

SINUMERIK

SINUMERIK 840D sl Universal

Bedienhandbuch

Gültig für:
SINUMERIK 840D sl / 840DE sl
Software Version
CNC-Systemsoftware für 840D sl/ 840DE sl V4.94
SINUMERIK Operate für PCU/PC V4.94

10/2020
6FC5398-6AP40-6AA3

Vorwort

Grundlegende Sicherheitshinweise	1
Einführung	2
Multitouch-Bedienung bei SINUMERIK Operate	3
Maschine einrichten	4
Im Handbetrieb arbeiten	5
Werkstück bearbeiten	6
Bearbeitung simulieren	7
G-Code Programm erstellen	8
Mehrkanalansicht	9
Kollisionsvermeidung	10
Werkzeuge verwalten	11
Programme verwalten	12
Programm teachen	13
Handheld Terminals für Multitouch-Bedienung	14
Ctrl-Energy	15
Alarm-, Fehler- und Systemmeldungen	16
Anhang	A

Rechtliche Hinweise

Warnhinweiskonzept

Dieses Handbuch enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise zu Ihrer persönlichen Sicherheit sind durch ein Warndreieck hervorgehoben, Hinweise zu alleinigen Sachschäden stehen ohne Warndreieck. Je nach Gefährdungsstufe werden die Warnhinweise in abnehmender Reihenfolge wie folgt dargestellt.

GEFAHR

bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverschletzung eintreten **wird**, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

WARNUNG

bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverschletzung eintreten **kann**, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

VORSICHT

bedeutet, dass eine leichte Körperverschletzung eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

ACHTUNG

bedeutet, dass Sachschaden eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

Beim Auftreten mehrerer Gefährdungsstufen wird immer der Warnhinweis zur jeweils höchsten Stufe verwendet. Wenn in einem Warnhinweis mit dem Warndreieck vor Personenschäden gewarnt wird, dann kann im selben Warnhinweis zusätzlich eine Warnung vor Sachschäden angefügt sein.

Qualifiziertes Personal

Das zu dieser Dokumentation zugehörige Produkt/System darf nur von für die jeweilige Aufgabenstellung **qualifiziertem Personal** gehandhabt werden unter Beachtung der für die jeweilige Aufgabenstellung zugehörigen Dokumentation, insbesondere der darin enthaltenen Sicherheits- und Warnhinweise. Qualifiziertes Personal ist auf Grund seiner Ausbildung und Erfahrung befähigt, im Umgang mit diesen Produkten/Systemen Risiken zu erkennen und mögliche Gefährdungen zu vermeiden.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch von Siemens-Produkten

Beachten Sie Folgendes:

WARNUNG

Siemens-Produkte dürfen nur für die im Katalog und in der zugehörigen technischen Dokumentation vorgesehenen Einsatzfälle verwendet werden. Falls Fremdprodukte und -komponenten zum Einsatz kommen, müssen diese von Siemens empfohlen bzw. zugelassen sein. Der einwandfreie und sichere Betrieb der Produkte setzt sachgemäßen Transport, sachgemäße Lagerung, Aufstellung, Montage, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung voraus. Die zulässigen Umgebungsbedingungen müssen eingehalten werden. Hinweise in den zugehörigen Dokumentationen müssen beachtet werden.

Marken

Alle mit dem Schutzrechtsvermerk ® gekennzeichneten Bezeichnungen sind eingetragene Marken der Siemens AG. Die übrigen Bezeichnungen in dieser Schrift können Marken sein, deren Benutzung durch Dritte für deren Zwecke die Rechte der Inhaber verletzen kann.

Haftungsausschluss

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben in dieser Druckschrift werden regelmäßig überprüft, notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten.

Vorwort

SINUMERIK-Dokumentation

Die SINUMERIK-Dokumentation ist in folgende Kategorien gegliedert:

- Allgemeine Dokumentation/Kataloge
- Anwender-Dokumentation
- Hersteller-/Service-Dokumentation

Weiterführende Informationen

Unter folgender Adresse (<https://support.industry.siemens.com/cs/de/de/view/108464614>) finden Sie Informationen zu den Themen:

- Dokumentation bestellen/Druckschriftenübersicht
- Weiterführende Links für den Download von Dokumenten
- Dokumentation online nutzen (Handbücher/Informationen finden und durchsuchen)

Bei Fragen zur technischen Dokumentation (z. B. Anregungen, Korrekturen) senden Sie eine E-Mail an folgende Adresse (<mailto:docu.motioncontrol@siemens.com>).

mySupport/Dokumentation

Unter folgender Adresse (<https://support.industry.siemens.com/My/ww/de/documentation>) finden Sie Informationen, wie Sie Ihre Dokumentation auf Basis der Siemensinhalte individuell zusammenstellen und für die eigene Maschinendokumentation anpassen.

Training

Unter folgender Adresse (<http://www.siemens.de/sitrain>) finden Sie Informationen zu SITRAIN - dem Training von Siemens für Produkte, Systeme und Lösungen der Antriebs- und Automatisierungstechnik.

FAQs

Frequently Asked Questions finden Sie in den Service&Support-Seiten unter Produkt Support (<https://support.industry.siemens.com/cs/de/de/ps/faq>).

SINUMERIK

Informationen zu SINUMERIK finden Sie unter folgender Adresse (<http://www.siemens.de/sinumerik>).

Zielgruppe

Die vorliegende Dokumentation wendet sich an den Bediener von Universal-Maschinen, auf denen die Software SINUMERIK Operate läuft.

Nutzen

Das Bedienhandbuch macht die Anwender mit den Bedienelementen und Bedienkommandos vertraut. Es befähigt die Anwender bei auftretenden Störungen gezielt zu reagieren und entsprechende Maßnahmen einzuleiten.

Standardumfang

In der vorliegenden Dokumentation ist die Funktionalität des Standardumfangs beschrieben. Ergänzungen oder Änderungen, die durch den Maschinenhersteller vorgenommen werden, werden vom Maschinenhersteller dokumentiert.

Es können in der Steuerung weitere, in dieser Dokumentation nicht erläuterte Funktionen ablauffähig sein. Es besteht jedoch kein Anspruch auf diese Funktionen bei der Neulieferung bzw. im Servicefall.

Ebenso enthält diese Dokumentation aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht sämtliche Detailinformationen zu allen Typen des Produkts und kann auch nicht jeden denkbaren Fall der Aufstellung, des Betriebes und der Instandhaltung berücksichtigen.

Hinweis zur Datenschutzgrundverordnung

Siemens beachtet die Grundsätze des Datenschutzes, insbesondere die Gebote der Datenminimierung (privacy by design). Für dieses Produkt bedeutet dies:

Das Produkt verarbeitet/speichert keine personenbezogenen Daten, lediglich technische Funktionsdaten (z. B. Zeitstempel). Verknüpft der Anwender diese Daten mit anderen Daten (z. B. Schichtpläne) oder speichert er personenbezogene Daten auf dem gleichen Medium (z. B. Festplatte) und stellt so einen Personenbezug her, hat er die Einhaltung der datenschutzrechtlichen Vorgaben selbst sicherzustellen.

Technical Support

Landesspezifische Telefonnummern für technische Beratung finden Sie im Internet unter folgender Adresse (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/sc/2090>) im Bereich "Kontakt".

Um eine technische Frage zu stellen, nutzen Sie das Online-Formular im Bereich "Support Request".

Inhaltsverzeichnis

	Vorwort.....	3
1	Grundlegende Sicherheitshinweise.....	15
1.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	15
1.2	Gewährleistung und Haftung für Applikationsbeispiele	16
1.3	Security-Hinweise	17
2	Einführung.....	19
2.1	Produktübersicht.....	19
2.2	Bedientafelfronten	20
2.2.1	Übersicht	20
2.2.2	Tasten der Bedientafel.....	22
2.3	Maschinensteuertafeln	30
2.3.1	Übersicht	30
2.3.2	Bedienelemente der Maschinensteuertafel	30
2.4	Bedienoberfläche	34
2.4.1	Bildschirmeinteilung	34
2.4.2	Statusanzeige	35
2.4.3	Istwerte-Fenster.....	37
2.4.4	T,F,S-Fenster	39
2.4.5	Aktuelle Satzanzeige	41
2.4.6	Bedienung über Softkeys und Tasten	43
2.4.7	Parameter eingeben oder auswählen.....	44
2.4.8	Taschenrechner	46
2.4.9	Taschenrechner-Funktionen	47
2.4.10	Kontextmenü.....	49
2.4.11	Sprache der Bedienoberfläche umstellen	50
2.4.12	Chinesische Schriftzeichen eingeben.....	50
2.4.12.1	Funktion - Eingabeeditor	50
2.4.12.2	Chinesische Schriftzeichen eingeben.....	52
2.4.12.3	Wörterbuch bearbeiten	53
2.4.13	Koreanische Schriftzeichen eingeben	55
2.4.14	Arbeitsplatzsicherung	58
2.4.15	Putzmodus	58
2.4.16	Livebild aus Kamera anzeigen	59
2.4.17	Online-Hilfe in SINUMERIK Operate	60
3	Multitouch-Bedienung bei SINUMERIK Operate	63
3.1	Multitouch-Panels	63
3.2	Berührungssensitive Oberfläche	64
3.3	Fingergesten.....	65
3.4	Multitouch-Bedienoberfläche	68

3.4.1	Bildschirmaufteilung	68
3.4.2	Funktionstastenblock	69
3.4.3	Weitere Touch-Bedienelemente	69
3.4.4	Virtuelle Tastatur	70
3.4.5	Sonderzeichen "Tilde"	71
3.5	Erweiterung mit Sidescreen	72
3.5.1	Übersicht	72
3.5.2	Sidescreen mit Navigationsleiste	72
3.5.3	Standard-Widgets	74
3.5.4	Widget "Istwerte"	74
3.5.5	Widget "Nullpunkt"	75
3.5.6	Widget "Alarmer"	75
3.5.7	Widget "NC/PLC-Variablen"	75
3.5.8	Widget "Achslast"	76
3.5.9	Widget "Werkzeug"	76
3.5.10	Widget "Standzeit"	77
3.5.11	Widget "Programmlaufzeit"	77
3.5.12	Widget "Kamera 1" und "Kamera 2"	77
3.5.13	Sidescreen mit Pages für ABC-Tastatur und/oder Maschinensteuertafel	78
3.5.14	Beispiel 1: ABC-Tastatur im Sidescreen	79
3.5.15	Beispiel 2: Maschinensteuertafel im Sidescreen	80
3.6	SINUMERIK Operate Display Manager	81
3.6.1	Übersicht	81
3.6.2	Bildschirmaufteilung	82
3.6.3	Bedienelemente	82
4	Maschine einrichten	87
4.1	Ein- und Ausschalten	87
4.2	Referenzpunkt anfahren	88
4.2.1	Achsen referenzieren	88
4.2.2	Anwenderzustimmung	89
4.3	Betriebsarten	91
4.3.1	Allgemein	91
4.3.2	Betriebsartengruppen und Kanäle	93
4.3.3	Kanalumschaltung	93
4.4	Einstellungen für die Maschine	95
4.4.1	Koordinatensystem (MKS/WKS) umschalten	95
4.4.2	Maßeinheit umschalten	95
4.4.3	Nullpunktverschiebung setzen	97
4.5	Nullpunktverschiebungen	99
4.5.1	Aktive Nullpunktverschiebung anzeigen	100
4.5.2	Nullpunktverschiebung "Übersicht" anzeigen	101
4.5.3	Basisnullpunktverschiebung anzeigen und bearbeiten	102
4.5.4	Einstellbare Nullpunktverschiebungen anzeigen und bearbeiten	103
4.5.5	Details der Nullpunktverschiebungen anzeigen und bearbeiten	103
4.5.6	Nullpunktverschiebung löschen	105
4.6	Achs- und Spindelaten überwachen	107
4.6.1	Arbeitsfeldebegrenzung festlegen	107
4.6.2	Spindelaten ändern	107

4.7	Settingdatenlisten anzeigen	109
4.8	Handrad zuordnen	110
4.9	MDA	112
4.9.1	MDA-Programm aus Programm-Manager laden	112
4.9.2	MDA-Programm speichern	113
4.9.3	MDA-Programm editieren / abarbeiten.....	114
4.9.4	MDA-Programm löschen	115
5	Im Handbetrieb arbeiten	117
5.1	Allgemein	117
5.2	Werkzeug und Spindel anwählen	118
5.2.1	T,S,M-Fenster.....	118
5.2.2	Werkzeug anwählen.....	119
5.2.3	Spindel manuell starten und stoppen	120
5.2.4	Spindel positionieren	121
5.3	Achsen verfahren.....	122
5.3.1	Achsen um feste Schrittweite verfahren	122
5.3.2	Achsen um variablen Schrittwert verfahren	123
5.4	Achsen positionieren	124
5.5	Manuelles Freifahren	125
5.6	Voreinstellungen für den Handbetrieb	127
6	Werkstück bearbeiten.....	129
6.1	Bearbeitung starten und stoppen	129
6.2	Programm wählen	131
6.3	Programm einfahren	132
6.4	Aktuellen Programmsatz anzeigen	134
6.4.1	Aktuelle Satzanzeige	134
6.4.2	Basissatz anzeigen	135
6.4.3	Programmebene anzeigen	136
6.5	Programm korrigieren	138
6.6	Achsen rückpositionieren	140
6.7	Bearbeitung an bestimmter Stelle starten	142
6.7.1	Satzsuchlauf verwenden	142
6.7.2	Programm ab Suchziel fortsetzen	144
6.7.3	Einfache Suchzielvorgabe.....	144
6.7.4	Unterbrechungsstelle als Suchziel vorgeben	145
6.7.5	Suchziel über Suchzeiger eingeben	145
6.7.6	Parameter für Satzsuchlauf im Suchzeiger	146
6.7.7	Satzsuchlaufmodus.....	147
6.8	Programmablauf beeinflussen	149
6.8.1	Programmbeeinflussungen	149
6.8.2	Ausblendsätze	151
6.9	Überspeichern	152

6.10	Programm editieren	154
6.10.1	Suche in Programmen	154
6.10.2	Programmtext austauschen.....	156
6.10.3	Programmsätze kopieren / einfügen / löschen	157
6.10.4	Programm neu nummerieren	159
6.10.5	Programmblock anlegen	160
6.10.6	Weitere Programme öffnen.....	161
6.10.7	Einstellungen für Editor.....	162
6.11	Anwendervariablen anzeigen und bearbeiten	167
6.11.1	Globale R-Parameter	168
6.11.2	R-Parameter	169
6.11.3	Globale GUDs anzeigen	171
6.11.4	Kanal GUDs anzeigen	172
6.11.5	Lokale LUDs anzeigen	173
6.11.6	Programm PUDs anzeigen	174
6.11.7	Anwendervariablen suchen.....	174
6.12	G- und Hilfsfunktionen anzeigen	177
6.12.1	Ausgewählte G-Funktionen	177
6.12.2	Alle G-Funktionen	179
6.12.3	G-Funktionen für Formenbau	179
6.12.4	Hilfsfunktionen	180
6.13	Überlagerungen anzeigen	182
6.14	Status der Synchronaktionen anzeigen	183
6.15	Laufzeit anzeigen und Werkstücke zählen.....	185
6.16	Einstellungen für den Automatikbetrieb	187
6.17	Mit DXF-Dateien arbeiten	190
6.17.1	Übersicht.....	190
6.17.2	CAD-Zeichnungen anzeigen lassen	191
6.17.2.1	DXF-Datei öffnen.....	191
6.17.2.2	DXF-Datei bereinigen	191
6.17.2.3	CAD-Zeichnung vergrößern und verkleinern	192
6.17.2.4	Ausschnitt ändern	193
6.17.2.5	Ansicht drehen	193
6.17.2.6	Informationen zu Geometrie-Daten anzeigen / bearbeiten	194
6.17.3	DXF-Datei einlesen und bearbeiten.....	195
6.17.3.1	Allgemeines Vorgehen	195
6.17.3.2	Toleranz einstellen	195
6.17.3.3	Bearbeitungsebene zuweisen.....	196
6.17.3.4	Bearbeitungsbereich auswählen / Bereich und Element löschen	196
6.17.3.5	DXF-Datei abspeichern	197
6.17.3.6	Bezugspunkt festlegen	198
6.17.3.7	Konturen übernehmen.....	199
6.18	Formenbauansicht.....	202
6.18.1	Formenbauansicht starten	204
6.18.2	Formenbauansicht anpassen.....	204
6.18.3	Programmsatz gezielt anspringen.....	205
6.18.4	Programmsätze suchen	206
6.18.5	Ansicht ändern	206

6.18.5.1	Grafik vergrößern und verkleinern	206
6.18.5.2	Grafik verschieben und drehen	207
6.18.5.3	Ausschnitt verändern	208
7	Bearbeitung simulieren	211
7.1	Übersicht	211
7.2	Simulieren vor der Bearbeitung des Werkstücks	218
7.3	Mitzeichnen vor der Bearbeitung des Werkstücks.....	220
7.4	Mitzeichnen während der Bearbeitung des Werkstücks	221
7.5	Verschiedene Ansichten des Werkstücks	222
7.5.1	Übersicht	222
7.5.2	Draufsicht.....	222
7.5.3	3D-Ansicht.....	223
7.5.4	Seitenansichten	223
7.6	Simulationsanzeige bearbeiten	225
7.6.1	Rohteil-Eingabe.....	225
7.6.2	Werkzeugbahn aus- und einblenden	225
7.7	Programmsteuerung während der Simulation.....	226
7.7.1	Vorschub ändern	226
7.7.2	Programm satzweise simulieren	227
7.8	Simulationsgrafik verändern und anpassen	228
7.8.1	Grafik vergrößern und verkleinern	228
7.8.2	Grafik verschieben	229
7.8.3	Grafik drehen	229
7.8.4	Ausschnitt verändern	230
7.8.5	Schnittebenen festlegen	230
7.9	Simulationsalarme anzeigen	232
8	G-Code Programm erstellen	233
8.1	Grafische Programmierführung	233
8.2	Programmansichten.....	234
8.3	Programmaufbau.....	238
8.4	Grundlagen	239
8.4.1	Bearbeitungsebenen	239
8.4.2	Aktuelle Ebenen in Zyklen und Eingabemasken	239
8.4.3	Programmierung eines Werkzeugs (T)	240
8.5	G-Code-Programm erstellen	241
8.6	Rohteileingabe.....	242
8.6.1	Übersicht	242
8.6.2	Aufruf der Eingabemaske	243
8.6.3	Rohteileingabe.....	243
8.7	Auswahl der Zyklen über Softkey.....	245
9	Mehrkanalansicht	247
9.1	Mehrkanalansicht	247

9.2	Mehrkanalansicht im Bedienbereich "Maschine"	248
9.3	Mehrkanalansicht bei großen Bedientafeln	251
9.4	Mehrkanalansicht einstellen	253
10	Kollisionsvermeidung	255
10.1	Kollisionsvermeidung einschalten	257
10.2	Kollisionsvermeidung einstellen	258
11	Werkzeuge verwalten	261
11.1	Listen zur Verwaltung der Werkzeuge	261
11.2	Magazinverwaltung	263
11.3	Werkzeugtypen	264
11.4	Werkzeugvermaßung	266
11.5	Werkzeugliste	273
11.5.1	Neues Werkzeug anlegen	275
11.5.2	Weitere Daten	276
11.5.3	Mehrere Schneiden verwalten	278
11.5.4	Werkzeug löschen	279
11.5.5	Werkzeug laden und entladen	279
11.5.6	Magazin anwählen	281
11.5.7	Codeträgeranbindung	282
11.5.8	Werkzeug in Datei verwalten	285
11.6	Werkzeugverschleiß	288
11.6.1	Werkzeug reaktivieren	290
11.7	Werkzeugdaten OEM	292
11.8	Magazin	293
11.8.1	Magazin positionieren	295
11.8.2	Werkzeug umsetzen	295
11.8.3	Alle Werkzeuge löschen / entladen / beladen / umsetzen	296
11.9	Werkzeugdetails	298
11.9.1	Werkzeugdetails anzeigen	298
11.9.2	Schneidendaten	298
11.9.3	Werkzeugdaten	300
11.9.4	Überwachungsdaten	301
11.10	Werkzeugtyp ändern	302
11.11	Listen der Werkzeugverwaltung sortieren	303
11.12	Listen der Werkzeugverwaltung filtern	304
11.13	Gezielte Suche in den Listen der Werkzeugverwaltung	306
11.14	Arbeiten mit Multitool	308
11.14.1	Werkzeugliste bei Multitool	308
11.14.2	Multitool anlegen	309
11.14.3	Multitool mit Werkzeugen bestücken	311
11.14.4	Werkzeuge aus Multitool entfernen	312
11.14.5	Multitool löschen	313

11.14.6	Multitool beladen und entladen	313
11.14.7	Multitool reaktivieren.....	314
11.14.8	Multitool umsetzen	315
11.14.9	Multitool positionieren.....	316
11.15	Einstellungen zu Werkzeuglisten	317
12	Programme verwalten	319
12.1	Übersicht	319
12.1.1	NC-Speicher	322
12.1.2	Lokales Laufwerk	322
12.1.3	USB Laufwerke.....	323
12.1.4	FTP Laufwerk	324
12.2	Programm öffnen und schließen.....	326
12.3	Programm abarbeiten	328
12.4	Verzeichnis/Programm/Jobliste/Programmliste anlegen	330
12.4.1	Datei- und Verzeichnisnamen.....	330
12.4.2	Neues Verzeichnis anlegen.....	330
12.4.3	Neues Werkstück anlegen	331
12.4.4	Neues G-Code-Programm anlegen.....	332
12.4.5	Neue beliebige Datei anlegen.....	333
12.4.6	Jobliste anlegen	334
12.4.7	Programmliste anlegen	335
12.5	Vorlagen erstellen	337
12.6	Verzeichnisse und Dateien suchen.....	338
12.7	Programm in Vorschau anzeigen lassen	340
12.8	Mehrere Verzeichnisse/Programme markieren	341
12.9	Verzeichnis/Programm kopieren und einfügen.....	343
12.10	Verzeichnis/Programm löschen.....	345
12.11	Datei- und Verzeichniseigenschaften ändern	346
12.12	Laufwerke einrichten	348
12.12.1	Übersicht	348
12.12.2	Laufwerke einrichten	348
12.13	PDF-Dokumente betrachten	355
12.14	EXTCALL	358
12.15	Abarbeiten vom externen Speicher (EES).....	360
12.16	Daten sichern	361
12.16.1	Archiv erstellen im Programm-Manager.....	361
12.16.2	Archiv erstellen über Systemdaten	362
12.16.3	Archiv einlesen im Programm-Manager	364
12.16.4	Archiv einlesen aus Systemdaten.....	365
12.17	Rüstdaten	367
12.17.1	Rüstdaten einlesen.....	368
12.18	Werkzeuge mitschreiben und Bedarf ermitteln	371

12.18.1	Übersicht.....	371
12.18.2	Werkzeugdaten öffnen.....	372
12.18.3	Beladung prüfen.....	372
12.19	Parameter sichern.....	374
12.20	V24.....	377
12.20.1	Archive über serielle Schnittstelle ein- und auslesen.....	377
13	Programm teachen.....	381
13.1	Übersicht.....	381
13.2	Teachmodus anwählen.....	383
13.3	Programm bearbeiten.....	384
13.3.1	Satz einfügen.....	384
13.3.2	Satz ändern.....	384
13.3.3	Satz anwählen.....	385
13.3.4	Satz löschen.....	385
13.4	Teachsätze.....	387
13.4.1	Eingabeparameter bei Teachsätzen.....	388
13.5	Einstellungen für Teachen.....	390
14	Handheld Terminals für Multitouch-Bedienung.....	391
14.1	HT 8.....	391
14.1.1	HT 8 Übersicht.....	391
14.1.2	Verfahrtasten.....	393
14.1.3	Maschinensteuertafel-Menü.....	394
14.1.4	Virtuelle Tastatur.....	396
14.2	HT 10.....	398
14.2.1	HT 10: Übersicht.....	398
14.2.2	Maschinensteuertafel-Menü.....	400
14.2.3	Virtuelle Tastatur.....	402
14.3	Touch Panel kalibrieren.....	404
15	Ctrl-Energy.....	407
15.1	Funktionen.....	407
15.2	Ctrl-E Analyse.....	409
15.2.1	Energieverbrauch anzeigen.....	409
15.2.2	Energieanalysen anzeigen.....	410
15.2.3	Energieverbrauch messen und speichern.....	411
15.2.4	Messungen verfolgen.....	412
15.2.5	Verbrauchswerte verfolgen.....	412
15.2.6	Verbrauchswerte vergleichen.....	413
15.2.7	Langzeitmessung des Energieverbrauches.....	414
15.3	Ctrl-E Profile.....	415
15.3.1	Energiesparprofile bedienen.....	415
16	Alarm-, Fehler- und Systemmeldungen.....	417
16.1	Alarime anzeigen.....	417
16.2	Alarmprotokoll anzeigen.....	420

16.3	Meldungen anzeigen	421
16.4	Alarmer, Fehler und Meldungen sortieren.....	422
16.5	Bildschirmabzüge erstellen.....	423
16.6	PLC- und NC-Variablen	424
16.6.1	PLC- und NC-Variablen anzeigen und bearbeiten.....	424
16.6.2	Masken speichern und laden	428
16.7	Version	430
16.7.1	Versionsdaten anzeigen	430
16.7.2	Informationen speichern	431
16.8	Logbuch	433
16.8.1	Logbuch anzeigen und bearbeiten	433
16.8.2	Logbucheintrag vornehmen / suchen	434
16.9	Ferndiagnose.....	436
16.9.1	Fernzugriff einstellen	436
16.9.2	Modem erlauben	437
16.9.3	Ferndiagnose anfordern.....	438
16.9.4	Ferndiagnose beenden	439
A	Anhang	441
A.1	Dokumentationsübersicht SINUMERIK 840D sl.....	441
	Index.....	443

Grundlegende Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise



WARNUNG

Lebensgefahr bei Nichtbeachtung von Sicherheitshinweisen und Restrisiken

Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise und Restrisiken in der zugehörigen Hardware-Dokumentation können Unfälle mit schweren Verletzungen oder Tod auftreten.

