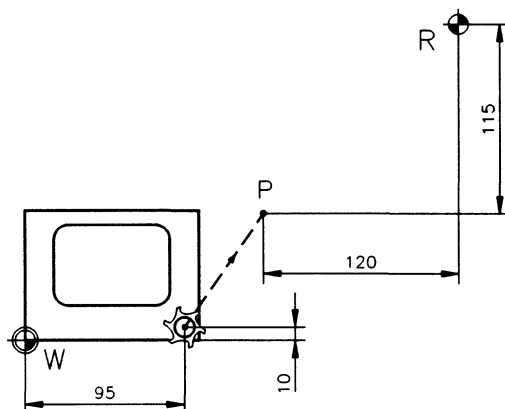
Vor Aktivierung der G74-Funktion muß die Radiuskorrektur (G41...G44) gelöscht werden.

Bei G74 darf die Geometriefunktion G64 nicht aktiv sein.

Die wirksame Nullpunktverschiebung wird für den G74-Satz ignoriert.

Die Verfahrbewegung unmittelbar vor G74 muß mit G0 oder G1 programmiert werden. Die Verfahrbewegung unmittelbar nach G74 wird automatisch mit der gleichen G-Funktion ausgeführt.

Beispiel



Die Koordinaten von P bezogen auf R sind bekannt. P wird folgendermaßen programmiert:

N10 G0 X95 Y10

N11 G74 X-120 Y-115

Bewegung von X95 Y10 nach P

:

Beispielsatz:

N20 G74 X100 X1=1 Y123.456 Z1=10 K2 K2=25.2

X100 X1=1	Relative Position in bezug auf die Absolutposition der Maschinenkonstante (MC3145).
Y123.456	Relative Position in bezug auf den Referenzpunkt.
Z1=10 (Z0)	Absolute Position in bezug auf die Absolutposition der Maschinenkonstante (MC3354).
K2	Es wird kein Halt zwischen der Bewegung von Satz G74 und der Bewegung im nächsten Satz berücksichtigt. Die nächste Bewegung fängt an, nachdem in allen Achsen die Sollposition nahezu erreicht ist. Diese Position wird durch die Fenstergröße (K2=...) für den Eckenfreigabeabstand definiert.
K2=	Fenstergröße in mm

23.35 Lochkreiszyklus G77

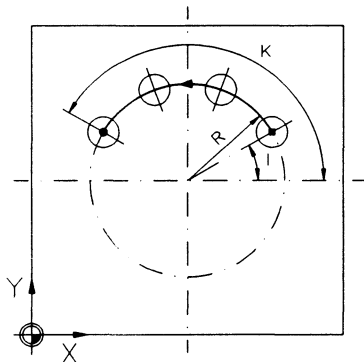
Ausführen von vorher programmierten Bohrzyklen oder Fräszyklen an Punkten, die sich in gleichen Abständen auf einem Kreisbogen oder Vollkreis befinden.

Punkte auf einem Kreisbogen:

N.. G77 [Mittelpunkt] R.. J.. I.. K.. {B1=..}

Punkte auf einem Vollkreis:

N... G77 [Mittelpunkt] R.. J.. I.. {B1=..}



nb8546

Parameter

X,Y,Z Lochkreismittelpunkt
 A,B,C Endwinkel
 I Anfangswinkel zum ersten Punkt
 J Anzahl der Punkte
 K Endwinkel zum letzten Punkt
 P Punktnr. von Lochkreismittelpunkt
 R Lochkreisradius
 B1= Winkel
 B2= Polarwinkel
 L1= Streckenlänge
 L2= Polarlänge
 P1= Punktnr. von Lochkreismittelpunkt
 ENNN= Parameterdefinition

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Mittelpunkt absolut

A90=,B90=,C90= Endwinkel absolut

X91=,Y91=,Z91= Mittelpunkt inkremental

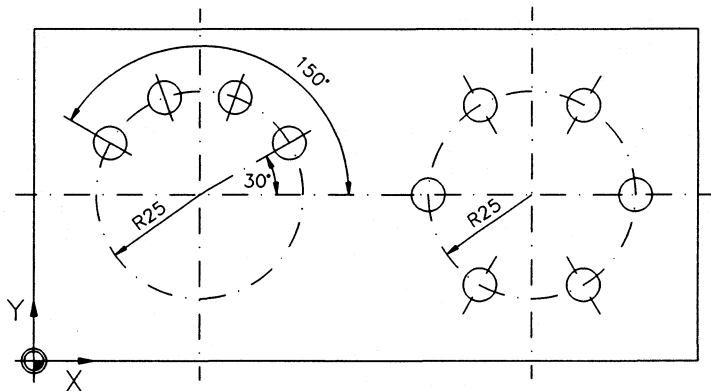
A91=,B91=,C91= Endwinkel inkremental

Hinweis

B1= hat zwei Bedeutungen:

Es stellt den Winkel für das Drehen einer Tasche bzw. Nute dar, oder die Lage des Kreismittelpunktes (B1= mit L1=, oder X/Y mit B1=).

Beispiele



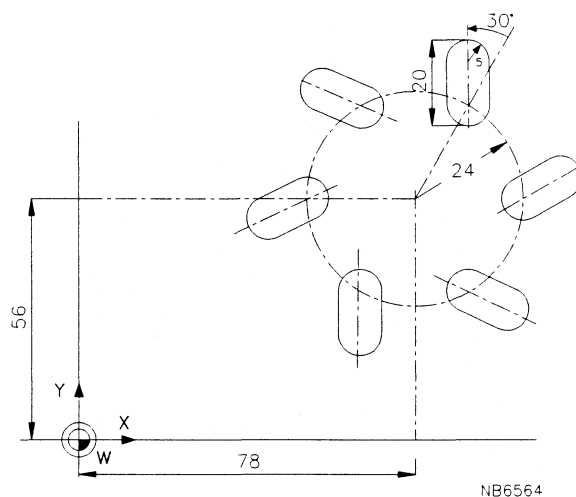
nb5819a

```

:
: N40 G78 P2 X.. Y.. Z..           Zweiter definierter Punkt
:
: N50 G81 Y1 Z-10 F100 S1000 M3 Zyklus definieren
:
: N60 G77 P2 R25 I30 K150 J4       Zyklus viermal auf Kreisbogen wiederholen
:
:
:
: N41 G78 P1 X.. Y.. Z..           Erster definierter Punkt
:
: N50 G81 Y1 Z-10 F100 S1000 M3 Zyklus definieren
:
: N60 G77 P1 R25 I0 J6             Zyklus sechsmal auf Vollkreis wiederholen
:

```

Gedrehte Nuten.



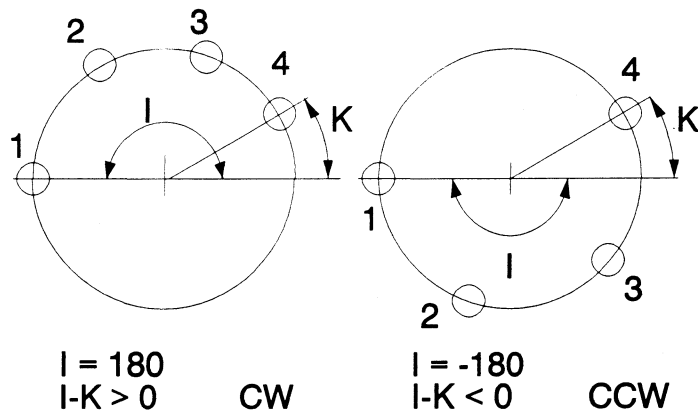
NB6564

```

N60 T1 M6                               Werkzeug 1 einwechseln (Fräser mit Radius von
N65 G88 X20 Y10 Z-10 B1 F100 S1000 M3   4.8 mm)
N70 G77 X78 Y56 Z0 R24 I0 J6 B1=30      Nute definieren, als verliefen die Seiten parallel
                                         zu den X- und Y-Achsen
                                         Die gedrehten Nuten werden gefräst.

```

Richtung der Bohrungen auf einem Kreisbogen



N50 G81 Y1 Z-10 F100 S1000 M3
 N60 G77 X0 Y0 Z0 R25 **I180 K30** J4
 N70 G77 X0 Y0 Z0 R25 **I-180 K30** J4

Erläuterung:

- N50 : Zyklus definieren
- N60 : Zyklus viermal auf dem Kreisbogen wiederholen; Anfang bei 180 Grad, Ende bei 30 Grad im Uhrzeigersinn (CW).
- N70 : Zyklus viermal auf dem Kreisbogen wiederholen; Anfang bei -180 Grad, Ende bei 30 Grad im Gegenuhrzeigersinn (CCW).

23.36 Punktedefinition G78

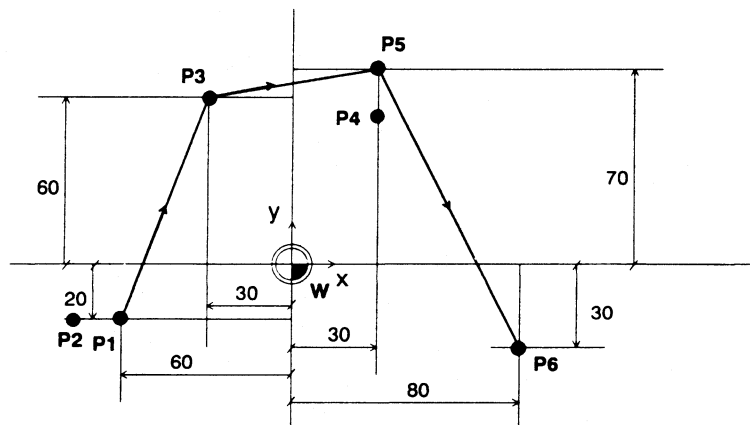
Die Koordinaten eines Punktes einmalig in einem Programm definieren. Für eine Verfahrbewegung zu diesem Punkt muß später nur seine Nummer programmiert werden.

N... G78 P... [Punktekoordinaten]

Parameter

X,Y,Z Punktcoordinate
 A,B,C Punktwinkel
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 P Punktedefinitionsnummer

Beispiel



NB8548

```

:
N10 G78 X-60 Y-20 P1      Punkt 1 definieren
N11 G78 X-70 Y-20 P2
N12 G78 X-30 Y60 P3
N13 G78 X30 Y55 P4
N14 G78 X30 Y70 P5
N15 G78 X80 Y-30 P6
:
N90 G0 P1=1              Werkzeug im Eilgang auf die durch P1 definierte
:                          Position fahren.
N91 G1 P1=3 P2=5 P3=6 F1000 Werkzeug mit programmiertem Vorschub auf P3, P5
:                          und dann P6 fahren.

```

Hinweis

In einem G78-Satz kann jeweils nur ein Punkt definiert werden. Sämtliche Punktekoordinaten beziehen sich auf den aktiven Werkstücknullpunkt W.

Programmsätze mit G1 oder G79 können bis zu 4 Punkte enthalten. Ansonsten kann nur ein Punkt im Programmsatz stehen.

Beispiel: N.. G1 P1=9 P2=1 P3=3 P4=8

P-Adresse mit Index:

Der Index-Wert (1-4) gibt die Priorität für die Reihenfolge der Abarbeitung an (1=höchste Priorität, 4=niedrigste Priorität). Die Eingabe nach dem Gleichheitszeichen gibt die Nummer des Punktes im Punktespeicher an. Eine weitere Möglichkeit ist, die Punktedefinition parameterisiert einzugeben, wobei der Index wieder die Priorität definiert.

23.37 Zyklusaufufruf G79

Ausführen von vorher programmierten Bohrzyklen (G81, G83-G86) oder Fräszyklen (G87-G89) an bestimmten Positionen.

N... G79 [Punktekoordinaten] {B1=..}

Parameter

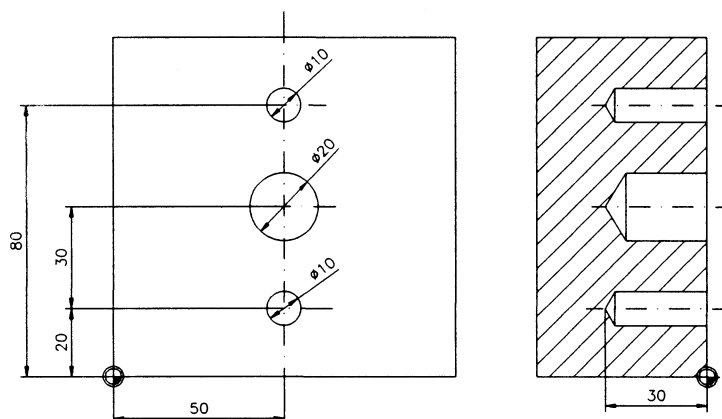
X,Y,Z Punktcoordinate
 A,B,C Punktwinkel
 B1= Winkel
 L1= Streckenlänge
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 P Punktedefinitionsnummer (P1-P4)
 P1=,P2=,P3=,P4= Punktedefinitionsnummer

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Punkt absolut
 A90=,B90=,C90= Punktwinkel absolut
 X91=,Y91=,Z91= Punkt inkremental
 A91=,B91=,C91= Punktwinkel inkremental

Beispiel

Drei Löcher sollen gebohrt werden



nb8550

```

:
N50 G78 P1 X50 Y20 Z0      Punkt definieren
N55 G78 P2 X50 Y80 Z0
N60 T1 M6
N65 G81 Y1 Z-30 F100 S1000 M3 Bohrzyklus definieren
N70 G79 P1 P2              Löcher an Punkt 1 und 2 bohren
N75 T2 M6
N80 G79 X50 Y50 Z0 M3      Loch bohren
:
  
```

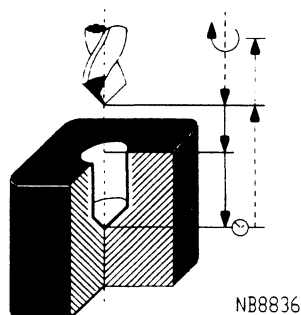
Hinweis

B1= hat zwei Bedeutungen:
 Es stellt den Winkel für das Drehen einer Tasche bzw. Nute dar, oder die Lage des Kreismittelpunktes (B1= mit L1=, oder X/Y mit B1=).

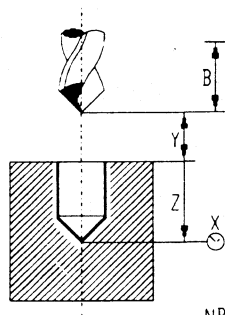
Siehe G77 Beispiel "Gedrehte Nuten".

23.38 Bohrzyklus G81

N.. G81 Z.. {X..} {Y..} {B..}



NB8836



NB8837

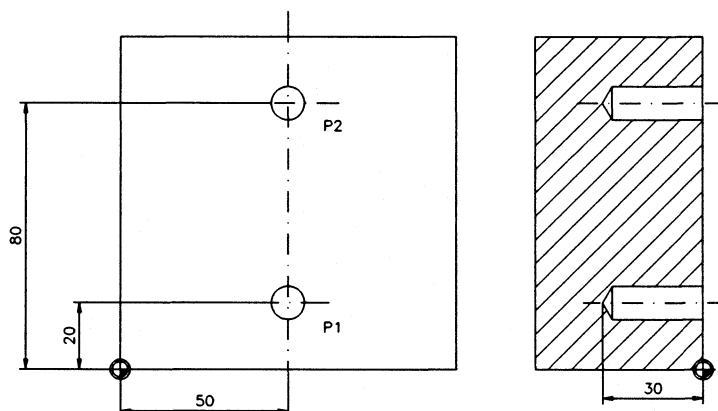
..... Eilgangbewegung
 ————— Vorschubbewegung

nb8837

Parameter

Y	Sicherheitsabstand
Z	Bohrtiefe
X	Verweilzeit (s)
B	Erhöhter Rückzugsabstand

Beispiel



nb8552

```

:
N50 G78 P1 X50 Y20 Z0      Punkt 1 definieren
N55 G78 P2 X50 Y80 Z0      Punkt 2 definieren
N60 G0 Z10 T1 M6
N65 G81 X1.5 Y1 Z-30 F100 S500 M3  Zyklus definieren
N70 G79 P1 P2              Zyklus an Punkt 1 und 2 ausführen
:

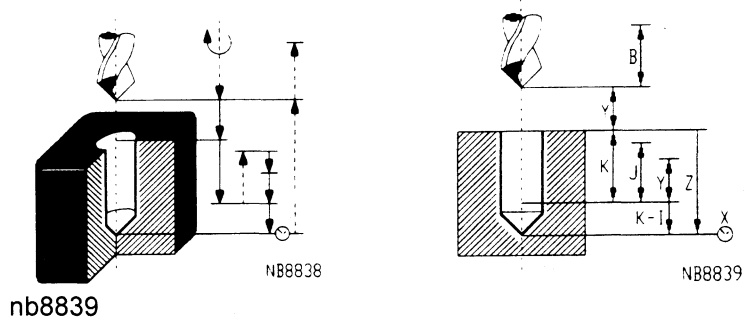
```

Hinweis

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

23.39 Tieflochbohrzyklus G83

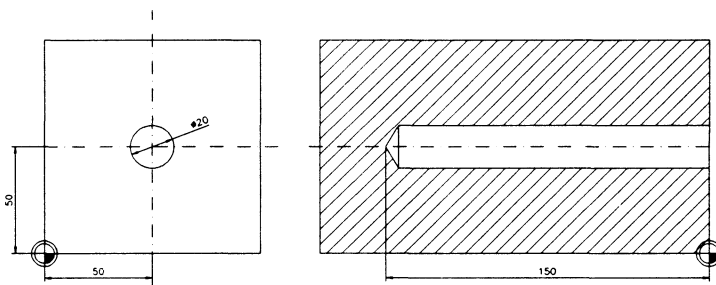
N.. G83 Z.. {X..} {Y..} {B..} {I..} {J..} {K..} {K1=..}



Parameter

Y	Sicherheitsabstand
Z	Gesamte Bohrtiefe
X	Verweilzeit (s)
B	Erhöhter Rückzugsabstand
I	Reduzierwert der Bohrtiefe
J	Rückzugsabstand nach Bohrschritt
K	Bohrtiefe für ersten Bohrschritt
K1=	Anzahl Zustellungen bis Ausspanen

Beispiele



nb8553

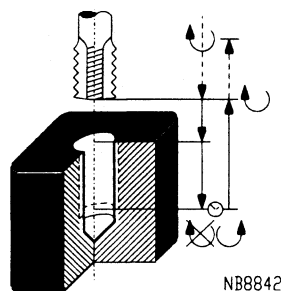
1.
 - N5 T1 M6
 - N10 G83 Y4 Z-150 I2 J6 K20 F200 S500 M3 Zyklus definieren
 - N20 G79 X50 Y50 Z0 Zyklus ausführen
2.
 - N.. G83 Y4 Z-150 I2 J6 K20 K1=3 Zyklus definieren
 - N20 G79 X50 Y50 Z0 Zyklus ausführen

Hinweis

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

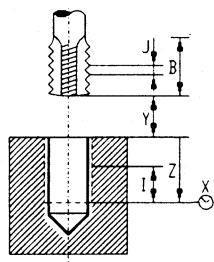
23.40 Gewindebohrzyklus G84

N.. G84 Z.. {X..} {Y..} {B..} {I..} {J..}



NB8842

nb8842



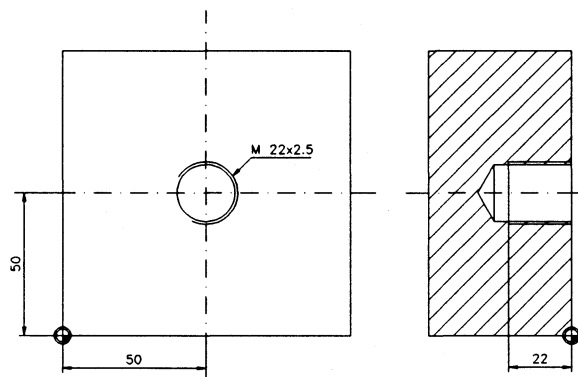
NB8843a

Parameter

Y	Sicherheitsabstand
Z	Gewindetiefe
X	Verweilzeit (s)
B	Erhöhter Rückzugsabstand
I	Einfahrrampe in Umdrehungen
J	Gewindesteigung

$$F(\text{Vorschub}) = J(\text{Steigung}) * S(\text{Drehzahl})$$

Beispiel



nb8636a

N14 T3 M6

N15 G84 Y9 Z-22 J2.5 S56 M3 F140

Zyklus definieren

N20 G79 X50 Y50 Z0

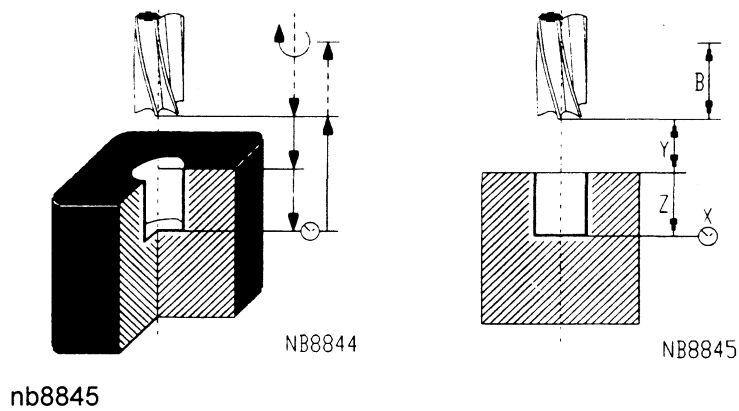
Zyklus ausführen

Hinweis

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

23.41 Reibzyklus G85

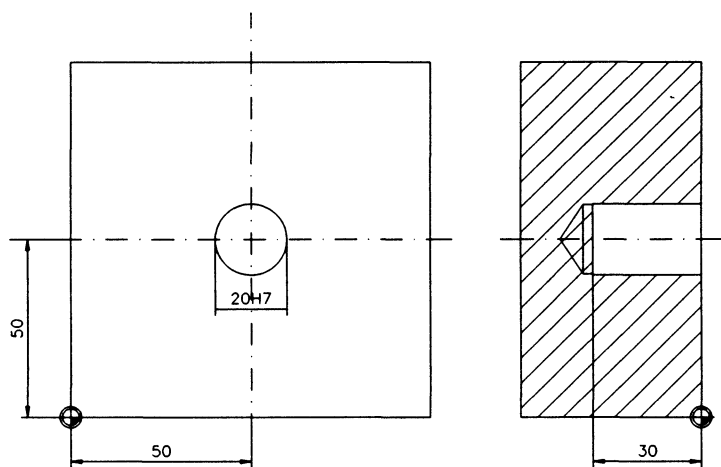
N.. G85 Z.. {X..} {Y..} {B..} {F2=..}



Parameter

Y	Sicherheitsabstand
Z	Reibtiefe
X	Verweilzeit (s)
B	Erhöhter Rückzugsabstand
F2=	Rückzugsvorschub

