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



► Softkey der gewünschten Rohteilform 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

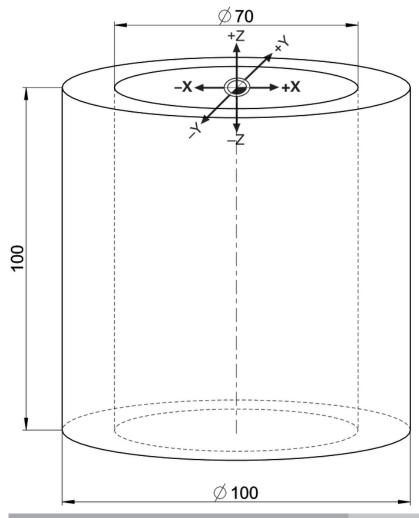


Wenn Sie ein Rohteil mit beliebiger rotationssymmetrischer Form wählen, entscheiden Sie, ob die Steuerung die programmierten Durchmesserwerte als Radius oder Durchmesser interpretiert.

2 Basiswissen

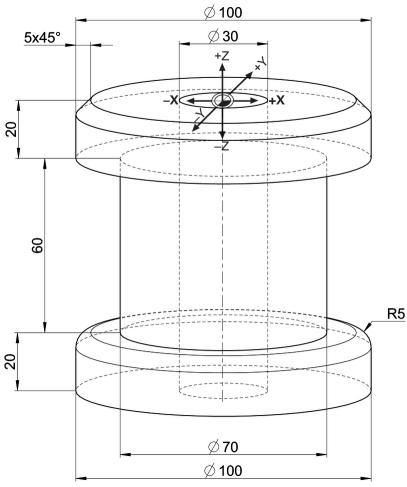
2.9 Beispielrohteile definieren

2.9 Beispielrohteile definieren



BLK FORM CYLINDER Z R50 L100 DIST+0 RI35

Spindelachse, Außenradius, Länge, Distanz und Innenradius



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:



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



► Softkey **WERKZEUG TABELLE** betätigen

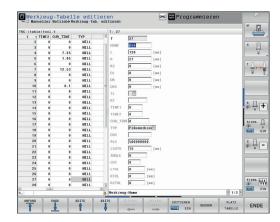


► Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen

Wählen Sie die gewünschte Ansicht wie folgt:



- ► Taste Bildschirmaufteilung drücken
- Softkey der gewünschten Aufteilung betätigen



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



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
□ ↑	Von Eingabefeld zu Eingabefeld springen
† †	 Innerhalb eines Eingabefelds navigieren
GОТО П	■ Menü aufklappen

2.12 Werkzeugverwaltung aufrufen (Software-Option)

2.12 Werkzeugverwaltung aufrufen (Software-Option)



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Aufruf der Werkzeugverwaltung kann sich von der nachfolgend beschriebenen Art und Weise unterscheiden.



Softkey WERKZEUG TABELLE betätigen



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:

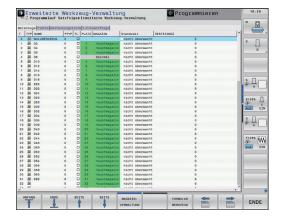


FORMULAR WERKZEUG

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



► Softkey **EDITIEREN EIN** drücken



Werkzeugdaten eingeben

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



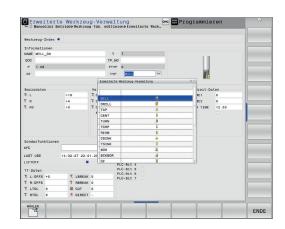
► Taste **GOTO** drücken



► Gewünschten Werkzeugtyp wählen



► Mit Taste **ENT** bestätigen



2.14 Beispielwerkzeug anlegen

2.14 Beispielwerkzeug anlegen

Schaftfräser T7