- Halten Sie die Sicherheitshinweise der Hardware-Dokumentation ein.
- Berücksichtigen Sie bei der Risikobeurteilung die Restrisiken.



WARNUNG

Fehlfunktionen der Maschine infolge fehlerhafter oder veränderter Parametrierung

Durch fehlerhafte oder veränderte Parametrierung können Fehlfunktionen an Maschinen auftreten, die zu Körperverletzungen oder Tod führen können.

- Schützen Sie die Parametrierung vor unbefugtem Zugriff.
- Beherrschen Sie mögliche Fehlfunktionen durch geeignete Maßnahmen, z. B. NOT-HALT oder NOT-AUS.

1.2 Gewährleistung und Haftung für Applikationsbeispiele

Applikationsbeispiele sind unverbindlich und erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit hinsichtlich Konfiguration und Ausstattung sowie jeglicher Eventualitäten.

Applikationsbeispiele stellen keine kundenspezifischen Lösungen dar, sondern sollen lediglich Hilfestellung bieten bei typischen Aufgabenstellungen.

Als Anwender sind Sie für den sachgemäßen Betrieb der beschriebenen Produkte selbst verantwortlich. Applikationsbeispiele entheben Sie nicht der Verpflichtung zu sicherem Umgang bei Anwendung, Installation, Betrieb und Wartung.

1.3 Security-Hinweise

Siemens bietet Produkte und Lösungen mit Industrial Security-Funktionen an, die den sicheren Betrieb von Anlagen, Systemen, Maschinen und Netzwerken unterstützen.

Um Anlagen, Systeme, Maschinen und Netzwerke gegen Cyber-Bedrohungen zu sichern, ist es erforderlich, ein ganzheitliches Industrial Security-Konzept zu implementieren (und kontinuierlich aufrechtzuerhalten), das dem aktuellen Stand der Technik entspricht. Die Produkte und Lösungen von Siemens formen einen Bestandteil eines solchen Konzepts.

Die Kunden sind dafür verantwortlich, unbefugten Zugriff auf ihre Anlagen, Systeme, Maschinen und Netzwerke zu verhindern. Diese Systeme, Maschinen und Komponenten sollten nur mit dem Unternehmensnetzwerk oder dem Internet verbunden werden, wenn und soweit dies notwendig ist und nur wenn entsprechende Schutzmaßnahmen (z.B. Firewalls und/oder Netzwerksegmentierung) ergriffen wurden.

Weiterführende Informationen zu möglichen Schutzmaßnahmen im Bereich Industrial Security finden Sie unter:

<https://www.siemens.com/industrialsecurity> (<https://www.siemens.com/industrialsecurity>)

Die Produkte und Lösungen von Siemens werden ständig weiterentwickelt, um sie noch sicherer zu machen. Siemens empfiehlt ausdrücklich, Produkt-Updates anzuwenden, sobald sie zur Verfügung stehen und immer nur die aktuellen Produktversionen zu verwenden. Die Verwendung veralteter oder nicht mehr unterstützter Versionen kann das Risiko von Cyber-Bedrohungen erhöhen.

Um stets über Produkt-Updates informiert zu sein, abonnieren Sie den Siemens Industrial Security RSS Feed unter:

<https://www.siemens.com/industrialsecurity> (<https://new.siemens.com/global/en/products/services/cert.html#Subscriptions>)

Weitere Informationen finden Sie im Internet:

Projektierungshandbuch Industrial Security (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/108862708>)



WARNUNG

Unsichere Betriebszustände durch Manipulation der Software

Manipulationen der Software, z. B. Viren, Trojaner oder Würmer, können unsichere Betriebszustände in Ihrer Anlage verursachen, die zu Tod, schwerer Körperverletzung und zu Sachschäden führen können.

- Halten Sie die Software aktuell.
- Integrieren Sie die Automatisierungs- und Antriebskomponenten in ein ganzheitliches Industrial Security-Konzept der Anlage oder Maschine nach dem aktuellen Stand der Technik.
- Berücksichtigen Sie bei Ihrem ganzheitlichen Industrial Security-Konzept alle eingesetzten Produkte.
- Schützen Sie die Dateien in Wechselspeichermedien vor Schadsoftware durch entsprechende Schutzmaßnahmen, z. B. Virens Scanner.
- Prüfen Sie beim Abschluss der Inbetriebnahme alle security-relevanten Einstellungen.

2.1 Produktübersicht

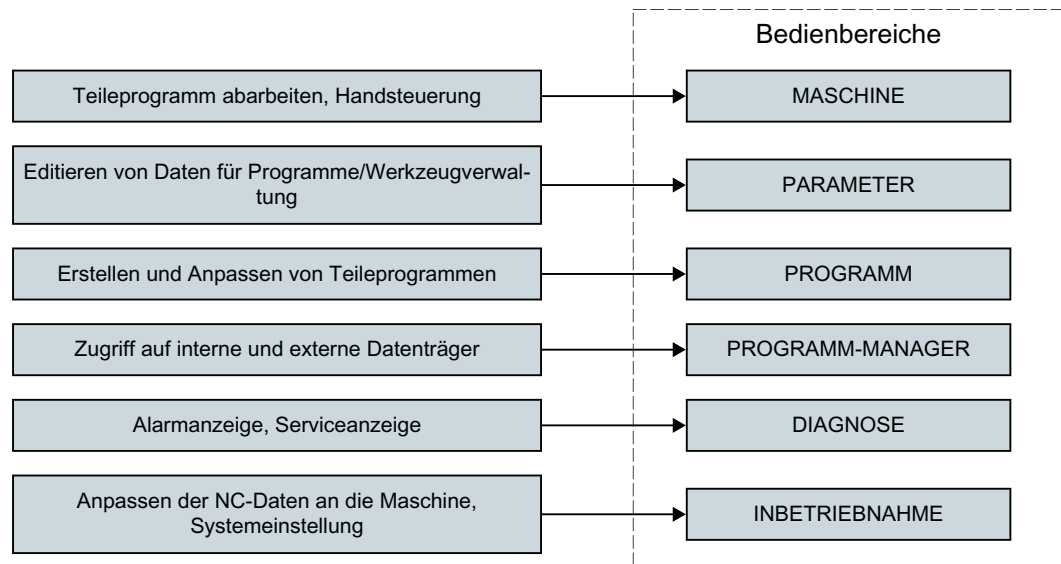
Die SINUMERIK-Steuerung ist eine CNC-Steuerung (Computerized Numerical Control) für Bearbeitungsmaschinen (z. B. Werkzeugmaschinen).

Mit der CNC-Steuerung können Sie u. a. folgende Grundfunktionen in Verbindung mit einer Werkzeugmaschine realisieren:

- Erstellen und Anpassen von Teileprogrammen,
- Abarbeiten von Teileprogrammen,
- Handsteuerung,
- Zugriff auf interne und externe Datenträger,
- Editieren von Daten für Programme,
- Verwalten von Werkzeugen, Nullpunkten und weiteren, in Programmen benötigten Anwenderdaten,
- Diagnose von Steuerung und Maschine.

Bedienbereiche

Die Grundfunktionen sind in der Steuerung zu folgenden Bedienbereichen zusammengefasst:



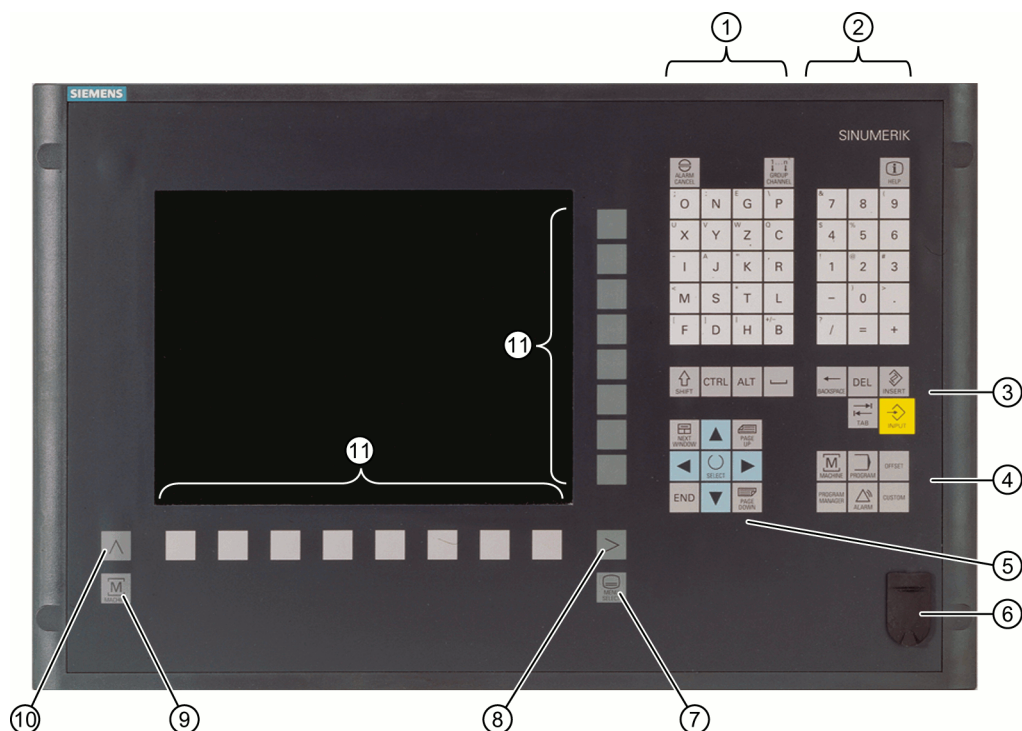
2.2 Bedientafelfronten

2.2.1 Übersicht

Über die Bedientafelfront erfolgt die Anzeige (Bildschirm) und Bedienung (z. B. Hard- und Softkeys) der Bedienoberfläche von SINUMERIK Operate.

Bedien- und Anzeigeelemente

Anhand der Bedientafel OP 010 werden exemplarisch die Komponenten dargestellt, die zur Bedienung der Steuerung und der Bearbeitungsmaschine zur Verfügung stehen.



① Alpha-Block

Bei gedrückter <Shift>-Taste sprechen Sie die Sonderzeichen auf doppelt belegten Tasten an und schreiben Großbuchstaben.

Hinweis: Je nach Konfiguration Ihrer Steuerung werden grundsätzlich Großbuchstaben geschrieben

② Numerik-Block

Bei gedrückter <Shift>-Taste sprechen Sie die Sonderzeichen auf doppelt belegten Tasten an.

③ Steuertasten-Block

④ Hotkey-Block

⑤ Cursor-Block

⑥ USB-Schnittstelle

⑦ Menü Select-Taste

⑧ Menüfortschalt-Taste

⑨ Maschinenbereichs-Taste

⑩ Menürückschalt-Taste

⑪ Softkeys

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur OP 010 und weiteren einsetzbaren Bedientafelfronten finden Sie unter:

- Gerätehandbuch Bedienkomponenten - Bedienhandgeräte (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109736210>)
- Gerätehandbuch OP 010 (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109759204>)
- Gerätehandbuch OP 012 (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109741627>)
- Gerätehandbuch OP 015A (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109748600>)
- Gerätehandbuch Bedienkomponenten - TCU 30.3 (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109749929>)
- HT 8 (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109763514>)

2.2.2 Tasten der Bedientafel

Zur Bedienung der Steuerung und der Bearbeitungsmaschine stehen folgende Tasten und Tastenkombinationen zur Verfügung.

Tasten und Tastenkombinationen

Taste	Funktion
	<ALARM CANCEL> Löscht Alarmer und Meldungen, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind.
	<CHANNEL> Schaltet bei mehreren Kanälen weiter.
	<HELP> Ruft die kontextsensitive Online-Hilfe zum angewählten Fenster auf.
	<NEXT WINDOW> * • Schaltet zwischen Fenstern hin und her. • Wechselt bei Mehrkanalansicht bzw. bei Mehrkanalfunktionalität innerhalb einer Kanalspalte zwischen oberem und unterem Fenster. • Wählt in Auswahllisten und in Auswahlfeldern den ersten Eintrag. • Bewegt den Cursor an den Beginn eines Textes * auf USB-Tastaturen verwenden Sie die Taste <Home> bzw. <Pos 1>

**<NEXT WINDOW> + <SHIFT>**

- Wählt in Auswahllisten und in Auswahlfeldern den ersten Eintrag.
- Bewegt den Cursor an den Beginn eines Textes.
- Markiert eine zusammenhängende Auswahl von der aktuellen Cursor-Position bis zur Zielposition.
- Markiert eine zusammenhängende Auswahl von der aktuellen Cursor-Position bis zum Anfang eines Programmblocks.

**<NEXT WINDOW> + <ALT>**

- Bewegt den Cursor zum ersten Objekt.
- Bewegt den Cursor in die erste Spalte einer Tabellenzeile.
- Bewegt den Cursor an den Beginn eines Programmsatzes.

**<NEXT WINDOW> + <CTRL>**

- Bewegt den Cursor an den Anfang eines Programms.
- Bewegt den Cursor in die erste Zeile der aktuellen Spalte.

**<NEXT WINDOW> + <CTRL> + <SHIFT>**

- Bewegt den Cursor an den Anfang eines Programms.
- Bewegt den Cursor in die erste Zeile der aktuellen Spalte.
- Markiert eine zusammenhängende Auswahl von der aktuellen Cursor-Position bis zur Zielposition.
- Markiert eine zusammenhängende Auswahl von der aktuellen Cursor-Position bis zum Anfang des Programms.

**<PAGE UP>**

Blättert in einem Fenster um eine Seite nach oben.

**<PAGE UP> + <SHIFT>**

Markiert im Programm-Manager und im Programmeditor von der Cursorposition aus Verzeichnisse bzw. Programmsätze bis zum Anfang des Fensters.

**<PAGE UP> + <CTRL>**

Positioniert den Cursor auf die oberste Zeile eines Fensters.

**<PAGE DOWN>**

Blättert in einem Fenster um eine Seite nach unten.

**<PAGE DOWN> + <SHIFT>**

Markiert im Programm-Manager und im Programmeditor von der Cursorposition aus Verzeichnisse bzw. Programmsätze bis zum Ende des Fensters.

**<PAGE DOWN> + <CTRL>**

Positioniert den Cursor auf die unterste Zeile eines Fensters.

**<Cursor rechts>**

- Editierfeld
Öffnet ein Verzeichnis oder Programm (z. B. Zyklus) im Editor.
- Navigation
Bewegt den Cursor um ein Zeichen weiter nach rechts.

**<Cursor rechts> + <CTRL>**

- Editierfeld
Bewegt den Cursor um ein Wort weiter nach rechts.
- Navigation
Bewegt den Cursor in einer Tabelle zur nächsten Zelle nach rechts.

**<Cursor links>**

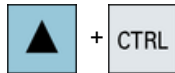
- Editierfeld
Schließt ein Verzeichnis oder Programm (z. B. Zyklus) im Programmeditor. Haben Sie Änderungen vorgenommen, werden diese übernommen.
- Navigation
Bewegt den Cursor um ein Zeichen weiter nach links.

**<Cursor links> + <CTRL>**

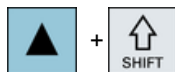
- Editierfeld
Bewegt den Cursor um ein Wort weiter nach links.
- Navigation
Bewegt den Cursor in einer Tabelle zur nächsten Zelle nach links.

**<Cursor oben>**

- Editierfeld
Bewegt den Cursor ins nächste obere Feld.
- Navigation
 - Bewegt den Cursor in einer Tabelle zur nächsten Zelle nach oben.
 - Bewegt den Cursor in einem Menü-Bild nach oben.

**<Cursor oben> + <CTRL>**

- Bewegt den Cursor in einer Tabelle an den Tabellenanfang.
- Bewegt den Cursor an den Anfang eines Fensters.

**<Cursor oben> + <SHIFT>**

Markiert im Programm-Manager und im Programmeditor eine zusammenhängende Auswahl von Verzeichnissen bzw. Programmsätzen.

**<Cursor unten>**

- Editierfeld
Bewegt den Cursor nach unten.
- Navigation
 - Bewegt den Cursor in einer Tabelle zur nächsten Zelle nach unten.
 - Bewegt den Cursor in einem Fenster nach unten.

**<Cursor unten> + <CTRL>**

- Navigation
 - Bewegt den Cursor in einer Tabelle an das Tabellenende.
 - Bewegt den Cursor an das Ende eines Fensters.
- Simulation
 - Verringert den Override.

**<Cursor unten> + <SHIFT>**

Markiert im Programm-Manager und im Programmeditor eine zusammenhängende Auswahl von Verzeichnissen bzw. Programmsätzen.

**<SELECT>**

Schaltet in Auswahllisten und in Auswahlfeldern zwischen mehreren vorgegebenen Möglichkeiten weiter.

Aktiviert Kontrollkästchen.

Wählt im Programmeditor und im Programm-Manager einen Programmsatz bzw. ein Programm aus.

**<SELECT> + <CTRL>**

Schaltet bei der Markierung von Tabellenzeilen zwischen selektiert und nicht selektiert.

**<SELECT> + <SHIFT>**

Wählt in Auswahllisten und in Auswahlfeldern den vorhergehenden Eintrag bzw. den letzten Eintrag.

**<END>**

Bewegt den Cursor auf das letzte Eingabefeld in einem Fenster, an das Ende einer Tabelle oder eines Programmblocks.

Wählt in Auswahllisten und in Auswahlfeldern den letzten Eintrag.

**<END> + <SHIFT>**

Bewegt den Cursor zum letzten Eintrag.

Markiert eine zusammenhängende Auswahl von der Cursor-Position bis zum Ende eines Programmblocks.

**<END> + <CTRL>**

Bewegt den Cursor zum letzten Eintrag in die letzte Zeile der aktuellen Spalte oder an das Ende eines Programms.

**<END> + <CTRL> + <SHIFT>**

Bewegt den Cursor zum letzten Eintrag in die letzte Zeile der aktuellen Spalte oder an das Ende eines Programms.

Markiert eine zusammenhängende Auswahl von der Cursor-Position bis zum Ende eines Programmblocks

**<BACKSPACE>**

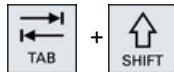
- Editierfeld
 - Löscht links vom Cursor ein markiertes Zeichen.
- Navigation
 - Löscht links vom Cursor alle markierten Zeichen.

**<BACKSPACE> + <CTRL>**

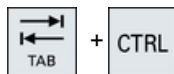
- Editierfeld
Löscht links vom Cursor ein markiertes Wort.
- Navigation
Löscht links vom Cursor alle markierten Zeichen.

**<TAB>**

- Rückt den Cursor im Programmeditor jeweils um ein Zeichen ein.
- Bewegt den Cursor im Programm-Manager zum nächsten Eintrag rechts.

**<TAB> + <SHIFT>**

- Rückt den Cursor im Programmeditor jeweils um ein Zeichen ein.
- Bewegt den Cursor im Programm-Manager zum nächsten Eintrag links.

**<TAB> + <CTRL>**

- Rückt den Cursor im Programmeditor jeweils um ein Zeichen ein.
- Bewegt den Cursor im Programm-Manager zum nächsten Eintrag rechts.

**<TAB> + <CTRL> + <SHIFT>**

- Rückt den Cursor im Programmeditor jeweils um ein Zeichen ein.
- Bewegt den Cursor im Programm-Manager zum nächsten Eintrag links.

**<CTRL> + <A>**

Wählt alle Einträge im aktuellen Fenster aus (nur im Programmeditor und Programm-Manager).

**<CTRL> + <C>**

Kopiert den markierten Inhalt.

**<CTRL> + <E>**

Ruft die Funktion "Ctrl Energy" auf.

**<CTRL> + <F>**

Öffnet in Maschinendaten- und Settingdatenlisten, beim Laden und Speichern im MDA-Editor sowie im Programm-Manager und in den Systemdaten den Such-Dialog.

**<CTRL> + <G>**

- Wechselt im Programmeditor bei ShopMill- bzw. ShopTurn-Programmen zwischen Arbeitsplan und grafischer Ansicht.
- Wechselt in der Parametermaske zwischen Hilfebild und grafischer Ansicht.

**<CTRL> + <I>**

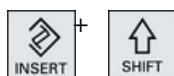
Berechnet die Programmlaufzeit bis zu bzw. von dem markierten Satz/Block und stellt die Zeiten grafisch dar.

**<CTRL> + <L>**

Wechselt die aktuelle Bedienoberfläche nacheinander durch alle installierten Sprachen.

CTRL +  + L	<CTRL> + <SHIFT> + <L> Wechselt die aktuelle Bedienoberfläche durch alle installierten Sprachen in umgekehrter Reihenfolge.
CTRL + M	<CTRL> + <M> Wählt während der Simulation den maximalen Vorschub von 120%.
CTRL + P	<CTRL> + <P> Erstellt von der aktuellen Bedienoberfläche einen Bildschirmabzug und speichert ihn als Datei.
CTRL + S	<CTRL> + <S> Schaltet in der Simulation den Einzelsatz ein bzw. aus.
CTRL + V	<CTRL> + <V> - Fügt Text aus der Zwischenablage an die aktuelle Cursorposition ein. - Fügt Text aus der Zwischenablage an die Stelle eines markierten Textes ein.
CTRL + X	<CTRL> + <X> Schneidet markierten Text aus. Der Text befindet sich in der Zwischenablage.
CTRL + Y	<CTRL> + <Y> Reaktiviert zurückgesetzte Änderungen (nur im Programmeditor).
CTRL + Z	<CTRL> + <Z> Macht die letzte Aktion rückgängig (nur im Programmeditor).
CTRL + ALT + C	<CTRL> + <ALT> + <C> Erzeugt ein komplettes Standardarchiv (.ARC) auf einem externen Datenträger (USB-FlashDrive) Hinweis: Die Komplettsicherung über diese Tastenkombination ist nur für Diagnosezwecke geeignet. Hinweis: Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.
CTRL + ALT + S	<CTRL> + <ALT> + <S> Erzeugt ein komplettes Easy Archive (.ARD) auf einem externen Datenträger (USB-FlashDrive) Hinweis: Die Komplettsicherung (.ARC) über diese Tastenkombination ist nur für Diagnosezwecke geeignet. Hinweis: Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.
CTRL + ALT + D	<CTRL> + <ALT> + <D> Sichert die Protokolldateien auf den USB-FlashDrive. Wenn kein USB-FlashDrive gesteckt ist, werden die Dateien in den Herstellerbereich der CF-Card gesichert.

	+		+		<SHIFT> + <ALT> + <D> Sichert die Protokolldateien auf den USB-FlashDrive. Wenn kein USB-FlashDrive gesteckt ist, werden die Dateien in den Herstellerbereich der CF-Card gesichert.
	+		+		<SHIFT> + <ALT> + <T> Startet "HMI Trace".
	+		+		<SHIFT> + <ALT> + <T> Beendet "HMI Trace".
	+		<ALT> + <S> Öffnet den Editor zur Eingabe asiatischer Schriftzeichen.		
	+		<ALT> + <Cursor oben> Verschiebt im Editor Blockanfang bzw. Blockende nach oben.		
	+		<ALT> + <Cursor unten> Verschiebt im Editor Blockanfang bzw. Blockende nach unten.		
	 • Editierfeld Löscht das erste Zeichen rechts vom Cursor. • Navigation Löscht alle Zeichen.				
	+		 + <CTRL> • Editierfeld Löscht das erste Wort rechts vom Cursor. • Navigation Löscht alle Zeichen.		
	<Leertaste> • Editierfeld Fügt ein Leerzeichen ein • Schaltet in Auswahllisten und in Auswahlfeldern zwischen mehreren vorgegebenen Möglichkeiten weiter.				
	<Plus> • Öffnet ein Verzeichnis, das Elemente enthält. • Vergrößert die grafische Ansicht bei Simulation und Trace-Aufzeichnungen.				
	<Minus> • Schließt ein Verzeichnis, das Elemente enthält. • Verkleinert die grafische Ansicht bei Simulation und Trace-Aufzeichnungen.				
	<Istgleich> Öffnet den Taschenrechner in Eingabefeldern.				
	<Sternchen> Öffnet ein Verzeichnis mit sämtlichen Unterverzeichnissen.				