Beispiel



N25 T4 M6

N30 G85 X2 Y3 Z-30 F50 S100 F2=200 M3

N35 G79 X50 Y50 Z0

Zyklus definieren

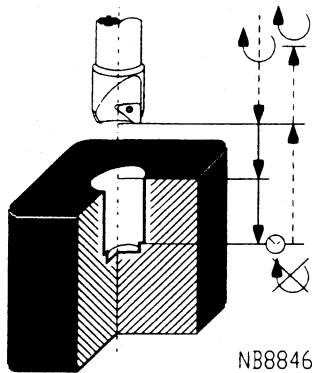
Zyklus ausführen

Hinweis

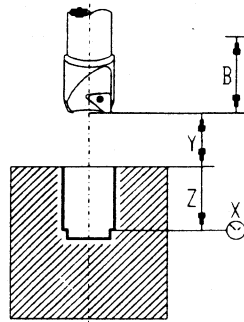
Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

23.42 Ausdrehzyklus G86

N.. G86 Z.. {X..} {Y..} {B..}



NB8846



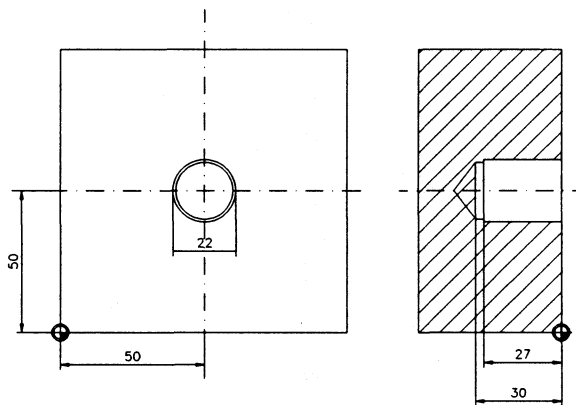
NB8847

nb8847

Parameter

Y	Sicherheitsabstand
Z	Ausdrehtiefe
X	Verweilzeit (s)
B	Erhöhter Rückzugsabstand

Beispiel



nb8638

N45 T5 M6

N50 G86 X1 Y9 Z-27 B10 F20 S500 M3 Zyklus definieren

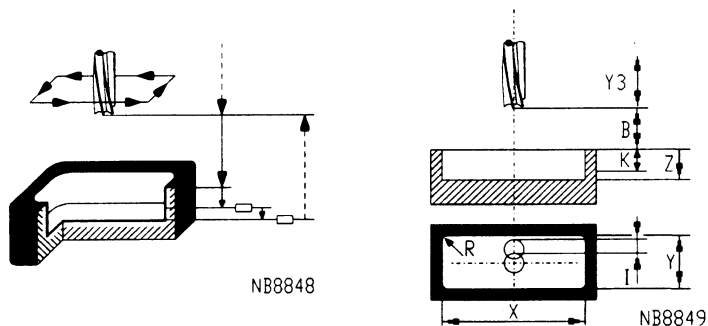
N55 G79 X50 Y50 Z0 Zyklus ausführen

Hinweis

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

23.43 Rechteck-Taschenfräszyklus G87

N.. G87 X.. Y.. Z.. {R..} {B..} {I..} {J..} {K..} {Y3=..} {F2=..}



nb8848

Parameter

Taschengeometrie

X Abmessung parallel zu X

Y Abmessung parallel zu Y

Z Gesamte Taschentiefe

R Eckenradius

F2= Eintauchvorschub (Satzweise)

Bearbeitungsparameter

B Sicherheitsabstand

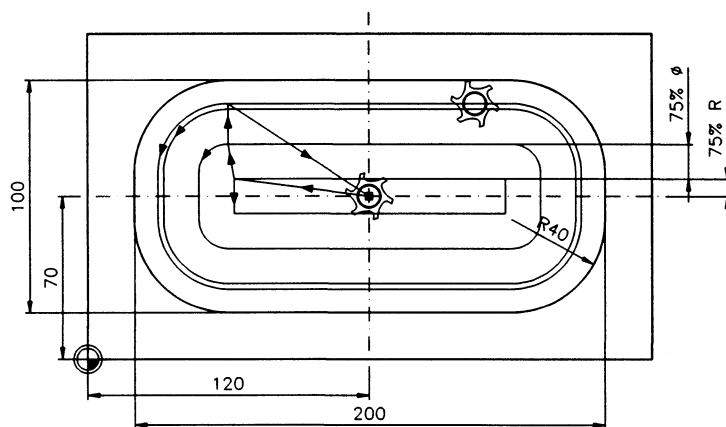
I Schnittbreite des Fräasers in %

J J1: Gleichlauf / J-1: Gegenlauf

K Zustelltiefe

Y3= Erhöhter Rückzugsabstand

Beispiel



nb8639

N10 T1 M6

N20 G87 X200 Y100 Z-6 J+1 B1 R40 I75 K1.5 F200 S500 M3 Zyklus definieren

N30 G79 X120 Y70 Z0

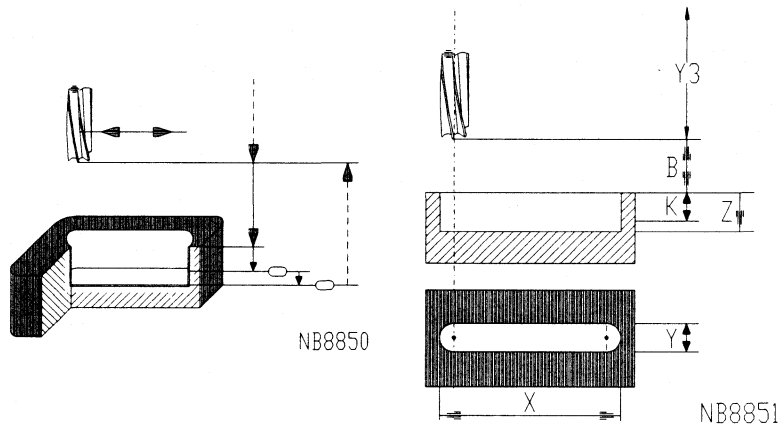
Zyklus ausführen

Hinweis

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

23.44 Nutenfräszyklus G88

N.. G88 X.. Y.. Z.. {B..} {J..} {K..} {Y3=..} {F2=..}



nb8850

Parameter

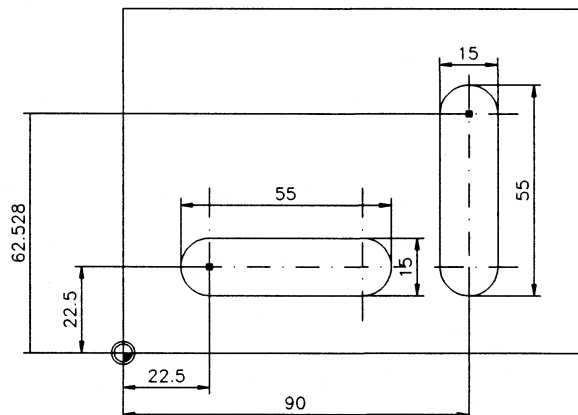
Nutengeometrie

- X Abmessung parallel zu X
- Y Abmessung parallel zu Y
- Z Gesamte Nutentiefe
- F2= Eintauchvorschub (Satzweise)

Bearbeitungsparameter

- B Sicherheitsabstand
- J J1: Gleichlauf / J-1: Gegenlauf
- K Zustelltiefe
- Y3= Erhöhter Rückzugsabstand

Beispiel



```

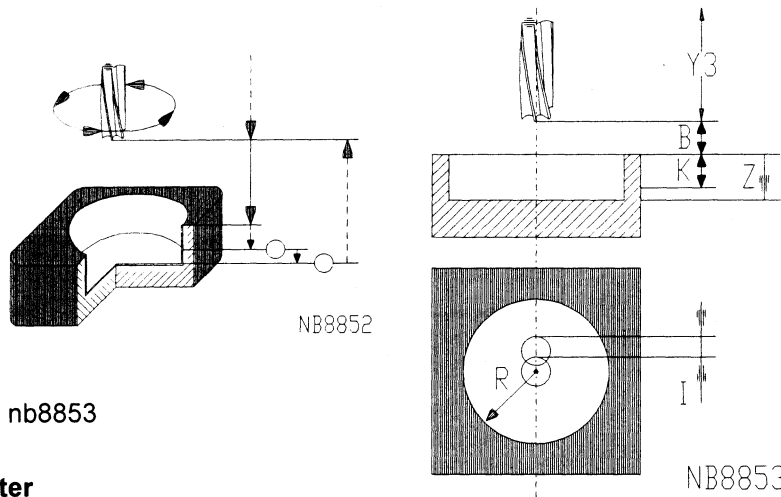
N10 S500 T1 M6
N20 G88 X55 Y15 Z-5 B1 K1 F350 Y3=10 F2=200 M3 Zyklus definieren
N30 G79 X22.5 Y22.5 Z0                               Zyklus ausführen
N40 G88 X15 Y-55 Z-5 B1 K1 Y3=10 F2=200
N50 G79 X90 Y62.528 Z0
  
```

Hinweise

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.
Die Vorzeichen von X und Y bestimmen die Richtung der Nut vom Startpunkt S.

23.45 Kreis-Taschenfräszyklus G89

N.. G89 Z.. R.. {B..} {I..} {J..} {K..} {Y3=..} {F2=..}



nb8853

NB8853

Parameter

Taschengeometrie

Z Gesamte Taschentiefe

R Radius der Kreistasche

F2= Eintauchvorschub (Satzweise)

Bearbeitungsparameter

B Sicherheitsabstand

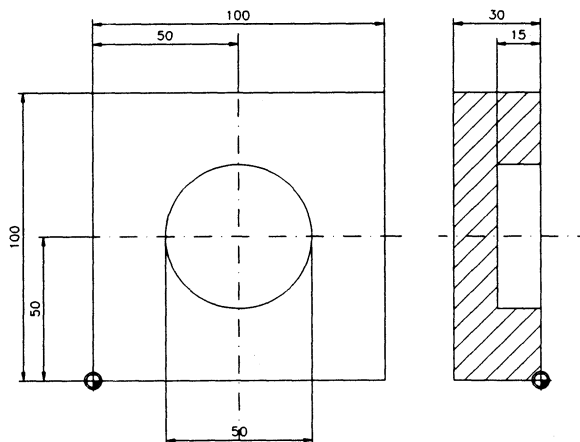
I Schnittbreite des Fräasers in %

J J1: Gleichlauf / J-1: Gegenlauf

K Zustelltiefe

Y3= Erhöhter Rückzugsabstand

Beispiel



nb8555

N10 T1 M6

N20 G89 Z-15 B1 R25 I75 K6 F200 S500 M3 Zyklus definieren

N30 G79 X50 Y50 Z0 Zyklus ausführen

N40 G0 Z200

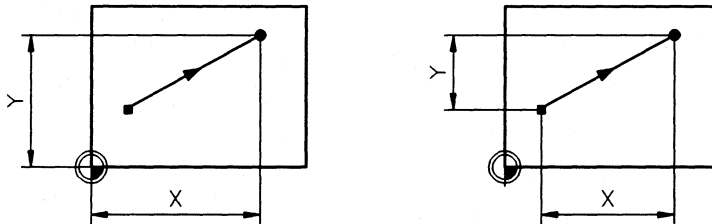
Hinweis

Ein Bearbeitungszyklus (G81-G89) wird mit G77 oder G79 ausgeführt.

23.46 Absolutmaß-/Inkrementalmaß-Programmierung G90/G91

G90: Absolute Koordinaten, gemessen vom Programmnullpunkt W.
 G91: Inkrementale Koordinaten, relativ zur letzten Position.

N.. G90/G91

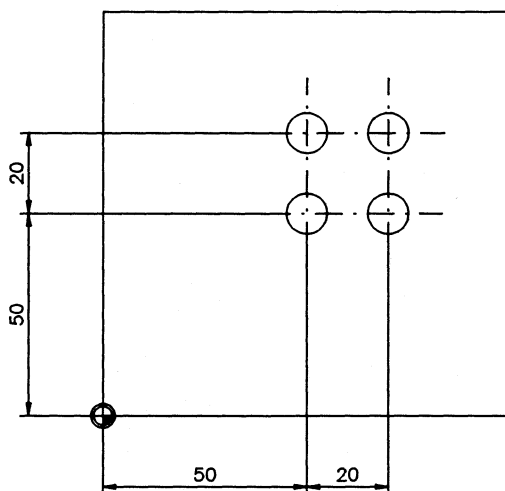


Parameter

Achsenkoordinaten bei G90
 X,Y,Z Endpunktkoordinate
 A,B,C Endwinkel

Achsenkoordinaten bei G91
 X,Y,Z Endpunktkoordinate
 A,B,C Endwinkel

Beispiel



N88550

N1 G17

N2 G54

N3 G98 X0 Y0 Z60 I100 J100 K-80

Grafikfenster Definition

N4 S1300 T1 M6

N5 G81 Y2 Z-10 F200 M3

Zyklus definieren

N6 G79 X50 Y50 Z0

Zyklus ausführen

N7 G91

Umschalten auf Inkrementalmaßprogrammierung

N8 G79 Y20

Zyklus ausführen

N9 G79 X20

N10 G79 Y-20

N11 G90

Umschalten auf Absolutmaßprogrammierung

Hinweis

Vor der inkrementalen Maßangabe G91 muß eine Absolutposition programmiert sein.

23.47 Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung (ab V320)

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung, unabhängig von G90/G91.

absolute Programmierung:

N.. G.. [Achsname]90=...

inkrementale Programmierung:

N.. G.. [Achsname]91=...

Parameter

Achsname: X, Y, Z, U, V, W, I, J, K, A, B, C

X90=,Y90=,Z90= Endpunkt absolut

A90=,B90=,C90= Endwinkel absolut

X91=,Y91=,Z91= Endpunkt inkremental

A91=,B91=,C91= Endwinkel inkremental

Hinweise und Verwendung

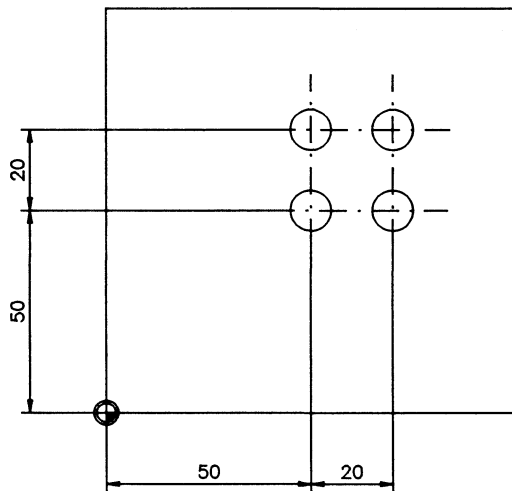
Kartesische Koordinaten:

Die wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung ist unabhängig vom modal gültigen Maßsystem G90/G91.

Polarkoordinaten:

Die Programmierung in Polarkoordinaten wird nicht beeinflusst.

Beispiel



N88550

N1 G17

N2 G54

N3 G195 X0 Y0 Z60 I100 J100 K-80

N4 S1300 T1 M6 (Bohrer R5)

N5 G81 Y2 Z-10 F200 M3

N6 G79 X50 Y50 Z0

N7 G79 Y91=20

N8 G79 X91=20

N9 G79 Y91=-20

N10 M30

Grafikfenster definieren

Werkzeug 1 einwechseln

Bohrzyklus definieren

Zyklusaufruf 1. Bohrung

Zyklusaufruf 2. Bohrung, inkrementale Bewegung

Zyklusaufruf 3. Bohrung, inkrementale Bewegung

Zyklusaufruf 4. Bohrung, inkrementale Bewegung

23.48 Nullpunktverschiebung inkremental/absolut und/oder Drehen des Koordinatensystems inkremental/absolut G92/G93

Nullpunktverschiebung:

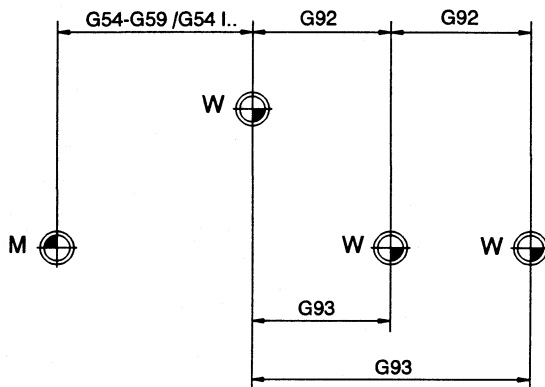
N.. G92 [inkrementale Koordinate(n), bezogen auf den letzten Programmnullpunkt]

N.. G93 [absolute Koordinate(n), bezogen auf den Nullpunkt, der mit G54-G59 oder G54 I.. definiert wurde]

Drehen des Koordinatensystems:

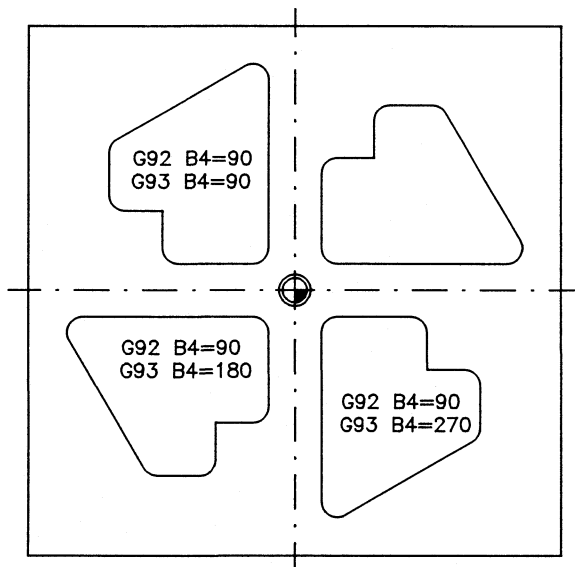
N... G92/G93 B4=..

Nullpunktverschiebung:



nb8541b

Drehen des Koordinatensystems:



nb8690

Parameter bei G92

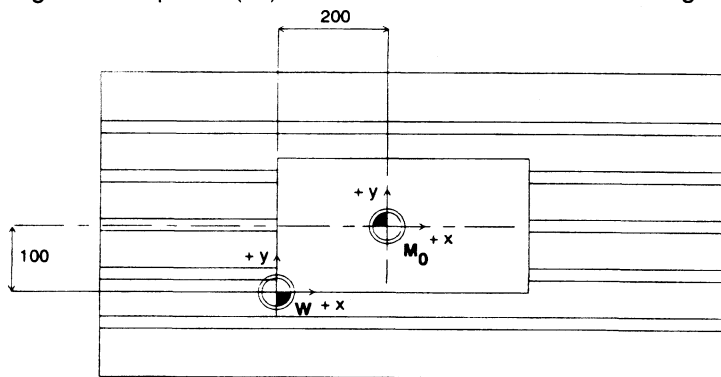
1. Nullpunktverschiebung
 X,Y,Z Nullpunktcoordinate
 A,B,C Nullpunktwinkel
 B1= Winkel
 L1= Streckenlänge
2. Achsendrehung
 B4= Inkrementaler Rotationswinkel

Parameter bei G93

1. Nullpunktverschiebung
 X,Y,Z Nullpunktcoordinate
 A,B,C Nullpunktwinkel
 B2= Polarwinkel
 L2= Polarlänge
 P,P1= Punktedefinitionsnummer
2. Achsendrehung
 B4= Absoluter Rotationswinkel

Beispiele

1. Die Werkstückmitte fällt mit dem Maschinennullpunkt (M) zusammen. Der Programmnullpunkt (W) wird in die linke Werkstückecke gelegt.

