2.8 Rohteil definieren

Direkt nach dem Eröffnen eines neuen Programms definieren Sie ein unbearbeitetes Werkstück.

Um das Rohteil nachträglich zu definieren, gehen Sie wie folgt vor:



Taste SPEC FCT drücken



Softkey PROGRAMM VORGABEN drücken



Softkey BLK FORM drücken





Die Rohteildefinition ist nur erforderlich, wenn Sie das Programm grafisch testen wollen oder mit FK-Programmierung arbeiten!

Die Steuerung kann unterschiedliche Rohteilformen darstellen:

Softkey	Funktion
	Rechteckiges Rohteil
	Zylindrisches Rohteil
	Rotationssymmetrisches Rohteil mit beliebiger Form
	Wenn Sie ein Rohteil mit beliebiger rotationssymmetrischer Form wählen, entscheiden Sie, ob die Steuerung die programmierten Durchmesserwerte als Radius oder Durchmesser interpretiert.

2.9 Beispielrohteile definieren



TNC 320 / TNC 620 / TNC 640 | Schulung NC-Programmierung T TNC320/620/640 | 03/2016

2

Beispielrohteile definieren 2.9



BLK FORM Rotation Z DIM_D LBL "BLANK"	Spindelachse, Interpretationsweise, Unterprogrammname
M30	Hauptprogrammende
LBL "BLANK"	Unterprogrammanfang
L X+30 Z+0	Konturanfang
L X+100	
CHF 5	
L Z-20	
L X+70	
L Z-80	
L X+100	
RND R5	
L Z-100	
L X+30	
L Z+0	Konturende
LBL 0	Unterprogrammende

2.10 Werkzeugtabelle editieren

2.10 Werkzeugtabelle editieren

Die Werkzeugtabelle bietet mehr Eingabemöglichkeiten als die Funktion **TOOL DEF**. Sobald eine Werkzeugtabelle aktiv ist, gilt diese verbindlich.

Sie können mit mehreren Werkzeugtabellen arbeiten. Die Werkzeugtabelle mit dem Dateinamen **TOOL.T** gilt für den Programmlauf.

Vorgehensweise

Die Werkzeugtabelle TOOL.T editieren Sie wie folgt:

M

In eine Maschinen-Betriebsart wechseln, z. B.
Manueller Betrieb



Softkey WERKZEUG TABELLE betätigen



Softkey EDITIEREN auf EIN setzen

Wählen Sie die gewünschte Ansicht wie folgt:

- O
- ► Taste Bildschirmaufteilung drücken
- Softkey der gewünschten Aufteilung betätigen



2

2.11 Werkzeugtabelle sortieren und Spalten ausblenden

Sie können die Darstellung der Werkzeugtabelle an Ihre Bedürfnisse anpassen. Spalten, die nicht angezeigt werden sollen, können Sie einfach ausblenden.

Spalten ausblenden

Blenden Sie Spalten wie folgt aus:

- Softkey SPALTEN SORTIEREN/ AUSBLENDEN betätigen
- > Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster
- Spaltenamen mit der Pfeiltaste wählen
- Softkey SPALTE AUSBLENDEN betätigen



ок

SPALTEN SORTIEREN/ AUSBLENDEN

SPALTEN

AUSBLENDEN

Softkey OK betätigen

Spaltenreihenfolge ändern

Ändern Sie die Spaltenreihenfolge wie folgt:

- Softkey SPALTEN SORTIEREN/ AUSBLENDEN betätigen
- > Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster
- Spaltenamen mit der Pfeiltaste wählen
- > Die Steuerung markiert den Spaltennamen
- Im Dialogfeld Verschieben vor: Spalte wählen
- Die Steuerung schiebt die markierte Spalte vor die Spalte, die Sie im Dialogfeld angewählt haben
- Softkey **OK** betätigen



Mit der Funktion **Anzahl der Spalten fixieren** legen Sie fest, wie viele Spalten (0-3) die Steuerung am linken Bildschirmrand fixiert. Diese Spalten werden auch dann angezeigt, wenn Sie in der Tabelle nach rechts navigieren.

Navigation im Überblendfenster

Sie können im Überblendfenster mit einer angeschlossenen Maus oder mit der Tastatur navigieren.

Taste	Funktion
I	Von Eingabefeld zu Eingabefeld springen
+ +	Innerhalb eines Eingabefelds navigieren
GOTO	Menü aufklappen

2.12 Werkzeugverwaltung aufrufen (Software-Option)





 \triangleright

Softkey-Leiste weiterschalten



Softkey WERKZEUGVERWALTUNG betätigen

 Die Steuerung wechselt in die neue Tabellenansicht

Tabellenansicht

In der neuen Ansicht stellt die Steuerung alle Werkzeuginformationen in den folgenden vier Karteikartenreitern dar:

- Werkzeuge: Werkzeugspezifische Informationen
- Plätze: Platzspezifische Informationen
- Bestückungsliste: Liste aller Werkzeuge des NC-Programms, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeug-Einsatzdatei erstellt haben)
- T-Einsatzfolge: Liste der Reihenfolge aller Werkzeuge, die in dem Programm eingewechselt werden, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeug-Einsatzdatei erstellt haben)



Editieren können Sie die Werkzeugdaten ausschließlich in der Formularansicht, die Sie durch Betätigen des Softkeys **FORMULAR WERKZEUG** oder der Taste **ENT** für das jeweils hell hinterlegte Werkzeug aktivieren können.

Wenn Sie die Werkzeugverwaltung ohne Maus bedienen, können Sie Funktionen, die über ein Kontrollkästchen gewählt werden, auch mit der Taste -/+ aktivieren und wieder deaktivieren.

2.13 Werkzeugverwaltung (Software-Option)

Mit der Werkzeugverwaltung stehen Ihnen verschiedene komfortable Funktionen zum Verwalten von Werkzeugen zur Verfügung.

Zum Softkey **WERKZEUGVERWALTUNG** gelangen Sie, indem Sie die Softkey-Leiste in der Werkzeugtabelle umschalten.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Vorgehensweise

Ein neues Werkzeug legen Sie wie folgt an:

- Softkey WERKZEUGVERWALTUNG drücken
- Cursor auf die gewünschte Nummer platzieren
- Softkey FORMULAR WERKZEUG drücken



FORMULAR

WERKZEUG-VERWALTUNG

Softkey EDITIEREN EIN drücken





Geben Sie zunächst den Werkzeugtyp an. Die Steuerung passt die Eingabefelder dem gewählten Werkzeugtypen an.

Den Werkzeugtyp wählen Sie wie folgt:

Cursor auf die Auswahl **TYP** platzieren



Taste GOTO drücken



Gewünschten Werkzeugtyp wählen



Mit Taste ENT bestätigen



2.14 Beispielwerkzeug anlegen

2.14 Beispielwerkzeug anlegen

Schaftfräser T7