**<Tilde>**

Ändert das Vorzeichen einer Zahl zwischen Plus und Minus.

<INSERT>

- Öffnet ein Editierfeld im Einfügemodus. Drücken Sie die Taste erneut, verlassen Sie das Feld und die Eingaben werden rückgängig gemacht.
- Öffnet ein Auswahlfeld und zeigt die Auswahlmöglichkeiten an.
- Fügt im Arbeitsschrittprogramm eine leere Zeile für G-Code ein.
- Wechselt im Doppeleditor bzw. in der Mehrkanalansicht aus dem Editiermodus in den Bedienmodus. Durch nochmaliges Drücken der Taste gelangt man wieder in den Editiermodus.

<INSERT> + <SHIFT>

Schaltet bei G-Code Programmierung für einen Zyklenaufwurf den Editier-Modus ein bzw. aus.

<INPUT>

- Schließt die Eingabe eines Werts im Eingabefeld ab.
- Öffnet ein Verzeichnis oder ein Programm.
- Fügt einen leeren Programmblock ein, wenn der Cursor am Ende eines Programmblocks positioniert ist.
- Fügt ein Zeichen zur Markierung einer neuen Zeile ein und der Programmblock wird in 2 Teile geteilt.
- Fügt im G-Code nach dem Programmsatz eine neue Zeile ein.
- Fügt im Arbeitsschritt-Programm eine neue Zeile für G-Code ein.
- Wechselt im Doppeleditor bzw. in der Mehrkanalansicht aus dem Editiermodus in den Bedienmodus. Durch nochmaliges Drücken gelangt man wieder in den Editiermodus.

<ALARM> - nur OP 010 und OP 010C

Ruft den Bedienbereich "Diagnose" auf.

<PROGRAM> - nur OP 010 und OP 010C

Ruft den Bedienbereich "Programm-Manager" auf.

<OFFSET> - nur OP 010 und OP 010C

Ruft den Bedienbereich "Parameter" auf.

<PROGRAM MANAGER> - nur OP 010 und OP 010C

Ruft den Bedienbereich "Programm-Manager" auf.

Menüfortschalt-Taste

Schaltet in die erweiterte horizontale Softkey-Leiste weiter.

Menürückschalt-Taste

Schaltet in das übergeordnete Menü zurück.

<MACHINE>

Ruft den Bedienbereich "Maschine" auf.

<MENU SELECT>

Ruft das Grundmenü zur Auswahl der Bedienbereiche auf.

2.3 Maschinensteuertafeln

2.3.1 Übersicht

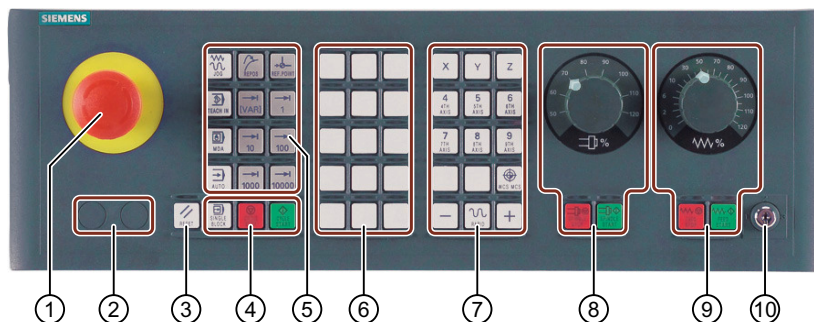
Die Werkzeugmaschine kann mit einer Maschinensteuertafel von Siemens oder mit einer spezifischen Maschinensteuertafel des Maschinenherstellers ausgerüstet sein.

Über die Maschinensteuertafel lösen Sie Aktionen an der Werkzeugmaschine aus, wie beispielsweise Achsen verfahren oder die Bearbeitung des Werkstücks starten.

2.3.2 Bedienelemente der Maschinensteuertafel

Anhand der Maschinensteuertafel MCP 483C IE werden die Bedien- und Anzeigeelemente einer Siemens Maschinensteuertafel exemplarisch dargestellt.

Übersicht



- ① NOT-HALT-Taster
- ② Einbauplätze für Befehlsgeräte (d = 16 mm)
- ③ RESET
- ④ Programmsteuerung
- ⑤ Betriebsarten, Maschinenfunktionen
- ⑥ Kundentasten T1 bis T15
- ⑦ Verfahrachsen mit Eilgangüberlagerung und Koordinatenumschaltung
- ⑧ Spindelsteuerung mit Overrideschalter
- ⑨ Vorschubsteuerung mit Overrideschalter
- ⑩ Schlüsselschalter (vier Stellungen)

Bedienelemente

NOT-HALT-Taster



Den Taster in Situationen betätigen, wenn:

- Menschenleben in Gefahr sind,
- Gefahr besteht, dass die Maschine oder das Werkstück beschädigt wird.

Alle Antriebe werden mit größtmöglichem Bremsmoment still gesetzt.



Maschinenhersteller

Zu weiteren Reaktionen durch die Betätigung des NOT-HALT-Tasters beachten Sie bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

RESET



- Bearbeitung des aktuellen Programms abbrechen.
Die NCK-Steuerung bleibt synchron mit der Maschine. Sie ist in der Grundstellung und bereit für einen neuen Programmablauf.
- Alarm löschen.

Programmsteuerung



<SINGLE BLOCK>

Einzelsatzmodus ein-/ausschalten.



<CYCLE START>

Die Taste wird auch als NC-Start bezeichnet.

Die Abarbeitung eines Programms wird gestartet.



<CYCLE STOP>

Die Taste wird auch als NC-Stop bezeichnet.

Die Abarbeitung eines Programms wird gestoppt.

Betriebsarten, Maschinenfunktionen



<JOG>

Betriebsart "JOG" wählen.



<TEACH IN>

Funktion "Teach In" wählen.



<MDA>

Betriebsart "MDA" wählen.



<AUTO>

Betriebsart "AUTO" wählen.



<REPOS>

Rückpositionieren, Kontur wieder anfahren.

**<REF POINT>**

Referenzpunkt anfahren.

**Inc <VAR> (Incremental Feed Variable)**

Schrittmaß mit variabler Schrittweite fahren.

**Inc (Incremental Feed)**

Schrittmaß mit vorgegebener Schrittweite von 1, ..., 10000 Inkrementen fahren.

...

**Maschinenhersteller**

Die Bewertung des Inkrementenwertes ist von einem Maschinendatum abhängig.

Verfahrachsen mit Eilgangüberlagerung und Koordinatenumschaltung**Achstasten**

Achse anwählen.

...

**Richtungstasten**

Die zu verfahrens Richtung anwählen.

...

**<RAPID>**

Achse im Eilgang verfahren bei gedrückter Richtungstaste.

**<WCS MCS>**

Zwischen Werkstückkoordinatensystem (WKS) und Maschinenkoordinatensystem (MKS) umschalten.

Spindelsteuerung mit Overrideschalter**<SPINDLE STOP>**

Spindel stoppen.

**<SPINDLE START>**

Spindel wird freigegeben.

Vorschubsteuerung mit Overrideschalter



<FEED STOP>

Bearbeitung des laufenden Programms stoppen und Achsantriebe stillsetzen.



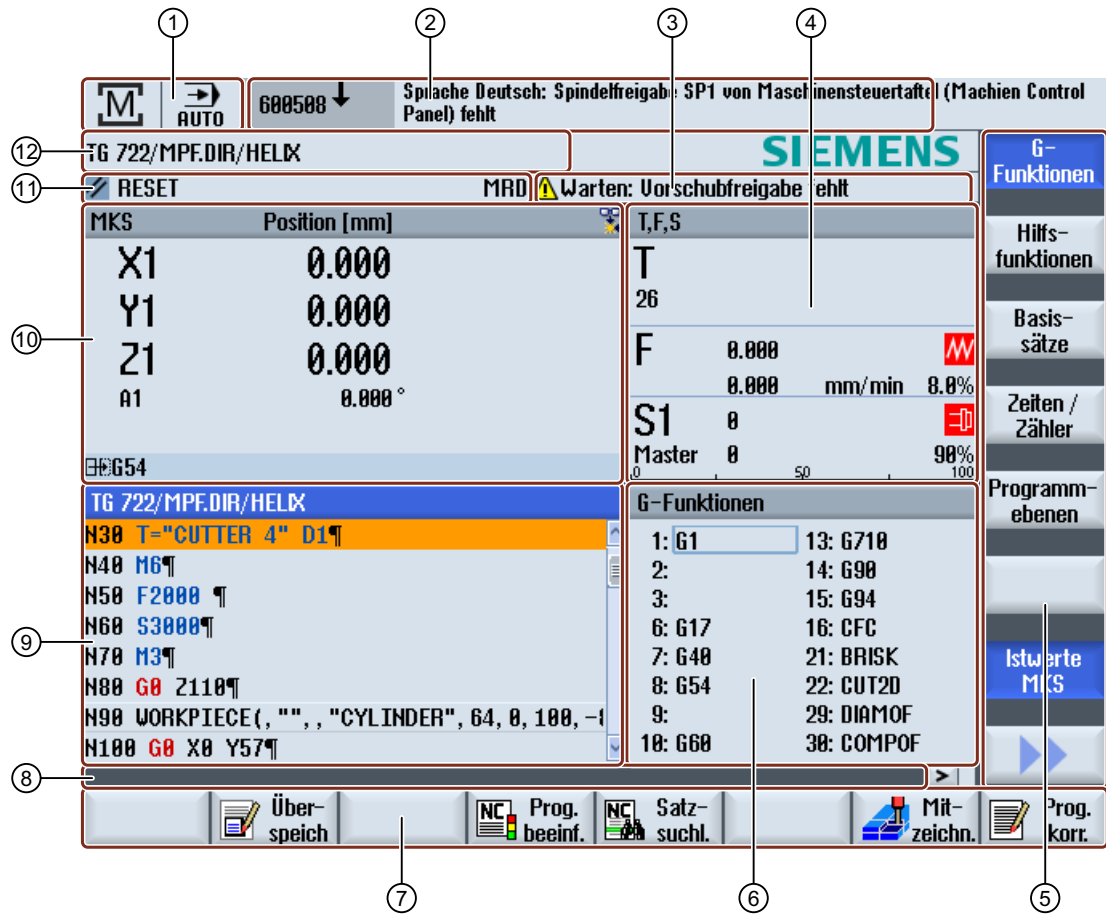
<FEED START>

Freigabe zur Abarbeitung des Programms im aktuellen Satz sowie Freigabe zum Hochfahren auf den vom Programm vorgegebenen Vorschubwert.

2.4 Bedienoberfläche

2.4.1 Bildschirmeinteilung

Übersicht



- ① Aktiver Bedienbereich und Betriebsart
- ② Alarm-/Meldezeile
- ③ Kanalbetriebsmeldungen
- ④ Anzeige für
 - Aktives Werkzeug T
 - Momentaner Vorschub F
 - Aktive Spindel mit momentanem Zustand (S)
 - Spindelauslastung in Prozent
 - Name des aktiven Werkzeugträgers mit Anzeige einer Drehung in Raum und Ebene
 - Name der aktiven Kinematischen Transformation
- ⑤ Vertikale Softkeyleiste

- ⑥ Anzeige aktiver G-Funktionen, aller G-Funktionen, Hilfsfunktionen sowie Eingabefenster für verschiedene Funktionen (z. B. Ausblendsätze, Programmbeeinflussung)
- ⑦ Horizontale Softkeyleiste
- ⑧ Dialogzeile für die Übergabe zusätzlicher Benutzerhinweise.
- ⑨ Arbeitsfenster mit Programmsatzanzeige
- ⑩ Positionsanzeige der Achsen im Istwerte-Fenster
- ⑪ Kanalzustand und Programmbeeinflussung
- ⑫ Programmname

2.4.2 Statusanzeige

Die Statusanzeige enthält die wichtigsten Informationen zum aktuellen Maschinenstatus und zum Status der NCK. Außerdem werden Alarmer sowie NC- bzw. PLC-Meldungen angezeigt.

Je nachdem, in welchem Bedienbereich Sie sich befinden, setzt sich die Statusanzeige aus mehreren Zeilen zusammen:

- Große Statusanzeige
Im Bedienbereich "Maschine" setzt sich die Statusanzeige aus drei Zeilen zusammen.
- Kleine Statusanzeige
In den Bedienbereichen "Parameter", "Programm", "Programm-Manager", "Diagnose" und "Inbetriebnahme" besteht die Statusanzeige aus der ersten Zeile der großen Anzeige.

Statusanzeige des Bedienbereichs "Maschine"

Erste Zeile

Ctrl-Energy - Leistungsanzeige

Anzeige	Bedeutung
	Die Maschine arbeitet nicht produktiv.
	Die Maschine arbeitet produktiv und es wird Energie verbraucht.
	Die Maschine speist Energie ins Netz zurück.
Die Leistungsanzeige in der Statuszeile muss eingeschaltet werden. Weitere Informationen zur Konfiguration finden Sie im Systemhandbuch Ctrl-Energy.	

Aktiver Bedienbereich

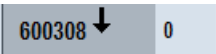
Anzeige	Bedeutung
	Bedienbereich "Maschine" Bei Touchbedienung, können Sie hier den Bedienbereich umschalten.
	Bedienbereich "Parameter"

Anzeige	Bedeutung
	Bedienbereich "Programm"
	Bedienbereich "Programm-Manager"
	Bedienbereich "Diagnose"
	Bedienbereich "Inbetriebnahme"

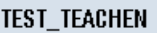
Aktive Betriebsart bzw. Funktion

Anzeige	Bedeutung
	Betriebsart "JOG"
	Betriebsart "MDA"
	Betriebsart "AUTO"
	Funktion "TEACH IN"
	Funktion "REPOS"
	Funktion "REF POINT"

Alarmer und Meldungen

Anzeige	Bedeutung
	Alarmanzeige Die Alarmnummern werden in weißer Schrift auf rotem Hintergrund angegeben. Der zugehörige Alarmtext wird in roter Schrift angegeben. Ein Pfeil zeigt an, dass mehrere Alarmer aktiv sind. Ein Quittierungssymbol zeigt an, wie der Alarm quittiert bzw. gelöscht werden kann.
	NC- bzw. PLC-Meldung Die Meldungsnummern und -texte werden in schwarzer Schrift angegeben. Ein Pfeil zeigt an, dass mehrere Meldungen aktiv sind.
	Meldungen aus NC-Programmen haben keine Nummern und werden in grüner Schrift angegeben.

Zweite Zeile

Anzeige	Bedeutung
	Programmpfad und Programmname

Die Anzeigen in der zweiten Zeile sind projektierbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Dritte Zeile

Anzeige	Bedeutung
 CHAN1 RESET	Anzeige des Kanalzustands. Sind an der Maschine mehrere Kanäle vorhanden, wird auch der Kanalname angezeigt. Ist nur ein Kanal vorhanden, wird nur "Reset" als Kanalzustand angezeigt. Bei Touchbedienung, können Sie hier den Kanal umschalten
  	Anzeige des Kanalzustands: Das Programm wurde mit "Reset" abgebrochen. Das Programm wird abgearbeitet. Das Programm wurde mit "Stop" unterbrochen.
DRYPRT	Anzeige der aktiven Programmbeeinflussungen: PRT: keine Achsbewegung DRY: Probelaufvorschub RG0: reduzierter Eilgang M01: programmierter Halt 1 M101: programmierter Halt 2 (Bezeichnung variabel) SB1: Einzelsatz grob (Programm stoppt nur nach Sätzen, die eine Maschinenfunktion ausführen) SB2: Rechensatz (Programm stoppt nach jedem Satz) SB3: Einzelsatz fein (Programm stoppt auch in Zyklen nur nach Sätzen, die eine Maschinenfunktion ausführen) CST: konfigurierter Halt (Programm stoppt an den Halt-relevanten Stellen, die Sie vor dem Programmstart definiert haben)
 NC-Satz fehlerhaft / Anwenderalarm	Kanalbetriebsmeldungen: Halt: Es ist i. d. R. eine Bedienhandlung erforderlich.
 Restl. Verweilzeit: 3 Sek.	Warten: Es ist keine Bedienhandlung erforderlich.

Welche Programmbeeinflussungen angezeigt werden, hängt von den Einstellungen des Maschinenherstellers ab.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

2.4.3 Istwerte-Fenster

Es werden die Istwerte der Achsen sowie ihre Positionen angezeigt.

WKS/MKS

Die angezeigten Koordinaten beziehen sich entweder auf das Maschinen- oder das Werkstückkoordinatensystem. Das Maschinenkoordinatensystem (MKS) berücksichtigt im Gegensatz zum Werkstückkoordinatensystem (WKS) keine Nullpunktverschiebungen.

Die Anzeige können Sie über den Softkey "Istwerte MKS" zwischen Maschinen- und Werkstückkoordinatensystem umschalten.

Die Istwertanzeige der Positionen kann sich auch auf das ENS-Koordinatensystem beziehen. Die Ausgabe der Positionen geschieht aber weiter im WKS.

Das ENS-Koordinatensystem entspricht dem WKS-Koordinatensystem, vermindert um bestimmte Anteile (\$P_TRAFRAME, \$P_PFRAME, \$P_ISO4FRAME, \$P_CYCFRAME), die vom System während der Bearbeitung gesetzt und wieder rückgesetzt werden. Durch die Verwendung des ENS-Koordinatensystem werden Sprünge in der Istwertanzeige vermieden, die durch die zusätzlichen Anteile hervorgerufen würden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vollbildanzeige



Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Zoom Istwert".



Übersicht der Anzeige

Anzeige	Bedeutung	
Spalten der Kopfzeile		
WKS / MKS	Anzeige der Achsen im gewählten Koordinatensystem.	
Position	Position der angezeigten Achsen.	
Restweganzeige	Während das Programm läuft wird der Restweg für den aktuellen NC-Satz angezeigt.	
Vorschub/Override	In der Vollbildversion wird der auf die Achsen wirkende Vorschub sowie Override angezeigt.	
REPOS-Verschiebung	Die im Handbetrieb verfahrenene Wegdifferenz der Achsen wird angezeigt. Diese Information wird nur angezeigt, wenn Sie sich in der Funktion "REPOS" befinden.	
Kollisionsvermeidung		Die Kollisionsvermeidung ist für die Betriebsarten JOG und MDA bzw. AUTO eingeschaltet.
		Die Kollisionsvermeidung ist für die Betriebsarten JOG und MDA bzw. AUTO ausgeschaltet.
Fußzeile	Anzeige der aktiven Nullpunktverschiebungen und Transformationen. In der Vollbildversion werden zusätzlich die T,F,S-Werte angezeigt.	

Siehe auch

Nullpunktverschiebungen (Seite 99)

Kollisionsvermeidung einstellen (Seite 258)

2.4.4 T,F,S-Fenster

Im T,F,S, - Fenster werden die wichtigsten Daten zum aktuellen Werkzeug, zu Vorschub (Bahnvorschub, bzw. Achsvorschub in JOG) und zur Spindel angezeigt.

Neben dem Fensternamen "T,F,S" werden Ihnen zusätzliche folgende Informationen angezeigt:

Anzeige	Bedeutung
BC (Beispiel)	Name des aktiven Werkzeugträgers (Toolcarrier)
Drehen (Beispiel)	Name der aktiven Kinematischen Transformation
	Aktiver Werkzeugträger in der Ebene gedreht
	Aktiver Werkzeugträger im Raum geschwenkt

Werkzeugdaten

Anzeige	Bedeutung
T	
Werkzeugname	Name des aktuellen Werkzeugs
Platz	Platznummer des aktuellen Werkzeugs
D	Schneidenummer des aktuellen Werkzeugs Das Werkzeug wird mit dem dazugehörigen Werkzeugtyp-Symbol entsprechend dem aktuellen Koordinatensystem in der gewählten Schneidenlage angezeigt. Wird das Werkzeug geschwenkt, wird das in der Anzeige der Schneidenlage berücksichtigt. Bei DIN-ISO-Mode wird statt der Schneidenummer die H-Nummer angezeigt.
H	H-Nummer (Werkzeugkorrekturdatensatz bei DIN-ISO-Mode) Gibt es eine gültige D-Nummer des aktuellen Werkzeugs, wird diese zusätzlich angezeigt.
Ø	Durchmesser des aktuellen Werkzeugs
R	Radius des aktuellen Werkzeugs
L	Länge des aktuellen Werkzeugs
Z	Z-Wert des aktuellen Werkzeugs
X	X-Wert des aktuellen Werkzeugs

Vorschubdaten

Anzeige	Bedeutung
F	
	Vorschubsperrung
	Vorschub Istwert Wenn mehrere Achsen verfahren, wird angezeigt bei: - Betriebsart "JOG": Achsvorschub der fahrenden Achse - Betriebsart "MDA" und "AUTO": Programmierter Achsvorschub
Eilgang	G0 ist aktiv
0.000	Kein Vorschub ist aktiv
Override	Anzeige in Prozent

Spindeldaten

Anzeige	Bedeutung
S	
S1	Spindelauswahl, Kennzeichnung mit Spindelnummer und Hauptspindel
Drehzahl	Istwert (wenn Spindel dreht, Anzeige größer) Sollwert (wird immer angezeigt, auch beim Positionieren)
Symbol    	Spindelzustand Spindel nicht freigegeben Spindel dreht rechts Spindel dreht links Spindel steht still
Override	Anzeige in Prozent
Spindelauslastung 	Anzeige zwischen 0 und 100 % Der obere Grenzwert kann größer als 100 % sein. Beachten Sie dazu die Angaben des Maschinenherstellers. Anzeige der maximal verbleibenden Zeit der Spindelnutzungsdauer bei der aktuellen Belastung der Spindel Die Zeit und das Symbol werden angezeigt, wenn die verbleibende Zeit weniger als 120 Sekunden beträgt.

Hinweis

Anzeige von logischen Spindeln

Wenn der Spindelumschalter aktiv ist, werden im Werkstückkoordinatensystem logische Spindeln angezeigt. Bei der Umschaltung ins Maschinenkoordinatensystem werden die physikalischen Spindeln angezeigt.

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

2.4.5 Aktuelle Satzanzeige

Im Fenster der aktuellen Satzanzeige erhalten Sie eine Anzeige der momentan in Abarbeitung befindlichen Programmsätze.

Darstellung des aktuellen Programms

Bei laufendem Programm erhalten Sie folgende Informationen:

- In der Titelzeile wird der Werkstück- bzw. Programmname angegeben.
- Der Programmsatz, der gerade abgearbeitet wird, ist farblich hinterlegt.

Darstellung der Bearbeitungszeiten

Wenn Sie in den Einstellungen für den Automatikbetrieb festlegen, dass Bearbeitungszeiten erfasst werden, werden die gemessenen Zeiten am Ende der Zeile folgendermaßen dargestellt:

Darstellung	Bedeutung
Hellgrün hinterlegt ☉ 17.18	Gemessene Bearbeitungszeit des Programmsatzes (Automatikbetrieb)
Grün hinterlegt ☉ 19.47	Gemessene Bearbeitungszeit des Programmblocks (Automatikbetrieb)
Hellblau hinterlegt ☉ 17.31	Geschätzte Bearbeitungszeit des Programmsatzes (Simulation)
Blau hinterlegt ☉ 19.57	Geschätzte Bearbeitungszeit des Programmblocks (Simulation)
Gelb hinterlegt ☉ 4.53	Wartezeit (Automatikbetrieb oder Simulation)

Hervorhebung ausgewählter G-Code-Befehle oder Schlüsselwörter

In den Einstellungen des Programmeditors legen Sie fest, ob ausgewählte G-Code-Befehle farblich hervorgehoben werden. Standardmäßig werden dann folgende Farbkodierungen genutzt:

Darstellung	Bedeutung
Blaue Schrift M30	D-, S-, F-, T-, M- und H-Funktionen
Rote Schrift G0	Bewegungsbefehl "G0"
Grüne Schrift G1	Bewegungsbefehl "G1"
Blaugrüne Schrift G3	Bewegungsbefehl "G2" oder "G3"
Graue Schrift ; Kommentar	Kommentar

Maschinenhersteller



In der Konfigurationsdatei "sleditorwidget.ini" haben Sie die Möglichkeit, weitere Hervorhebungen zu definieren.

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Programm direkt Editieren

Im Reset-Zustand haben Sie die Möglichkeit, das aktuelle Programm direkt zu editieren.