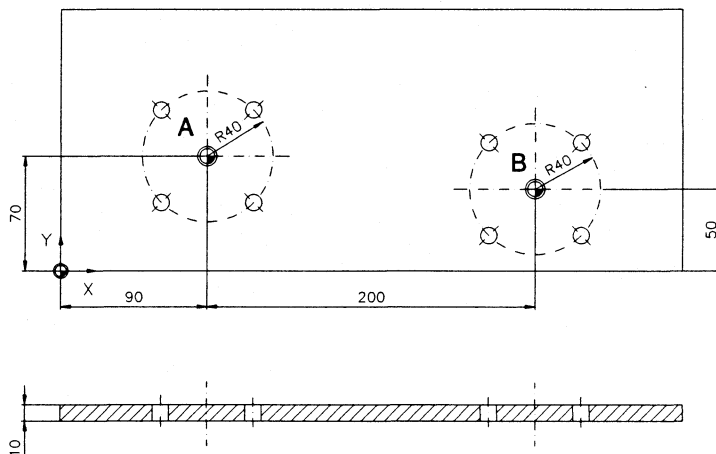


NB8556

nb8556

N30 G93 X-200 Y-100

2. Die vier Löcher um Punkt A und Punkt B sollen gebohrt werden. Im Programm liegt der Programmnullpunkt (W) in A bzw. B.



nb7956

Programm mit G92

```

N79560
N1 G17
N2 G54
N3 G98 X-10 Y-10 Z10 I420 J180 K-30
N4 G99 X0 Y0 Z0 I420 J160 K-10
N5 F200 S3000 T1 M6
N6 G92 X90 Y70           Inkrementale Nullpunktverschiebung
N7 G81 Y1 Z-12 M3        Zyklus definieren
N8 G77 X0 Y0 Z0 I45 J4 R40 Zyklus aufrufen
N9 G92 X200 Y-20          Inkrementale Nullpunktverschiebung
N10 G14 N1=8              Wiederholfunktion
N11 G93 X0 Y0             Inkrementale Nullpunktverschiebung löschen
N12 G0 Z100 M30
    
```

Programm mit G93

Bezogen auf den Aufspannungsnullpunkt, sieht das Programm so aus:

```

N79561
N1 G17
N2 G54
N3 G98 X-10 Y-10 Z10 I420 J180 K-30
N4 G99 X0 Y0 Z0 I420 J160 K-10
N5 F200 S3000 T1 M6
N6 G93 X90 Y70           Absolute Nullpunktverschiebung
N7 G81 Y1 Z-12 M3
N8 G77 X0 Y0 Z0 I45 J4 R40
N9 G93 X290 Y50          Absolute Nullpunktverschiebung
N10 G14 N1=8
N11 G93 X0 Y0            Absolute Nullpunktverschiebung löschen
N12 G0 Z100 M30
    
```

Hinweise

Wurde vorher kein G54-G59 oder G54 I.. aktiviert, so ist G92/G93 vom Maschinennullpunkt aus wirksam.

Ist Drehen des Koordinatensystems (G92/G93 B4=..) aktiv, ist eine mit G92/G93 programmierte Nullpunktverschiebung nicht mehr gestattet.

23.49 Vorschub in mm/min(Inch/min) / mm/U(Inch/U) G94/G95

Information an die Steuerung, wie der programmierte Vorschub (F-Wort) zu verwenden ist.

N.. G94/G95 F..

G94 : Vorschub in mm/min oder Inch/min.

G95 : Vorschub in mm/U oder Inch/U.

Beispiele

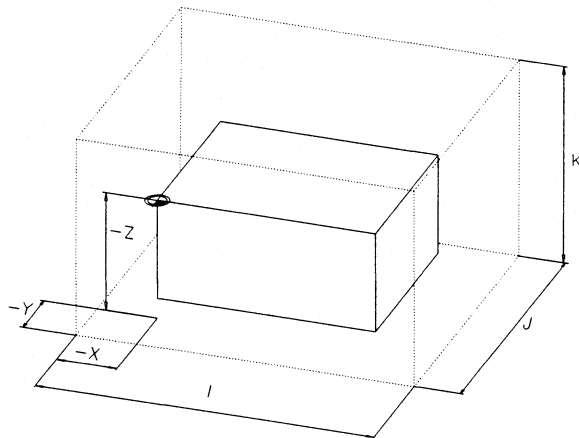
:
N.. G94 Vorschub in mm/min
N.. G1 X.. Y.. F200 Mit Vorschub von 200 mm/min auf X.. Y.. fahren
:

:
N.. G95 Vorschub in mm/U
N.. G1 X.. Y.. F.5 Mit Vorschub von 0.5 mm/U auf X.. Y.. fahren
:

23.50 Grafikfenster-Definition G98

Definieren der Lage relativ zum Programmnullpunkt W und der Abmessungen eines 3D-Grafikfensters, in dem die Werkstückbearbeitung durch grafische Simulation dargestellt werden soll.

N.. G98 X.. Y.. Z.. I.. J.. K.. {B..} {B1=..} {B2=..}



nb8692

Parameter

X,Y,Z	Anfangskoordinate
I	Abmessung parallel zu X
J	Abmessung parallel zu Y
K	Abmessung parallel zu Z
B	Rotation Rundachse hor. (3D)
B1=	Rotation Rundachse vert. (3D)
B2=	Rotation dritte Rundachse (3D)

Beispiel

N9000

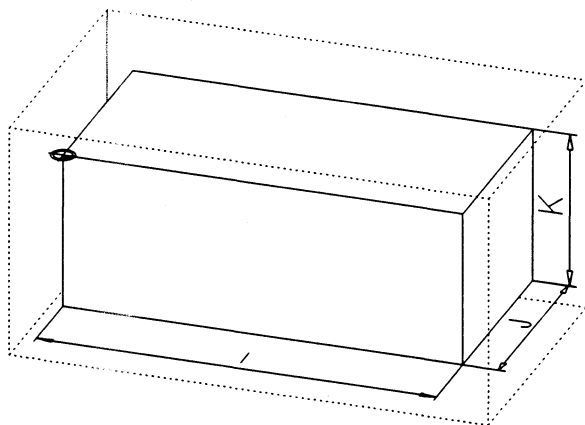
N1 G98 X-20 Y-20 Z-75 I140 J90 K95 Anfangspunkt und Abmessungen des 3D-Grafikfensters
 N2 G99 X0 Y0 Z0 I100 J50 K-55 Rohteil als 3D-Raum definieren

:

23.51 Grafik-Material-Definition G99

Definieren eines dreidimensionalen Rohteils und seiner Lage bezogen auf den Programmnullpunkt W. Die Abmessungen werden bei der grafischen Simulation benötigt.

N... G99 X... Y... Z... I... J... K...



nb8766

Parameter

X,Y,Z	Anfangskoordinate
I	Abmessung parallel zu X
J	Abmessung parallel zu Y
K	Abmessung parallel zu Z

Beispiel

N9000

N1 G98 X-20 Y-20 Z-75 I140 J90 K95 Anfangspunkt und Abmessungen des 3D-Grafikfensters

N2 G99 X0 Y0 Z0 I100 J50 K-55 Rohteil als 3D-Raum definieren

:

23.52 3D-Werkzeugkorrektur G141

Erlaubt das Korrigieren der Werkzeugmaße für eine 3D-Werkzeugbahn, die durch ihre Endpunktkoordinaten und normalisierte, senkrecht zur Oberfläche stehende Vektoren in diesen Punkten programmiert ist.

3D-Werkzeugkorrektur aktivieren:

N.. G141 {R..} {R1=..}

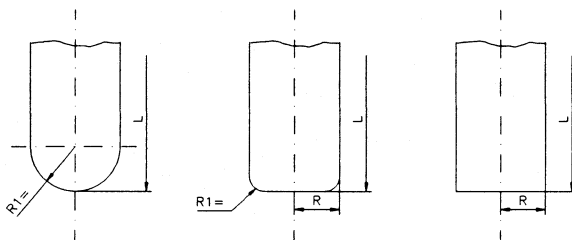
Programmieren geradliniger Bewegungen:

N.. G0/G1 [Endpunktkoordinaten X.. Y.. Z..] [I.. J.. K..]

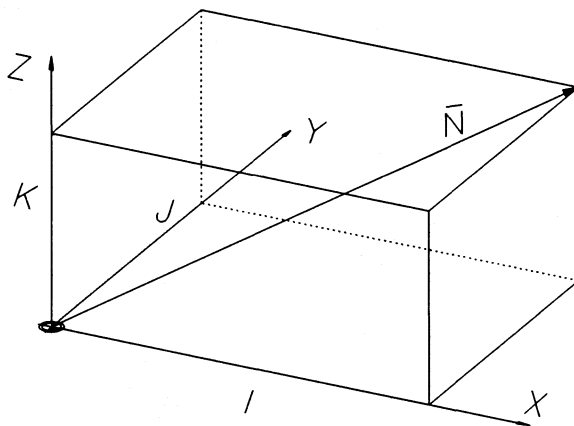
3D-Werkzeugkorrektur deaktivieren:

N.. G40

oder M30, Softkey Programm abbrechen, Softkey CNC rücksetzen



nb8221m



Parameter

Im Satz G141:

R Nominaler Werkzeugradius

R1= Nominaler Werkzeugeckenradius

Die Werte von R.. und R1=.. sollten den nominalen Werkzeugmaßen entsprechen, wie sie vom Programmiersystem zur Berechnung der Werkzeugbahn herangezogen werden. Wenn diese Werte nicht programmiert sind, werden sie automatisch Null.

Im Satz G0/G1:

X,Y,Z, Endpunktkoordinaten

I,J,K Achsenkomponenten des normalisierten Vektors (X,Y,Z)

Es können nur absolute oder inkrementale kartesische Maßangaben verwendet werden.

Beispiel

```
:  
N19  
N20 G141 R.. R1=.. F..  
N21 G1 X.. Y.. Z.. I.. J.. K.. (erster Maßstabfaktor)  
:  
N300 G141 R.. R1=.. F..  
N301 G1 X.. Y.. Z.. I.. J.. K.. (zweiter Maßstabfaktor)  
:  
N2400 G141 R.. R1=.. F..  
N2401 G1 X.. Y.. Z.. I.. J.. K.. (dritter Maßstabfaktor)
```

Hinweise

Ist G141 aktiv, können z.B. folgende Funktionen nicht mehr programmiert werden:
G2/G3, G64, G73, G182.

Nicht erlaubt sind:

Punktdefinition, E-Parameter, Polarkoordinaten, Programmieren von Rotationsachsen.

Drehen des Koordinatensystems (G93 B4=..) ist nicht erlaubt.

G73 darf nur programmiert werden bevor G141 aktiv ist.

Für jeden Endpunkt muß ein normalisierter Vektor errechnet werden.

Der Rundungsradius im G141 wird mit R1= programmiert. Mit dem C-Wort wird der Rundungsradius im Werkzeugspeicher abgelegt.

Hinterschneidungen bzw. Kollisionen an der 3D-Oberfläche können von der Steuerung nicht erkannt werden.

23.53 Lineare Meßbewegung G145

Ausführen einer freiprogrammierbaren linearen Meßbewegung zur Ermittlung von Achsenpositionen.

N... G145 [Meßpunktenkoordinaten] [(Achsadresse) 7=..] E.. {F2=..} {K..} {L..}

Parameter

Zu messender Punkt

X,Y,Z Endpunktkoordinate

A,B,C Endwinkel

B1= Winkel

B2= Polarwinkel

L1= Streckenlänge

L2= Polarlänge

P,P1= Punktedefinitionsnummer

Achsenadresse

X7= E-Parameter für Meßwert in X

Y7= E-Parameter für Meßwert in Y

Z7= E-Parameter für Meßwert in Z

A7= E-Parameter für Meßwert in A

B7= E-Parameter für Meßwert in B

C7= E-Parameter für Meßwert in C

Messung

K K0:Werkzeugkorrektur ein / K1:aus

L 0:Messen bei Berühr.,1:beim Lösen

E E-Parameter für Meßstatus

F2= Meßvorschub

Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmierung

X90=,Y90=,Z90= Endpunkt absolut

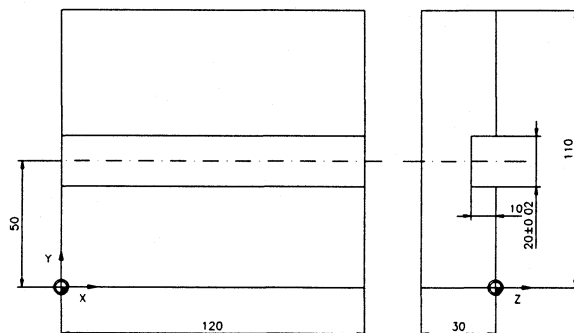
A90=,B90=,C90= Endwinkel absolut

X91=,Y91=,Z91= Endpunkt inkremental

A91=,B91=,C91= Endwinkel inkremental

Beispiel

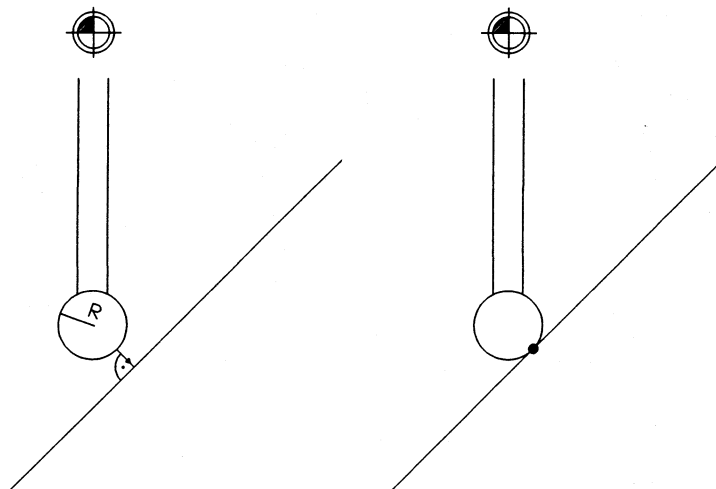
Es soll eine Nut gefräst und ihre Breite gemessen werden. Sollte die Nutbreite zu klein sein, muß der Fräserradius korrigiert und die Nut nachbearbeitet werden.



nbg145_3

N14504 (FRÄSEN UND MESSEN EINER NUT)
 N1 G17
 N2 G54
 N3 E15=20.02 (Maximale Nutbreite)
 N4 E16=19.98 (Minimale Nutbreite)
 N5 E3=(E15+16):2
 N6 S1000 T1 M6 (Fräser d=18 mm)
 N7 G0 X-25 Y50 Z-10 B0 F400 M3
 N8 G1 X140
 N9 G43
 N10 G1 Y60
 N11 G41
 N12 X-25
 N13 Y40
 N14 X140
 N15 G40
 N16 Y50
 N17 G0 Z50 M5
 N18 G149 T0 E30
 N19 T30 M6 (Meßtaster)
 N20 M19 (D-Adresse optional)
 N21 M27
 N22 G0 X60 Y50 Z-8 B0
 N23 M29
 N24 G145 Y65 E10 Y7=1 F2=500
 N25 G0 Y50
 N26 G29 E11=E10=0 E11 N=30
 N27 M29
 N28 G145 Y35 E10 Y7=2 F2=500
 N29 G0 Y50
 N30 M28
 N31 G29 E11=E10=0 E11 N=41
 N32 E5=E1-E2
 N33 E6=(E5-E3):2
 N34 G29 E20=E5>E15 E20 N=44
 N35 G29 E20=E5>E16 E20 N=46
 N36 G149 T=E30 R1=4
 N37 G150 T=E30 R1=E4+E6
 N38 S1000 T1 M6 (Fräser d=18 mm)
 N39 G0 X140 Y50 Z-10 B0 F400 M3
 N40 G29 E20 E20=1 N=9
 N41 M0
 N42 (Meßtaster erhielt keinen Meßkontakt, keine Messung ausgeführt)
 N43 G29 E20 E20=1 N=46
 N44 M0
 N45 (Nutbreite ist zu groß)
 N46 M30

Hinweise



nb8257

Werkzeugkorrektur:

- K0: Werkzeugkorrektur ein.
 Meßpositionen werden auf Werkzeuglänge und Werkzeugradius hin korrigiert.
 Meßpositionen in Rotationsachsen werden nicht auf Werkzeugdaten hin korrigiert.
- K1: Werkzeugkorrektur aus. Meßpositionen werden nicht korrigiert.

Wenn die Meßpositionen auf Meßtastermaße hin korrigiert werden, gelten folgende Annahmen:

- Der Meßtaster ist parallel zur Werkzeugachse angeordnet
- Der Meßtaster ist vollkommen rund
- Die Meßtasterbewegung erfolgt senkrecht zu der zu messenden Oberfläche

E-Parameter:

Die Nummer des E-Parameters, in dem die gemessene Achsenposition gespeichert wird (z.B. X7=2 gibt an, daß der Meßwert in der X-Achse in Parameter E2 gespeichert wird. X7=E1 (E1=5) bedeutet, daß der Meßwert in E5 gespeichert wird.

Meßtasterstatus:

- E...=0: die programmierte Endposition wurde erreicht. Es wurde jedoch kein Meßpunkt ermittelt. Die zugeordneten E-Parameter, welche Meßwerte enthalten, bleiben unverändert.
- E...=1: es wurde während der Meßbewegung ein Meßpunkt ermittelt. Die Meßposition wurde in den E-Parametern gespeichert.
- E...=2: der G145-Satz wurde während Satzsuchlauf, Testlauf oder Demobetrieb ausgeführt.

Bei Betrieb mit G182 dürfen die Funktionen G145 bis G150 nicht verwendet werden.

In allen erwähnten Betriebsarten wird dem E-Parameter für den Meßtasterstatus der Wert 2 zugeordnet. Indem dieser Parameter in den Meßmakros geprüft wird, läßt sich die Verwendung von Parametern ohne Meßdaten vermeiden.

23.54 Abfragen Meßtasterstatus G148

N... G148 E...

Parameter

E E-Parameter für Meßtasterstatus

Beispiel

·
N110 G148 E27
N115 G29 E91=E27=2 E91 N=300
·
N300 M0 (Aktueller Betrieb: Satzsuchlauf, Testlauf, Demo)
·
N400 M30

Hinweis

Meßtasterstatus:

- E...=0: Die programmierte Endposition wurde erreicht. Es wurde jedoch kein Meßpunkt ermittelt. Die zugeordneten E-Parameter, welche Meßwerte enthalten, bleiben unverändert.
- E...=1: Es wurde während der Meßbewegung ein Meßpunkt ermittelt. Die Meßposition wurde in den E-Parametern gespeichert.
- E...=2: Der G145-Satz wurde während Satzsuchlauf, Testlauf oder Demobetrieb ausgeführt.
- E...=3: Es liegt ein Meßtasterfehler vor; kein Meßvorgang möglich.

23.55 Abfragen Werkzeug- oder Nullpunktverschiebungswerte G149

Abfragen aktives Werkzeug:

N.. G149 T0 E..

Abfragen der Werkzeugmaße:

N.. G149 T.. {T2=..} {L1=..} {R1=..} {M1=..}

Abfragen Werkzeugstatus:

N.. G149 T.. E..

Abfragen aktiver Nullpunktverschiebungswerte:

N.. G149 N1=0/1 E..

Abfragen gespeicherter Nullpunktverschiebungswerte:

Mit Standard Nullpunkten oder MC84=0:

N.. G149 N1=51..59 [(Achsadresse)7=..] {(Achsadresse)7=..}

Mit erweiterten Nullpunkten mit MC84>0:

N.. G149 N1=54.[NR] [(Achsadresse)7=..] {(Achsadresse)7=..} {B47=...}

Abfragen programmierbarer Nullpunktverschiebungswerte:

N... G149 N1=92 {93} [(Achsadresse)7=...] {(Achsadresse)7=...}

Abfragen der aktuellen Positionswerte der Achsen.

N... G149 [(Achsadresse)7=...]{(Achsadresse)7=...}

Parameter

Werkzeugdaten

T Werkzeugnummer

T2= Werkzeugkorrekturindex

E E-Parameter

L1= E-Parameter für WZ-Länge

R1= E-Parameter für WZ-Radius

M1= E-param. Wkzg.standzeit

Nullpunktverschiebungen

N1= Nullpunktverschiebung

X7= E-Par. für NPV/Position in X

Y7= E-Par. für NPV/Position in Y

Z7= E-Par. für NPV/Position in Z

A7= E-Par. für NPV/Position in A

B7= E-Par. für NPV/Position in B

C7= E-Par. für NPV/Position in C

B47= E-Parameter für verdr. in B4=

Hinweise

Der Werkzeugstatus kann vom Werkzeugspeicher in den angegebenen E-Parameter geladen werden.

Der Werkzeugstatus kann durch folgende Werte dargestellt werden:

E... = 1 Werkzeug ist freigegeben und gemessen

E... = 0 Werkzeug ist freigegeben, jedoch nicht gemessen

E... = -1 Werkzeug ist gesperrt

E... = -2 Werkzeugstandzeit ist erreicht

E... = -4 Werkzeugbruch-Fehler

E... = -8 Werkzeugschnittkraft ist erreicht

E... = -16 Werkzeugstandzeit kleiner als T3 programmiert

Eine Kombination von Fehlermeldungen ist auch möglich:

E... = -13 heißt: Fehlermeldung -8 und -4 und -2 und 1.

Beispiele

- 1: Abfragen der Nummer des aktiven Werkzeuges.
N100 G149 T0 E1
E1 enthält die Nummer des aktiven Werkzeuges

- 2: Abfragen der Maße des aktiven Werkzeuges.
N100 G149 T12 L1=5 R1=6
E5 enthält die Werkzeuglänge
E6 enthält den Werkzeugradius

- 3: Abfragen der aktiven Funktion der Nullpunktverschiebung
N100 G149 N1=0 E2
N110 G149 N1=1 E3
E2 enthält die aktive Nullpunktverschiebung (51 oder 52)
E3 enthält die aktive gespeicherte Nullpunktverschiebung (53...59) oder **G54.[nr]**

- 4: Abfragen der aktiven Nullpunktverschiebung G54
N100 G149 **N1=54** X7=1 Z7=2
oder
N100 G149 **N1=54.[nr]** X7=1 Z7=2

E1 enthält die Verschiebung in X
E2 enthält die Verschiebung in Z

- 5: Abfragen Verschiebung G54 mit Drehwinkel (**MC84>0**)
N100 G149 **N1=54.[nr]** X7=1 B47=2

E1 enthält die Verschiebung in X
E2 enthält den Drehwinkel des Koordinatensystems

- 6: Abfragen der Reststandzeit M1=:
N100 G149 T1 M1=3 (Reststandzeit von T1 in Parameter E3 speichern)

Hinweis

Es kann der Werkzeugkorrektur-Index 0, 1 oder 2 angegeben werden. Die Standardvorgabe ist T2=0.

23.56 Ändern Werkzeug- oder Nullpunktverschiebungswerte G150

Ändern von Werkzeugdaten im Werkzeugspeicher:

N.. G150 T.. {T2=..} L1=.. R1=.. M1=..

Ändern Werkzeugstatus im Werkzeugspeicher:

N.. G150 T.. E..

Ändern von Nullpunktverschiebungsdaten im Werkzeugspeicher:

Mit Standard Nullpunkten oder MC84=0:

N.. G150 **N1=51..59** [(Achsadresse)7=..] {(Achsadresse)7=..}

Mit erweiterten Nullpunkten mit MC84>0:

N.. G150 **N1=54.[NR]** [(Achsadresse)7=..] {(Achsadresse)7=..} **{B47=...}**

Parameter

Werkzeugdaten

T Werkzeugnummer
T2= Werkzeugkorrekturindex
E E-Parameter
L1= WZ-Länge Wert in T
R1= WZ-Radius Wert in T
M1= Wkzg.standzeit in T

Nullpunktverschiebungen

N1= Nullpunktverschiebung
X7= NP-Verschiebung in X
Y7= NP-Verschiebung in Y
Z7= NP-Verschiebung in Z
A7= NP-Verschiebung in A
B7= NP-Verschiebung in B
C7= NP-Verschiebung in C
B47= Rotationswinkel in B4=

Hinweise

Der Werkzeugstatus kann vom Werkzeugspeicher in den angegebenen E-Parameter geladen werden.

Der Werkzeugstatus kann durch folgende Werte dargestellt werden:

E... = 1 Werkzeug ist freigegeben und gemessen
E... = 0 Werkzeug ist freigegeben, jedoch nicht gemessen
E... = -1 Werkzeug ist gesperrt
E... = -2 Werkzeugstandzeit ist erreicht
E... = -4 Werkzeugbruch-Fehler
E... = -8 Werkzeugschnittkraft ist erreicht
E... = -16 Werkzeugstandzeit kleiner als T3 programmiert

Eine Kombination von Fehlermeldungen ist auch möglich:

E... = -13 heißt: Fehlermeldung -8 und -4 und -2 und 1.

Beispiele

1. Ändern von Werkzeugdaten im Werkzeugspeicher:

N50 G150 T1 L1=E2 R1=4

2. Ändern von Nullpunktverschiebungsdaten im Werkzeugspeicher:

N70 G150 **N1=57** X7=E1 Z7=E6

oder

N70 G150 **N1=54.[nr]** X7=E1 Z7=E6

3. Ändern einer Nullpunktverschiebung mit Drehwinkel des Koordinatensystems:
N70 G150 **N1=54.[nr]** X7=E1 B47=E2
4. Ändern der Reststandzeit M1=:
N110 G150 T1 M1=10 (Ändern der neuen Reststandzeit von T1 auf 10 Minuten)

23.57 Zylinderinterpolation aufheben oder Grundkoordinatensystem aktivieren G180

Aufheben des zylindrischen Koordinatensystems oder definieren von Hauptebene und Werkzeugachse (Grundkoordinatensystem).

N... G180 [Hauptachse 1] [Hauptachse 2] [Werkzeugachse] Grundkoordinatensystem

Parameter

X,Y,Z Zylinderebene:2 / Werkzeugachse:3
A,B,C Zylinderebene:1
R Radius Zylinder

Allgemeine Grundlagen

Die normale Einstellung ist G180 X1 Y1 Z1

Folgende Konfigurationen sind nur möglich:

Hauptachse 1	X
Hauptachse 2	Y
Werkzeugachse	Z oder W

Drei verschiedene Informationen bestimmen die richtige Arbeitsweise:

- 1) Durch G17/G18/G19 wird die Werkzeugachse bestimmt (G17 Z).
- 2) G180 bestimmt, welche Achsen umgesetzt werden müssen. (G17 W in Z)
- 3) Die Maschinenkonstanten für die Werkzeugachsen definition muß stimmen. (Werkzeugachse W gehört zu Z).

Hinweise und Verwendung

Die Funktionen G41...G44, G64, Achsenrotation (G92/G93 B4=) und G141 müssen gelöscht werden bevor G180 aktiviert wird.

Die Werkzeuglängenkorrektur ist aktiv in der definierten Werkzeugachse. Die Radiuskorrektur ist aktiv in der Hauptebene.

Die Maschinenkonstanten müssen richtig gesetzt werden. Wenn die W-Achse die vierte Achse ist, muß MC117 = 3 sein (gleich wie Z-Achse). MC3401 = 0 (W-Achse ist eine Linearachse).

Es können nur kartesische Koordinaten verwendet werden.

Wird G180 programmiert und die Radiuskorrektur ist noch wirksam, wird sie von G180 gelöscht. Es empfiehlt sich die Radiuskorrektur mit G40 zu löschen und dann auf das Grundkoordinatensystem zu wechseln.

Beispiel

```

N12340
N1 G17 T1 M6
N2 G54
N3 F1000 S1000 M3
N4 G180 X1 Y1 Z1   Hauptebene XY und Werkzeugachse Z aktivieren.
N5 G81 Y2 B10 Z-22  Zyklus definieren.
N6 G79 X0 Y0 Z0     Bohren, wobei die Vorschubbewegung in der Z-Achse stattfindet.
```

23.58 Basis-Koordinatensystem/Zylinder-Koordinatensystem G182

Auswahl des zylindrischen Koordinatensystems. Dieses System erlaubt es, Konturen und Positionen auf der gekrümmten Zylinderfläche auf einfache Weise zu programmieren.

Aktivieren des zylindrischen Koordinatensystems:

N.. G182 [Zylinderachse] [Rotationsachse] {Werkzeugachse} R..

Eilgang bei wirksamer G182:

N.. G0 [Zylinderachse] [Rotationsachse] {Werkzeugachse}

Lineare Vorschubbewegung:

N.. G1 [Zylinderachse] [Rotationsachse] {Werkzeugachse} {F..}

Zirkulare Vorschubbewegung:

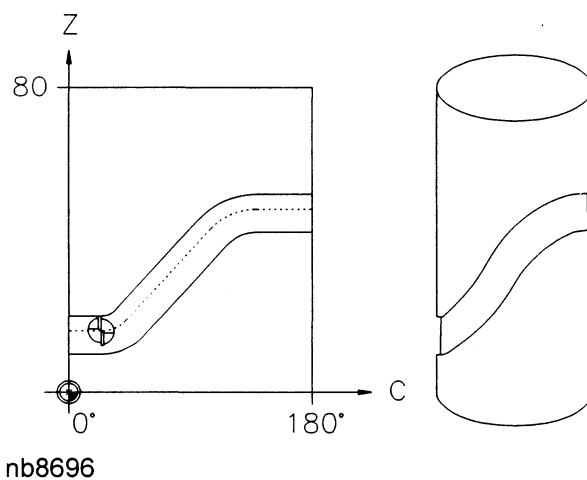
N.. G2/G3 [Zylinderachse] [Rotationsachse] R..

Rückkehr zum Basis- Koordinatensystem:

N.. G180

oder

M30, Softkey Programm abbrechen, Softkey CNC rücksetzen



Parameter

Bei G182:

X,Y,Z Zylinderebene:2 / Werkzeugachse:3

A,B,C Rotationsachse:1

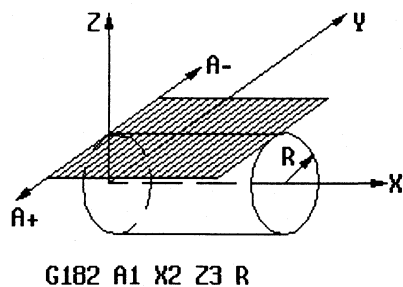
R Radius Zylinder

Bei Bewegungen:

X,Y,Z,U,V,W Linearachsenkoordinate

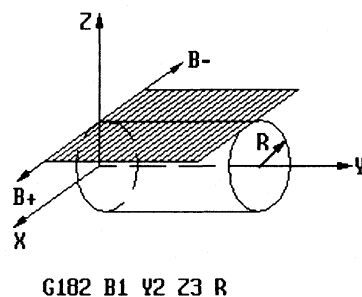
A,B,C Rotationsachsenkoordinate

F Vorschub auf der Zylinderfläche



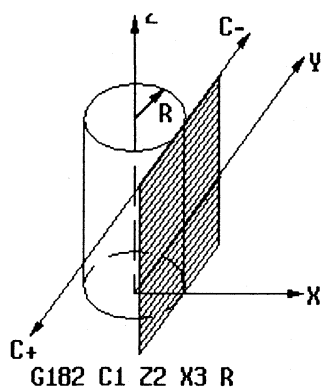
1/4

G182 A1 X2 Z3 R..
oder (wie bisher)
G182 A1 X1 Z1 R..



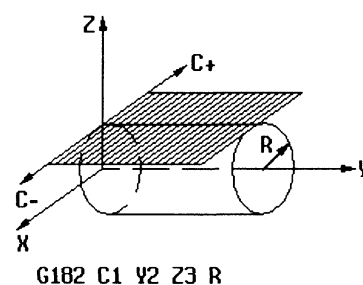
2/4

G182 B1 Y2 Z3 R..
oder (wie bisher)
G182 B1 Y1 Z1 R..



3/4

G182 C1 Z2 X3 R..
oder (wie bisher)
G182 C1 X1 Z1 R..



4/4

G182 C1 Y2 Z3 R..

Spezifikation der Zylinderebene

Hinweise

Die Wörter X,Y,Z,A,B,C dürfen nicht ohne einen Wert programmiert werden.
Die Konfiguration für die Zylinderinterpolation wird im G182-Satz programmiert:

- Standardkonfiguration

Rotationsachse	A1	B1	C1
Zylinderachse	X1	Y1	Z1
Werkzeugachse	Y1/Z1	X1/Z1	X1/Y1
Zylinderradius	R	R	R

- Erweiterte Konfiguration (V321)

Rotationsachse markiert mit 1	A1	B1	C1
Zylinderachse markiert mit 2	X2/Y2/Z2	X2/X2/Z2	Z2/X2/Y2
Werkzeugachse markiert mit 3	Y3/Z3/X3	X3/Z3/Y3	X3/Y3/Z3
Zylinderradius	R	R	R

Maschinenkonstanten

Die Maschinenkonstanten für die Achsdefinitionen muß stimmen.

MC 102 = 1, MC103 = 88 (X-Achse)

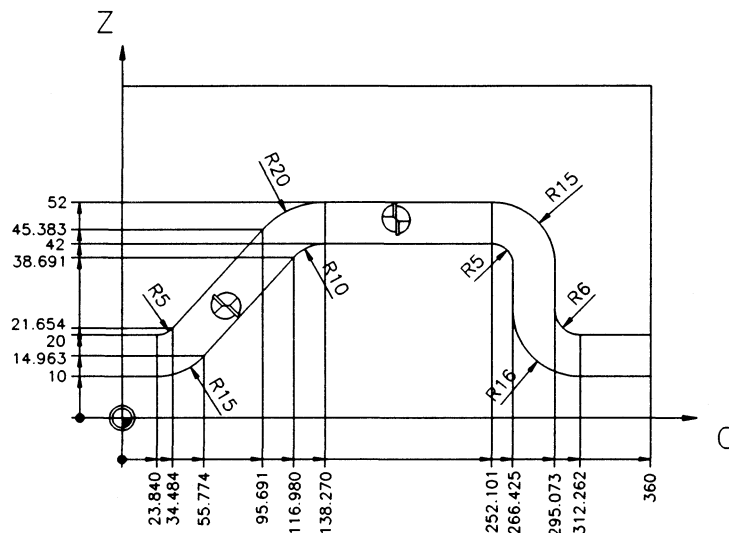
MC 107 = 2, MC108 = 89 (Y-Achse)

MC 112 = 3, MC113 = 90 (Z-Achse)

MC 117 = 4 gehört bei Achse 1 (4-3), MC118 = 65 (A-Achse drehend um X-Achse)

MC 122 = 6 gehört bei Achse 3 (6-3), MC123 = 67 (C-Achse drehend um Z-Achse)

Beispiel



nb9662

Der Einstich auf der gekrümmten Oberfläche eines Zylinders (Durchmesser 40 mm) soll mit einem zweischneidigen Schafffräser (Durchmesser 9,5 mm) gefräst werden. Die Bearbeitungstiefe ist 4 mm. Die waagrechte Bearbeitung des Werkstückes erfolgt in der Rotationsachse C, der Zylinderachse Z und der Werkzeugachse Y.

```

N12340
N1 G18 S1000 T1 M66
N2 G54
N3 G182 Y1 C1 Z1 R20
N4 G0 Y22 C0 Z15 M3
N5 G1 Y16 F200
N6 G43 Z10
N7 G41
N8 G1 C23.84
N9 G3 Z14.963 C55.774 R15
N10 G1 Z38.691 C116.98
N11 G2 Z42 C138.27 R10
N12 G1 C252.101
N13 G2 Z37 C266.425 R5
N14 G1 Z26
N15 G3 Z10 C312.262 R16
N16 G1 C365
N17 G40
N18 G41 Z20
N19 G1 C312.262
N20 G2 Z26 C295.073 R6
N21 G1 Z37
N22 G3 Z52 C252.101 R15
  
```

N23 G1 C138.27
N24 G3 Z45.383 C95.691 R20
N25 G1 Z21.654 C34.484
N26 G2 Z20 C23.84 R5
N27 G1 C0
N28 G40
N29 G180
N30 G0 Y100 M30

Hinweise

Es können nur kartesische Koordinaten verwendet werden.

Folgende Funktionen dürfen nicht aktiv sein, wenn G182 aktiviert wird:

G41-G44, G64, G92/G93 B4=, G141

Nicht programmiert werden können, wenn G182 aktiv ist:

G25/G26, G27/G28, G51-G59 oder G54 I.., G61/G62 G70/G71, G73, G92/93,
bearbeitungsebene wechseln.

Der Werkzeugradius sollte nur minimal kleiner gewählt werden als die Einstichbreite.
(Hinterschneidungen!)

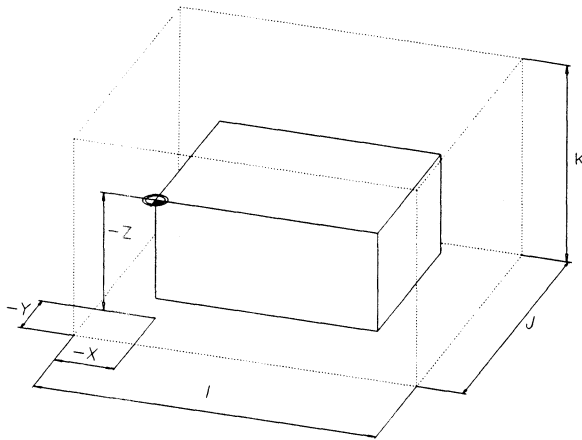
Einschränkung:

Zylinderradius >5mm <500mm

23.59 Grafikfenster-Definition G195

Definieren der Abmessungen eines 3D-Grafikfensters und dessen Lage bezogen auf den Nullpunkt W.

N.. G195 X.. Y.. Z.. I.. J.. K.. {B..} {B1=..} {B2=..}



nb8692

Parameter

X,Y,Z	Anfangskoordinate
I	Abmessung parallel zu X
J	Abmessung parallel zu Y
K	Abmessung parallel zu Z
B	Rotation Rundachse hor. (3D)
B1=	Rotation Rundachse vert. (3D)
B2=	Rotation dritte Rundachse (3D)

Beispiel

```

N9000
N1 G17
N2 G195 X-30 Y-30 Z-70 I170 J150 K100 Grafikfenster-Definition
N3 G199                                Anfang Grafik-Konturbeschreibung
:

```

23.60 Ende Grafik-Konturbeschreibung G196

N.. G196

Beispiel

N2	G195	X...	Y...	Z...	I...	J...	K...	Grafikfenster-Definition
N3	G199	X...	Y...	Z..	B..	C..		Anfang Grafik-Konturbeschreibung
N4	G198	X..	Y..	Z..	D..			Anfang Außenkonturbeschreibung
N25	G197	X..	Y..	D..				Anfang Innenkonturbeschreibung
N35	G196							Ende Grafik-Konturbeschreibung

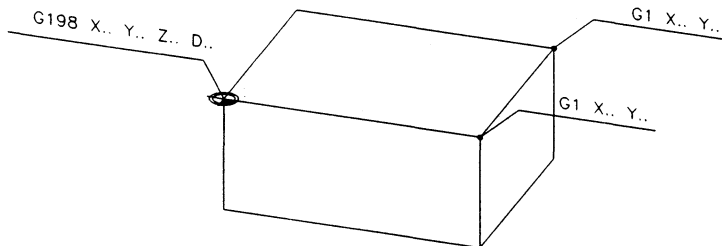
23.61 Anfang der Innen-/Außenkonturbeschreibung G197/G198

Definieren des Anfangspunktes einer Innenkontur:

N.. G197 X.. Y.. {Z..} D..

Definieren des Anfangspunktes einer Außenkontur:

N.. G198 X.. Y.. {Z..} D..



nb8692a

Parameter

X,Y,Z Anfangskoordinate
D Tiefe der Kontur

Beispiel

Siehe G199

Hinweise

Der Konturanfangspunkt bezieht sich auf die Verschiebung im G199-Satz.
Die Kontur muß geschlossen sein.
Die Innenkontur muß innerhalb der Außenkontur liegen.
Eine Innenkontur kann nicht innerhalb einer anderen Innenkontur liegen.

23.62 Anfang Grafik-Konturbeschreibung G199

Definieren der Position einer Rohteilkontur oder eines Maschinenteils (z.B. Spannmittel), mit dem das Werkzeug kollidieren könnte. Eine Kollision kann während der grafischen Simulation erkannt werden.

Definieren einer Rohteilkontur:

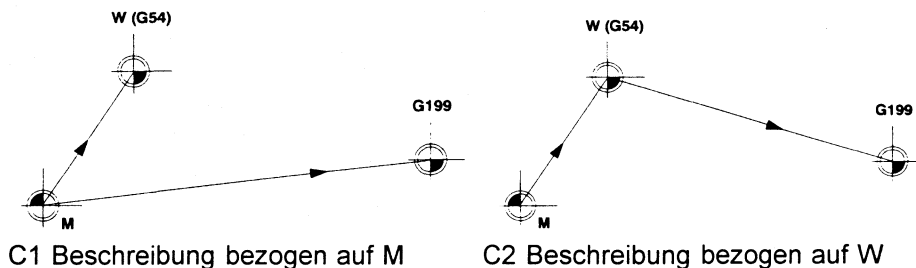
N... G199 [Anfangskoordinaten] B1 {C1} {C2}

Definieren einer Maschinenteilkontur:

N... G199 [Anfangskoordinaten] B2 {C1} {C2}

Zeichnen einer Kontur während der Simulation der Drahtmodellgrafik.

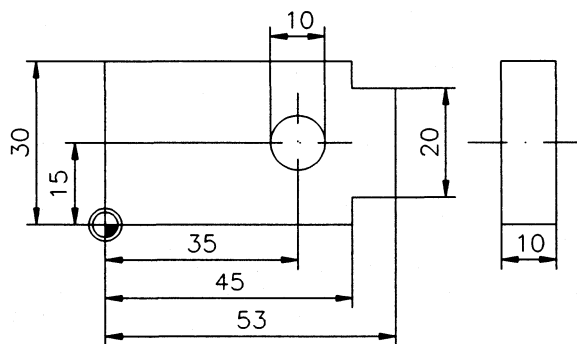
N... G199 [Anfangskoordinaten] B3 {C1} {C2}



Parameter

X,Y,Z Anfangskoordinate
 B Model 1=Mat.,2=Masch.,3=Kontur
 C Nullpunkt 1=Maschine,2=Werkstück

Beispiel



nb9809

Jedes Spannzeug wird in einem gesonderten Makro beschrieben. Der Anfangspunkt der Spannzeugkontur wird mit zwei Parametern programmiert:

E1 : X-Koordinate des Konturanfangspunktes, bezogen auf den Programmnullpunkt
 E2 : Y-Koordinate des Konturanfangspunktes, bezogen auf den Programmnullpunkt

Makro für das linke Spannzeug (Bild oben)

N1991

N1 G92 X=E1 Y=E2

N2 G199 X0 Y0 Z0 B2 C2 Anfang Grafik-Konturbeschreibung

N3 G198 X0 Y0 Z0 D10 Anfang Außenkonturbeschreibung

N4 G1 X45

N5 Y5

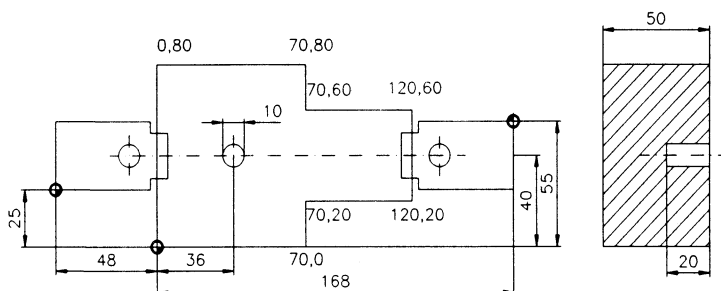
N6 X53

N7 Y25
 N8 X45
 N9 Y30
 N10 X0
 N11 Y0
 N12 G197 X30 Y15 D-10 Anfang Innenkonturbeschreibung
 N13 G2 I35 J15
 N14 G196 Ende Grafikkonturbeschreibung
 N15 G92 X=-E1 Y=-E2

Makro für das rechte Spannzeug (Bild oben, 180° rotiert)

N1992
 N1 G92 X=E1 Y=E2
 N2 G199 X0 Y0 Z0 B2 C2
 N3 G198 X0 Y0 Z0 D10
 N4 G1 X-45
 N5 Y-5
 N6 X-53
 N7 Y-25
 N8 X-45
 N9 Y-30
 N10 X0
 N11 Y0
 N12 G197 X-30 Y-15 D-10 Anfang Innenkonturbeschreibung
 N13 G2 I-35 J-15
 N14 G196 Ende Grafikkonturbeschreibung
 N15 G92 X=-E1 Y=-E2

Grafikteil des Teileprogramms:



nb9810

N199000 (Hauptprogramm)
 N1 G17
 N2 G54
 N3 S1200 T1 M6
 N4 G195 X-20 Y-20 Z-60 I180 J110 K70
 N5 G199 X0 Y0 Z0 B1 C2 Anfang Grafikkonturbeschreibung
 N6 G198 X0 Y0 D-50 Anfang Außenkonturbeschreibung
 N7 G1 X70
 N8 Y20
 N9 X120
 N10 Y60
 N11 X70
 N12 Y80
 N13 X0
 N14 Y0
 N15 G197 X31 Y40 D-20 Anfang Innenkonturbeschreibung

G-Funktionen

N16 G2 I36 J40

N17 G196

N18 G22 N=1991 E1=-48 E2=25

N19 G22 N=1992 E1=168 E2=55

.