1. Drücken Sie die Taste <INSERT>.

2. Positionieren Sie den Cursor an die gewünschte Stelle und editieren Sie den Programmsatz.

Das direkte Editieren ist nur für G-Codesätze im NC-Speicher möglich, nicht bei Abarbeiten von extern.



3. Drücken Sie die Taste <INSERT>, um das Programm und den Editier-Modus wieder zu verlassen.

Siehe auch

Programm korrigieren (Seite 138)

Einstellungen für den Automatikbetrieb (Seite 187)

2.4.6 Bedienung über Softkeys und Tasten

Bedienbereiche / Betriebsarten

Die Bedienoberfläche besteht aus verschiedenen Fenstern, in denen es jeweils 8 horizontale und 8 vertikale Softkeys gibt.

Die Softkeys bedienen Sie über die Tasten, die sich neben den Softkeys befinden.

Über die Softkeys können Sie jeweils ein neues Fenster aufblenden oder Funktionen ausführen.

Die Bedien-Software gliedert sich in sechs Bedienbereiche (Maschine, Parameter, Programm, Programm-Manager, Diagnose, Inbetriebnahme), drei Betriebsarten und vier Funktionen (JOG, MDA, AUTO, TEACH IN, REF. POINT, REPOS, Einzelsatz).

Bedienbereich wechseln



Drücken Sie die Taste <MENU SELECT> und wählen Sie über die horizontale Softkeyleiste den gewünschten Bedienbereich.

Den Bedienbereich "Maschine" können Sie auch direkt über die Taste auf der Bedientafel aufrufen.



Drücken Sie die Taste <MACHINE>, um den Bedienbereich "Maschine" zu wählen.

Betriebsart wechseln

Eine Betriebsart bzw. Funktion können Sie direkt über die Tasten auf der Maschinensteuertafel oder über die vertikalen Softkeys im Grundmenü anwählen.

Allgemeine Tasten und Softkeys



Wenn auf der Bedienoberfläche in der Dialogzeile rechts das Symbol  erscheint, können Sie innerhalb eines Bedienbereichs die horizontale Softkeyleiste ändern. Drücken Sie hierfür die Menüfortschalt-Taste.

Das Symbol  zeigt an, dass Sie sich in der erweiterten Softkeyleiste befinden. Bei nochmaligem Drücken der Taste erscheint wieder die ursprüngliche horizontale Softkeyleiste.



Mit dem Softkey ">>" öffnen Sie eine neue vertikale Softkeyleiste.



Mit diesem Softkey "<<" gelangen Sie wieder zurück in die vorherige vertikale Softkeyleiste.



Mit dem Softkey "Zurück" schließen Sie ein geöffnetes Fenster.



Mit dem Softkey "Abbruch" verlassen Sie ein Fenster, ohne die eingegebenen Werte zu übernehmen und gelangen ebenfalls zurück in das übergeordnete Fenster.



Wenn Sie alle notwendigen Parameter richtig in die Parametemaske eingegeben haben, können Sie das Fenster mit dem Softkey "Übernehmen" schließen und speichern. Die eingegebenen Werte werden in ein Programm übernommen.



Mit dem Softkey "OK" lösen Sie sofort eine Aktion aus, z.B. ein Programm umbenennen oder löschen.

Siehe auch

Bedienelemente der Maschinensteuertafel (Seite 30)

Kanalumschaltung (Seite 93)

2.4.7 Parameter eingeben oder auswählen

Beim Einrichten der Maschine und bei der Programmierung müssen Sie jeweils für verschiedene Parameter Werte in die Eingabefelder eingeben. Die farbliche Hinterlegung der Felder gibt Auskunft über den Zustand des Eingabefeldes.

Oranger Hintergrund

Das Eingabefeld ist angewählt

Hell-oranger Hintergrund

Das Eingabefeld befindet sich im Edit-Modus

Rosa Hintergrund

Der eingegebene Wert ist fehlerhaft

Parameter auswählen

Bei einigen Parametern können Sie im Eingabefeld aus mehreren vorgegebenen Möglichkeiten auswählen. In diese Felder können Sie selbst keine Werte eingeben.

Im Tooltipp wird das Auswahlsymbol angezeigt: 

Zugehörige Auswahlfelder

Bei verschiedenen Parametern gibt es Auswahlfelder:

- Auswahl zwischen Einheiten
- Umschalten zwischen Absolut- und Inkrementalmaß

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Taste <SELECT> so oft, bis die gewünschte Einstellung, bzw. Einheit gewählt ist.

Die Taste <SELECT> ist nur wirksam, wenn mehrere Auswahlmöglichkeiten bestehen.

- ODER -



Drücken Sie die Taste <INSERT>.

Die Auswahlmöglichkeiten werden in einer Liste angezeigt.



2. Mit den Tasten <Cursor unten> und <Cursor oben> wählen Sie die gewünschte Einstellung.



3. Geben Sie bei Bedarf im zugehörigen Eingabefeld einen Wert ein.



4. Drücken Sie die Taste <INPUT>, um die Parametereingabe abzuschließen.

Parameter ändern oder berechnen

Möchten Sie einen Wert in einem Eingabefeld nicht vollständig überschreiben, sondern nur einzelne Zeichen ändern, können Sie in den Einfügemodus wechseln.

In diesem Modus können Sie auch einfache Rechenausdrücke eingeben, ohne explizit den Taschenrechner aufzurufen.

Hinweis

Funktionen des Taschenrechners

In den Parametermasken der Zyklen und Funktionen im Bedienbereich "Programm" stehen Ihnen die Funktionsaufrufe des Taschenrechners nicht zur Verfügung.



Drücken Sie die Taste <INSERT>.

Der Einfügemodus ist aktiviert.



Mit den Tasten <Cursor links> und <Cursor rechts> können Sie sich innerhalb des Eingabefeldes bewegen.



Mit den Tasten <BACKSPACE> und können Sie einzelne Zeichen löschen.



Geben Sie den Wert oder die Berechnung ein.



Mit der Taste <INPUT> schließen Sie die Werteingabe ab und das Ergebnis wird im Feld übernommen.

Parameter übernehmen

Wenn Sie alle notwendigen Parameter richtig eingegeben haben, können Sie das Fenster schließen und speichern.

Sie können die Parameter nicht übernehmen, solange Sie diese unvollständig oder grob fehlerhaft eingegeben haben. In der Dialogzeile können Sie dann sehen, welche Parameter fehlen oder fehlerhaft eingegeben wurden.



Drücken Sie den Softkey "OK".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Übernehmen".

2.4.8 Taschenrechner

Mit dem Taschenrechner haben Sie die Möglichkeit, Werte für Eingabefelder zu berechnen. Dabei haben Sie die Wahl zwischen einem einfachen Standardrechner und der erweiterten Ansicht mit mathematischen Funktionen.

Taschenrechner bedienen

- An einem Touch-Panel bedienen Sie den Taschenrechner ganz einfach über Touch-Bedienung.
- Ohne Touch-Panel bedienen Sie den Taschenrechner mit der Maus.

Vorgehensweise

1. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Eingabefeld.

2. Drücken Sie die Taste <=>.

Der Taschenrechner wird eingeblendet.



3. Drücken Sie die Taste <min>, wenn Sie mit dem Standardrechner arbeiten möchten.

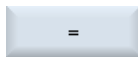
- ODER -



Drücken Sie die Taste <extend>, um in die erweiterte Ansicht umzuschalten.

4. Geben Sie die Rechenanweisung ein.

Sie können Funktionen, Rechensymbole, Zahlen und Kommas verwenden.



5. Drücken Sie das Istgleich-Zeichen des Taschenrechners.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Berechnen".

- ODER -



Drücken Sie die Taste <INPUT>.

Der Wert wird berechnet und im Eingabefeld des Taschenrechners angezeigt.



6. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen".

Der errechnete Wert wird in das Eingabefeld des Fensters übernommen und angezeigt.

Siehe auch

Parameter eingeben oder auswählen (Seite 44)

2.4.9 Taschenrechner-Funktionen

Die aufgerufenen Operationen werden im Eingabefeld des Taschenrechners so lange angezeigt, bis Sie den Wert berechnen lassen. So haben Sie die Möglichkeit, nachträglich Eingaben zu ändern und Funktionen zu verschachteln.

Für Änderungen stehen Ihnen folgende Speicher- und Löschfunktionen zur Verfügung:

Taste	Funktion
	Wert zwischenspeichern (Memory Save)
	Zwischenspeicher abrufen (Memory Recall)
	Zwischenspeicher löschen (Memory Clear)
	Einzelnes Zeichen löschen (Backspace)
	Ausdruck löschen (Clear Element)
	Alle Eingaben löschen (Clear)

Funktionen verschachteln

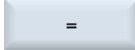
Sie haben folgende Möglichkeiten Funktionen zu verschachteln:

- Positionieren Sie den Cursor innerhalb der Klammer des Funktionsaufrufs und ergänzen Sie das Argument nachträglich um eine weitere Funktion.
- Markieren Sie in der Eingabezeile den Ausdruck, der als Argument verwendet werden soll, und drücken Sie dann die gewünschte Funktionstaste.

Prozentrechnung

Der Taschenrechner unterstützt sowohl die Berechnung eines prozentualen Anteils als auch die Änderung eines Grundwerts um einen Prozentsatz. Drücken Sie dazu folgende Tasten:

Beispiel: Prozentualer Anteil

4  50   2

Beispiel: Änderung um Prozentsatz

4  50   6

Winkelfunktionen berechnen





...

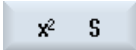


1. Prüfen Sie, ob die Winkel im Bogenmaß "RAD" oder im Gradmaß "DEG" angegeben werden.
2. Drücken Sie die Taste "RAD", um Winkelfunktionen im Gradmaß "DEG" zu berechnen.
Die Beschriftung der Taste wechselt zu "DEG".
- ODER -
Drücken Sie die Taste "DEG", um Winkelfunktionen im Bogenmaß zu berechnen.
Die Beschriftung der Taste wechselt zu "RAD".
3. Drücken Sie die Taste für die gewünschte Winkelfunktion, z. B. "SIN".
4. Geben Sie den Zahlenwert ein.

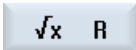
Weitere mathematische Funktionen

Drücken Sie die Tasten in der angegebenen Reihenfolge:

Quadratzahl

  Zahl

Quadratwurzel

  Zahl

Exponentialfunktion

Basiszahl  Exponent

Restklassenberechnung

Zahl  Teiler

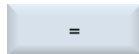
Absoluter Betrag

 Zahl

Ganzzahliger Anteil

 Zahl

Umrechnung zwischen Millimeter und Inch

- | | |
|---|---|
|  | 1. Geben Sie den Zahlenwert ein. |
| | 2. Drücken Sie die Taste "MM", um Inch in Millimeter umzurechnen. Die Taste wird blau hinterlegt. |
| | - ODER - |
|  | Drücken Sie die Taste "INCH", um Millimeter in Inch umzurechnen. Die Taste wird blau hinterlegt. |
|  | 3. Drücken Sie die Taste "=" des Taschenrechners. |
| | Der umgerechnete Wert wird im Eingabefeld angezeigt. Die Taste für die Einheit wird wieder grau hinterlegt. |

2.4.10 Kontextmenü

Bei Klick auf die rechte Maustaste öffnet sich das Kontextmenü und bietet folgende Funktionen an:

- Ausschneiden
Cut Ctrl+X
- Kopieren
Copy Ctrl+C
- Einfügen
Paste Ctrl+V

Programmeditor

Im Editor stehen Ihnen zusätzliche Funktionen zur Verfügung

- Letzte Änderung rückgängig machen
Undo Ctrl+Z
- Rückgängig gemachte Änderungen wieder ausführen
Redo Ctrl+Y

Es können bis zu 50 Änderungen rückgängig gemacht werden.

2.4.11 Sprache der Bedienoberfläche umstellen

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.
 2. Drücken Sie den Softkey "Change language".
Das Fenster "Sprachauswahl" wird geöffnet. Die zuletzt eingestellte Sprache ist ausgewählt.
 3. Positionieren Sie den Cursor auf die gewünschte Sprache.
 4. Drücken Sie den Softkey "OK".
- ODER -
- Drücken Sie die Taste <INPUT>.

Die Bedienoberfläche wird in die gewählte Sprache umgestellt.

Hinweis

Sprache aus Eingabemasken direkt umschalten

Sie haben die Möglichkeit, direkt aus der Bedienoberfläche heraus zwischen den an der Steuerung zur Verfügung stehenden Oberflächensprachen zu wechseln, indem Sie die Tastenkombination <CTRL + L> drücken.

2.4.12 Chinesische Schriftzeichen eingeben

2.4.12.1 Funktion - Eingabeeditor

Mit dem Eingabeeditor IME (Input Method Editor) können Sie auf klassischen Panels (ohne Touch-Bedienung) asiatische Schriftzeichen auswählen, deren Laute Sie eingeben. Diese Schriftzeichen werden in die Bedienoberfläche übernommen.

Hinweis

Aufruf Eingabeeditor mit <Alt + S>

Der Eingabeeditor kann nur dort aufgerufen werden, wo die Eingabe asiatischer Schriftzeichen zulässig ist.

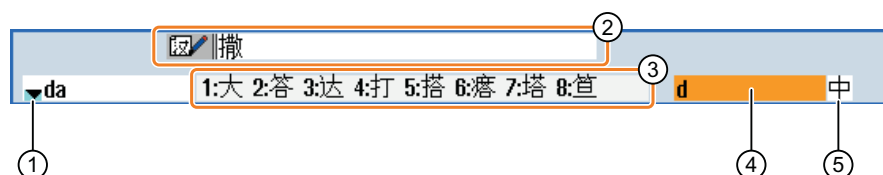
Der Editor steht für folgende asiatische Sprachen zur Verfügung:

- Simplified Chinese
- Traditional Chinese

Eingabearten

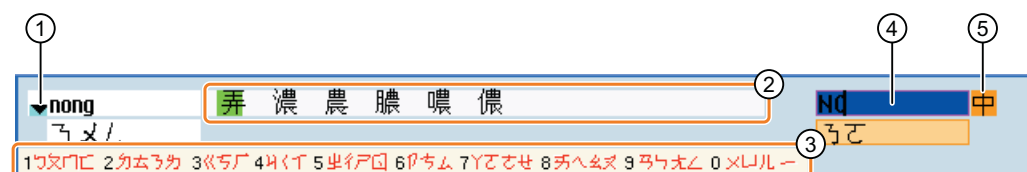
Eingabeart	Beschreibung
Pinyin-Eingabe	Lateinische Buchstaben werden so zusammengesetzt, dass der Laut des Schriftzeichens wiedergegeben wird. Der Editor bietet alle Zeichen aus dem Wörterbuch zur Auswahl an.
Zhuyin-Eingabe (nur Traditional Chinese)	Nichtlateinische Zeichen werden so zusammengesetzt, dass der Laut des Schriftzeichens wiedergegeben wird. Der Editor bietet alle Schriftzeichen aus dem Wörterbuch zur Auswahl an.
Eingabe lateinischer Buchstaben	Die eingegebenen Zeichen werden direkt in das Eingabefeld übernommen, aus dem der Editor aufgerufen wurde.

Aufbau des Editors



- ① Lautauswahl aus dem Wörterbuch
- ② Lernfunktion des Wörterbuchs
- ③ Angebote Schriftzeichen
- ④ Lauteingabe
- ⑤ Funktionsauswahl

Bild 2-1 Beispiel: Pinyin-Eingabe



- ① Lautauswahl aus dem Wörterbuch
- ② Angebotene Schriftzeichen (für Eingabefeld)
- ③ Angebote Zeichen (für Lauteingabe)
- ④ Lauteingabe
- ⑤ Funktionsauswahl

Bild 2-2 Beispiel: Zhuyin-Eingabe

Funktionen

-  Pinyin-Eingabe
-  Eingabe von lateinischen Buchstaben
-  Bearbeitung des Wörterbuchs

Wörterbücher

Die mitgelieferten Wörterbücher für Simplified Chinese und Traditional Chinese können erweitert werden:

- Wenn Sie neue Laute eingeben, bietet der Editor eine neue Zeile an. Der eingegebene Laut wird in bekannte Laute zerlegt. Für jeden Bestandteil wählen Sie das zugehörige Schriftzeichen. In der zusätzlichen Zeile werden die zusammengesetzten Zeichen angezeigt. Mit der Taste <Input> übernehmen Sie das neue Wort in das Wörterbuch und in das Eingabefeld.
- Sie können neue Laute mit jedem Unicode Editor in eine Textdatei erfassen. Beim nächsten Start des Eingabeeditors werden diese Laute in das Wörterbuch importiert.

2.4.12.2 Chinesische Schriftzeichen eingeben

Voraussetzung

Die Steuerung ist auf die chinesische Sprache umgestellt.

Vorgehen

Schriftzeichen editieren mit der Pinyin-Methode

- 



Öffnen Sie die Maske und positionieren Sie den Cursor auf das Eingabefeld.
Drücken Sie die Tasten <Alt +S>.
Der Editor wird eingeblendet.
- 

Geben Sie den gewünschten Laut in lateinischen Buchstaben ein. Bei Traditional Chinese nutzen Sie das obere Eingabefeld.
- Drücken Sie die Taste <Cursor unten>, um in das Wörterbuch zu gelangen.
- Durch weiteres Drücken der Taste <Cursor unten> lassen Sie sich alle eingetragenen Laute und die dazugehörige Auswahl an Schriftzeichen anzeigen.
- 

Drücken Sie die Taste <BACKSPACE>, um eingegebene Laute zu löschen.

6. Drücken Sie die Nummerntaste, um das dazugehörige Schriftzeichen einzufügen.

Wird ein Zeichen ausgewählt, speichert der Editor die Auswahlhäufigkeit lautspezifisch und bietet diese Zeichen nach wiederholtem Öffnen des Editors vorrangig an.

Schriftzeichen editieren mit der Zhuyin-Methode (nur Traditional Chinese)



+



1. Öffnen Sie die Maske und positionieren Sie den Cursor auf das Eingabefeld.

Drücken Sie die Tasten <Alt +S>.

Der Editor wird eingeblendet.

2. Geben Sie den gewünschten Laut mithilfe des Ziffernblocks ein.
Jeder Ziffer sind eine Anzahl von Buchstaben zugeordnet, die durch das ein- oder mehrmalige Betätigen der Zifferntaste ausgewählt werden können.



3. Drücken Sie die Taste <Cursor unten>, um in das Wörterbuch zu gelangen.

4. Durch weiteres Drücken der Taste <Cursor unten> lassen Sie sich alle eingetragenen Laute und die dazugehörige Auswahl an Schriftzeichen anzeigen.



5. Drücken Sie die Taste <BACKSPACE>, um eingegebene Laute zu löschen.



6. Drücken Sie die Tasten <Cursor rechts> oder <Cursor links>Nummerntaste, um das dazugehörige Schriftzeichen auszuwählen.



7. Drücken Sie die Taste <Input>, um das Schriftzeichen einzufügen.



2.4.12.3 Wörterbuch bearbeiten

Lernfunktion des Eingabeeditors

Voraussetzung:

Die Steuerung ist auf die chinesische Sprache umgestellt.

Im Eingabeditor wurde ein unbekannter Laut eingegeben.

1. Der Editor bietet eine weitere Zeile an, in der die zusammengesetzten Schriftzeichen und Laute angezeigt werden.
Im Feld für die Lautauswahl aus dem Wörterbuch wird der erste Teil des Lauts angezeigt. Zu diesem Laut werden verschiedene Schriftzeichen angeboten.
2. Drücken Sie die Nummerntaste, um das dazugehörige Schriftzeichen in der zusätzlichen Zeile einzufügen.
Im Feld für die Lautauswahl aus dem Wörterbuch wird der nächste Teil des Lauts angezeigt.
3. Wiederholen Sie Schritt 2., bis der gesamte Laut zusammengesetzt wurde.
Drücken Sie die Taste <TAB>, um zwischen dem Feld zusammengesetzte Laute und Lauteingabe zu wechseln.
Zusammengesetzte Schriftzeichen können über die Taste <BACKSPACE> gelöscht werden.
4. Drücken Sie die Taste <Input>, um den zusammengesetzten Laut ins Wörterbuch und in das Eingabefeld zu übernehmen.



Wörterbücher importieren

Ein Wörterbuch kann mit jedem Unicode Editor erstellt werden, indem der Pinyin-Lautschrift die entsprechenden chinesischen Zeichen angefügt werden. Wenn die Lautschrift mehrere chinesische Zeichen beinhaltet, darf die Zeile keine weitere Entsprechung enthalten. Falls mehrere Entsprechungen zu einer Lautschrift existieren, müssen diese zeilenweise im Wörterbuch angegeben werden. Ansonsten können mehrere Zeichen pro Zeile angegeben werden.

Die erstellte Datei ist im UTF8-Format unter dem Namen dictchs.txt (vereinfachtes Chinesisch) oder dictcht.txt (traditionelles Chinesisch) zu speichern.

Zeilenaufbau:

Pinyin Lautschrift <TAB> chinesische Zeichen <LF>

ODER

Pinyin Lautschrift <TAB> chinesisches Zeichen1<TAB> chinesisches Zeichen2 <TAB> ... <LF>

<TAB> - Tabulator

<LF> - Zeilenumbruch

Legen Sie das erstellte Wörterbuch in einem der folgenden Pfade ab:

../user/sinumerik/hmi/ime/

../oem/sinumerik/hmi/ime/

Mit dem nächsten Aufruf des chinesischen Editors fügt dieser den Inhalt des Wörterbuchs in das Systemwörterbuch ein.

Beispiel:

<u>ai</u>	哎	哀	唉	埃	挨
<u>caise</u>	彩色				
<u>hongse</u>	紅色				
<u>huise</u>	灰色				
<u>heli</u>	河裏				
<u>zuihaowan</u>	最好玩				

2.4.13 Koreanische Schriftzeichen eingeben

Mit dem Eingabeditor IME (Input Method Editor) können Sie auf klassischen Panels (ohne Touch-Bedienung) koreanische Schriftzeichen in Eingabefelder einfügen.

Hinweis

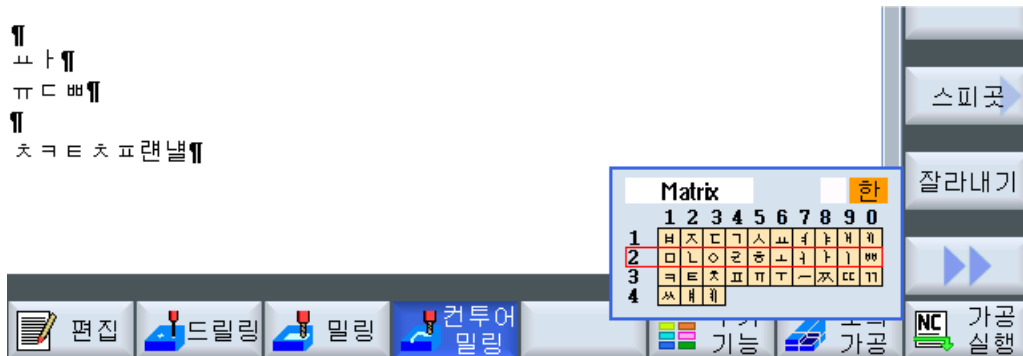
Zur Eingabe von koreanischen Schriftzeichen benötigen Sie eine spezielle Tastatur. Wenn diese nicht zur Verfügung steht, können Sie die Zeichen mithilfe einer Matrix eingeben.

Koreanische Tastatur

Zur Eingabe von koreanischen Schriftzeichen benötigen Sie eine Tastatur mit der unten dargestellten Tastaturbelegung. Diese Tastatur entspricht bezüglich der Tastenbelegung einer englischen QWERTY- Tastatur, wobei die erhaltenen Events in Silben zusammengefasst werden müssen.

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0			Backspace
Tab ⇐	ㅁ	ㄴ	ㄷ	ㄹ	ㅂ	ㅅ	ㅇ	ㅈ	ㅊ	ㅋ	ㅌ	ㅍ	Enter ↵
Caps Lock	ㅏ	ㅑ	ㅓ	ㅕ	ㅗ	ㅛ	ㅜ	ㅠ	ㅡ	ㅣ			
↑		ㅚ	ㅜ	ㅞ	ㅟ	ㅠ	ㅡ	ㅣ					↑
Ctrl		Alt											Ctrl

Aufbau des Editors



Funktionen

Matrix	Schriftzeichen mithilfe einer Matrix editieren
Beolsik 2	Schriftzeichen mit der Tastatur editieren
한	Eingabe koreanischer Zeichen
A	Eingabe lateinischer Buchstaben

Voraussetzung

Die Steuerung ist auf die koreanische Sprache umgestellt.

Vorgehen

Schriftzeichen mit der Tastatur editieren

- 

Öffnen Sie die Maske und positionieren Sie den Cursor auf das Eingabefeld.
Drücken Sie die Tasten <Alt +S>.
Der Editor wird eingeblendet.
- 

Wechseln Sie in das Auswahlfeld "Tastatur - Matrix".
- 

Wählen Sie die Tastatur aus.
- 

Wechseln Sie in das Funktionsauswahlfeld.