N200 M30

Ende Grafikkonturbeschreibung

Makro-Aufruf linkes Spannzeug

Makro-Aufruf rechtes Spannzeug

23.63 Universal-Taschenfräszyklus G200- G208

Der universelle Taschenzyklus ermöglicht eine bequemere und schnellere Erstellung von CNC-Programmen zum Fräsen beliebigförmiger Taschen, ob mit oder ohne Inseln.

Programmformat:

N99999	
N1 G17	
N2 G54	
N3 \	
:	>
N96 /	Normale Bearbeitung
N97 G200	
N98 G81	
N99 G22 N=..	Startpunkte vorbohren
N100 G201 N1=.. N2=..	Anfang der Taschenbeschreibung zum Fräsen der Tasche
N101 G203 N1=..	Anfang der Taschenkonturbeschreibung
N102 \	
:	>
N109 /	Taschenkonturbeschreibung
N110 G204	Ende Taschenkonturbeschreibung
N111 G205 N1=..	Anfang Inselkonturbeschreibung
N112 \	
:	>
N118 /	Konturbeschreibung Insel 1
N119 G206	Ende Inselkonturbeschreibung
N120 G205 N1=..	Anfang Inselkonturbeschreibung
N121 \	
:	>
:	/
N130 G206	Ende Inselkonturbeschreibung
N220 G207 X.. Y.. N=.. N1=..	Aufruf Inselkonturmakro
N221 G203 / G205	Anfang Taschen- / Inselkonturbeschreibung
N222 G208	Konturbeschreibung Parallelogramm
N223 G204 / G206	Ende Taschen- / Inselkonturbeschreibung
N131 G202	Ende Taschenkonturzyklus
N350 G22 N=..	Nachbearbeiten der Kontur
N351 G22 N=..	Nachbearbeiten Insel 1
N352 G22 N=..	Nachbearbeiten Insel 2
:	
N500 M30	

23.64 Makros Konturtaschenzyklus berechnen G200

N.. G200

Diese Funktion muß vor den zu berechnenden universellen Taschenzyklen programmiert werden und gibt an, daß:

- die Koordinaten der Fräserbahnen berechnet werden müssen (sofern sie noch nicht berechnet sind).
- die Fräserbahnen in einem von der CNC erzeugten Makro programmiert werden; die Nummer (N1=..) dieses Bearbeitungsmakros wird in einem G201-Satz programmiert.
- wenn nötig (angegeben von N2=.. in einem G201-Satz) ein zweites Makro zum Bohren der Startpunkte erzeugt wird.
- wenn nötig (angegeben in einem G203- oder G205-Satz) die Makros (N1=..) zur Nachbearbeitung der Konturen erzeugt wird.

Alle Betriebsbedingungen wie Bearbeitungsebene, Nullpunktverschiebungen und Werkzeugkorrekturen sollten aktiviert werden, bevor die G200-Funktion ausgeführt wird.

Punktdefinitionen (G78), die zur Angabe der Taschenkontur verwendet werden, sollten vor dem G200-Satz definiert werden.

Ein G200-Satz kann in ein Makro eingebunden werden; die Tasche wird jedoch nur in Makros gesucht, die tiefer geschachtelt sind.

Die CNC berechnet die Makros, bevor das Programm ausgeführt wird. Daher werden Sätze zwischen G200 und G201 zuerst ignoriert. Nachdem die Makros erzeugt worden sind, werden diese Sätze abgearbeitet.

Alle universellen Taschenzyklen, die zwischen einem G200-Satz und G202 oder M30 programmiert sind, werden gleichzeitig berechnet.

Die Bearbeitungsebene (G17/G18/G19) muß definiert werden, bevor G200 oder nachdem G202 programmiert wurde.

Hinweis

Ab V321 werden generierte Makros für den Bediener nicht mehr sichtbar im Makrospeicher angezeigt. Möchte man ein Makro in einem anderen Programm verwenden, muß zuerst im Makrospeicher die Makronummer eingegeben werden. Erst dann erscheint das Makro sichtbar im Makrospeicher und kann ein-/ausgelesen werden.

23.65 Anfang Konturtaschenzyklus G201

Anfang der Beschreibung einer Tasche (einschließlich evtl. Inseln). Der Satz enthält die technologischen Daten, die zum Berechnen der Fräserbahnen benötigt werden. Während der Bearbeitung beginnt das Fräsen der Tasche ab dem G201-Satz.

N... G201 Y... Z... N1=.. N2=.. {B...} {I..} {J..} {K..} {R..} {F..} {F2=..}

Parameter

Y Bearbeitungsaufmaß
Z Gesamte Taschentiefe

Diese Wörter werden durch die gewählte Bearbeitungsebene bedingt.

B Sicherheitsabstand
R WZ-Radius für Berechnung
I Schnittbreite des Fräasers in %

Das I-Wort ist vorzeichenlos. Wenn I nicht programmiert ist, wird der unter MC 720 gespeicherte Wert verwendet.

J J1:Gleichlauf / J-1:Gegenlauf
K Zustelltiefe
F Vorschub Taschenfräsen
F2= Eintauchvorschub
N1= Makronummer für Ausfräsen
N2= Startpunkt Makronummer

Hinweise

Die Adressen (insbesondere Y und Z) werden durch die aktive Ebene bedingt.

Beim Ausführen der G201-Funktion werden die Funktionen G90, G40 und G63 automatisch aktiviert.

Die Funktionen G201/G202, G203/G204 und G205/G206 müssen im gleichen Programm/Makro stehen.

Zwischen G201 und G202 dürfen nur programmiert werden: G203/G204, G205/G206 und G207.

Zwischen G203/G204 und G205/G206 dürfen nur programmiert werden: G1, G2/G3, G208, G63/G64, G90, G91.

Die Bewegungen G1, G2/G3 beschränken sich auf die Hauptebene. Werkzeugachsen- und Drehachsenkoordinaten sind nicht erlaubt.

Nach der Taschenbeschreibung ist das Programm mit einer absoluten Position fortzusetzen.

E-Parameter dürfen für Konturbeschreibungen verwendet werden. Berechnungen müssen vor G200 durchgeführt werden.

23.66 Ende Konturtaschenzyklus G202

Abschluß der gesamten Taschenbeschreibung.

N.. G202

Hinweis

Beim Ausführen von G202 werden G0, G40, G63 und G90 automatisch aktiviert.

Bei G202 wird das Berechnen von universellen Taschenzyklen beendet. Beim nächsten G200 wird die Berechnung fortgesetzt.

23.67 Anfang Taschenkonturbeschreibung G203

N.. G203 X.. Y.. Z.. N1=.. {P..} {B1=..} {B2=..} {L2=..} {P1=..}

Parameter

X	Startpunkt in X
Y	Startpunkt in Y
Z	Startpunkt in Z
N1=	Makronummer für Nachbearbeitung
P	Punktdefinitionsnummer
B1=	Rotationswinkel Taschenkontur
B2=	Startpunkt Polarwinkel
L2=	Startpunkt Polarlänge
P1=	Punktdefinitionsnummer

Die Werkzeugachsenkoordinaten müssen immer im G203-Satz enthalten sein.

Hinweise

Beim Ausführen von G203 werden G1, G63 und G90 automatisch aktiviert.

Der erste Punkt einer Konturbeschreibung muß in einem G203-Satz angegeben sein. Auch die Nachbearbeitung der Kontur beginnt an diesem Punkt.

Der Taschengrund muß parallel zur Bearbeitungsebene liegen.

Die Taschenkanten müssen senkrecht zum Taschengrund stehen.

Zwei Elemente der gleichen Tasche dürfen einander nicht schneiden oder tangieren.

Beim Schlichten muß der Programmierer darauf achten, daß er den Werkzeugdurchmesser kleiner wählt als den Abstand der kleinsten Engstelle in der Tasche des Werkstückes. Konturverletzungen bei der Schlichtbearbeitung werden von der Steuerung nicht erkannt.

23.68 Ende Taschenkonturbeschreibung G204

Diese Funktion beendet die Beschreibung der Taschenkontur.

N.. G204

23.69 Anfang Inselkonturbeschreibung G205

Die Kontur einer Insel wird in der gleichen Weise beschrieben wie die Kontur einer Tasche. Die Beschreibung beginnt mit G205 und der absoluten Startposition der Insel.

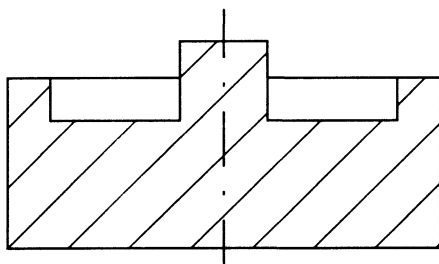
N.. G203 X.. Y.. N1=.. {Z..} {P..} {B1=..} {B2=..} {L2=..} {P1=..}

Parameter

X	Startpunkt in X
Y	Startpunkt in Y
Z	Startpunkt in Z
N1=	Makronummer für Nachbearbeitung
P	Punktdefinitionsnummer
B1=	Rotationswinkel Inselkontur
B2=	Startpunkt Polarwinkel
L2=	Startpunkt Polarlänge
P1=	Punktdefinitionsnummer

Hinweise

Die CNC geht davon aus, daß die Insel- und die Taschenoberfläche gleich hoch sind.



nb8211

Wenn die Insel über die Taschenoberfläche hinausragt, so kann mit dem B-Wort im G201-Satz eine Kollision zwischen Fräser und Werkstück während der Bewegung von einem zum anderen Startpunkt vermieden werden.

G205 veranlaßt die Aktivierung von G1, G63 und G90.

Die Werkzeugachse darf nicht programmiert werden.

Die Kontur einer Insel muß geschlossen sein.

Zwei Inseln dürfen sich nicht schneiden oder tangieren.

Inseln müssen in der Tasche liegen und dürfen die Seiten nicht schneiden oder tangieren.

Die Seiten einer Insel müssen senkrecht zur Bodenfläche stehen.

23.70 Ende Inselkonturbeschreibung G206

Die Konturbeschreibung wird mit G206 abgeschlossen. Die Beschreibung für Taschenkonturen gilt gleichermaßen für Inselkonturen.

N.. G206

23.71 Aufruf Inselkontur-Makro G207

N... G207 X.. Y.. Z.. N=.. N1=..

Es ergeben sich drei Möglichkeiten:

1. Die gleiche Insel kommt an einer anderen Stelle in der gleichen Taschenkontur vor.
2. Die gleiche Inselkontur kommt in einer anderen Taschenkontur vor.
3. Die gleiche Inselkontur kommt in einem anderen Programm vor.

Indem die Inselkontur in ein Makro eingebunden ist, können die drei Möglichkeiten in der gleichen Weise verarbeitet werden.

Parameter

X Verschiebung in X
Y Verschiebung in Y
Z Verschiebung in Z
N= Makro mit Inselkonturbeschreibung
N1= Makronummer für Nachbearbeitung

Das Makro der Inselkontur lautet:

N9xxx G205 X=X2 Y=Y2 N1=..

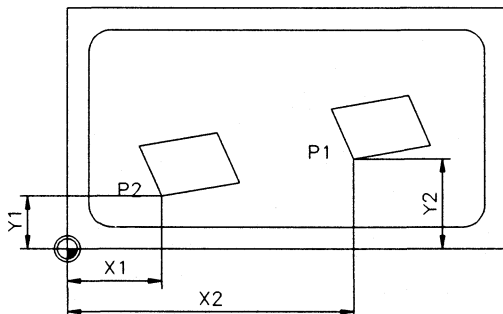
```
N..  \
:    > Inselkontur
N..  /
N.. G206
```

N9xxx stellt hier die Makrokennzeichnung dar.

Das Makro wird mit der Funktion G207 aufgerufen.

```
N.. G201
:
N.. G207 N=9xxx
N.. G207 N=9xxx X=(X1-X2) Y=(Y1-Y2)
N.. G202
```

Beispiel



nb8214

- 1 : Insel deren Kontur als Makro programmiert ist
P1 : Startpunkt der Konturbeschreibung (G205-Satz).
- 2 : Gewünschte Position der Insel
P2 : Startpunkt der verschobenen Kontur
X.. : Abstand parallel zur X-Achse von P1 nach P2
Y.. : Abstand parallel zur Y-Achse von P1 nach P2

Hinweise

Das Unterprogramm, das im G207-Satz aufgerufen wird, darf keine Programmierung mit G63/G64 enthalten.

Das Beste ist, eine Inselkontur mit den Koordinaten X0,Y0 anzufangen.
(Nullpunktverschiebung). Im G207 Satz kann dann der Anfangspunkt ohne zu rechnen programmiert werden.

Das gleiche Makro der Inselkontur lautet dann:

N9xxx G205 X0 Y0 N1=..

N.. \

: > Inselkontur mit Nullpunktverschiebung

N.. /

N.. G206

N9xxx stellt hier die Makrokennzeichnung dar.

Das Makro wird mit der Funktion G207 aufgerufen.

N.. G201

:

N.. G207 N=9xxx X=X2 Y=Y2

N.. G207 N=9xxx X=X1 Y=Y1

N.. G202

Das Unterprogramm für die Inselkontur kann in Absolut- oder Inkrementalmaßen programmiert werden.

23.72 Konturbeschreibung Parallelogramm G208

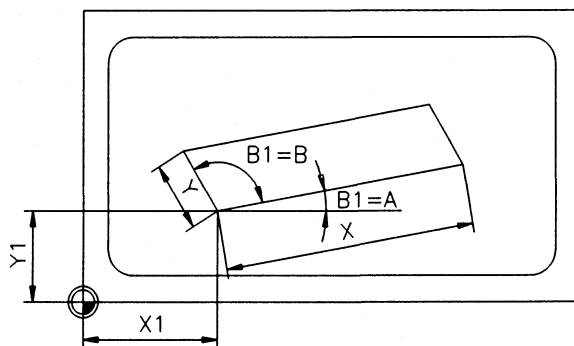
Die Funktion G208 ermöglicht es, ein regelmäßiges Viereck, insbesondere ein Rechteck oder ein Parallelogramm, auf einfache Weise zu programmieren.

N... G208 X.. Y.. {Z..} {I..} {J..} {R..} {B1=..}

Parameter

X	Länge in X
Y	Länge in Y
Z	Länge in Z
I	Fasenlänge
J	J1: Gleichlauf / J-1: Gegenlauf
R	Rundungsradius
B1=	Winkel Viereckkontur

Beispiel



NB8201

G203 X (=X1) Y (=Y1) Z (=Z1) B1= (=A)

G208 X (=X) Y (=Y) B1= (=B)

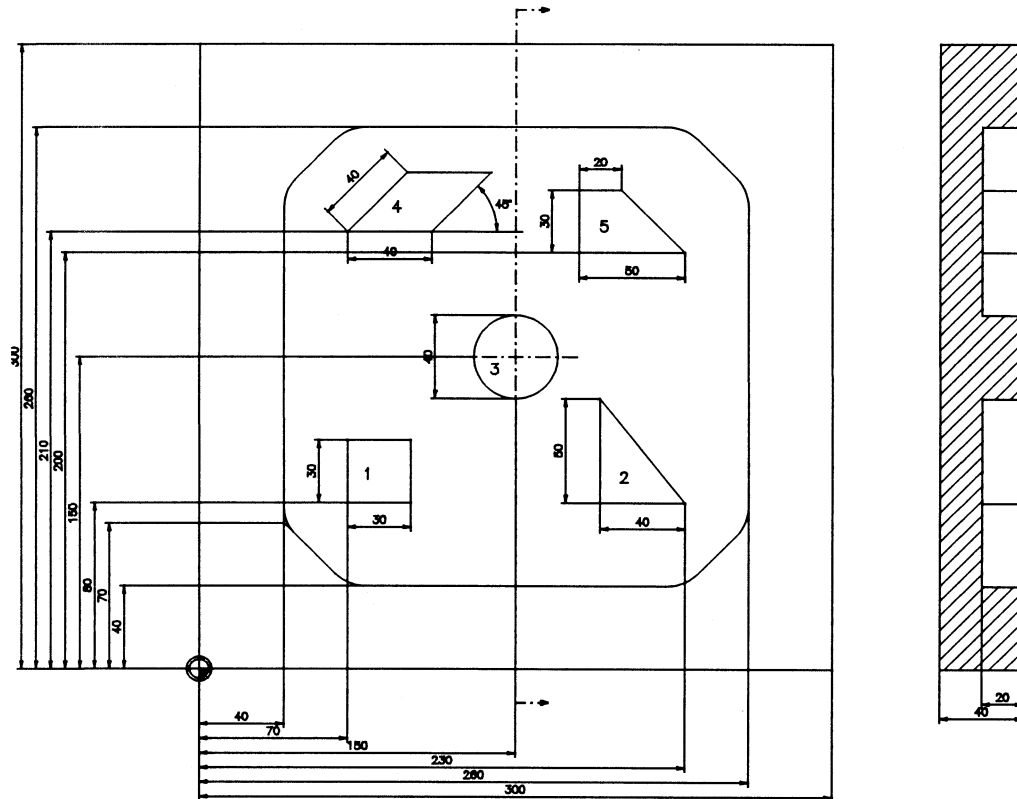
G204

Hinweis

Der Taschengrund muß immer parallel zur Hauptebene verlaufen.

Taschenkontur-Beispiel

Tasche mit Inseln. Es werden das Vorbohren der Startpunkte und die Nachbearbeitung der Konturen berücksichtigt.



nb8215

N82150

N1 G17

N2 G54

N3 G98 X-10 Y-10 Z10 I320 J320 K-60

N4 G99 X0 Y0 Z0 I300 J300 K-40

N5 F200 S3000 T2 M6

N6 G200

N7 G81 Y2 Z-20 M3

(Vorbohren der Startpunkte)

N8 G22 N=9992

N9 S2500 T3 M6

(Ausräumen der Tasche)

N10 G201 Y0.1 Z-20 B2 I50 R10 F200 N1=9991 N2=9992 F2=100

N11 G203 X70 Y40 Z0 N1=9993

N12 G64

N13 G1 X260 B1=0 I1=0

N14 G1 I30

N15 G1 X260 Y260 B1=90 I1=0

(Taschenkontur)

N16 G1 I30

N17 G1 X40 Y260 B1=180 I1=0

N18 G1 I30

N19 G1 X40 Y70 B1=270

N20 G63

N21 G204

N22 G205 X100 Y80 N1=9994

(Insel 1)

N23 G208 X-30 Y30 J-1

N24 G206

N25 G205 X190 Y80 N1=9995

N26 G91	
N27 Y50	(Insel 2)
N28 X40 Y-50	
N29 G90	
N30 G206	
N31 G205 X150 Y130 N1=9996	
N32 G2 I150 J150	(Insel 3)
N33 G206	
N34 G205 X110 Y210 N1=9997	
N35 G208 X-40 Y40 J-1 B1=135	(Insel 4)
N36 G206	
N37 G205 X180 Y200 N1=9998	
N38 G91	
N39 G1 Y30	
N40 X20	(Insel 5)
N41 X30 Y-30	
N42 G90	
N43 G206	
N44 G202	
N45 F200 S2200 T4 M6	
N46 G22 N=9993	
N47 F200 S2500 T5 M6	
N48 G22 N=9994	
N49 G22 N=9995	
N50 G22 N=9996	
N51 G22 N=9997	
N52 G22 N=9998	
N53 G0 Z100 M30	

(Nachbearbeitung)

23.73 Programmieren von Fehlermeldungen G300

Programmieren von Fehlermeldungen bei Ausführung von Universellen Programmen oder Makros.

N... G300 D...

Parameter

D Programm
 Fehleraufruf

Hinweise und Verwendung

Diese Funktion darf nur innerhalb von Programmen und Makros benutzt werden.

Es können nur Fehlermeldungen aus der bestehenden P-Fehlerliste verwendet werden. (Siehe Fehlerliste P, O und F in Kapitel: Verschiedenes).

Beispiel

Setzen von Fehlermeldungen, wenn ein programmierter Winkel nicht zugelassen ist.

N9999 (Makro für Berechnen der Tischdrehung)

: (E4 ist Eingangswert für Winkel Phi)

:

N110 G29 I1 E30 N=180 E30=(E4>360)

Wenn E4 > 360°, dann Sprung zu N180

N120 G29 I1 E30 N=210 E30=(E4<0)

Wenn E4 < 0°, dann Sprung zu N210

N150 G29 I1 E30 N=290 E30=1

Sprung zu N290 (0° ≤ E4 ≤ 360°)

:

N180 G300 D190

Fehlermeldung (Phi >360°):

Programmierte Wert > Höchstwert

Programm muß beendet werden und ein geänderter E4 muß eingetragen werden

N190

N210 G300 D191 (Programmierte Wert < Mindestwert)

:

N290

Normales Programm

23.74 Fehlermeldung im eingelesenen Programm oder Makro G301

Fehlermeldung im eingelesenen Programm oder Makro.

N... G301 (O... Falscher Original-Satz)

Parameter

keine

Hinweise und Verwendung

G301 wird generiert, wenn beim Einlesen eines Programms oder Makros ein Lesefehler gefunden wird. Die Funktion kann nur innerhalb fehlerhafter Programme und Makros stehen.

Die Funktion kann nicht in MDI eingetragen werden.

Die Fehlermeldungen sind die bestehenden O-Fehler. (Siehe Fehlerliste P, O und F im Kapitel: Verschiedenes).

Beispiel

Richtiges Programm gespeichert auf Festplatte.
Programm wurde mit MC84 = 0 gemacht.

```
N9999 (Programm ...)  
N1 G17  
N2 G57  
N3 T1 M6  
N4 F200 S1000 M3  
:  
N99 M30
```

Fehlerhaftes Programm im RAM.
Erweiterte Nullpunktverschiebung ist aktiv (MC84 > 0)

```
N9999 (ERR*) (Programm ...)  
N1 G17  
N2 G301 (O138 G57)  
N3 T1 M6  
N4 F200 S1000 M3  
:  
N99 M30
```

Erläuterung:

G301 gibt an, daß der Satz falsch ist. G57 muß G54 I03 sein.

Dieses falsche Programm kann ausgeführt werden. Beim G301-Satz wird angehalten und Fehler P33 (ändere Text im umgesetzten Satz) erscheint. Dieser Satz muß geändert, und das Programm neu gestartet werden.

23.75 Abfragen Maschinenkonstantenwerte G322

Auslesen eines Maschinenkonstantenwertes und Speichern dieses Wertes in den dazu vorgesehenen E-Parameter.

N... G322 C.. N1=...

Parameter

N1= Maschinenkonstantennummer
C E-Parameter

Hinweise und Verwendung

Diese Funktion darf nur innerhalb von Programmen und Makros benutzt werden.

Wenn in der Maschinenkonstantentabelle Adressen abgefragt werden, die nicht sichtbar sind, so wird der E-Parameter nicht geändert.

Beispiel

Universelle Programmsätze, die für beide Nullpunkttaellentypen benutzbar sind.

N40 E5= E6=	
N50 G322 N1=84 C10	Maschinenkonstante 84 wird gesetzt in E10
N60 G29 E1 N=90 E1=E10>0	Vergleichen ob MC84 > 0. So dann Sprung zu N90
N70 G150 N1=57 X7=E5 Z7=E6	Ändern der Nullpunktverschiebungstabelle ZO.ZO
N80 G29 E1 N=100 E1=1	Sprung zum N100
N90 G150 N1=54.03 X7=E5 Z7=E6	Ändern der Nullpunktverschiebungstabelle ZE.ZE
N100 ..	

23.76 Abfragen aktuelle Achspositionswerte G326

Abfragen eines aktuellen Achspositionswertes und Speichern dieses Wertes in den dazu vorgesehenen E-Parameter.

N... G326 {X7=..} {Y7=..} {Z7=..} {A7=..} {B7=..} {C7=..}

Parameter

X7= E-Parameter für Meßwert in X
 Y7= E-Parameter für Meßwert in Y
 Z7= E-Parameter für Meßwert in Z
 A7= E-Parameter für Meßwert in A
 B7= E-Parameter für Meßwert in B
 C7= E-Parameter für Meßwert in C

Hinweise und Verwendung

Diese Funktion darf nur innerhalb von Programmen und Makros benutzt werden.

Abfragen von nicht anwesende achsen

Wenn die Achse nicht vorhanden ist, wird der E-Parameter nicht geändert.

Abfragen bei graphischer simulation

Bei graphischer Simulation wird die X-,Y- und Z-Achse richtig abgefragt. Die Drehachsen bleiben Null.

Art der funktion

nicht modal

Beispiele

Abfragen aktuelle Achspositionswerte von X,Y und Z und Speichern der Werte in die E-Parameter 20, 21 und 22.

N... G326 X7=20 Y7=21 Z7=22

Programmfortsetzung nach universellem Taschenfräszyklus.

N30 G202

N40 G326 X7=20 Y7=21

N50 G29 E1 N=90 E1=E20>100

N60 G29 E1 N=90 E1=E20<-100

N70 G0 X-110

N80 G0 Y 100

N90 ..

Erläuterung:

N30 : Ende Taschenfräszyklus

N40 : Unbekannte aktuelle Endposition von X und Y

N50 : Wenn aktuelle X-Position >100, dann Sprung zu N90

N60 : Wenn aktuelle X-Position <-100, dann Sprung zu N90

N70 : G0 Bewegung nach X-110, wenn die aktuelle X-Position zwischen 100 und -100 liegt.
 Auf diese Weise kann man zum Beispiel ein Hindernis umgehen

N80 : Weitere Ausweichbewegung

N90 :

23.77 Liste der G-Funktionen

G..	Beschreibung	Modal
G0	Eilgang	*
G1	Linearinterpolation	*
G2 G3	Kreis im Uhrzeigersinn Kreis im Gegenuhrzeigersinn	*
G4	Verweilzeit	-
G6	Splineinterpolation	*
G9	Definier Polposition	*
G11	Polarkoordinate, Eckenrundung, Fase	-
G14	Wiederholfunktion	
G17 G18 G19	Bearbeitungsebene XY, Werkzeug Z Bearbeitungsebene XZ, Werkzeug Y Bearbeitungsebene YZ, Werkzeug X	*
G22 G23	Makroaufruf Hauptprogrammaufruf	-
G25 G26	Vorschuboverride wirksam Vorschuboverride nicht wirksam	*
G27 G28	Positionierfunktionen löschen Positionierfunktionen	*
G29	Bedingter Sprungbefehl	-
G39	Werkzeug-Aufmaß aktivieren	*
G40 G41 G42 G43 G44	Keine Werkzeugradiuskorrektur Werkzeugradiuskorrektur, links Werkzeugradiuskorrektur, rechts WZ-Radiuskorrektur bis Endpunkt WZ-Radiuskorrektur über Endpunkt	*
G45 G46 G46 + M26 G49 G50	Messen eines Punktes Messen eines Vollkreises Messtaster kalibrieren Vergleich der Toleranzwerte Verrechnung der Meßwerte	-
G51 G52	Aufheben G52 Achsenverschiebung Aktivieren G52 Achsenverschiebung	*

G-Funktionen

G...	Beschreibung	Modal
G53 G54 G55 G56 G57 G58 G59 G54 I01 G54 I99	Aufheben der NPV (G54-59) NP-Verschiebung aktivieren NP-Verschiebung aktivieren NP-Verschiebung aktivieren NP-Verschiebung aktivieren NP-Verschiebung aktivieren NP-Verschiebung aktivieren NP-Verschiebung aktivieren	*
G61 G62	Tangentiales Anfahren Tangentiales Wegfahren	-
G63 G64	Aufheben der Geometrieberechnung Geometrieberechnung aktivieren	*
G70 G71	Maßeinheit: Inch Maßeinheit: Metrisch	*
G72 G73	Spiegeln und Maßfaktor aufheben Spiegeln und Maßfaktor aktivieren	*
G74	Absolutposition	-
G77	Lochkreiszyklus	-
G78	Punktdefinition	-
G79	Zyklusaufruf	-
G81 G83 G84 G85 G86 G87 G88 G89	Bohrzyklus Tieflochbohrzyklus Gewindebohrzyklus Reibzyklus Ausdrehzyklus Rechtecktaschenfräszyklus Nutenfräszyklus Kreistaschenfräszyklus	*
G90 G91	Absolutprogrammierung Inkrementalprogrammierung	*
G92 G93	NP-Verschiebung inkr./Rotation NP-Verschiebung abs./Rotation	*
G94 G95	Vorschub in mm/min (Inch/min) Vorschub in mm/U (Inch/U)	*
G98 G99	Grafikfensterdefinition Grafik: Materialdefinition	-
G141	3D-Werkzeugkorrektur	*
G145 G148 G149 G150	Lineare Meßbewegung Meßtasterstatus abfragen Werkzeug- oder NPV-Werte abfragen Ändern Werkzeug- oder NPV-Werte	-

G..	Beschreibung	Modal
G180 G182	Zylinderinterpolation aufheben Zylinderinterpolation aktivieren	*
G195 G196 G197 G198 G199	Grafikfensterdefinition Grafikkonturbeschreibungsende Anfang Innenkonturbeschreibung Anfang Außenkonturbeschreibung Anfang Grafikkonturbeschreibung	-
G200 G201 G202 G203 G204 G205 G206 G207 G208	Taschenfräszyklenmakros erzeugen Konturtaschenfräszyklusanfang Konturtaschenfräszyklusende Konturtaschenbeschreibungsanfang Konturtaschenbeschreibungsende Inselkonturbeschreibungsanfang Inselkonturbeschreibungsende Aufruf Inselkonturmakro Viereckkonturbeschreibung	*
G300 G301 G322 G326	Programm Fehleraufruf Programm Halt Lese Maschinenkonstantenspeicher Aktuelle Position abfragen	-

24. M-Funktionen

24.1 Basis M-Funktionen

M..	Früh	Spät	Beschreibung	Modal mit:
M0 M1 M30	X	X X	Programm-Halt Wahlweiser Halt Programmende.	- - -
M3 M4 M5 M19	X X	X X	Spindel EIN Rechtslauf Spindel EIN Linkslauf Spindel STOP Spindel STOP in bestimmter Winkellage.	M4,M5,M14,M19 M3,M5,M13,M19 M3,M4,M13,M14 M3,M4,M13,M14
M6 M66	X X		Automatischer Werkzeugwechsel ausführen Manueller Werkzeugwechsel	- -
M7 M8 M9	X X	X	Kühlmittel Nr. 2 einschalten Kühlmittel Nr. 1 einschalten Kühlmittel ausschalten	M9 M9 M7,M8,M13,M14
M13 M14	X X		Spindel EIN, Rechtslauf und Kühlmittel EIN Spindel EIN, Linkslauf und Kühlmittel EIN	M9 M9
M25 M26 M27 M28 M24 M29	X X X X		Zum Aktivieren der WKZ-Messung Meßtaster kalibrieren Meßtaster aktivieren Meßtaster ausschalten Tastsystem aktivieren Blasluft beim Meßtaster einschalten	- - M28 M27
M41 M42 M43 M44	X X X X		Auswahl Getriebebestufe Spindelantrieb.	M42,M43,M44 M41,M43,M44 M41,M42,M44 M41,M42,M43
M67	X		Werkzeugkorrektur aktivieren	-

24.2 Maschinenabhängige M-Funktionen

M..	Früh	Spät	Beschreibung	Modal mit:
M10 M11 M22 M23 M32 M33	x x x x	x x x	Klemmung der 4.Achse ZU AUF Klemmung der 5.Achse ZU AUF Klemmung der 6.Achse ZU AUF	
M16 M18	x x	x	Werkstückreinigung AUS Werkstückreinigung EIN	
M20	x		Frei belegbarer NC-Ausgang	
M46	x		Automatischer Werkzeugwechsel (ohne Rückzug der nicht am Werkzeugwechsel beteiligten Achsen)	
M53/M54	x		Schwenkfräskopf für horizontale/vertikale Bearbeitung	
M55	x		Gesteuerten NC-Fräskopf in 0-Gradstellung richten und fixieren	
M56			1-Achs-Teiltisch um eine Teilung weiterdrehen	
M60/M61/ M62	-		Palettenwechsel-Befehle	
M68			Werkzeugmagazin im Arbeitsraum beladen/entladen	
M70 M71	x x	x	Späneförderer EIN Späneförderer AUS	
M74 M75 M76 M77	- - - -		Rettungsfunktionen: Paletten-Rundspeicher Palettenwechsler Schwenkfräskopf Werkzeugwechsler	
M80-M89	-		Reserviert für Software-Option	

25. Technologische Befehle

25.1 Vorschubgeschwindigkeit

Vorschubgeschwindigkeit F.. [mm/min|Inch/min]
N.. F100

Konstante Vorschubgeschwindigkeit:

F1=0 Vorschubgeschwindigkeit bezogen auf die Äquidistante. (Einschaltstellung)
N.. F.. F1=0

F1=1 Vorschubgeschwindigkeit bezogen auf die Werkstückkontur. Der Vorschub wird bei Innenradien reduziert.
N.. F.. F1=1

F1=2 Vorschubgeschwindigkeit bezogen auf die Werkstückkontur. Der Vorschub wird bei Innenradien reduziert und bei Außenradien erhöht.
N.. F.. F1=2

F1=3 Vorschubgeschwindigkeit bezogen auf die Werkstückkontur. Der Vorschub wird bei Außenradien erhöht.
N.. F.. F1=3

F2=... Rückzugsvorschub bei G85, Zustellvorschub bei G86/G89, G201 oder Meßvorschub bei G145.

F3=... Vorschub für die (negative) Zustellbewegung (Eintauchen).

F4=... Vorschub für die Ebenenbewegung

Zustellachse:	Achse, die zur Bearbeitungsebene (G17, G18, ...) senkrecht steht.
radiale Fräsrichtung:	Fräsen in der Bearbeitungsebene
axiale Fräsrichtung:	Fräsen in Richtung der Zustellachse (nur in Eintauchrichtung)

Modale Parameter F, F1=.

25.2 Spindeldrehzahl

Spindeldrehzahl S.. [U/min]

S Parameter sind modal.

N.. S600

25.3 Werkzeugnummer

Werkzeugnummer T.. [Format 8.2] (max. 255 Werkzeuge)	N.. T1 M..
Originalwerkzeug (T1-T99999999)	N.. T1
Ersatzwerkzeug (Tx.01-Tx.99)	N.. T1.01
Aktivierung:	
Automatischer Werkzeugwechsel	N.. T.. M6
Manueller Werkzeugwechsel	N.. T.. M66
Werkzeugdaten aktivieren	N.. T.. M67
Erste zusätzliche Werkzeugkorrektur	N.. T.. T2=1 M6/M66/M67
Zweite zusätzliche Werkzeugkorrektur	N.. T.. T2=2 M6/M66/M67
Erforderliche Werkzeugstandzeit T3=..[0-9999,9min]	N.. T.. T3=x M6/M66
Schnittkraftüberwachung T1=..[1..99]	N.. T.. T1=x M6/M66
Deaktivieren (T1=0 oder T1= nicht programmiert)	N.. T1=0
Modale Parameter T, T1=, T2=.	

26. E-Parameter und arithmetische Funktionen

26.1 E-Parameter

Parameter E..	N.. E..
Format:	
Ganzzahl	E1=20
Festkommazahl	E1=200.105
Gleitkommazahl (Exponent: -99 - +99)	E1=1.905e5

Maßeinheit wechseln G70 <--> G71:

Alle Werte werden umgesetzt. In diesem Fall sollten Informationen wie Spindeldrehzahl, Vorschub usw. nicht als Parameterwert definiert werden.

E-Parameter sind modal.

Hinweis

Die Adresse 'E' (Parameter) muß als Großbuchstabe ins Programm eingegeben werden.

26.2 Arithmetische Funktionen

Standardmäßige arithmetische Funktionen (Leerzeichen in einer Funktion sind nicht erlaubt!)	E1=E2 E1=E2+E3 E1=E2-E3 E1=E2*E3 E1=E2:E3
Potenzierung	E1=E2^2 E1=(-3)^E3
Reziprokwerte	E1=E2^-2(E1=1:E2^2)
Quadratwurzel (Parameterwert muß positiv sein!)	E1=sqrt(E2)
Exponent 'e' (-99 - +99)	E1=1.976125e3
Absolutwerte	E1=abs(E2)
Ganzzahlen	E1=int(E2)
Winkeldefinition Format: Grad/Minuten/Sekunden (kann nicht direkt eingegeben werden!) Eingabeformate	44° 12' 33.5":
Dezimalgrad	E1=44.209303
Winkelumsetzung (ergibt einen Winkel von)	E1=44+12:60+33.5:3600 E1=44.209303

Kreiskonstante 'pi' oder π (3.14)

$E1=(E2*\pi):2$

Radianformat

$E1=44+12:60+33.5:3600$
 $E2=((E1:360)*2*\pi)\text{rad}$

Trigonometrische Funktionen

$\sin(E..)$ $\cos(E..)$ $\tan(E..)$
 $\text{asin}(E..)$ $\text{acos}(E..)$ $\text{atan}(E..)$

Vergleichsfunktionen

(Bedingung erfüllt --> $E..=1$)
 (Bedingung nicht erfüllt --> $E..=0$)

$E1=E2=E3 \rightarrow E1=1$
 $E1=E2<>E3 \rightarrow E1=1$
 $E1=E2>E3 \rightarrow E1=1$
 $E1=E2\geq E3 \rightarrow E1=1$
 $E1=E2<E3 \rightarrow E1=1$
 $E1=E2\leq E3 \rightarrow E1=1$

Auswertungspriorität von arithmetischen Ausdrücken und Vergleichsfunktionen

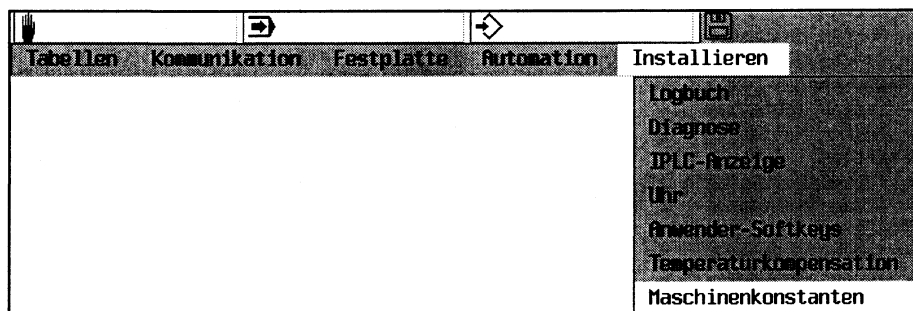
1. $\sin$, $\cos$, $\tan$, asin , acos , atan , sqrt , abs , int
2. Potenzierung (^), Reziprokwerte ($\wedge-1$)
3. Multiplizieren (*), Dividieren (:)
4. Addieren (+), Subtrahieren (-)
5. Relationale Ausdrücke (=, <>, >, >=, <, <=)

Wenn ein Satz Operationen gleicher Priorität enthält, so erfolgt ihre Ausführung vom Satzanfang zum Satzende.

27. Verschiedenes

27.1 Anwender-Maschinenkonstanten

Liste der Maschinenkonstanten ist der Maschinendokumentation des Werkzeugmaschinenherstellers zu entnehmen.



Anwender-MC

Für Anwender.

Edit-MC

Ausschließlich für Service/Kundendienst.

Hinweis

Die Maschinenkonstanten 250 bis einschließlich 311 werden zum Anwählen der möglichen Optionen benutzt.

27.1.1 Liste der Anwender-Maschinenkonstanten

20	Koordinatensystem(0=0,1=-90,2=180,3=90)	0	792	IPC: Remote-Verzeichnis (0=nein,1=ja)	0
21	Anzeige Spindelleistung (0=aus,1=ein)	0	793	IPC: Remote-Format (0=nein,1=ja)	0
22	Fiktiv(=0)/Real(=1) Anzeige G181	0	795	IPC: Protokoll mit % (0=nein,1=ja)	0
24	Bildschirmschonerzeit (0-255 min,0=aus)	0	799	MPC: Protokoll mit % (0=nein,1=ja)	0
80	Auswahl Demobetrieb(0=aus,1=ein,2=IPLC)	0	847	Breite des festen Meßtasters [µm]	0
93	BTR Speichergröße (4-1024)[kB]	0	848	Radius Kalibrierring [µm]	0
251	Technologie (0=aus, >0 = ein)	0	901	Dev1: Baudrate (110-38400)	0
252	DNC Remote (0=aus, >0 = ein)	0	903	Dev1: Anzahl Stopbits (1 oder 2)	0
253	Geometrie (0=aus,1=ein)	0	904	Dev1: Vorspann/Nachspann (0-120)	0
254	Werkzeug messen (0=aus,1=ein)	0	905	Dev1: Datencode (0=ASCII,1=ISO,2=EIA)	0
255	Interakt. Konturprog. (0=aus, >0 = ein)	0	906	Dev1: Autom.Codeerkennung (0=aus,1=ein)	0
262	BTR (0=aus, >0 = ein)	0	907	Dev1: Protokoll (0=RTS,1=RTS-F,2=XON)	0
262	BTR (0=aus, >0 = ein)	0	908	Dev1: DTR Kontrolle (0=aus,1=ein)	0
263	3d Werkzeugkorrektur (0=aus,1=ein)	0	911	Dev2: Baudrate (110-38400)	0
264	Zylinderinterpolation (0=aus,1=ein)	0	913	Dev2: Anzahl Stopbits (1 oder 2)	0
265	G6 Spline-Interpolation (0=aus,1=ein)	0	914	Dev2: Vorspann/Nachspann (0-120)	0
266	Univers.Taschen Zykl. (0=aus, >0 = ein)	0	915	Dev2: Datencode (0=ASCII,1=ISO,2=EIA)	0
271	Vollflächengrafik (0=aus, >0 = ein)	0	916	Dev2: Autom.Codeerkennung (0=aus,1=ein)	0
272	Synchrongrafik (0=aus, >0 = ein)	0	917	Dev2: Protokoll (0=RTS,1=RTS-F,2=XON)	0
292	Speicher MEX 1 (0=aus,?????=ein)	0	918	Dev2: DTR Kontrolle (0=aus,1=ein)	0
293	Speicher MEX 2 (0=aus,?????=ein)	0	921	Dev3: Baudrate (110-38400)	0
294	Speicher MEX 3 (0=aus,?????=ein)	0	923	Dev3: Anzahl Stopbits (1 oder 2)	0
295	Speicher MEX 4 (0=aus,?????=ein)	0	924	Dev3: Vorspann/Nachspann (0-120)	0
296	Speicher MEX 5 (0=aus,?????=ein)	0	925	Dev3: Datencode (0=ASCII,1=ISO,2=EIA)	0
297	Speicher MEX 6 (0=aus,?????=ein)	0	926	Dev3: Autom.Codeerkennung (0=aus,1=ein)	0
311	DNC Plus (0=aus,?????=ein)	0	927	Dev3: Protokoll (0=RTS,1=RTS-F,2=XON)	0
714	Maßstabänd. (0+2=Faktor,1+3=%,2+3=3D)	0	928	Dev3: DTR Kontrolle (0=aus,1=ein)	0
715	Dezimalpunkt Maßstabänderung (0-6)	0	931	LSV/2 Baudrate (110-38400)	0
772	DIO: Syntax Überprüfung (0=aus,1=ein)	0	932	LSV/2 Datencode (0=ASCII,1=ISO)	0
773	DIO: Satznummer > 9000 (0=aus,1=ein)	0	933	LSV/2 Wartezeit auf Antwort (0-128)[s]	0
774	TM-... löschen b. Einlesen 0=aus,1=ein	0	934	LSV/2 Anzahl Wiederh.(0=unbeschr.,1-12)	0
782	DNC-Remote-Verzeichnis (0=nein,1=ja)	0	935	LSV/2 Verzögerungszeit (0-128)[ms]	0
783	DNC:Disk.-Format-Funktion (0=nein,1=ja)	0	936	LSV/2 DTR Kontrolle (0=aus,1= ein)	0

2455	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
2456	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
2457	Kalibrierring Position		0
2655	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
2656	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
2657	Kalibrierring Position		0
2855	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
2856	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
2857	Kalibrierring Position		0
2955	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
2956	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
2957	Kalibrierring Position		0
3055	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3056	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3057	Kalibrierring Position		0
3155	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3156	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3157	Kalibrierring Position		0
3255	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3256	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3257	Kalibrierring Position		0
3355	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3356	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3357	Kalibrierring Position		0
3455	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3456	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3457	Kalibrierring Position		0
3555	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3556	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3557	Kalibrierring Position		0
3655	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3656	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3657	Kalibrierring Position		0
3755	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3756	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3757	Kalibrierring Position		0
3855	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3856	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3857	Kalibrierring Position		0
3955	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
3956	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
3957	Kalibrierring Position		0
4055	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
4056	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
4057	Kalibrierring Position		0
4155	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
4156	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
4157	Kalibrierring Position		0
4255	Meßposition für festen Meßtaster	1	0
4256	Meßposition für festen Meßtaster	2	0
4257	Kalibrierring Position		0

27.2 Anschlußkabel für Daten-Schnittstellen.

Der Kunde hat darauf zu achten, daß ein externes Schnittstellenkabel verwendet wird, an dem der Schirm beiseitig aufgelegt ist.