5. Wählen Sie die Eingabe von koreanischen Zeichen aus.



6. Geben Sie die gewünschten Zeichen ein.
7. Drücken Sie die Taste <Input>, um die Schriftzeichen in das Eingabefeld einzufügen.

Schriftzeichen mithilfe einer Matrix editieren



+



1. Öffnen Sie die Maske und positionieren Sie den Cursor auf das Eingabefeld.
Drücken Sie die Tasten <Alt +S>.
Der Editor wird eingeblendet.
2. Wechseln Sie in das Auswahlfeld "Tastatur - Matrix".
3. Wählen Sie die "Matrix" aus.
4. Wechseln Sie in das Funktionsauswahlfeld.
5. Wählen Sie die Eingabe von koreanischen Zeichen aus.
6. Geben Sie die Nummer der Zeile ein, in der sich das gewünschte Zeichen befindet.
Die Zeile wird farblich hervorgehoben.
7. Geben Sie die Nummer der Spalte ein, in der sich das gewünschte Zeichen befindet.
Die Zeichen wird kurzzeitig farblich hervorgehoben und in das Feld Schriftzeichen übernommen.
Drücken Sie die Taste <BACKSPACE>, um eingegebene Laute zu löschen.
8. Drücken Sie die Taste <Input>, um das Schriftzeichen in das Eingabefeld einzufügen.

2.4.14 Arbeitsplatzsicherung

Um Maschine vor Manipulationen zu sichern und Personen vor Unfällen zu schützen, gehen Sie beim Verlassen des Arbeitsplatzes wie folgt vor:

1. Stellen Sie den Schlüsselschalter auf 0 und ziehen Sie den Schlüsselschalter ab.
2. Drücken Sie den Softkey "Kennwort löschen".
Die Zugriffsberechtigung wird zurückgesetzt.



Wenn Sie zum Arbeitsplatz zurückkehren, können Sie das Kennwort wieder setzen.

Weitere Informationen zu Zugriffsstufen und Kennwortvergabe finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

2.4.15 Putzmodus

Im Putzmodus haben Sie die Möglichkeit, die Bedienoberfläche des Panels zu reinigen, ohne unbeabsichtigt Touch-Funktionen auszulösen.

Wenn Sie den Putzmodus aktivieren, werden alle Berührungen des Bildschirms ignoriert. Die Umschaltung auf ein anderes Panel sowie die Eingaben auf der Tastatur sind deaktiviert. Das Display wird gedimmt. Ein Fortschrittsbalken zeigt Ihnen die verbleibende Zeit in Sekunden an.

Je nach Einstellung dauert der Putzmodus zwischen 10 Sekunden und 1 Minute. Danach können Sie wie gewohnt arbeiten.

Hinweis

Verwenden Sie geeignete Reinigungsmittel für die Oberflächenreinigung.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.
2. Drücken Sie den Softkey "Putzmodus für Panel".
Das System wechselt in den Putzmodus.

2.4.16 Livebild aus Kamera anzeigen

In SINUMERIK Operate haben Sie die Möglichkeit, ein Livebild aus Kamera anzuzeigen.

- Das Kamerabild erlaubt Ihnen entfernte Prozesse zu beobachten und schwer zugängliche Bereiche zu überwachen.
- Zusätzlich können Sie Maschinenzustände dokumentieren und abspeichern.
- Sie können bis zu zwei Kameras anlegen und konfigurieren.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Sie konfigurieren die Kameras im Fenster "Kamerakonfiguration", das Sie über den Softkey "Kamera" im Bedienbereich "Inbetriebnahme" aufrufen.

Hinweis

Die Kamera ist für den Betrieb von SINUMERIK Operate auf NCU ("Embedded HMI") bei der Verwendung mit einer NCU 710 nicht verfügbar.

Voraussetzung

- Die eingesetzten Kameras erfüllen die erforderlichen Kriterien zur Auflösung, Bildwiederholfrequenz, Kompressionsrate und Netzwerkfähigkeit.
- Sie haben die eingesetzten Kameras konfiguriert.

Livebild aus Kamera anzeigen

Sie haben die folgenden Möglichkeiten, den Video-Stream aufzurufen:

- Über den Softkey "Kamera" im Bedienbereich "Maschine"
- Über die Widgets "Kamera 1" und "Kamera 2" im Sidescreen
- Über die Apps "Kamera 1" und "Kamera 2" im Display Manager

Der Video-Stream wird im primär aufgerufenen Fenster angezeigt.

Um zwischen den Aufruffenstern zu wechseln, müssen Sie den Video-Stream erneut starten.

Hinweis

Solange das Fenster "Kamerakonfiguration" geöffnet ist, kann der Video-Stream nur über dieses Fenster gestartet werden.

Hinweis

In gewissen Situationen kann es im Display Manager zu Unterbrechungen des Video-Streams kommen.

Um Unterbrechungen zu vermeiden, können Sie die Bildrate und die Auflösung verringern.

Wenn diese Parameter nicht mehr verringert werden können, zeigen Sie das Kamerabild über die Widgets "Kamera 1" bzw. "Kamera 2" im Sidescreen an.

2.4.17 Online-Hilfe in SINUMERIK Operate

In der Steuerung ist eine kontextsensitive Hilfe hinterlegt.

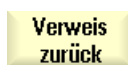
- Für jedes Fenster erhalten Sie eine Kurzbeschreibung sowie ggf. eine Schritt-für-Schrittanleitung für Bedienabläufe
- Im Editor erhalten Sie zu jedem eingegebenen G-Code eine detaillierte Hilfe. Sie haben zusätzlich die Möglichkeit, sich alle G-Funktionen anzeigen zu lassen und einen ausgewählten Befehl direkt aus der Hilfe in den Editor zu übernehmen.
- In der Zyklenprogrammierung erhalten Sie in der Eingabemaske eine Hilfeseite mit sämtlichen Parametern.
- Listen der Maschinendaten
- Listen der Settingdaten
- Listen der Antriebsparameter
- Liste aller Alarme

Vorgehensweise

Kontextsensitive Hilfe aufrufen



1. Sie befinden sich in einem beliebigen Fenster eines Bedienbereichs.
2. Drücken Sie die Taste <HELP> oder bei einer MF2-Tastatur die Taste <F12>. Die Hilfeseite des aktuell angewählten Fensters wird in einer Teilbildanzeige geöffnet.
3. Drücken Sie den Softkey "Vollbild", um die gesamte Oberfläche für die Anzeige der Hilfe zu nutzen.
Drücken Sie den Softkey "Vollbild" erneut, um zur Teilbildanzeige zurück-zukehren.
4. Werden weitere Hilfen zur Funktion bzw. zu verwandten Themen angeboten, positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten Link und drücken Sie den Softkey "Verweis folgen". Die gewählte Hilfeseite wird angezeigt.



5. Drücken Sie den Softkey "Verweis zurück", um in die vorhergehende Hilfe zurückzuspringen.

Thema in Inhaltsverzeichnis aufrufen



1. Drücken Sie den Softkey "Inhaltsverzeichnis".
Je nachdem, welche Technologie eingestellt ist, wird die Hilfe zu "Bedienen Fräsen", "Bedienen Drehen", "Bedienen Schleifen" oder "Bedienen Universal" sowie zum Thema "Programmieren" angezeigt.



2. Wählen Sie mithilfe der Tasten <Cursor unten> und <Cursor oben> das gewünschte Kapitel.



3. Drücken Sie die Taste <Cursor rechts> bzw. <INPUT> oder Doppelklicken Sie, um das Kapitel aufzuklappen.



4. Navigieren Sie mit der Taste "Cursor unten" zum gewünschten Thema.



5. Drücken den Softkey "Verweis folgen" oder die Taste <INPUT>, um die Hilfeseite zum gewählten Thema anzeigen zu lassen.



6. Drücken Sie den Softkey "Aktuelles Thema", um wieder in die ursprüngliche Hilfe zu gelangen.

Thema suchen



1. Drücken Sie den Softkey "Suchen".
Das Fenster "Suchen in Hilfe nach: " wird geöffnet.
2. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Volltext", um in allen Hilfeseiten zu suchen.

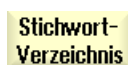
Aktivieren Sie das Kontrollkästchen nicht, wird im Inhaltsverzeichnis sowie im Index gesucht.



3. Geben Sie in das Feld "Text" das gewünschte Stichwort ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Geben Sie den Suchbegriff an der Bedientafel ein, ersetzen Sie einen Umlaut durch ein Sternchen (*) als Platzhalter.

Alle eingegebenen Begriffe und Sätze werden mit einer UND-Verknüpfung gesucht. Es werden damit nur Dokumente und Einträge angezeigt, die alle Suchkriterien erfüllen.



4. Um sich den Index anzeigen zu lassen, drücken Sie den Softkey "Stichwortverzeichnis".

Alarm-Beschreibungen und Maschinendaten anzeigen

1. Wenn in den Fenstern "Alarme", "Meldungen" bzw. "Alarmprotokoll" Meldungen bzw. Alarme anstehen, positionieren Sie den Cursor auf die fragliche Anzeige und drücken Sie die Taste <HELP> oder die Taste <F12>.

Die zugehörige Alarm-Beschreibung wird angezeigt.



2. Befinden Sie sich im Bedienbereich "Inbetriebnahme" in den Fenstern zur Anzeige der Maschinen-, Setting- und Antriebsdaten, positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Maschinendatum bzw. Antriebsparameter und drücken Sie die Taste <HELP> oder die Taste <F12>.

Die zugehörige Datenbeschreibung wird angezeigt.

G-Code-Befehl im Editor anzeigen und einfügen

1. Ein Programm ist im Editor geöffnet.
Positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten G-Code-Befehl und drücken Sie die Taste <HELP> oder die Taste <F12>.

Die zugehörige G-Code-Beschreibung wird angezeigt.

**Alle G-Funkt.
anzeigen**

2. Drücken Sie den Softkey "Alle G-Funkt. Anzeigen".

Suchen

3. Wählen Sie z. B. mithilfe der Suchfunktion den gewünschten G-Code-Befehl.

**Übernahme
in Editor**

4. Drücken Sie den Softkey "Übernahme in Editor".
Die gewählte G-Funktion wird an die Position des Cursors in das Programm übernommen.

**Hilfe
beenden**

5. Drücken Sie den Softkey "Hilfe beenden", um die Hilfe zu beenden.

Multitouch-Bedienung bei SINUMERIK Operate

3.1 Multitouch-Panels

Die Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2" ist für die Multitouch-Bedienung optimiert. Sie haben die Möglichkeit, sämtliche Aktionen durch Touch und Fingergesten auszuführen. Das Bedienen von SINUMERIK Operate wird durch Touch-Bedienung und das Benutzen von Fingergesten sehr viel schneller.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Folgende Bedientafelfronten, Handbediengeräte und SINUMERIK Steuerungen sind mit der Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2" bedienbar:

- OP 015 black
- PPU 290.4
- HT 8
- HT 10
- SIMATIC ITC V3
- SIMATIC IFP
- SIMATIC Panel-IPC

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Konfiguration der Bedienoberfläche finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

Weitere Informationen zu Multitouch-Panels finden Sie unter:

- Gerätehandbuch Bedientafeln (OP 015 black / 019 black)

3.2 Berührungssensitive Oberfläche

Tragen Sie bei der Bedienung von Touch-Panels Handschuhe aus Baumwolle oder Handschuhe für berührungssensitive Glasoberflächen mit kapazitiver Berührungsfunktion.

Wenn Sie etwas dickere Handschuhe benutzen, dann üben Sie beim Bedienen des Touch-Panels etwas mehr Druck aus.

Kompatible Handschuhe

Mit folgenden Handschuhen bedienen Sie die berührungssensitive Glasoberfläche des Operator Panels optimal:

- Dermatril L
- Camatril Velours Art. 730
- Uvex Profas Profi ENB 20A
- Camapur Comfort Antistatik Art 625
- Carex Art. 1505 / k (Leder)
- Mehrweg-Handschuhe Mittel Weiß Baumwolle: BM Polyco (RS Best.-Nr. 562-952)

Dickere Arbeitshandschuhe

- Thermoplus KCL Art. 955
- KCL Men at Work Art. 301
- Camapur Comfort Art 619
- Comasec PU (4342)

3.3 Fingergesten

Fingergesten



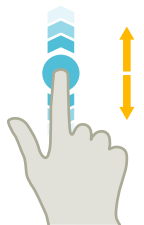
Antippen (Tap)

- Fenster auswählen
- Objekt auswählen (z. B. NC-Satz)
- Eingabefeld aktivieren
 - Wert eingeben bzw. überschreiben
 - Erneut tippen zum Ändern des Werts



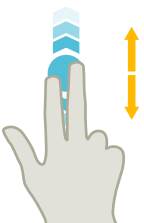
Antippen mit 2 Fingern (Tap)

- Kontextmenü aufrufen (z. B. Kopieren, Einfügen)



Vertikal Wischen mit 1 Finger (Flick)

- Scrollen in Listen (z. B. Programme, Werkzeuge, Nullpunkte)
- Scrollen in Dateien (z. B. NC-Programm)



Vertikal Wischen mit 2 Fingern (Flick)

- Seitenweise Scrollen in Listen (z. B. NV)
- Seitenweise Scrollen in Dateien (z. B. NC-Programme)



Vertikal Wischen mit 3 Fingern (Flick)

- An Anfang oder Ende von Listen scrollen
- An Anfang oder Ende von Dateien scrollen

3.3 Fingergesten



Horizontales Wischen mit 1 Finger (Flick)

- Scrollen in Listen mit vielen Spalten



Vergrößern (Spread)

- Vergrößern von Grafikinhalten (z. B. Simulation, Formenbauansicht)



Verkleinern (Pinch)

- Verkleinern von Grafikinhalten (z. B. Simulation, Formenbauansicht)



Verschieben mit 1 Finger (Pan)

- Verschieben von Grafikinhalten (z. B. Simulation, Formenbauansicht)
- Verschieben von Listeninhalten



Verschieben mit 2 Fingern (Pan)

- Drehen von Grafikinhalten (z. B. Simulation, Formenbauansicht)

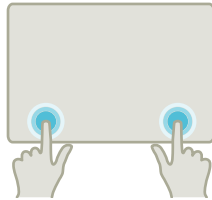


Antippen und halten (Tap and Hold)

- Eingabefelder zum Ändern öffnen
- Editiermodus ein- bzw. ausschalten (z. B. aktuelle Satzanzeige)

**Antippen und halten mit 2 Fingern (Tap and Hold)**

- Zyklen zeilenweise zum Ändern öffnen (ohne Eingabemaske)

**Antippen mit 2 Zeigefingern (Tap)**

- Mit zwei Fingern gleichzeitig in die rechte und linke untere Ecke tippen, um das TCU-Menü zu öffnen.
Das Öffnen des Menüs ist für Servicezwecke erforderlich.

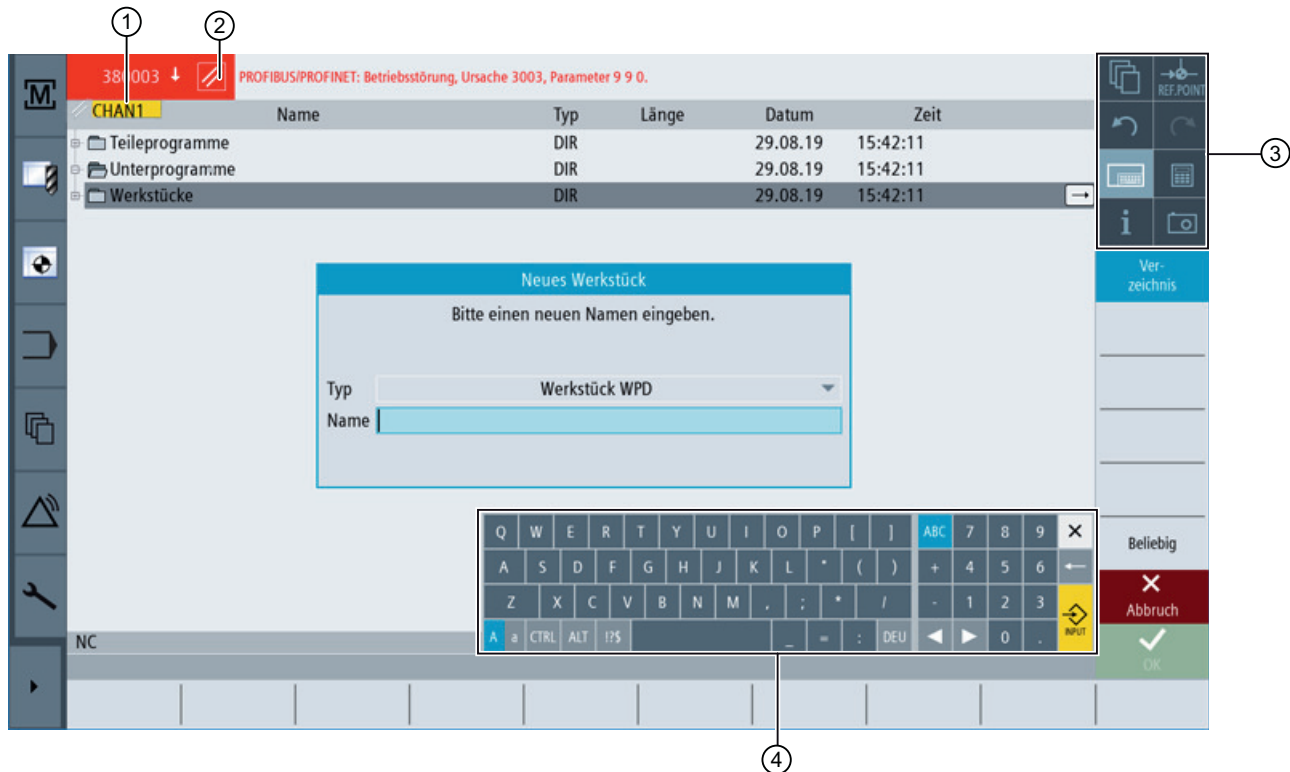
Hinweis**Wischgesten mit mehreren Fingern**

Die Gesten funktionieren nur zuverlässig, wenn Sie die Finger weit genug auseinanderhalten. Der Abstand sollte mindestens 1 cm betragen.

3.4 Multitouch-Bedienoberfläche

3.4.1 Bildschirmaufteilung

Bedienelemente für die Touch- und Gestenbedienung am SINUMERIK Operate mit Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2":



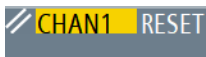
- ① Kanal umschalten
- ② Alarme löschen
- ③ Funktionstastenblock
- ④ Virtuelle Tastatur

3.4.2 Funktionstastenblock

Bedienelement	Funktion
	Bedienbereich umschalten Tippen Sie den aktuellen Bedienbereich an und wählen Sie in der Bedienbereichsleiste den gewünschten Bedienbereich.
	Betriebsart umschalten Die Betriebsart wird nur angezeigt. Um die Betriebsart umzuschalten, tippen Sie auf Bedienbereich und wählen Sie in der vertikalen Softkey-Leiste die Betriebsart. Die Auswahl der für die Betriebsart verfügbaren Funktionen wird aufgeklappt.
	Auswahl zuklappen Die Auswahl der für die Betriebsart verfügbaren Funktionen wird zugeklappt.
	Handrad ein- und ausschalten Das Handrad zum Achsenverfahren wird eingeschaltet (HT10).
	Rückgängig Schrittweise werden mehrere Änderungen rückgängig gemacht. Sobald eine Änderung in einem Eingabefeld abgeschlossen wurde, ist diese Funktion nicht mehr verfügbar.
	Wiederherstellen Schrittweise werden mehrere Änderungen wiederhergestellt. Sobald eine Änderung in einem Eingabefeld abgeschlossen wurde, ist diese Funktion nicht mehr verfügbar.
	Virtuelle Tastatur Aktiviert die virtuelle Tastatur.
	Taschenrechner Blendet den Taschenrechner ein.
	Online-Hilfe Öffnet die Online-Hilfe.
	Kamera Erstellt einen Bildschirmabzug.

3.4.3 Weitere Touch-Bedienelemente

Bedienelement	Funktion
	Schaltet in die nächste horizontale Softkey-Leiste. Wenn Sie die 2. Seite des Menüs aufgerufen haben, wird der Pfeil rechts eingeblendet.
	Schaltet in das übergeordnete Menü.

Bedienelement	Funktion
	Schaltet in die nächste vertikale Softkey-Leiste.
	Durch Antippen des Alarm-Cancel-Symbols löschen Sie alle anstehenden Cancel-Alarme.
	Wenn ein Kanalmenü projiziert ist, wird dieses angezeigt. Durch Antippen der Kanalanzeige in der Statusanzeige schalten Sie auf den nächsten Kanal um.

3.4.4 Virtuelle Tastatur

Wenn Sie über den Funktionstastenblock die virtuelle Tastatur aufgerufen haben, haben Sie die Möglichkeit, durch Umschalttasten die Tastenbelegung anzupassen.



- ① Umschalttaste Groß- und Kleinbuchstaben
- ② Umschalttaste Buchstaben und Sonderzeichen
- ③ Umschalttaste zur landesspezifischen Tastaturbelegung
- ④ Umschalttaste Volltastatur und Nummerntastenblock

Eingabe der chinesischen Schriftzeichen im IME-Editor

Auch bei Nutzung der virtuellen Tastatur haben Sie die Möglichkeit, chinesische Schriftzeichen im IME-Editor einzugeben.

Für die Eingabe der chinesischen Schriftzeichen über die virtuelle Tastatur schalten Sie die Sprache der Bedienoberfläche auf Chinesisch um. Um das Eingabefeld des IME-Editors anzuzeigen, klicken Sie auf die Umschalttaste zur landesspezifischen Tastaturbelegung "CHS".

Hardware-Tastatur

Wenn eine reale Tastatur angeschlossen ist, wird das Symbol einer minimierten Tastatur an Stelle der virtuellen Tastatur eingeblendet.



Mithilfe des Symbols öffnen Sie die virtuelle Tastatur wieder.

3.4.5 Sonderzeichen "Tilde"

Wenn Sie die Umschalttaste Buchstaben und Sonderzeichen antippen, wechselt die Tastaturbelegung zu den Sonderzeichen.



① <Tilde>

Mit der Taste <Tilde> geben Sie im Editor oder in alphanumerischen Eingabefeldern das Sonderzeichen <Tilde> ein. In numerischen Eingabefeldern ändern Sie mit der Taste <Tilde> das Vorzeichen einer Zahl zwischen Plus und Minus.

3.5 Erweiterung mit Sidescreen

3.5.1 Übersicht

Panels im Widescreen-Format bieten die Möglichkeit, die zusätzliche Fläche für die Anzeige von weiteren Elementen zu nutzen. Außer dem SINUMERIK Operate-Bild werden Anzeigen und virtuelle Tasten zur schnelleren Information und Bedienung eingeblendet.

Dieser Sidescreen muss aktiviert werden. Dabei wird eine Navigationsleiste eingeblendet.

Über die Navigationsleiste lassen Sie sich folgende Elemente anzeigen:

- Anzeigen (Widgets)
- Virtuelle Tasten (Pages)
 - ABC-Tastatur
 - MCP-Tasten



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Voraussetzungen

- Für die Anzeige der Widgets und Pages benötigen Sie ein Multitouch-Panel im Widescreen-Format (z. B. OP 015 black)
- Nur bei Verwendung der Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2" ist es möglich, einen Sidescreen zu aktivieren und zu konfigurieren.

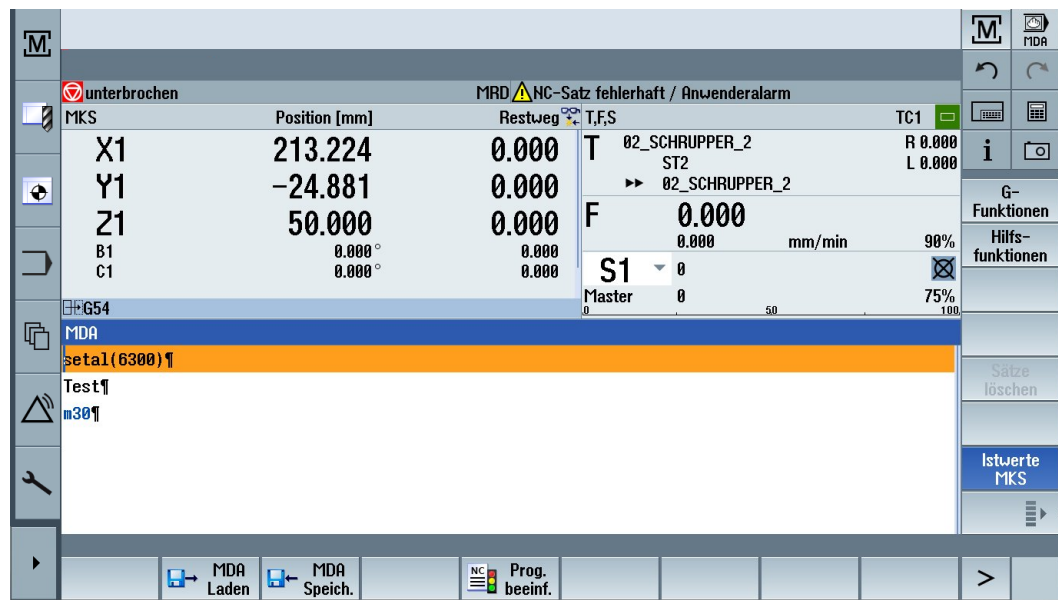
Weitere Informationen

Informationen zur Aktivierung des Sidescreen und zur Projektierung der virtuellen Tasten finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

3.5.2 Sidescreen mit Navigationsleiste

Wenn der Sidescreen aktiviert ist, wird am linken Rand der Bedienoberfläche eine Navigationsleiste eingeblendet.

Mithilfe dieser Navigationsleiste wechseln Sie direkt in den gewünschten Bedienbereich und blenden den Sidescreen ein und wieder aus.



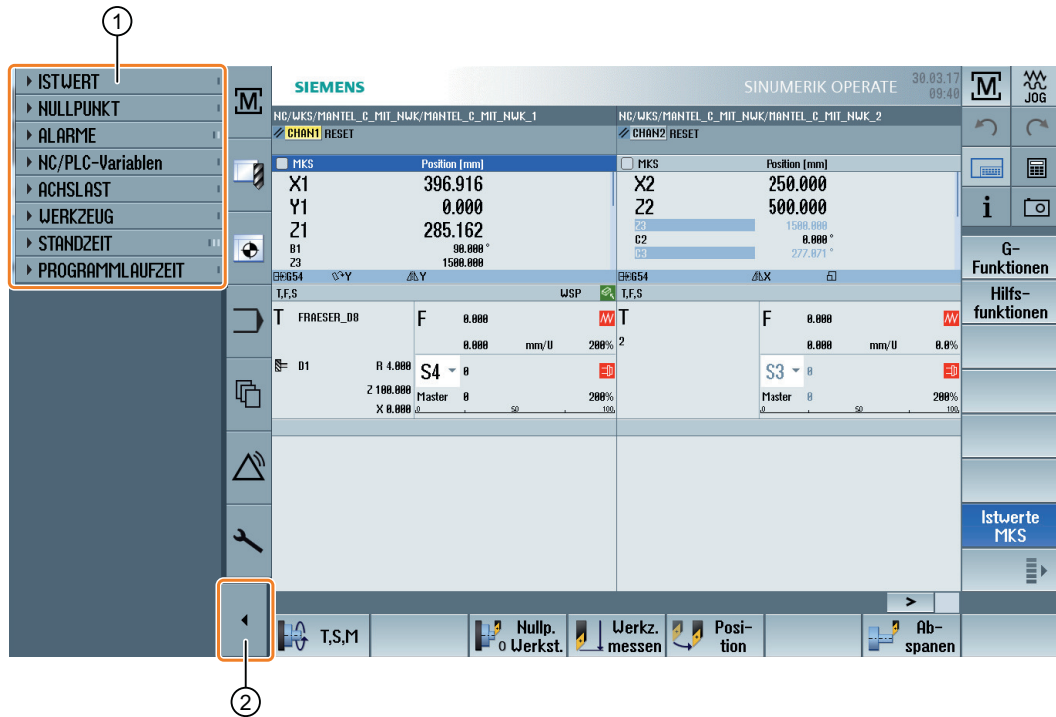
Navigationsleiste

Bedienelement	Funktion
	Öffnet den Bedienbereich "Maschine".
	Öffnet die Werkzeugliste im Bedienbereich "Parameter".
	Öffnet das Fenster "Nullpunktverschiebungen" im Bedienbereich "Parameter".
	Öffnet den Bedienbereich "Programm".
	Öffnet den Bedienbereich "Programm-Manager".
	Öffnet den Bedienbereich "Diagnose".
	Öffnet den Bedienbereich "Inbetriebnahme".
	Blendet den Sidescreen aus.
	Blendet den Sidescreen ein.

3.5.3 Standard-Widgets

Sidescreen öffnen

- Um den Sidescreen einzublenden, tippen Sie auf den Pfeil auf der Navigationsleiste. Die Standard-Widgets werden in minimierter Darstellung als Titelzeile angezeigt.



- ① Titelzeilen der Widgets
- ② Pfeiltaste zum Ein- bzw. Ausblenden des Sidescreen

Navigieren im Sidescreen

- Um in der Liste der Widgets zu scrollen, wischen Sie vertikal mit 1 Finger. -ODER-
- Um an das Ende bzw. wieder an den Anfang der Liste der Widgets zu gelangen, wischen Sie vertikal mit 3 Fingern.

Widgets öffnen

- Um ein Widget zu öffnen, tippen Sie auf die Titelzeile des Widgets.

3.5.4 Widget "Istwerte"

Das Widget enthält die Position der Achsen im angezeigten Koordinatensystem. Während ein Programm läuft wird der Restweg für den aktuellen NC-Satz angezeigt.

▼ ISTWERT		
WKS	Position [mm]	Restweg
X	115.000	0.000
Y	0.000	0.000
- Z	-15.427	-64.573
B1	0.000°	0.000
Z3	1500.000	0.000

3.5.5 Widget "Nullpunkt"

Das Widget enthält die Werte der aktiven Nullpunktverschiebung für alle eingerichteten Achsen. Für jede Achse werden Grob- und Feinverschiebung sowie Drehung, Skalierung und Spiegelung angezeigt.

▼ NULLPUNKT		
G54	grob	fein
X	14.230	0.216
Y	-14.200	
Z	300.000	-0.230
B1		
Z3	12.010	0.246

3.5.6 Widget "Alarmer"

Das Widget enthält alle Meldungen und Alarmer der Alarmliste.

Für jeden Alarm werden die Alarmnummer und die Alarmbeschreibung angezeigt. Ein Quittierungssymbol kennzeichnet, wie der Alarm quittiert bzw. gelöscht wird.

Wenn mehr Alarmer anstehen, haben Sie die Möglichkeit vertikal zu scrollen.

Wischen Sie horizontal, um zwischen Alarmen und Meldungen umzuschalten.

▼ ALARME	
16906	Kanal 1: Programmbeeinflussung: Aktion 'Angewählte Verarbeitung starten' wegen eines Alarms abgebrochen
61237	Kanal 1: Satz 1: Rückzugsrichtung unbekannt. Werkzeug manuell zurückziehen!

3.5.7 Widget "NC/PLC-Variablen"

Das Widget "NC/PLC-Variablen" dient der Anzeige der NC- und PLC-Variablen.

Für jede Variable werden der Variablenname, der Datentyp und der Wert angezeigt.

▼ NC/PLC-Variablen		
Variable	F	Wert
\$AA_ACCLIMA[X1]	0	100
GUD/CHANNEL[1]	0	0
...tate/aaAToll[u1, 1]	0	0
...aaSyncDiff[u1, 1]	0	0
GUD/FEED_NC_5	0	0

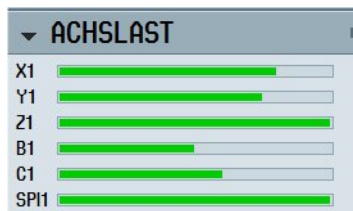
Es werden nur die Variablen angezeigt, die aktuell im Bild "NC/PLC-Variablen" im Bedienbereich "Diagnose" dargestellt werden. Um die Liste im Widget "NC/PLC-Variablen" nach einer Änderung im Bild "NC/PLC-Variablen" im Bedienbereich "Diagnose" zu aktualisieren, müssen Sie das Widget zuklappen und wieder aufklappen.

Sie haben die Möglichkeit vertikal zu scrollen.

3.5.8 Widget "Achslast"

Das Widget zeigt die Auslastung aller Achsen in einem Balkendiagramm.

Bis zu 6 Achsen werden angezeigt. Wenn mehr Achsen vorhanden sind, haben Sie die Möglichkeit vertikal zu scrollen.



3.5.9 Widget "Werkzeug"

Das Widget enthält die Geometrie- und Verschleißdaten zum aktiven Werkzeug.

Je nach Maschinenkonfiguration werden zusätzlich folgende Informationen angezeigt:

- EC: Aktive ortsabhängige Korrektur - Einrichtekorrektur
- SC: Aktive ortsabhängige Korrektur - Summenkorrektur
- TOFF: Programmierter Werkzeuglängenoffset in Koordinaten des WKS und programmierter Werkzeugradiusoffset
- Überlagerung: Wert der überlagerten Bewegungen, die in den einzelnen Werkzeugrichtungen herausgefahren wurden

▼ WERKZEUG			
02_SCHRUPPER_2 ST2			
D1	Länge Z	Länge X	Radius
Geometrie	195.578	-21.781	0.000
Verschleiß	0.200		0.100

3.5.10 Widget "Standzeit"

Das Widget zeigt die Werkzeugüberwachung bezogen auf folgende Werte:

- Einsatzzeit des Werkzeugs (Standzeitüberwachung)
- Gefertigte Werkstücke (Stückzahlüberwachung)
- Werkzeugverschleiß (Verschleißüberwachung)

Hinweis

Mehrere Schneiden

Wenn ein Werkzeug mehrere Schneiden besitzt, dann werden die Werte von der Schneide mit der geringsten Reststandzeit, -stückzahl, -verschleiß angezeigt.

Sie wechseln zwischen den Ansichten, indem Sie horizontal scrollen.

STANDZEIT		
PLANFRAESER ST1	18:00 min	
BOHRER_12 ST1	28:00 min	
SCHRUPPSTAHL ST1	100:00 min	
BOHRER_8 ST1	100:00 min	

3.5.11 Widget "Programmlaufzeit"

Das Widget enthält folgende Angaben:

- Gesamtlaufzeit des Programms
- Verbleibende Zeit bis zum Programmende

Für den ersten Programmdurchlauf werden diese Angaben geschätzt.

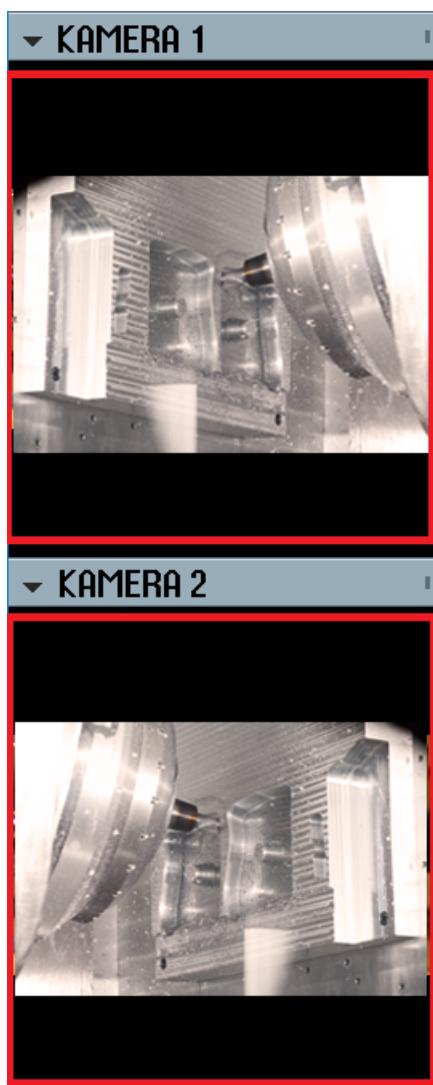
Zusätzlich wird der Programmfortschritt prozentual in einem Balkendiagramm visualisiert.

PROGRAMMLAUFZEIT	
Programm Rest	Gesamt
0:00:00h	0:27:12h

3.5.12 Widget "Kamera 1" und "Kamera 2"

Sie haben die Möglichkeit, bis zu zwei Kameras für die Beobachtung der entfernten Prozesse und Überwachung der schwer zugänglichen Bereiche anzulegen.

Die Widgets "Kamera 1" und "Kamera 2" dienen der Anzeige der Kamerabilder. Für jede Kamera existiert ein eigenes Widget.



Wenn die jeweilige Kamera konfiguriert ist, starten Sie beim Öffnen des Widgets den Streaming-Vorgang.

Weitere Informationen zur Aktivierung der Widgets "Kamera 1" und "Kamera 2" finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

3.5.13 Sidescreen mit Pages für ABC-Tastatur und/oder Maschinensteuertafel

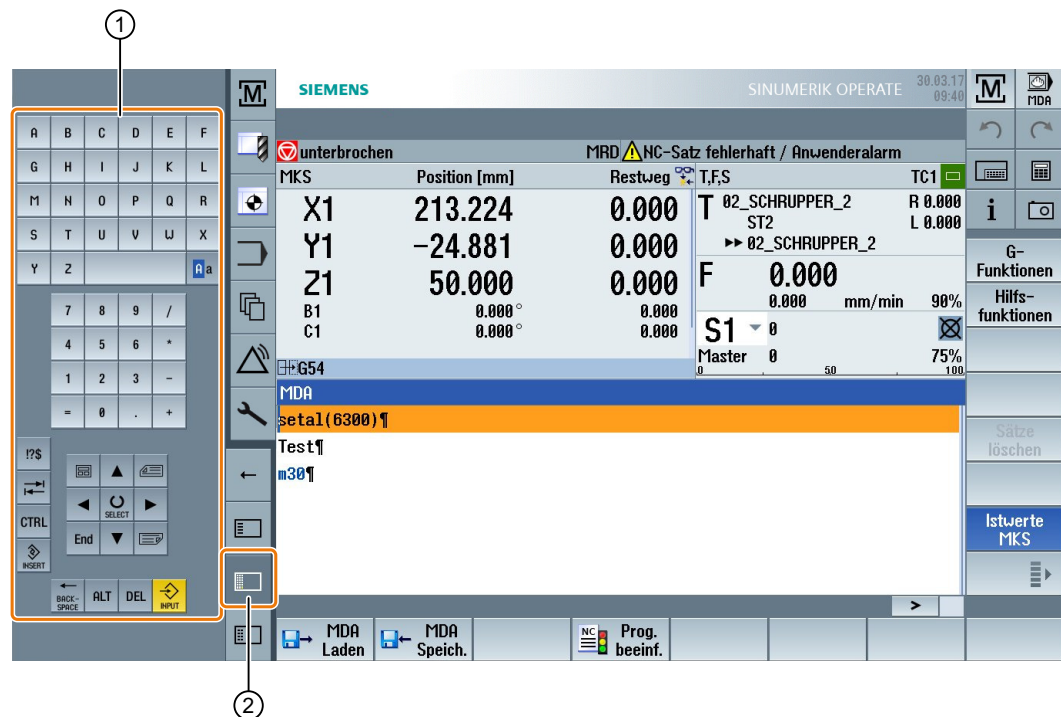
Im Sidescreen von Multitouch-Panel haben Sie die Möglichkeit, neben den Standard-Widgets auch Pages mit ABC-Tastatur und Maschinensteuertafel zu projektieren.

ABC-Tastatur und MCP projektieren

Wenn Sie ABC-Tastatur und MCP-Tasten projiziert haben, wird die Navigationsleiste für den Sidescreen erweitert:

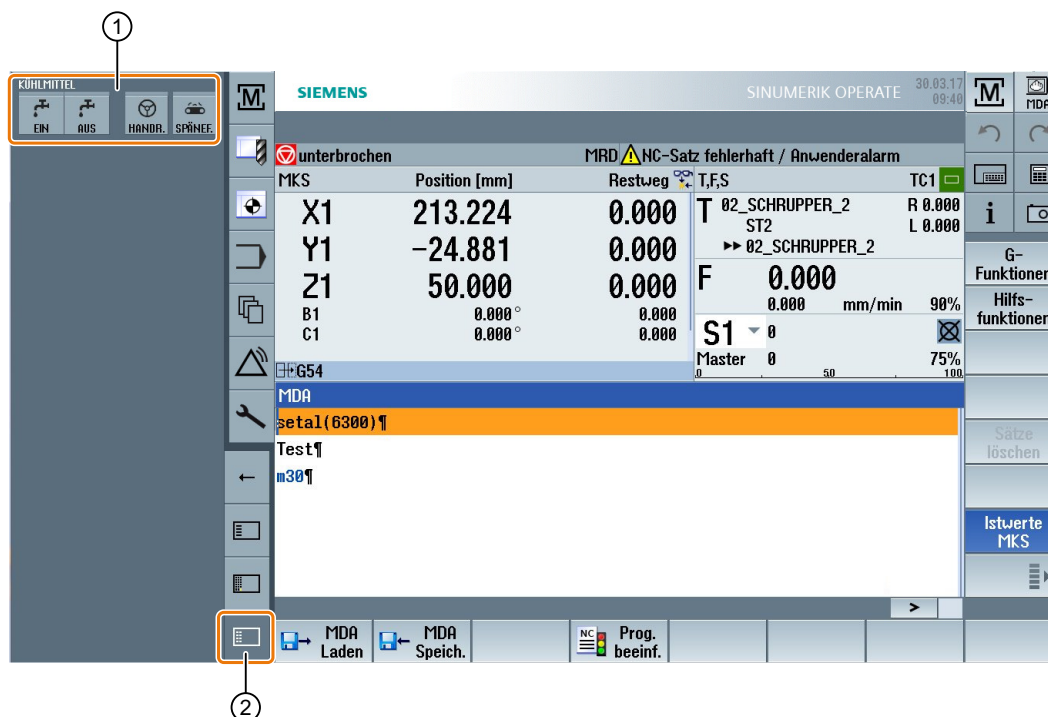
Bedienelement	Funktion
	Anzeige der Standard-Widgets im Sidescreen
	Anzeige einer ABC-Tastatur im Sidescreen
	Anzeige einer Maschinensteuertafel im Sidescreen

3.5.14 Beispiel 1: ABC-Tastatur im Sidescreen



- ① ABC-Tastatur
- ② Taste zum Einblenden der Tastatur

3.5.15 Beispiel 2: Maschinensteuertafel im Sidescreen



- ① Maschinensteuertafel
- ② Taste zum Einblenden der Maschinensteuertafel

3.6 SINUMERIK Operate Display Manager

3.6.1 Übersicht

Bei einem Panel mit Full HD-Auflösung (1920x1080) haben Sie die Möglichkeit mit dem Display Manager zu arbeiten.

Der Display Manager ermöglicht Ihnen, viele Informationen auf einen Blick zu erfassen.

Mit dem Display Manager wird die Bildschirmfläche in mehrere Anzeigebereiche aufgeteilt.

Neben SINUMERIK Operate werden in den verschiedenen Bereichen Widgets, Tastaturen, Maschinensteuertafel und verschiedene Applikationen angeboten.

Display Manager ist für die folgenden Konfigurationen verfügbar:

- SINUMERIK Operate auf PC/PCU
- SINUMERIK Operate auf NCU ("Embedded HMI") bei der Verwendung einer NCU 720 und NCU 730.



Software-Option

Für die Funktion "SINUMERIK Operate Display Manager" benötigen Sie die Option "P81 - SINUMERIK Operate Display Manager".

Hinweis

Die Standardkonfiguration des Display Managers unterstützt nur die Querformatausrichtung des Bildschirms.

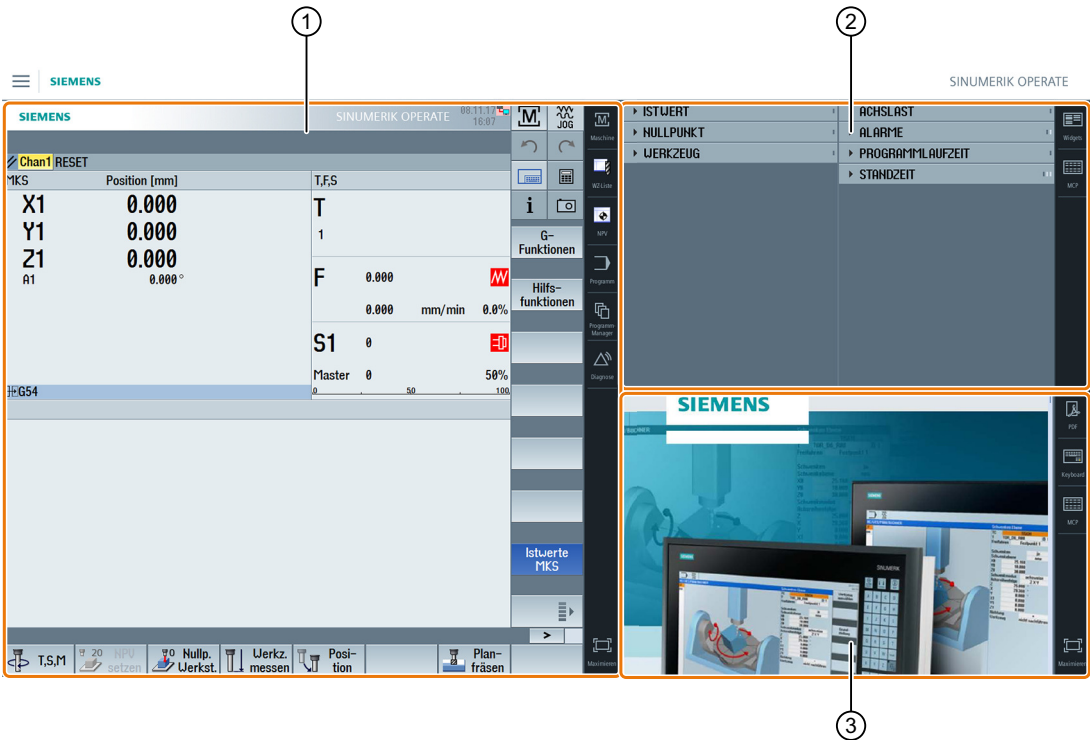
Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Aktivierung und Projektierung des Display Managers finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

Weitere Informationen zu Full HD-Panels finden Sie im Gerätehandbuch Bedientafelfronten: TOP 1500, TOP 1900, TOP 2200.

3.6.2 Bildschirmaufteilung

Die Standard-Auslieferung des SINUMERIK Operate Display Manager bietet die Möglichkeit zwischen 3-Anzeige-Bereiche und 4-Anzeige-Bereiche zu wählen.

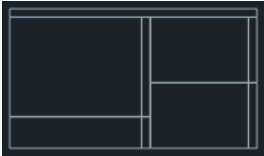


- ① SINUMERIK Operate mit Navigationsleiste zur Umschaltung des Bedienbereichs
- ② Anzeige-Bereich für Standard-Widgets
- ③ Anzeige-Bereich für Applikationen (z. B. PDF)

3.6.3 Bedienelemente

Der Display Manager ist aktiviert.

Bedienelement	Funktion
	Menü Tippen Sie das Menü an, um die gewünschte Anordnung der Anzeige-Bereiche zu wählen.
	3-Anzeige-Bereiche - SINUMERIK Operate (mit Funktionsblock) - Widget-Bereich - Applikationen-Bereich (PDF, Virtuelle Tastatur)

Bedienelement	Funktion
	4-Anzeige-Bereiche • SINUMERIK Operate (mit Funktionsblock) • Widget-Bereich • Applikationen-Bereich (PDF, Virtuelle Tastatur) • Bereich mit virtueller Tastatur
	Anzeige-Bereiche spiegeln Spiegelt die gewählte Anordnung der Anzeige-Bereiche.
 Maschine	Navigieren in SINUMERIK Operate Tippen Sie auf das entsprechende Symbol, um direkt den gewünschten Bedienbereich zu öffnen.
...	
 Diagnose	
 Widgets	Widgets Folgende Widgets stehen standardmäßig zur Verfügung: • Istwerte (Seite 74) • Nullpunkt (Seite 75) • Werkzeug (Seite 76) • Achslast (Seite 76) • Alarme (Seite 75) • Programmlaufzeit (Seite 77) • Standzeit (Seite 77) • NC/PLC-Variablen (Seite 75)

Bedienelement	Funktion
	PDF Öffnet das hier hinterlegte PDF. Folgende Funktionen sind in der PDF-Anzeige verfügbar: • Öffnen (<CTRL> + <O>) • Markieren (<CTRL> + <A>) • Kopieren (<CTRL> + <C>) • Gehe zu (<CTRL> + <G>) • Suchen (<CTRL> + <F>) • Lesezeichen einblenden und ausblenden (<CTRL> +) Alternativ bedienen Sie die PDF-Anzeige über die animierte Symbolleiste oben links. Mit den folgenden Fingergersten optimieren Sie die Leseansicht: • Zweimal Antippen (Double Tap): An Breite anpassen: • <CTRL> + zweimal Antippen (Double Tap): An Höhe anpassen Wenn Sie beim Betrachten eines PDF-Dokuments die Sprache wechseln, wird das PDF-Dokument in der jeweiligen Sprache nachgeladen. Wenn für die eingestellte Sprache kein PDF-Dokument verfügbar ist, wird das englische PDF-Dokument angezeigt. Die Position im PDF-Dokument bleibt nach dem Sprachenwechsel sitzungsübergreifend erhalten, wenn das PDF-Dokument Lesezeichen enthält.
	Virtuelle Tastatur Blendet im Anzeige-Bereich für Applikationen sowie in dem 4. Anzeige-Bereich unterhalb des SINUMERIK Operate eine QWERTY-Tastatur ein. Wählen Sie die virtuelle Tastatur bei maximierter Darstellung eines Anzeige-Bereichs, dann öffnet sich die Tastatur als Pop-up. Die Tastatur lässt sich mittels Touch-Bedienung beliebig auf dem Display verschieben.
	Kamera Live-Streaming der konfigurierten Kamera: • 1  Live-Streaming Kamera 1 • 2  Live-Streaming Kamera 2 • 1+2  Live-Streaming Kamera 1 und Kamera 2 Wenn eine Kamera konfiguriert ist, können Sie den jeweiligen Streaming-Vorgang direkt ansehen. Wenn die Kamerakonfiguration geändert wird oder ein Konnektivitätsproblem auftritt, booten Sie das System neu, um den Streaming-Vorgang an der Kamera zu aktivieren.
	Anzeige-Bereich maximieren Vergrößert den Bereich mit dem SINUMERIK Operate sowie den Bereich für die Applikationen auf die volle Ausdehnung des Panels.