Bei Verwendung eines Schnittstellenverteilers (T-Switch) mit Schalter darf Signal-Ground und der Schirm nicht geschaltet sein. Mechanische Umschaltung darf nur auf den Signalleitungen erfolgen.

Treten Probleme mit der Daten-Schnittstelle auf, sind folgende Punkte zu überprüfen:

Wird ein abgeschirmtes Datenkabel benutzt?

Ist die Länge der Datenleitung unter 15 Meter?

Ist der PC an der Maschinensteckdose angeschlossen?

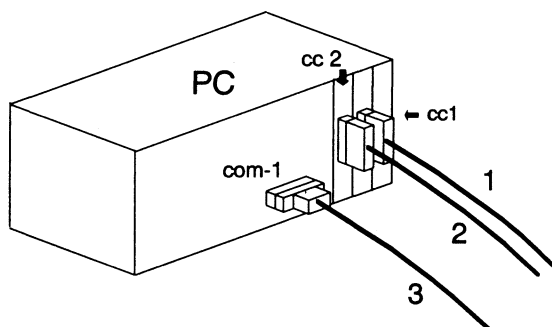
27.3 Digitalisieren

Ziel des Digitalisierens ist es, auf verhältnismäßig einfache Weise das Bearbeitungsprogramm komplexer Produkte zu erstellen.

Zu diesem Zweck wird von einem Meßtaster ein anzugebendes Gebiet abgesucht, in dem sich das Produkt befindet, das reproduziert werden soll. Dieser Meßtaster ist mit einem externen PC verbunden und leitet von jedem Berührungspunkt am Produkt die Koordinaten an den PC weiter. Auf dem PC läuft das Softwarepaket Trace der Firma Renishaw, das jeden Berührungspunkt auf dem Bildschirm zeigt. Auf diese Weise wird die Form erfaßt. Die zweite Digitalisierungsphase ist die Erstellung des Bearbeitungsprogramms. Die erfaßte Form wird um die für die Bearbeitung erforderlichen technologischen Informationen ergänzt. Anschließend wird das Muster mit Hilfe eines maschinenabhängigen Postprozessors in ein Steuerprogramm umgesetzt.

27.3.1 Installation

Die Grundkonfiguration der Hardware für das Trace-Programm ist nachfolgend dargestellt.



- 1 PL79-Kabel zum Meßtaster
- 2 PL84-Kabel zum Meßsystem
- 3 Kabel vom PC zur CNC (Siehe Installation Manual V320 Part 1, Kapitel "Connection information" Kabel 11a oder 11b)

Die Maschine muß auch auf die Digitalisierungs-Betriebsart (Digitizing) eingestellt werden. Dazu soll die CNC auf Device 3 gestellt werden, so daß das Xon/Xoff-Protokoll gebraucht werden kann. Außerdem sind folgende Einstellungen der Maschinekonstanten erforderlich:

-MC10 (Number of Axes)	= 3
-MC303 (Digitizing mode; 0=off, ??????=on)	= ??????
-MC775 (Pipelined Digitizing; 0=off, 1=on)	= 1
-MC920 (Channel; 0=none, 1=RS232C, 2=RS422)	= 1
-MC921 (Baudrate; 110-38400)	= 38400
-MC923 (Number of stopbits; 1 or 2)	= 2
-MC924 (Leader/Trailer length; 0-120)	= 120
-MC925 (Data Carrier; 0=ASCII, 1=ISO, 2=EIA)	= 0
-MC926 (Auto Code Recognition; 0=off, 1=on)	= 1
-MC927 (Flowcontrol; 0=RTS, 1=RTS-F, 2=Xon)	= 2
-MC928 (Check DTR; 0=no, 1=yes)	= 0

Wenn eine ältere Trace-Version benutzt wird, ist MC921 auf 19200 einzustellen.

Um die Kommunikation zwischen der CNC und dem PC zu ermöglichen, muß sich die CNC in der Digitalisierungs-Betriebsart (Digitizing) befinden.

Um den Meßtaster in die Spindel montieren zu können, ist zunächst ein Halter in die Spindel einzusetzen. Anschließend wird der Meßtaster in den Halter montiert. Es empfiehlt sich, den Meßtaster nicht vollständig in den Halter zu montieren, sondern ein geringes Spiel beizubehalten. Für nähere Angaben zur Montage wird auf die Trace-Anleitung verwiesen.

Als nächstes müssen die drei Verbindungen zwischen dem PC und der CNC hergestellt werden. Zwei dieser Verbindungen laufen von der CNC zum PC, weshalb zwei Karten in den PC eingesetzt werden müssen, nämlich die CC1- und die CC2-Karte. Wie diese Karten einzusetzen sind, ist der Trace-Anleitung zu entnehmen.

Die erste Verbindung verläuft von der CNC über das PL79-Kabel zur CC1-Karte des PC. Sobald der Meßtaster einen Berührungspunkt mit dem Produkt erreicht, gibt der Meßtaster ein Signal an diese Karte weiter.

Die zweite Verbindung verläuft von der Maschine über das PL84-Kabel zur CC2-Karte. Sobald die CC1-Karte die Meldung erhält, daß ein Berührungspunkt erreicht wurde, werden von der CC2-Karte die entsprechenden Koordinaten ausgelesen. Eingang dieser Verbindung sind nämlich die Richtmaße (Lineale) der X, Y und Z-Achsen. Wie die Verbindung mit den Linealen zustande kommen, hängt von der jeweiligen Maschine ab.

Die dritte Verbindung verläuft vom PC zur CNC. Dies ist eine serielle Verbindung und läuft daher über die COM1-Schnittstelle. Unter Umständen könnte auch der Anschluß COM2 benutzt werden; dies soll dann softwaremäßig eingestellt werden. Wenn ein serieller Dongle benutzt wird, ist dieser zwischen dem seriellen Kabel und der COM-Schnittstelle anzuordnen. Über diese Verbindung leitet der PC Befehle an die CNC, wie zum Beispiel den Befehl zum Weiterfahren nachdem ein Berührungspunkt erreicht wurde.

Hinweis

Für weitere Informationen siehe Renishaw Trace Dokumentation und Kapitel Programm eingeben / editieren.

27.4 Fehlerliste P, O und F

P	1	Unzulässiges Wort im Satz	P	76	Reserviert Geometrie Vorbereitung
P	2	Erforderliches Wort fehlt	P	77	G-Funktion nicht erlaubt
P	3	Unbekannte G-Funktion	P	78	Kein G198/197/196 im nächsten Satz
P	4	Kein Vorschub programmiert	P	79	Werkzeugwerte nicht erlaubt
P	5	G2/G3 und Rundachse programmiert	P	80	Anfang Modeldef. nicht program.
P	6	G73 in WZ-Achse und Zyklus Progr.	P	81	Ende Modeldef. nicht programmiert
P	7	Programmierte Werte außer Bereich	P	83	G-Funktion bei G61 nicht erlaubt
P	8	G14/G29 Satz-Nr. nicht gefunden	P	84	Radius bei G61/G62 zu groß
P	9	Makro nicht vorhanden	P	85	Nächste Bewegung fehlt oder ist 0
P	10	Makro>8*,wieder>4*,G23>1* geschach	P	100	Keine Standzeit für aktives WZ
P	11	Rücksprung von G22 nicht möglich	P	101	Leerstelle programmiert (MC28)
P	12	Wieder./Sprung während Teach-in	P	102	Keine Austauschstelle
P	13	Bewegung nicht linear bei G43/G44	P	103	Werkzeugwechsel nicht möglich
P	14	G77/G79 ohne Zyklusdefinition	P	104	Ersatzwerkzeug programmiert
P	15	Keine Spindeldrehrichtung M3/M4	P	110	Ersatzwerkzeug im Programm progr.
P	16	Aufgerufener Punkt nicht definiert	P	111	Programm gesperrt (LOCK)
P	17	Progr.Achse nicht vorhanden	P	112	Temperaturspeicher nicht gesperrt
P	18	Lesefehler im nächsten Satz	P	113	Falsche Ebene für WZ-Wechsel M6
P	19	G43/44 Soll/Ist-Position identisch	P	114	WZ.in Spindel nicht aus Magazin
P	20	Werkzeugradius>Progr.Radius	P	115	M6 bei ausgefahrener Pinole
P	21	E-Parameter dividieren durch 0	P	116	Y oder R zu groß
P	22	G14/G29 Anfang und Ende vertausch	P	117	WZ-Nr.nicht in Magazin bei M6
P	23	Kein WZ-Radius bei Fräszyklus	P	118	WZ gesperrt bei M6/WZ-Wechsel
P	24	G87/G89:Überlappung <1% >100%	P	119	WZ in Spindel gehört ins Magazin
P	25	Spindeldrehzahl nicht programmiert	P	120	Satzsuchlauf nicht gestattet
P	26	G32/G33/G84 und G96 programmiert	P	121	Anfangspkt X im falschen Quadrant
P	27	T-Nr.oder M-Funktion falsch	P	122	G37:M-Funktion nicht gestattet
P	28	E-Parameter nicht definiert	P	123	G37:S-Funktion nicht gestattet
P	29	Rechenfehler bei E-Parameter	P	124	Antrieb nicht Gemäß G36/G37
P	30	Inch Progr.in Metr.oder umgekehrt	P	125	Progr.X-Wert zu nahe zu 0
P	31	Drehzahl außerhalb des Bereichs	P	127	WZ-Nr.nicht in Magazin bei M6
P	32	Wiederholung 0 ist nicht gestatt.	P	130	Programmierte Werte nicht erlaubt
P	33	Ändere in Text umgesetzten Satz	P	131	Funktion nicht gestattet in G180
P	34	Im Satz NNNNNNNN - NNNNNNNN	P	132	Testlauf/Grafik nicht gest.in G37
P	35	Endpunkt liegt nicht auf dem Kreis	P	133	Zylinderradius falsch oder fehlt
P	36	Tasterkollision während Eilgang	P	140	G207 geschachtelt
P	37	Meßziel nicht gefunden	P	141	G200: Zu viele Seiten prog.
P	38	Meßwertdifferenz > Toleranz	P	142	G200: Zu viele Konturen prog.
P	39	Meßwertdifferenz nicht vorhanden	P	143	G200: G-Funktion ungültig
P	40	Meßtaster nicht aktiviert (MC840)	P	144	G200: Konturbeschreibung ungültig
P	41	G23 keine Programmnummer angegeben	P	145	G200: Stp. am Konturbeginn falsch
P	42	G23 Satznummer nicht gefunden	P	146	G207: Rücksprung nicht möglich
P	43	G23 Programm nicht vorhanden	P	147	Speicherverwaltungsfehler (MMS)
P	44	Prog.Edit.bevor G23 Aufruf beendet	P	148	Fließkommafehler
P	45	G23 Edit.bevor Rücksprung beendet	P	150	Werkzeug nicht gefunden
P	46	M3/M4 bei aktivem Meßtaster	P	160	Generationsfehler Taschenmakro
P	47	Getriebestufe nicht programmiert	P	161	Generationsfehler Endbearb.-Makro
P	48	G-Funkt.bei Rotation nicht erlaubt	P	162	G200: Makro- Startpunktfehler
P	49	WK-Orientierung 0 programmiert	P	163	G200:Taschenmakro schneidet Kontur
P	50	Im FMS-Remote M66 nicht erlaubt	P	170	Kontur @@ nicht geschlossen
P	51	Gerade mit Punkt nicht erlaubt	P	171	Kontur @@ hat mehr.innere Gebiete
P	52	Gerade nicht erlaubt	P	172	Kontur @@ und Kontur @@ schneiden
P	53	Gerade mit Winkel nicht erlaubt	P	173	Kontur @@ umkreist Kontur @@
P	54	Fase nicht erlaubt	P	174	Kontur @@ außerhalb Taschenzyklus,
P	55	Tangente Linie nicht erlaubt	P	175	Spindel ist nicht leer
P	56	Kreis nicht erlaubt	P	180	Funktion nicht erlaubt im G199
P	57	Kreis mit Mitt.punkt nicht erlaubt	P	181	G199 geschachtelt
P	58	Rundung nicht erlaubt	P	182	G199-G196 nicht im gleichen PM/MM
P	59	Konzentr.-Rundung nicht erlaubt	P	183	Konturbeschr.anfangen mit G198
P	60	Tang.an Kreis mit R nicht erlaubt	P	184	Fehlerhafte Konturbeschreibung
P	61	Kreis mit Endp.und R nicht erlaubt	P	190	Programmierte Wert > Höchstwert
P	62	Freistich nicht erlaubt	P	191	Programmierte Wert < Mindestwert
P	63	Reserviert Geometrieberechnung	P	192	Doppelbelegung eines E-Parameters
P	64	Reserviert Geometrieberechnung	P	193	MC nicht genutzt
P	65	Reserviert Geometrieberechnung	P	194	G-Funktion nicht in dieser Gruppe
P	66	Reserviert Geometrieberechnung	P	200	IPP:Speicher voll
P	67	Reserviert Geometrieberechnung	P	201	IPP:Falsche Sprache
P	68	Reserviert Geometrieberechnung	P	202	IPP:E-Parameterbereich ist falsch
P	69	Reserviert Geometrieberechnung	P	203	IPP:Ungültige Featurebeschreibung
P	70	Reserviert Geometrieberechnung	P	204	IPP:Default-Wert fehlt
P	71	Programmierte Daten nicht erlaubt	P	205	IPP:Parameter-Vorschlag fehlt
P	72	G-Funktion nicht erlaubt	P	206	IPP:Parameter-Anzeigefehler
P	73	Geometriespeicher voll	P	207	IPP:Rechenfehler bei E-Parameter
P	74	Zu viele Geometrieblocke	P	208	IPP:Block-Speicherfehler
P	75	Kreismittelpunkt fehlt	P	209	IPP:Falscher Status
			P	210	Material nicht komplett abgespannt

P	211	Kreis nicht erlaubt	0	14	Lesefehler im nächsten Satz
P	212	Kreis mit I und K nicht gestattet	0	16	M1= außer Bereich
P	214	G15,16,17 und G18 nicht gestattet	0	17	Satzsuchlauf,Playback:M30 gefunden
P	215	Zwei Schnittpunkten	0	18	Speichergröße nicht ausreichend
P	216	IPP:Merkmale sind undeutlich	0	20	Unbekannte G-Funktion
P	217	IPP:Konturen sind fehlerhaft	0	21	Teach-in:Start bei aktivem G11/P
P	230	Winkel fehlt	0	22	Gleiche Platz-Nr.im TM-Speicher
P	231	Identischer Punkt programmiert	0	23	Maschinenkonstante außer Bereich
P	232	Ident.Mittelpunkt programmiert	0	24	Meßtasterkoll. außerh. Zyklus/M3
P	233	Kein Schnittpunkt	0	25	Anzahl der Ext.Aufruf-Nr. > MC43
P	234	Kein Tangentenpunkt	0	26	Aufruf-Nr.im PE-Speicher vorhanden
P	235	Falscher Rundungsradius	0	27	Werkzeug ist Ersatzwerkzeug
P	236	Falscher Rundungsradius	0	28	Aufruf-Nr.nicht im PE-Speicher
P	237	Kombination R1= nicht möglich	0	29	Keine Prog.Aufruf-Nr.zugeordnet
P	238	Falscher Rundungstyp K1=	0	37	Ungültiges Zeichen nach Adresse
P	239	Endpunkt auf Mittelp. vom Kreis	0	38	Adresse ohne Daten
P	240	Kein default Rundungstyp K1=	0	40	Reihenfolge der Daten ungültig
P	241	Berechn.Blockgruppe nicht möglich	0	44	Ungültige Adresse
P	242	Falscher Schnittpunkt J1=	0	45	Minus-Zeichen nicht erlaubt
P	243	Falscher Tangente R1=	0	48	Inch Progr.in Metr.oder umgekehrt
P	244	Reserviert Geometrieberechnung	0	49	Programm gesperrt (LOCK)
P	245	Reserviert Geometrieberechnung	0	50	Programm aktiv,nicht änderbar
P	246	Reserviert Geometrieberechnung	0	51	Programmanzahl größer als MC85
P	247	Reserviert Geometrieberechnung	0	52	Temperaturspeicher voll
P	248	Reserviert Geometrieberechnung	0	53	Keine Temperaturwerte vorhanden
P	249	Reserviert Geometrieberechnung	0	54	Werkzeug schon in Betrieb
P	250	Anwenderteste besteht nicht	0	60	T-Nr.bereits vorhanden
P	251	Anwenderteste nicht gültig	0	61	Kein Werkzeug programmiert
P	260	Kantenwinkel nicht in ordnung	0	62	Werkzeugplatz schon belegt
P	261	Länge der Bewegung ist Null	0	63	Werkzeugwerte nicht erlaubt
P	262	Länge/Tiefe der Nute beträgt Null	0	66	Satz mit Programmnr.nicht kopieren
P	263	Verfahrweg 1 oder 2 ist Null	0	67	Satz mit Programmnr.nicht löschen
P	264	Werkzeugradius > R der Bewegung	0	71	Programmfehler Grafikfenster
P	265	Werkzeugr. > Eckenradius Reckteck	0	72	Programmfehler Rohteilkontur
P	266	Werkzeugr. > Eckenradius Reckteck	0	73	Kommunikationsfehler Grafik
P	267	Werkzeugradius > Eckenr der tasche	0	120	'Rechen' Operator fehlt
P	268	Werkzeugradius > Taschenradius	0	121	Rechenoperand fehlt
P	269	Werkzeug zu groß für den Absatz.	0	122	Linke Rechenklammer fehlt
P	270	Breite > Maximun Breite von 2 D	0	123	Rechte Rechenklammer fehlt
P	271	R >= (kleinster Länge/Breite):2	0	124	Syntaxfehler im Rechenausdruck
P	272	Winkel oder Endpunkt nicht richtig	0	125	E-Parameter im Rechenbetrieb
P	273	Endpunkt und Winkel programmiert	0	126	Zu viele Klammern im Ausdruck
P	274	Endpunkt nicht programmiert	0	127	E-Parameter dividieren durch 0
P	275	Mittelp. und Radius programmiert	0	128	Umsetzung Grad-Rad.nicht erlaubt
P	276	I oder R nicht programmiert	0	129	Zwischenwerte außer Bereich
P	277	J oder R nicht programmiert	0	130	Syntaxfehler Exponent
P	278	K oder R nicht programmiert	0	131	E-Parameter nicht im PA-Speicher
P	279	Fase und Verrundung program.	0	132	Berechnete Werte zu groß
P	280	WZ-Radiuskorrektur ist nicht progr	0	133	Berechnete Werte zu klein
P	282	Programmiert R < (Tasterradius+1)	0	134	Wert > Höchstwert
P	283	Meßziel falsch definiert	0	135	Wert < Mindestwert
P	284	Kein Meßvorschub (MC843)	0	136	Syntaxfehler
P	285	Falsches Werkzeug aktiv	0	137	Mc besteht nicht / nicht gebraucht
P	290	X2 kleiner als X1	0	138	G-Funktion nicht erlaubt
P	291	Z2 größer als Z1	0	139	Zu viele Zeichen im Wort
P	292	Eff. Sägeradius > wirk. Sägeradius	0	140	Dezimalpunkt nicht erlaubt
P	293	Sägeradius zu klein für Schnitt	0	141	Adresse nicht erlaubt
P	294	Werkzeugwechsel in bezug auf 1. S.	0	142	Kommentarklammer nicht geschlossen
P	295	Rundtisch geändert in b. auf 1. S.	0	143	Doppelte Adressen im Satz
P	296	A-Pos. geändert in bezug auf 1. S.	0	154	Speicher gesperrt
P	297	Endschalter nicht angefahren	0	155	Externes Verzeichnis fehlerhaft
P	298	Endschalter nicht angefahren	0	156	Ext. Verzeichnis Schreibgeschützt
P	299	Sägen im Tisch	0	170	Taschenzyklus Rechenfehler
P	300	Endpunkt liegt nicht auf dem Kreis	0	171	Meßtasterstatus nicht korrekt
P	302	Kein Interpolations-Achse	0	172	ICP:Berechnungsfehler
P	305	G23 Programm gleich Hauptprogramm	0	173	ICP:Menü-Generationsfehler
O	1	Änderung eines aktiven PM/MM	0	174	ICP:Grafikfehler
O	2	Keine Satz-Nr.eingegeben	0	175	ICP:Falscher Status
O	3	Satz-Nr.bzw.Adresse nicht gefunden	0	176	Modul 0000, Nummer 0000
O	5	Zu viele Zeichen in einem Satz	0	177	Max 64kb Unterspeicher verfügbar
O	6	Satz-Nr.bereits belegt	0	178	Werkzeugradius fehlt
O	7	Vorwarnung Programmspeicher voll	0	179	Werkstückradius fehlt
O	8	Programmspeicher voll	0	180	Adresse fehlt
O	10	Programm-Nr.bereits belegt	0	181	Text fehlt
O	11	Programm-Nr. nicht gesucht	0	182	Keine Wahl mehr möglich
O	12	Keine Programmnummer eingegeben	0	183	Kein Text vorhanden
O	13	Änderung aktives WZ nicht gest.	0	184	Unzureichender Technostatus
			0	185	Unerlaubte Technodatenkomp.