Bedienelement	Funktion
	Anzeige-Bereich minimieren Der Bereich mit dem SINUMERIK Operate sowie der Bereich für die Applikationen werden wieder auf die ursprüngliche Ausdehnung verkleinert.
	Maschinensteuertafel Blendet eine Maschinensteuertafel ein. Hinweis: Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

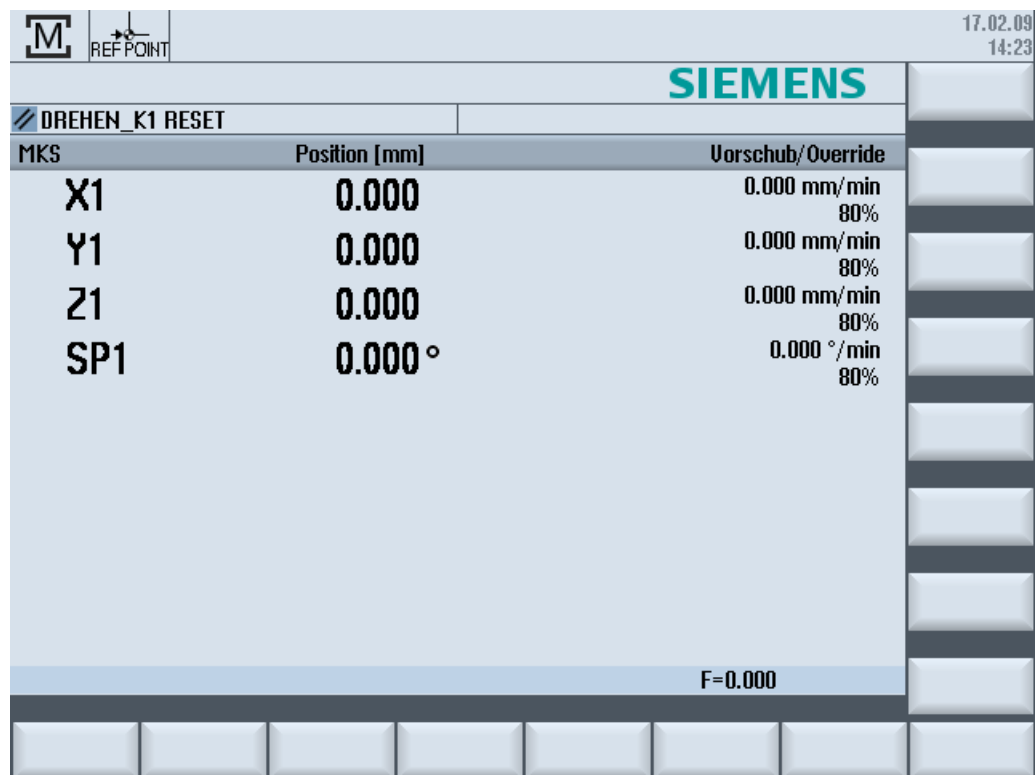
Siehe auch

Widget "Kamera 1" und "Kamera 2" (Seite 77)

Maschine einrichten

4.1 Ein- und Ausschalten

Hochlauf



Nach dem Hochlauf der Steuerung öffnet sich das Grundbild in Abhängigkeit von der vom Maschinenhersteller vorgegebenen Betriebsart, im Regelfall ist dies das Grundbild der Funktion "REF POINT".



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

4.2 Referenzpunkt anfahren

4.2.1 Achsen referenzieren

Ihre Werkzeugmaschine kann mit einem absoluten oder inkrementalen Wegmesssystem ausgestattet sein. Eine Achse mit inkrementalem Wegmesssystem muss nach dem Einschalten der Steuerung referenziert werden, eine absolute dagegen nicht.

Beim inkrementalen Wegmesssystem müssen alle Maschinenachsen daher zunächst einen Referenzpunkt anfahren, dessen Koordinaten bezogen auf den Maschinennullpunkt bekannt sind.

Reihenfolge

Die Achsen müssen sich vor dem Referenzpunktfahren auf einer Position befinden, von wo aus der Referenzpunkt kollisionsfrei angefahren werden kann.

Die Achsen können, abhängig von den Einstellungen des Maschinenherstellers auch alle gleichzeitig den Referenzpunkt anfahren.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

ACHTUNG

Kollisionsgefahr

Falls die Achsen nicht auf einer kollisionsfreien Position stehen, müssen Sie die Achsen in der Betriebsart "JOG" bzw. "MDA" zunächst entsprechend positionieren.

Achten Sie dabei unbedingt auf die Achsbewegungen direkt an der Maschine!

Ignorieren Sie die Istwertanzeige, solange die Achsen nicht referenziert sind!

Software-Endschalter sind nicht wirksam!

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Taste <JOG>.



2. Drücken Sie die Taste <REF. POINT>.



3. Wählen Sie die zu verfahrenende Achse an.





4. Drücken Sie die Tasten <-> bzw. <+>.

Die angewählte Achse fährt auf den Referenzpunkt.



Haben Sie die falsche Richtungstaste gedrückt, wird die Bedienung nicht angenommen, es erfolgt keine Bewegung.



Neben der Achse wird ein Symbol eingeblendet, wenn diese den Referenzpunkt erreicht hat.

Nach Erreichen des Referenzpunktes ist die Achse referenziert. Die Istwertanzeige wird auf den Referenzpunktwert gesetzt.

Ab diesem Zeitpunkt sind Wegbegrenzungen, wie z. B. Software-Endschalter, wirksam.

Sie beenden die Funktion über die Maschinensteuertafel durch Anwahl der Betriebsart "AUTO" bzw. "JOG".

4.2.2 Anwenderzustimmung

Wenn Sie an Ihrer Maschine Safety Integrated (SI) einsetzen, müssen Sie beim Referenzpunkt fahren bestätigen, dass die angezeigte aktuelle Position einer Achse mit der tatsächlichen Position an der Maschine übereinstimmt. Diese Zustimmung ist dann Voraussetzung für weitere Funktionen von Safety Integrated.

Die Anwenderzustimmung für eine Achse können Sie erst geben, wenn Sie die Achse vorher auf den Referenzpunkt gefahren haben.

Die angezeigte Position der Achse bezieht sich immer auf das Maschinenkoordinatensystem (MKS).

Option

Für die Anwenderzustimmung bei Safety Integrated benötigen Sie eine Software-Option.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <REF POINT>.



3. Wählen Sie die zu verfahrenende Achse an.





4. Drücken Sie die Tasten <-> bzw. <+>.

Die angewählte Achse fährt auf den Referenzpunkt und hält an. Die Koordinate des Referenzpunktes wird angezeigt.



Die Achse wird mit  gekennzeichnet.



5. Drücken Sie den Softkey "Anwenderzustim.".

Das Fenster "Anwenderzustimmung" öffnet sich.

Es wird eine Liste aller Maschinenachsen mit deren aktuellen und SI-Position angezeigt.

6. Positionieren Sie den Cursor in das Feld "Zustimmung" der gewünschten Achse.



7. Aktivieren Sie die Zustimmung durch Drücken der Taste <SELECT>.

Die gewählte Achse ist in der Spalte "Zustimmung" durch ein Kreuzsymbol als "sicher referenziert" gekennzeichnet.

Durch nochmaliges Drücken der Taste <SELECT> deaktivieren Sie die Zustimmung wieder.



4.3 Betriebsarten

4.3.1 Allgemein

Sie können unter drei verschiedenen Betriebsarten arbeiten.

Betriebsart "JOG"

Die Betriebsart "JOG" ist für folgende vorbereitende Tätigkeiten vorgesehen:

- Referenzpunkt anfahren, d.h. die Achse der Maschine wird referenziert
- Maschine für das Abarbeiten eines Programms im Automatikbetrieb vorbereiten, d.h. Werkzeuge messen, Werkstück messen und ggf. im Programm verwendete Nullpunktverschiebungen definieren
- Achsen verfahren, z. B. während einer Programmunterbrechung
- Achsen positionieren

"JOG" anwählen



Drücken Sie die Taste <JOG>.

In der Betriebsart "JOG" stehen Ihnen die folgenden Funktionen zur Verfügung:

- "REF POINT"
- "REPOS"

Funktion "REF POINT"

Die Funktion "REF POINT" dient zur Synchronisation von Steuerung und Maschine. Sie fahren dazu in der Betriebsart "JOG" den Referenzpunkt an.

"REF POINT" anwählen



Drücken Sie die Taste <REF POINT>.

Funktion "REPOS"

Die Funktion "REPOS" dient dem Rückpositionieren an eine definierte Position. Sie fahren nach einer Programmunterbrechung (z. B. zur Korrektur von Werkzeugverschleißwerten) in der Betriebsart "JOG" das Werkzeug von der Kontur weg.

Im Istwerte-Fenster werden die in "JOG" verfahrenen Wegdifferenzen als "REPOS"-Verschiebung angezeigt.

Die "REPOS"-Verschiebung kann im Maschinenkoordinatensystem (MKS) oder im Werkstückkoordinatensystem (WKS) angezeigt werden

"REPOS" anwählen



Drücken Sie die Taste <REPOS>.

Betriebsart "MDA" (Manual Data Automatic)

In der Betriebsart "MDA" können Sie satzweise G-Code-Befehle eingeben und abarbeiten lassen, um die Maschine einzurichten oder Einzelaktionen durchzuführen.

"MDA" anwählen



Drücken Sie die Taste <MDA>.

In der Betriebsart "MDA" steht Ihnen die Funktion "TEACH IN" zur Verfügung.

Funktion "TEACH IN"

Mit der Funktion "TEACH IN" können Sie Teileprogramme (Haupt- wie Unterprogramme) für Bewegungsabläufe oder einfache Werkstücke durch Anfahren und Abspeichern von Positionen erstellen, verändern und abarbeiten.

"Teach In" anwählen



Drücken Sie die Taste <TEACH IN>.

Betriebsart "AUTO"

Im Automatikbetrieb können Sie ein Programm ganz oder nur teilweise abarbeiten.

"AUTO" anwählen



Drücken Sie die Taste <AUTO>.

In der Betriebsart "AUTO" steht Ihnen die Funktion "Einzelsatz" zur Verfügung.

Funktion "Einzelsatz"

Mit der Funktion "Einzelsatz" können Sie ein Programm satzweise abfahren.

"Einzelsatz" anwählen



Drücken Sie die Taste <SINGLE BLOCK>.

4.3.2 Betriebsartengruppen und Kanäle

Jeder Kanal verhält sich wie eine eigenständige NC. Es kann je Kanal maximal ein Teileprogramm abgearbeitet werden.

- Steuerung mit 1 Kanal
Es existiert eine Betriebsartengruppe.
- Steuerung mit mehreren Kanälen
Kanäle können zu mehreren Betriebsartengruppen zusammengefasst werden.

Beispiel

Steuerung mit 4 Kanälen, wobei in 2 Kanälen bearbeitet und in 2 weiteren Kanälen der Transport neuer Werkstücke geregelt wird.

BAG1 Kanal 1 (Bearbeitung)

Kanal 2 (Transport)

BAG2 Kanal 3 (Bearbeitung)

Kanal 4 (Transport)

Betriebsartengruppen (BAG)

Technologisch zusammengehörende Kanäle können zu einer Betriebsartengruppe (BAG) zusammengefasst werden.

Achsen und Spindeln einer BAG können von 1 oder mehreren Kanälen gesteuert werden.

Eine BAG befindet sich entweder in der Betriebsart "Automatik", "JOG" oder "MDA", d.h. mehrere Kanäle einer Betriebsartengruppe können gleichzeitig keine unterschiedlichen Betriebsarten annehmen.

4.3.3 Kanalumschaltung

Bei mehreren Kanälen ist eine Kanalumschaltung möglich. Da einzelne Kanäle unterschiedlichen Betriebsartengruppen (BAG) zugeordnet sein können, erfolgt mit der Kanalumschaltung implizit auch eine Umschaltung auf die entsprechende BAG.

Bei vorhandenem Kanalmenü werden alle Kanäle auf Softkeys angezeigt und können so umgeschaltet werden.

Kanal umschalten



Drücken Sie die Taste <CHANNEL>.

Es wird auf den nächsten Kanal umgeschaltet.

- ODER -

Ist das Kanalmenü vorhanden, wird eine Softkeyleiste eingeblendet. Der aktive Kanal wird hervorgehoben dargestellt.

Durch Drücken eines anderen Softkeys kann auf einen anderen Kanal umgeschaltet werden.

Weitere Informationen

Informationen zur Projektierung des Kanalmenüs finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

4.4 Einstellungen für die Maschine

4.4.1 Koordinatensystem (MKS/WKS) umschalten

Die Koordinaten in der Istwertanzeige beziehen sich entweder auf das Maschinen- oder das Werkstückkoordinatensystem.

Standardmäßig ist als Bezug für die Istwertanzeige das Werkstückkoordinatensystem eingestellt.

Das Maschinenkoordinatensystem (MKS) berücksichtigt im Gegensatz zum Werkstückkoordinatensystem (WKS) keine Nullpunktverschiebungen, Werkzeugkorrekturen und Koordinatendrehungen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG> oder <AUTO>.



3. Drücken Sie den Softkey "Istwerte MKS".



Das Maschinenkoordinatensystem ist angewählt.
Der Titel des Istwerte-Fensters ändert sich in MKS.



Maschinenhersteller

Der Softkey zur Umschaltung des Koordinatensystems kann ausgeblendet sein. Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

4.4.2 Maßeinheit umschalten

Als Maßeinheit für die Maschine können Sie Millimeter oder Inch festlegen. Die Umschaltung der Maßeinheit erfolgt jeweils für die gesamte Maschine. Alle erforderlichen Angaben werden dadurch automatisch in die neue Maßeinheit umgerechnet, so z.B.:

- Positionen
- Werkzeugkorrekturen
- Nullpunktverschiebungen

Folgende Voraussetzungen müssen erfüllt sein, damit die Umschaltung zwischen den Maßeinheiten möglich ist:

- Die entsprechenden Maschinendaten sind gesetzt.
- Alle Kanäle befinden sich im Reset.
- Die Achsen werden nicht über "JOG", "DRF" und die "PLC" verfahren.
- Die Konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG) ist nicht aktiv.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zum Maßsystem inch/metrisch finden Sie im Funktionshandbuch Achsen und Spindeln.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie im Bedienbereich "Maschine" die Betriebsart <JOG>, bzw. <AUTO> an.



2. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Einstellungen". Eine neue vertikale Softkeyleiste wird eingeblendet.



3. Drücken Sie den Softkey "Umschalten inch". Es erfolgt eine Rückfrage, ob die Maßeinheit tatsächlich umgeschaltet werden soll.



4. Drücken Sie den Softkey "OK".

Der Text des Softkeys ändert sich in "Umschalten metrisch".

Die Maßeinheit wird für die ganze Maschine angepasst.



5. Drücken Sie den Softkey "Umschalten metrisch", um die Maßeinheit der Maschine wieder metrisch einzustellen.

4.4.3 Nullpunktverschiebung setzen

Sie haben die Möglichkeit, für die einzelnen Achsen einen neuen Positionswert in die Istwertanzeige einzugeben, wenn eine einstellbare Nullpunktverschiebung aktiv ist.

Die Differenz zwischen Positionswert im Maschinenkoordinatensystem MKS und dem neuen Positionswert im Werkstückkoordinatensystem WKS wird in die gerade aktive Nullpunktverschiebung (z.B. G54) dauerhaft gespeichert.

Relativer Istwert

Sie haben darüber hinaus die Möglichkeit, Positionswerte im relativen Koordinatensystem einzugeben.

Hinweis

Der neue Istwert wird nur angezeigt. Der relative Istwert hat keinen Einfluss auf die Achspositionen und die aktive Nullpunktverschiebung.

Relativen Istwert zurücksetzen



Drücken Sie den Softkey "REL löschen".

Die Istwerte werden gelöscht.

Der Softkeys zum Nullpunkt setzen im relativen Koordinatensystem stehen nur zur Verfügung, wenn das entsprechende Maschinendatum gesetzt ist.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Voraussetzung

Die Steuerung befindet sich im Werkstückkoordinatensystem.

Der Istwert wird im Reset-Zustand gesetzt.

Hinweis

NPV setzen in Stopp-Zustand

Geben Sie den neuen Istwert im Stopp-Zustand ein, werden die vorgenommenen Änderungen erst nach dem Weiterlaufen des Programms sichtbar und wirksam.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie im Bedienbereich "Maschine" die Betriebsart "JOG" an.



2. Drücken Sie den Softkey "NPV setzen".

- ODER -

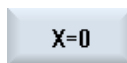


Drücken Sie die Softkeys ">>", "Istwerte REL" und "Rel. setzen", um Positionswerte im relativen Koordinatensystem zu setzen.



3. Geben Sie den gewünschten neuen Positionswert für X, Y bzw. Z direkt in die Istwertanzeige ein (mit den Cursortasten können Sie zwischen den Achsen wechseln) und drücken Sie die Taste "Input", um die Eingaben zu bestätigen.

- ODER -

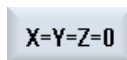


Drücken Sie die Softkeys "X=0", "Y=0" oder "Z=0", um die gewünschte Position auf Null zu setzen.

...



- ODER -



Drücken Sie den Softkey "X=Y=Z=0", um die Achspositionen gleichzeitig auf Null zu setzen.

Istwert wieder zurücksetzen



Drücken Sie den Softkey "aktive NVP löschen".
Die Verschiebung wird dauerhaft gelöscht.

Hinweis

Aktive Nullpunktverschiebung irreversibel

Die aktuell aktive Nullpunktverschiebung wird durch diese Aktion unwiderruflich gelöscht.

4.5 Nullpunktverschiebungen

Die Istwertanzeige der Achskoordinaten bezieht sich nach dem Referenzpunktfahren auf den Maschinennullpunkt (M) des Maschinenkoordinatensystems (MKS). Das Programm zur Abarbeitung des Werkstücks bezieht sich dagegen auf den Werkstücknullpunkt (W) des Werkstückkoordinatensystems (WKS). Maschinennullpunkt und Werkstücknullpunkt müssen nicht identisch sein. Abhängig von der Art und der Aufspannung des Werkstücks kann die Distanz zwischen Maschinennullpunkt und Werkstücknullpunkt variieren. Diese Nullpunktverschiebung wird bei der Programmbearbeitung berücksichtigt und kann sich aus verschiedenen Verschiebungen zusammensetzen.

Die Istwertanzeige der Achskoordinaten bezieht sich nach dem Referenzpunktfahren auf den Maschinennullpunkt des Maschinenkoordinatensystems (MKS).

Die Istwertanzeige der Positionen kann sich auch auf das ENS-Koordinatensystem beziehen. Dabei wird die Position des aktiven Werkzeugs relativ zum Werkstücknullpunkt angezeigt.

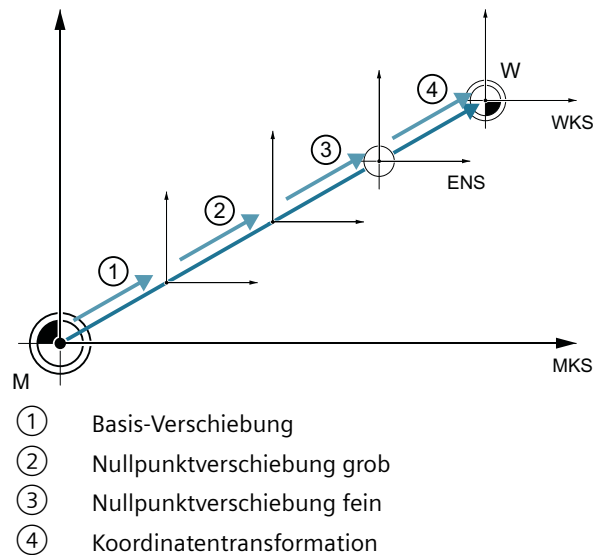


Bild 4-1 Nullpunktverschiebungen

Wenn der Maschinennullpunkt nicht mit dem Werkstücknullpunkt identisch ist, gibt es mindestens eine Verschiebung (Basis-Verschiebung oder eine Nullpunktverschiebung), in der die Position des Werkstücknullpunkts gespeichert ist.

Basis-Verschiebung

Die Basis-Verschiebung ist eine Nullpunktverschiebung, die immer wirksam ist. Haben Sie keine Basis-Verschiebung definiert, dann ist diese null. Die Basis-Verschiebung legen Sie im Fenster "Nullpunktverschiebung - Basis" fest.

Grob- und Feinverschiebung

Nullpunktverschiebungen (G54 bis G57, G505 bis G599) bestehen jeweils aus einer Grob- und einer Feinverschiebung. Sie können die Nullpunktverschiebungen aus jedem beliebigen Programm aufrufen (Grob- und Feinverschiebung werden dabei addiert).

In der Grobverschiebung können Sie beispielsweise den Nullpunkt des Werkstücks speichern. Und in der Feinverschiebung können Sie dann den Versatz hinterlegen, der beim Einspannen eines neuen Werkstücks zwischen altem und neuem Werkstücknullpunkt entsteht.

Hinweis

Feinverschiebung abwählen

Sie haben die Möglichkeit, die Feinverschiebung über das Maschinendatum MD18600 \$MN_MM_FRAME_FINE_TRANS abzuwählen.

4.5.1 Aktive Nullpunktverschiebung anzeigen

Im Fenster "Nullpunktverschiebung - Aktiv" werden folgende Nullpunktverschiebungen angezeigt:

- Nullpunktverschiebungen, für die aktive Verschiebungen enthalten, bzw. für die Werte eingetragen sind
- einstellbare Nullpunktverschiebungen
- Gesamt-Nullpunktverschiebung

Das Fenster dient in der Regel nur der Beobachtung.

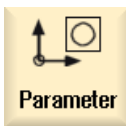
Die Verfügbarkeit der Verschiebungen ist abhängig von der Einstellung.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Nullp.versch."
Das Fenster "Nullpunktverschiebung - Aktiv" wird geöffnet.



Hinweis

Weitere Details für Nullpunktverschiebungen

Möchten Sie zu den angegebenen Verschiebungen weitere Details erfahren oder möchten Sie Werte für Drehung, Skalierung und Spiegelung ändern, drücken Sie den Softkey "Details".

4.5.2 Nullpunktverschiebung "Übersicht" anzeigen

Im Fenster "Nullpunktverschiebung - Übersicht" werden für alle eingerichteten Achsen die aktiven Verschiebungen bzw. Systemverschiebungen angezeigt.

Neben der Verschiebung (grob und fein) wird auch die darüber definierte Drehung, Skalierung und Spiegelung angezeigt.

Das Fenster dient in der Regel nur der Beobachtung.

Anzeige der aktiven Nullpunktverschiebungen

Nullpunktverschiebungen	
Istwert MKS	Anzeige des Istwerts im Maschinenkoordinatensystem.
kin. Trans. Werkstück	Anzeige der mit \$P_TRAFRAME_P programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
kin. Trans. Werkzeug	Anzeige der mit \$P_TRAFRAME_T" programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
DRF	Anzeige der Handrad-Achsverschiebung.
Überlagerung \$AA_OFF	Anzeige der mit \$AA_OFF programmierten überlagerten Bewegung.
Basisbezug	Anzeige der mit \$P_SETFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen. Der Zugriff auf Systemverschiebungen ist über Schalter geschützt.
Externe NPV Frame	Anzeige der mit \$P_EXTFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
Gesamt Basis NPV	Anzeige aller wirksamen Basisverschiebungen.
G500	Anzeige der mit G54 - G599 aktivierten Nullpunktverschiebungen. Unter bestimmten Umständen können Sie über "NPV setzen" die Daten ändern, d.h. Sie können einen gesetzten Nullpunkt korrigieren.
Werkzeugbezug	Anzeige der mit \$P_TOOLFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
Werkstückbezug	Anzeige der mit \$P_WPFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
Trafobezug	Anzeige der mit \$P_TRAFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
Programmierte NPV	Anzeige der mit \$P_PFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
Zyklusbezug	Anzeige der mit \$P_CYCFRAME programmierten zusätzlichen Nullpunktverschiebungen.
Gesamt NPV	Anzeige der wirksamen Nullpunktverschiebung, die aus der Summe aller Nullpunktverschiebungen resultiert.