0	186	Anzahl Werkzeugzähne fehlt	F	01	Notwendige Werte fehlen
0	187	Radius nicht zwischen Tabellenwerte	F	02	Werte zu gross
0	188	Keine entsprechende Technotabelle	F	03	Werte zu klein
0	189	Fehlender Technovorschub/Drehzahl	F	04	Zu viele Ziffern vor Dezimalpunkt
0	190	Werkzeug in der Spindel	F	05	Zu viele Ziffern nach Dezimalpunkt
0	191	WZ.nicht vorhanden im WZ-Magazin	F	06	Berechnungsfehler
0	192	Kein Platz im WZ-Magazin	F	07	Speicher voll
0	194	WZ-Größen sind nicht gleich	F	08	Interner Fehler
0	195	WZ.Nummern sind nicht gleich	F	09	Feature fehlerhaft
0	196	Kein Platz im lokalen WZ-Datenbank	F	10	Kontur fehlerhaft
0	197	Kein WZ.Magazinplatz eingegeben	F	11	Unbekannter Feature-Name
0	198	WZ-Magazinplatz schon angewendet	F	12	ICP Kontur nicht eingegeben
0	200	Grafikspeicher unzureichend	F	13	Program ist gesperrt
0	201	Start nicht erlaubt	F	14	Speicher ist gesperrt
0	202	ICP:Falscher Satz	F	15	Änderung eines aktiven Programms
0	203	Spindelposition nicht bekannt	F	20	Feature nicht in G17-Ebene
0	204	Werkstücknullp. nicht programmiert	F	21	G17 und G18 Feature im Programm
0	205	Falsche Ebene aktiv	F	22	Feature-Ebene nicht gefunden
0	206	Zeichenfolge nicht gesucht	F	23	G-funktion fehlt in Umsetztabelle
0	207	Zeichenfolge nicht gefunden	F	24	Adresse fehlt
0	208	Fehler beim Laden Programm in RAM	F	25	Fehler konvertierung
0	209	Festplatte ist voll	F	26	In Satz-Nr. - nicht definiert
0	210	Datei ist schreibgeschützt	F	27	Vorwarnung Programmspeicher voll
0	211	Verzeichnis nicht entfernbar	F	28	Programmspeicher voll
0	212	Verzeichnis bereits vorhanden	F	50	Rohmaterial nicht definiert
0	213	Verzeichnis Schachtelung zu tief	F	51	Werkzeug zu gross
0	214	Ungültiger Dateiname	F	52	Zu viele Inseln in Tasche
0	215	Datei nicht gefunden	F	53	Vorschub zu gross
0	216	Datei wird gebraucht	F	54	Spindeldrehzahl zu gross
0	217	Systemfehler Festplatte	F	55	Werkzeug zu gross für Nute
0	218	Ladefehler, Datei nicht geladen	F	56	Werkzeugnummer nicht vorhanden
0	219	Nicht erlaubt, PM/MM aktiv	F	57	Kein freier Werkzeugplatz
0	220	Zu viele Verzeichnisse	F	58	Werkzeugnummer nicht in Tabelle
0	221	Zu viele Dateien	F	59	Frk über (G44) nicht erlaubt
0	222	Fehler beim Laden TE.TE	F	60	Werkzeugradius nicht in Tabelle
0	223	Fehler beim Laden TT.TT	F	61	Datenkonflikt mit anderen Eingaben
0	224	Fehler beim Laden MA.MA	F	62	Gewindetiefe + Auslauf > Bohrtiefe
0	225	Fehler beim Laden MG.MG	F	63	Gewinde nicht definiert in SETUP
0	230	DNC Plus Übertragungsfehler	F	64	Nute-Breite>2* Werkzeugdurchmesser
0	231	DNC Plus Fehler	F	65	Werkzeugwechsel M6, M66, M67
0	232	DNC Plus Fehler	F	66	Tasche nicht erlaubt
0	233	DNC Plus Fehler	F	67	Werkzeugradius ist Null
0	234	DNET Fehler	F	68	Datenkonflikt mit MC
0	235	DNET Fehler	F	69	MC83 muß 100 sein
0	236	DNET Fehler	F	70	Lösche alte Makro 9999998.MM
0	237	DNET Fehler	F	71	R > (kleinste Länge oder Breite):2
0	238	DNET Fehler	F	72	Aufmass K2 >= 2*Werkzeugradius
0	239	DNET Fehler	F	73	Werkzeugradius > Eckenrundung
0	240	DNET Fehler	F	74	Werkzeugradius zu gross für U-V
0	241	DNET Fehler	F	75	Werkzeugradius zu gross (K2)
0	242	DNET Fehler	F	76	R1 kleiner als R
0	243	DNET Fehler	F	77	R muß größer als Null sein
0	244	DNET Fehler	F	78	Definier Start & Endpunkt (I2=0)
0	245	DNET Fehler	F	79	Muß '0' sein wenn K4=0
0	246	DNET Fehler	F	80	Muß '0' sein wenn J=0
0	247	DNET Fehler			
0	248	DNET Fehler			
0	249	DNET Fehler			
0	250	Programm zu groß zum Editieren			
0	251	Programm zu groß zum Bearbeiten			
0	252	Gleiches Nummer ist schon im RAM			
0	253	Gleiches Makro auf 'STARTUP' Verz.			
0	254	Versuch PM/MM in RAM zu laden			

Hinweis

Für weitere Informationen siehe Installation manual V320 oder V330 Part 1.

28. INDEX

3D-Werkzeugkorrektur G141	242	Bohren und Senken (Durchm. 8.5 mm)	148
Abfragen Maschinenkonstantenwerte G322	275	Bohrzyklus G81	226
Abfragen Meßtasterstatus G148	247	CAD-Betrieb	37, 60
Abfragen Werkzeug- oder Nullpunktverschiebungswerte G149	248	CNC rücksetzen 66, 182, 190, 191, 205, 207, 242, 253	
Abkürzungen Speichernamen	35	Datei Attribut (Sichern/Freigeben)	40
Absolutmaß-/Inkrementalmaß-Programmierung G90/G91	234	Datei kopieren	39, 40
Absolutposition G74	218	Datei löschen	38
Achsen 6, 9, 19, 21, 23-25, 31, 123, 131, 160, 18 3, 184, 219, 220, 222, 252, 276, 282, 290		Datei umbenennen / verschieben	40
Achsen verfahren	23, 25	Daten einlesen / auslesen	33
Achsendiagnose	91	Datenübertragung	33, 36, 43, 45
Achsenwert setzen	29	Definieren der Anwender-Softkeys	13
Adresse löschen	52	Definierung Rohteil	132, 133
Allgemeines	103, 119	Diagnose	88
Alternative ICP-Programmierungsmethoden	118	Digitalisieren	64, 289
Ändern Werkzeug- oder Nullpunktverschiebungswerte G150	250	DIN/ISO Editor	49
Anfang der Innen-/Außenkonturbeschreibung G197/G198	259	DNC Plus (Ethernet DNET)	43
Anfang Grafik-Konturbeschreibung G199	260	Drahtmodell-Grafik ausführen	57
Anfang Inselkonturbeschreibung G205	267	E-Parameter 82, 187, 243, 244, 246-248, 250, 265, 275, 276, 285, 291, 292	
Anfang Konturtaschenzyklus G201	265	E-Parameter und arithmetische Funktionen	285
Anfang Taschenkonturbeschreibung G203	266	Easy Operate	12, 27, 93, 97
Angeforderte Winkelparameter	113	Ebene setzen	22
Anschlußkabel für Daten-Schnittstellen	288	Editieren bestehender Programme	108
Anwählen Gegenstation	44	Editieren von bestehende IPP-Programmen	125
Anwählen Quellverzeichnis (auf DNET_SERVER)	45	Editierfunktion	52
Anwählen RCU	10	Editiertes Programm direkt aktivieren	59
Anwählen Zielverzeichnis (auf DNET_SERVER)	46	Eilgang G0	159
Anwender-Maschinenkonstanten	33, 287	Eilgang verfahren	23, 24
Anwender-Softkeys	13	Einführung	1, 119
Anwendung der Technologie	74	Einführung in die interaktive Teileprogrammierung (IPP)	119
Arbeiten mit Grafik (Beispiel)	57	Eingabe von Programmdateien	124
Arithmetische Funktionen	285	Eingabefeld	7
Aufheben/Aktivieren der Nullpunktverschiebung G51/G52	205	Eingabeformate der Achsadressen	157
Aufheben/Aktivieren Geometrieberechnung G63/G64	214	Eingabehilfe	49
Aufheben/Aktivieren Nullpunktverschiebung G53/G54...G59	206	Einlesen	33, 34, 215, 274, 287
Aufmaß aktivieren/deaktivieren G39 (ab V320)	188	Einstieg in den ICP-Modus	106
Aufruf Inselkontur-Makro G207	268	Einstieg in den IPP-Modus	123
Aufspannen	134	Einzelsatzbetrieb	61
Ausdrehzyklus G86	230	Element ändern	108, 110
Auslesen	1, 33, 35, 275	Element einfügen	110
Ausschalten RCU	10	Element löschen	110
Auswahl im Menü Easy Operate, ICP und IPP	12	Ende Grafik-Konturbeschreibung G196	258
Automation	85	Ende Inselkonturbeschreibung G206	267
Basis M-Funktionen	281	Ende Konturtaschenzyklus G202	266
Basis-Koordinatensystem/Zylinder-Koordinat ensystem G182	253	Ende Taschenkonturbeschreibung G204	266
Bearbeitungs-Status	62	Erweiterte Nullpunktverschiebung G54 MC84>0 (ab V320)	207
Bearbeitungsebene umsetzen G17 <-> G18	130	F-, S-, T-Eingabe	26
Bearbeitungsebene XY, Werkzeugachse Z G17	180	Feature einfügen	129
Bearbeitungsebene XZ, Werkzeugachse Y G18	180	Feature löschen	129
Bearbeitungsebene YZ, Werkzeugachse X G19	180	Features ändern	126
Bearbeitungstyp	72, 154, 155	Fehler und Meldungen am Bildschirm löschen	65
Bedingter Sprungbefehl G29	187	Fehlerjournal	87
Beispiel Easy Operate: Werkstück planfräsen	97	Fehlerliste P, O und F	273, 274, 291
Beziehung zwischen F1 und F2	70	Fehlermeldung im eingelesenen Programm oder Makro G301	274
Beziehung zwischen S1 und S2	70	Festplatte allgemein	36
Bildschirm-Anzeige	5	Freie Eingabe	7, 27
Block (Löschen, Verschieben, Kopieren)	52	Freie Eingabe (MDI)	7, 27
Bohren / Gewindebohren	96	Freie Schrittgröße	25
Bohren und Gewinde schneiden (M6)	132, 150	Freigestaltete Kontur	132, 137, 144
		Freigestaltete Tasche fräsen	132, 137
		G-Funktionen	11, 49, 108, 159, 277
		Gerade schneidet Kreis	113
		Gewinde schneiden (M20 x 1.5)	132, 152
		Gewindebohrzyklus G84	228
		Grafik-Material-Definition G99	241
		Grafik-Testlauf	56-58
		Grafikfenster-Definition G195	257
		Grafikfenster-Definition G98	240
		Grafikoptionen	56
		Grafische Darstellung	56, 111, 130
		Grafische Darstellung der Kontur	111, 130

Grafische Darstellung der Kontur (Testlauf)	130	Neue Programmnummer (Hauptprogramm / Makro) eingeben	49
Grafische Funktionen	56	NP-Verschiebung	31, 35, 81, 84, 250, 278
Handrad anwählen/abwählen	8	Nullpunkte	19, 31, 120, 205, 207
Handrad HR410 (HCU)	8	Nutenfräszyklus G88	232
Hauptprogramm-Aufruf G23	181	Optimieren der Programmier- und Bearbeitungszeiten	131
Hilfselemente in ICP	112	Option Testlauf anwählen	55
Hilfspunkte	113	Pallettennullpunkt	84
I/O-Belegung	90	Parameter (E)	82
ICP beenden	107	Planen / Absätze	94
ICP-erstelltes Programm	116	Planfräsen	97, 120, 132, 133, 135
ICP-Grafiksymbolmenü	104	Polarkoordinate, Eckenrundung, Fase G11	178
ICP-Programmierbeispiel	114	Polarkoordinaten	20, 174, 235, 243
Installation	43, 289, 293	Polpunkt (Maßbezugspunkt) definieren G9 (ab V320)	174
Installieren	87, 156	Positionierfunktionen G27/G28 (ab V320)	184
Interaktive Konturprogrammierung (ICP)	49, 103	Positionierfunktionen G27/G28 (bis V320)	183
Interaktive Teileprogrammierung (IPP) / GRAPHIPROG	119	Positionierfunktionen löschen/aktivieren G27/G28	183
IPLC-Anzeige	90	Programm abbrechen 65-67, 182, 190, 191, 205, 208 242, 253	
IPP Editor	49	Programm aktivieren	50, 55-57, 59
IPP verlassen	123	Programm aktivieren/ausführen	59
IPP-Grafikhauptmenüsymbbole	120	Programm ausführen	61
IPP-Grafiksymbolmenü	121	Programm auslesen (PM,MM)	35
IPP-Programm-Liste	125	Programm auswählen (Hauptprogramm / Makro)	50
IPP-Programmbeispiele	132	Programm eingeben / editieren	49, 290
IPP-Programme ändern mit dem DIN-Editor	131	Programm einlesen (PM,MM)	33
IPP-Programme ausführen	130	Programm Ende	153
IPP-Programmfolge	119	Programm unterbrechen/abbrechen, Satz suchen	65
IPP-Programmhinweise	131	Programm-Test	55
IPP-Startmakro	119, 131, 154	Programmaufbau und Satzformat	157
IPP-Vorschläge	131	Programmauszug	157
Istwert setzen	8, 29, 31	Programmieren von Fehlermeldungen G300	273
Kante festlegen	29, 31	Programmierhinweise ICP	112
Kartesische Koordinaten	20, 235, 252, 256	Programmlauf unterbrechen	65
Keine Werkzeugradiuskorrektur G40	190	Programmnummer 37-39, 49, 50, 59, 60, 63, 157, 18 1, 291, 292	
Kennzeichnung des Werkzeuges	76	Programmsatz 27, 37, 51, 53, 61, 67, 74, 107, 108 157, 159, 207, 210, 213, 224	
Kontinuierliches verfahren	24	Programmsatz einfügen	51
Konturbeschreibung Parallelogramm G208	270	Programmsatz eingeben	51
Konturen 93, 110, 113, 131, 155, 253, 264, 271, 2 91, 292		Programmwort	157
Koordinatensystem und Bewegungsrichtungen	19	Prozeßebene Automatik	14, 16
Kreis im Uhrzeigersinn / Gegenuhrzeigersinn G2/G3	163	Prozeßebene Manuell	14, 15
Kreis Nute fräsen	132, 141	Prozeßebene Programm	14, 16, 74
Kreis-Taschenfräszyklus G89	233	Prozeßebene Verwaltung	14, 17
Lesen von DNET_SERVER	47	Punkt (P)	83
Lineare Meßbewegung G145	244	Punktdefinition G78	224
Linearinterpolation G1	160	RCU (Handkommandostation)	9
Liste der Anwender-Maschinenkonstanten	33, 287	Rechteck Zapfen	132, 136
Liste der G-Funktionen	277	Rechteck-Taschenfräszyklus G87	231
Lockkreisyklus G77	221	Referenzpunkte anfahren	21
Logbuch	35, 87	Reibzyklus G85	229
Look Ahead Feed ab V320	184	Runde Tasche (Durchm. 50 mm)	143
Löschen/Aktivieren Vergrößern/Verkleinern bzw. Spiegeln G72/G73	216	Runde Tasche fräsen (für Gewinde)	132, 142
M-Funktionen	281, 282	Rundungen	113
Makros Kontur Taschenzyklus berechnen G200	264	Satz abbrechen (MDI)	28
Manuelle Bedienung	23	Satz ausblenden	61
Manuelles Werkzeug wechseln (Beispiel)	78	Satz löschen	53
Maschine einschalten (Beispiel)	21	Satz suchen	60, 63, 65, 67, 195
Maschine einschalten / Referenzpunkt	21	Satznummer	33, 51, 67, 157, 187, 200, 287, 291
Maschinenabhängige M-Funktionen	282	Schnelle Modusauswahl	12
Maschinenbedienfeld	6	Schreiben zum DNET_SERVER	46
Maßeinheit INCH/METRISCH G70/G71	215	Schritt verfahren, kontinuierlich verfahren	23
Materialtyp-Tabelle	71	Sicherheit	1, 3
Mathematische Eingabe	52	Softkey Status	12
Maximale Vorschubgeschwindigkeiten und Spindeldrehzahlen	131	Speichererkennung	157
Messen eines Punktes G45	194	Speichern auf Festplatte	51, 71
Messen eines Vollkreises G46	197	Speichern der Technologie-Tabelle	71
Meßtaster kalibrieren G46 + M26	199	Spindel und weitere Achsen verfahren (Jogachse)	25
Mini-PC	36	Spindeldrehzahl 6, 9, 26, 69, 70, 74, 93-95, 97, 189, 195, 283, 285, 291, 293	
Mittelpunkt festlegen	29, 31	Spline-Interpolation G6	172
Modus Testlauf	55		
Nachladen (BTR)	63		
Neu nummerieren	54		
Neue ICP-Programme	106		
Neue IPP-Programme	123		

Standard-PC-Tastatur	6, 7
Steuerung mit Peripheriegerät abstimmen	33, 64
Suchen & Ersetzen	53
Tabelle auslesen (TM-LB)	35
Tabellen	34, 37, 70, 81
Tabellen einlesen (TM..PO)	34
Tabellenwerte für Gewindebohren	70
Tangentiales Anfahren G61	209
Tangentiales Wegfahren G62	212
Taschen	95, 210, 263, 287
Tastaturbelegung / Bildschirmaufbau	5
Technologie	37, 69-71, 74, 119, 287
Technologie-Tabelle	69, 71
Technologische Befehle	157, 283
Temperaturkompensation	91
Testlauf ausführen	55
Texteingabe	52
Tieflochbohrzyklus G83	227
Überlagerung von Softkey-Gruppen	11
Uhr	12, 89
Umschalten auf Eingabefeld	7
Universal-Taschenfräszyklus G200- G208	263
Unterprogramm-Aufruf (Makro-Aufruf) G22	181
Vergleich der Toleranzwerte G49	200
Verlassen einer Funktion	10
Verrechnung der Meßwerte G50	202
Verschiedenes	64, 273, 274, 287
Verweilzeit G4	171
Verwendung von ICP zum Definieren von Konturen	131
Verzeichnis entfernen	42
Verzeichnis erstellen	41
Vollflächen-Grafik ausführen	58
Vorbereitung zur IPP-Programmierung	119
Vorbereitungen zum Programmieren des Beispiels	133
Vorschub in mm/min(Inch/min) / mm/U(Inch/U) G94/G95	239
Vorschub-Override wirksam/nicht wirksam G25/G26	182
Vorschubgeschwindigkeit	6, 9, 69, 70, 74, 283
Wahlweise Halt	61
Werkstück-Koordinaten	19
Werkzeug 8, 32, 37, 70, 74-78, 80, 100, 119, 129- 131, 154, 159, 162, 170, 189, 192 , 195, 203, 217, 222, 224, 235, 2 48, 250, 260, 277, 278, 287, 291- 293	
Werkzeug dem Werkzeugmagazin entnehmen (Beispiel)	80
Werkzeug messen	8, 32, 287
Werkzeug mit verschiedenen Radien	70
Werkzeug wählen beim Editieren	129
Werkzeug-Adressen	75
Werkzeug-Bruchüberwachung	76, 77
Werkzeug-Daten aufrufen	76
Werkzeug-Standzeitüberwachung	77
Werkzeugnummer 26, 76, 80, 154, 155, 202, 248, 25 0, 284, 293	
Werkzeugradiuskorrektur (links/rechts) G41/G42	191
Werkzeugradiuskorrektur bis/über Endpunkt G43/G44	193
Werkzeugtyp	69, 70, 73-75, 155, 195
Werkzeugverwaltung	79
Wiederholfunktion G14	179
Wortweise Absolut-/Inkremental-Programmier ung (ab V320)	235
Zeichen suchen	53
Zuordnung von Polar-Koordinaten	20
Zurück zur vorherigen Softkey-Ebene	11
Zyklus abbrechen	66
Zyklusauf Ruf G79	225