Nullpunktverschiebungen	
WKZ:	Anzeige des aktiven Werkzeugs.
Istwert WKS	Anzeige des Istwerts im Werkstückkoordinatensystems.

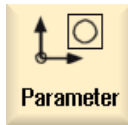
Die Anzeige der Nullpunktverschiebungen ist abhängig von den Einstellungen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "Nullp.versch." und "Übersicht".
Das Fenster "Nullpunktverschiebungen - Übersicht" wird geöffnet.



4.5.3 Basisnullpunktverschiebung anzeigen und bearbeiten

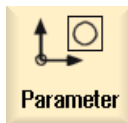
Im Fenster "Nullpunktverschiebung - Basis" werden für alle eingerichteten Achsen die definierten kanalspezifischen und globalen Basisverschiebungen, aufgeteilt in Grob und Feinverschiebung, angezeigt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Nullp.versch."



3. Drücken Sie den Softkey "Basis".
Das Fenster "Nullpunktverschiebung - Basis" wird geöffnet.
4. Nehmen Sie die Änderungen der Werte direkt in der Tabelle vor.

Hinweis

Basisverschiebungen wirksam setzen

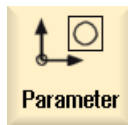
Die hier eingegeben Verschiebungen sind sofort wirksam.

4.5.4 Einstellbare Nullpunktverschiebungen anzeigen und bearbeiten

Im Fenster "Nullpunktverschiebung - G54...G599" werden alle einstellbaren Verschiebungen, aufgeteilt in Grob- und Feinverschiebung, angezeigt.

Es werden Drehungen, Skalierung und Spiegelung angezeigt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Nullp.-versch.".



3. Drücken Sie den Softkey "G54 ... G599".
Das Fenster "Nullpunktverschiebung - G54 ... G599 [mm]" wird geöffnet.

Hinweis

Die Beschriftung der Softkeys für die einstellbaren Nullpunktverschiebungen variiert, d.h. es werden die an der Maschine konfigurierten einstellbaren Nullpunktverschiebungen angezeigt (Beispiele: G54 ... G57, G54 ... G505, G54 ... G599).

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

4. Nehmen Sie die Änderungen der Werte direkt in der Tabelle vor.

Hinweis

Einstellbare Nullpunktverschiebungen wirksam setzen

Die einstellbaren Nullpunktverschiebungen wirken sich erst aus, wenn sie im Programm angewählt sind.

4.5.5 Details der Nullpunktverschiebungen anzeigen und bearbeiten

Zu jeder Nullpunktverschiebung können Sie sich für alle Achsen alle Daten anzeigen lassen und bearbeiten. Außerdem können Sie Nullpunktverschiebungen löschen.

Je Achse werden Werte für folgende Daten angezeigt:

- Grob- und Feinverschiebung
- Drehung
- Skalierung
- Spiegelung



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Hinweis

Die Angaben zu Drehung, Skalierung und Spiegelung werden hier festgelegt und können nur hier geändert werden.

Werkzeugdetails

Sie haben die Möglichkeit, sich für Werkzeuge folgende Details zu Werkzeug- und -verschleißdaten anzeigen zu lassen:

- TC
- Adaptermaß
- Länge / Länge-Verschleiß
- Einrichtekorrektur EC
- Summenkorrektur SC
- Gesamtlänge
- Radius / Radius-Verschleiß



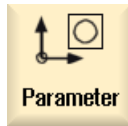
Sie können zusätzlich zwischen der Anzeige der Werkzeugkorrekturwerte im Maschinen- und Werkstückkoordinatensystem wechseln.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Nullp.versch."



3. Drücken Sie die Softkeys "Aktiv", "Basis" oder "G54...G599".
Das zugehörige Fenster wird geöffnet.



4. Positionieren Sie den Cursor auf die gewünschte Nullpunktverschiebung, zu der Sie sich Details anzeigen lassen möchten.



5. Drücken Sie den Softkey "Details".

Je nach angewählter Nullpunktverschiebung öffnet sich ein Fenster, z.B. "Nullpunktverschiebung - Details: G54...G599".

6. Nehmen Sie die Änderungen der Werte direkt in der Tabelle vor.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "NPV löschen", um alle eingetragenen Werte zurückzusetzen.



Drücken Sie den Softkey "NPV +", bzw. "NPV -", um innerhalb des gewählten Bereiches ("Aktiv", "Basis", "G54 ...G599") direkt die nächste bzw. vorherige Nullpunktverschiebung anzuwählen, ohne vorher in das Übersichtsfenster wechseln zu müssen.

...



Ist das Bereichsende (z.B. G599) erreicht, wird auf den Bereichsanfang gewechselt (z.B. G54).

Die Änderungen der Werte sind im Teileprogramm sofort oder nach "Reset" verfügbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

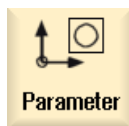


- Drücken Sie den Softkey "Zurück", um das Fenster zu schließen.

4.5.6 Nullpunktverschiebung löschen

Sie haben die Möglichkeit, die Nullpunktverschiebungen zu löschen. Dabei werden die eingetragenen Werte zurückgesetzt.

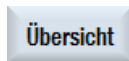
Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Nullp.versch.".



3. Drücken Sie die Softkeys "Übersicht", "Basis" oder "G54...G599".

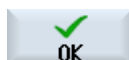


4. Drücken Sie den Softkey "Details".

5. Positionieren Sie den Cursor auf die Nullpunktverschiebung, die Sie löschen möchten.



6. Drücken Sie den Softkey "NPV löschen".
Sie erhalten eine Sicherheitsabfrage, ob Sie wirklich die Nullpunktverschiebung löschen wollen.



7. Drücken Sie den Softkey "OK", um den Löschvorgang zu bestätigen.

4.6 Achs- und Spindeldaten überwachen

4.6.1 Arbeitsfeldbegrenzung festlegen

Mit der Funktion "Arbeitsfeldbegrenzung" grenzen Sie den Arbeitsbereich ein, in dem ein Werkzeug in allen Kanalachsen verfahren werden soll. Hierdurch richten Sie im Arbeitsraum Schutzzonen ein, die für Werkzeugbewegungen gesperrt sind.

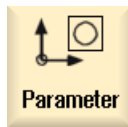
Damit schränken Sie den Verfahrbereich der Achsen zusätzlich zu den Endschaltern ein.

Voraussetzungen

In der Betriebsart "AUTO" können Sie Änderungen nur im Reset-Zustand vornehmen. Diese wirken dann sofort.

In der Betriebsart "JOG" können Sie Änderungen jederzeit vornehmen. Diese wirken aber erst mit Beginn einer neuen Bewegung.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Settingdaten".



Das Fenster "Arbeitsfeldbegrenzung" wird geöffnet.

3. Positionieren Sie den Cursor in das gewünschte Feld und geben Sie über die numerische Tastatur die neuen Werte ein.
Die Unter- bzw. Obergrenze der Schutzzone ändert sich entsprechend den Eingaben.
4. Klicken Sie das Kontrollkästchen "aktiv" an, um die Schutzzone zu aktivieren.

Hinweis

Im Bedienbereich "Inbetriebnahme" finden Sie unter "Maschinendaten" über die Menüfortschalt-Taste sämtliche Settingdaten.

4.6.2 Spindeldaten ändern

Im Fenster "Spindeln" werden die eingestellten Drehzahlgrenzen für die Spindeln angezeigt, die nicht unter- bzw. überschritten werden dürfen.

Sie haben die Möglichkeit, die Spindeldrehzahlen in den Feldern "Minimum" und "Maximum" innerhalb der in den entsprechenden Maschinendaten festgelegten Grenzwerte einzuschränken.

Spindeldrehzahlbegrenzung bei konstanter Schnittgeschwindigkeit

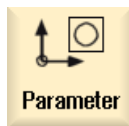
Im Feld "Spindeldrehzahlbegrenzung bei G96" wird die zusätzlich zu den ständig wirksamen Begrenzungen programmierte Drehzahlgrenze bei konstanter Schnittgeschwindigkeit angezeigt.

Diese Drehzahlbegrenzung verhindert, dass beispielsweise beim Abstechen oder bei sehr kleinen Bearbeitungsdurchmessern die Spindel bei konstanter Schnittgeschwindigkeit (G96) bis auf ihre max. Spindeldrehzahl der aktuellen Getriebestufe hochdreht.

Hinweis

Der Softkey "Spindel­daten" erscheint nur, wenn eine Spindel vorhanden ist.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "Setting­daten" und "Spindel­daten". Das Fenster "Spindeln" wird geöffnet.



3. Wenn Sie die Spindeldrehzahl ändern möchten, positionieren Sie den Cursor in das Feld "Maximum", "Minimum" oder "Spindeldrehzahlbegrenzung bei G96" und geben Sie den neuen Wert ein.

4.7 Settingdatenlisten anzeigen

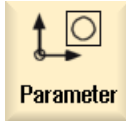
Sie haben die Möglichkeit, sich Listen mit konfigurierten Settingdaten anzeigen zu lassen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "Settingdaten" und "Datenlisten".
Das Fenster "Settingdatenlisten" wird geöffnet.



3. Drücken Sie den Softkey "Datenliste auswählen" und wählen Sie in der Liste "Sicht" die gewünschte Liste mit Settingdaten.

4.8 Handrad zuordnen

Über Handräder können Sie Achsen im Maschinenkoordinatensystem (MKS) oder Werkstückkoordinatensystem (WKS) verfahren.

Für die Zuordnung der Handräder werden Ihnen alle Achsen in folgender Reihenfolge angeboten:

- **Geometrieachsen**
Die Geometrieachsen berücksichtigen beim Verfahren den aktuellen Maschinenzustand (z. B. Drehungen, Transformationen). Alle Kanalmaschinenachsen, die aktuell der Geometrieachse zugeordnet sind, werden dabei gleichzeitig verfahren.
- **Kanalmaschinenachsen**
Kanalmaschinenachsen sind dem jeweiligen Kanal zugeordnet. Sie können nur einzeln verfahren werden, d. h. der aktuelle Maschinenzustand hat keinen Einfluss. Das gilt auch für die Kanalmaschinenachsen, die als Geometrieachsen deklariert sind.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG>, <AUTO> oder <MDA>.



3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Handrad".
Das Fenster "Handrad" wird geöffnet.



Es wird für jedes angeschlossene Handrad ein Feld für die Zuordnung einer Achse angeboten.

4. Positionieren Sie den Cursor in das Feld neben dem Handrad, dem Sie die Achse zuordnen möchten (z. B. Nr. 1).



5. Drücken Sie den entsprechenden Softkey, um die gewünschte Achse zu wählen (z. B. "X").

- ODER



Öffnen Sie das Auswahlfeld "Achse" mit Hilfe der Taste <INSERT>, navigieren Sie zur gewünschten Achse und drücken Sie die Taste <INPUT>.



Die Auswahl einer Achse aktiviert auch das Handrad (z. B. "X" ist dem Handrad Nr. 1 zugeordnet und sofort aktiv).



6. Drücken Sie erneut den Softkey "Handrad".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Zurück".

Das Fenster "Handrad" wird geschlossen.

Handrad deaktivieren

1. Positionieren Sie den Cursor auf das Handrad, dessen Zuordnung Sie aufheben möchten (z. B. Nr. 1).
2. Drücken Sie erneut den Softkey der zugeordneten Achse (z. B. "X").



- ODER -



Öffnen Sie das Auswahlfeld "Achse" mit Hilfe der Taste <INSERT>, navigieren Sie zum Leerfeld und drücken Sie die Taste <INPUT>.



Die Abwahl einer Achse deaktiviert auch das Handrad (z. B. "X" wird für das Handrad Nr. 1 ausgewählt und nicht mehr aktiv).

4.9 MDA

In der Betriebsart "MDA" (Manual Data Automatic) haben Sie die Möglichkeit, zum Einrichten der Maschine satzweise G-Code-Befehle oder Standardzyklen einzugeben und diese sofort abarbeiten.

Sie haben die Möglichkeit, ein MDA-Programm oder ein Standardprogramm mit Standard-Zyklen direkt aus dem Programm-Manager in den MDA-Puffer zu laden und zu editieren.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Im MDA-Arbeitsfenster erstellte bzw. geänderte Programme legen Sie im Programm-Manager z.B. in einem eigens angelegten Verzeichnis ab.

4.9.1 MDA-Programm aus Programm-Manager laden

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <MDA>.
Der MDA-Editor wird geöffnet.



3. Drücken Sie den Softkey "MDA Laden".
Das Fenster "Laden in MDA" wird geöffnet. Darin erhalten Sie die Ansicht des Programm-Managers.



4. Positionieren Sie den Cursor auf den entsprechenden Ablageort, drücken Sie den Softkey "Suchen" und geben Sie im Such-Dialog den gewünschten Suchbegriff ein, wenn Sie nach einer bestimmten Datei suchen möchten.
Hinweis: Die Platzhalter "*" (ersetzt eine beliebige Zeichenfolge) und "?" (ersetzt ein beliebiges Zeichen) erleichtern Ihnen die Suche.



5. Markieren Sie das Programm, das Sie im MDA-Fenster bearbeiten bzw. abarbeiten möchten.
6. Drücken Sie den Softkey "OK".
Das Fenster wird geschlossen und das Programm steht zur Bearbeitung bereit.

4.9.2 MDA-Programm speichern

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <MDA>.

Der MDA-Editor wird geöffnet.

3. Erstellen Sie das MDA-Programm, indem Sie die Befehle als G-Code über die Bedientastatur eingeben.



4. Drücken Sie den Softkey "MDA Speich.".

Das Fenster "Speichern aus MDA : Ablageort auswählen" wird geöffnet. Darin erhalten Sie die Ansicht des Programm-Managers.

5. Wählen Sie das Laufwerk, auf dem das erstellte MDA-Programm abgelegt werden soll und positionieren Sie den Cursor in das Verzeichnis, in dem das Programm gespeichert werden soll.

- ODER -



Positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten Ablageort, drücken Sie den Softkey "Suchen" und geben Sie im Such-Dialog den gewünschten Suchbegriff ein, wenn Sie nach einem bestimmten Verzeichnis bzw. Unterverzeichnis suchen wollen.

Hinweis: Die Platzhalter "*" (ersetzt eine beliebige Zeichenfolge) und "?" (ersetzt ein beliebiges Zeichen) erleichtern Ihnen die Suche.



6. Drücken Sie den Softkey "OK".

Stehen Sie mit dem Cursor auf einem Ordner, öffnet sich ein Fenster, das Sie auffordert, einen Namen zu vergeben.

- ODER -

Stehen Sie mit dem Cursor auf einem Programm, erhalten Sie eine Abfrage, ob die Datei überschrieben werden soll.



7. Geben Sie den Namen für das erstellte Programm ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Programm wird unter dem angegebenen Namen im gewählten Verzeichnis abgelegt.

4.9.3 MDA-Programm editieren / abarbeiten

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <MDA>.
Der MDA-Editor wird geöffnet.
3. Geben Sie die gewünschten Befehle als G-Code über die Bedientastatur ein.
- ODER -
Geben Sie einen Standardzyklus ein, z.B. CYCLE62 ().

G-Code-Befehle / Programmsätze editieren

4. Korrigieren Sie die G-Code-Befehle direkt im Fenster "MDA".
- ODER -



Markieren Sie den gewünschten Programmsatz (z.B. CYCLE62) und drücken Sie die Taste <Cursor rechts>, geben Sie die gewünschten Werte ein und drücken Sie auf "OK".



Bei der Bearbeitung des Zyklus lassen Sie sich wahlweise das Hilfebild oder die grafische Ansicht anzeigen.



5. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.

Die Steuerung arbeitet die eingegebenen Sätze ab.

Bei der Abarbeitung der G-Code-Befehlen und Standardzyklen haben Sie die Möglichkeit, den Ablauf folgendermaßen zu beeinflussen:

- Programm satzweise abarbeiten
- Programm testen
Einstellungen unter Programmbeeinflussung
- Probelauf-Vorschub einstellen
Einstellungen unter Programmbeeinflussung

Siehe auch

Programmbeeinflussungen (Seite 149)

4.9.4 MDA-Programm löschen

Voraussetzung

Im MDA-Editor befindet sich ein Programm, das Sie im MDA-Fenster erstellt haben oder aus dem Programm-Manager geladen haben.

Vorgehensweise



Drücken Sie den Softkey "Sätze löschen".

Die im Programmfenster angezeigten Programmsätze werden gelöscht.

Im Handbetrieb arbeiten

5.1 Allgemein

Die Betriebsart "JOG" nutzen Sie immer dann, wenn Sie die Maschine für die Abarbeitung eines Programms einrichten oder einfache Verfahrbewegungen an der Maschine durchführen möchten:

- Synchronisieren des Messsystems der Steuerung mit der Maschine (Referenzpunktfahren)
- Einrichten der Maschine, d.h. Sie können über die vorgesehenen Tasten und Handräder an der Maschinensteuertafel handgeführte Bewegungen an der Maschine auslösen
- Während der Unterbrechung eines Programms können Sie über die vorgesehenen Tasten und Handräder an der Maschinensteuertafel handgeführte Bewegungen an der Maschine auslösen

5.2 Werkzeug und Spindel anwählen

5.2.1 T,S,M-Fenster

Für die vorbereitenden Tätigkeiten im Handbetrieb erfolgen die Werkzeuganwahl und die Spindelsteuerung jeweils zentral in einer Maske.

Im Handbetrieb können Sie ein Werkzeug entweder über den Namen oder die Platznummer anwählen. Geben Sie eine Zahl ein, wird erst nach einem Namen und dann nach der Platznummer gesucht. D.h. wenn Sie z.B. "5" eingeben und kein Werkzeug mit dem Namen "5" existiert, wird das Werkzeug von Platznummer "5" angewählt.

Hinweis

Über die Platznummer können Sie so auch einen leeren Platz in die Bearbeitungsposition schwenken und dann bequem ein neues Werkzeug montieren.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Parameter	Bedeutung		Einheit
T	Eingabe des Werkzeugs (Name oder Platznummer) Über den Softkey "Werkzeug auswählen" haben Sie die Möglichkeit, ein Werkzeug aus der Werkzeugliste auszuwählen.		
D	Schneidennummer des Werkzeugs (1 - 9)		
ST	Schwesterwerkzeugnummer (1 - 99 bei Ersatzwerkzeugstrategie)		
Spindel	Spindelauswahl, Kennzeichnung mit Spindelnummer		
Spindel M-Funktion		Spindel aus: Spindel wird gestoppt	
		Linkslauf: Spindel dreht sich im Gegenuhrzeigersinn	
		Rechtslauf: Spindel dreht sich im Uhrzeigersinn	
		Spindelpositionierung: Spindel wird in die gewünschte Position gebracht.	
Sonstige M-Funktionen	Eingabe von Maschinenfunktionen Entnehmen Sie einer Tabelle vom Maschinenhersteller die Zuordnung zwischen Bedeutung und Nummer der Funktion.		
Nullpunktverschiebung G	Auswahl der Nullpunktverschiebung (Basisbezug, G54 - 57) Über den Softkey "Nullpunktversch." haben Sie die Möglichkeit, Nullpunktverschiebungen aus der Liste der einstellbaren Nullpunktverschiebungen auszuwählen.		
Maßeinheit	Auswahl der Maßeinheit Die die hier getroffene Einstellung wirkt sich auf die Programmierung aus.		inch mm

Parameter	Bedeutung	Einheit
Bearbeitungsebene 	Auswahl der Bearbeitungsebene (G17(XY), G18 (ZX), G19 (YZ))	
Getriebestufe 	Festlegung der Getriebestufe (auto, I - V)	
Stop-Position	Eingabe der Spindelposition	Grad

Hinweis**Spindelpositionierung**

Mit dieser Funktion kann die Spindel auf eine bestimmte Winkelstellung positioniert werden, z.B. beim Werkzeugwechsel.

- Bei stehender Spindel wird auf kürzestem Weg positioniert.
- Bei drehender Spindel wird die aktuelle Drehrichtung beibehalten und positioniert.

5.2.2 Werkzeug anwählen

Vorgehensweise



1. Wählen Sie die Betriebsart "JOG".



2. Drücken Sie den Softkey "T,S,M".

3. Geben Sie im Eingabefeld den Namen oder die Nummer des Werkzeugs T ein.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Werkzeug auswählen".

Das Fenster Werkzeugauswahl wird geöffnet.

Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Werkzeug und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Werkzeug wird in das "T, S, M...-Fenster" übernommen und im Feld des Werkzeugparameters "T" angezeigt.



4. Wählen Sie die Werkzeugschneide D aus oder geben Sie die Nummer direkt in das Feld "D" ein.



5. Wählen Sie das Schwesterwerkzeug ST aus oder geben Sie die Nummer direkt in das Feld "ST" ein.



6. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Das Werkzeug wird in die Spindel eingewechselt.

5.2.3 Spindel manuell starten und stoppen

Vorgehensweise



1. Wählen Sie die Betriebsart "JOG" an.



2. Drücken Sie den Softkey "T,S,M".

3. Wählen Sie die gewünschte Spindel (z.B. S1) aus und geben Sie im nebenstehenden Eingabefeld die gewünschte Spindeldrehzahl (U/min) bzw. die konstante Schnittgeschwindigkeit (m/min) ein.
Die Spindel bleibt weiterhin stehen.



4. Stellen Sie die Getriebestufe ein (z.B. auto), falls die Maschine über ein Getriebe für die Spindel verfügt.



5. Wählen Sie im Feld "Spindel M-Funktion" die gewünschte Spindeldrehrichtung (rechts oder links).



6. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Die Spindel dreht sich.



7. Wählen Sie im Feld "Spindel M-Funktion" die Einstellung "stop".



Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Die Spindel stoppt.

Hinweis

Spindeldrehzahl ändern

Geben Sie die Drehzahl bei laufender Spindel in das Feld "Spindel" ein, wird die neue Drehzahl übernommen.

5.2.4 Spindel positionieren

Vorgehensweise



1. Wählen Sie die Betriebsart "JOG".



2. Drücken Sie den Softkey "T, S, M".



3. Wählen Sie im Feld "Spindel M-Funktion" die Einstellung "Stop-Pos.". Das Eingabefeld "Stop-Pos." erscheint.

4. Geben Sie die gewünschte Spindel-Stop-Position ein. Die Spindelposition wird in Grad angegeben



5. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.

Die Spindel wird in die gewünschte Position gebracht.

Hinweis

Mit dieser Funktion kann die Spindel auf eine bestimmte Winkelstellung positioniert werden, z.B. beim Werkzeugwechsel:

- Bei stehender Spindel wird auf kürzestem Weg positioniert.
 - Bei drehender Spindel wird die aktuelle Drehrichtung beibehalten und positioniert.
-

5.3 Achsen verfahren

Die Achsen können Sie im Handbetrieb über die Inkrement- bzw. Achstasten oder Handräder verfahren.

Beim Verfahren über Tastatur bewegt sich die angewählte Achse im programmierten Einrichtevorschub, beim Inkrementverfahren um eine festgelegte Schrittweite.

Einrichtevorschub einstellen

Im Fenster "Einstellungen für manuellen Betrieb" legen Sie fest, mit welchem Vorschub die Achsen im Einrichtebetrieb verfahren werden.

5.3.1 Achsen um feste Schrittweite verfahren

Die Achsen können Sie im Handbetrieb über die Inkrement- und Achstasten oder Handräder verfahren.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG>.



3. Drücken Sie die Tasten 1, 10, ..., 10000, um die Achse in einer festen Schrittweite (Inkrement) verfahren zu können.
Die Zahlen auf den Tasten geben den Verfahrensweg in Mikrometern bzw. Mikro-Inch an.



Beispiel: Bei einer gewünschten Schrittweite von 100 µm (= 0,1 mm) drücken Sie die Taste "100".



4. Wählen Sie die zu verfahrenende Achse.



5. Drücken Sie die Tasten <+> bzw. <->.
Bei jedem Drücken wird die gewählte Achse um die feste Schrittweite verfahren.



Vorschub- und Eilgangkorrekturschalter können wirksam sein.

Hinweis

Nach dem Einschalten der Steuerung können Achsen bis in den Grenzbereich der Maschine bewegt werden, da die Referenzpunkte noch nicht angefahren sind. Dabei können Not-Endschalter ausgelöst werden.

Die Software-Endschalter und die Arbeitsfeldbegrenzung sind noch nicht wirksam!

Die Vorschubfreigabe muss gesetzt sein.

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

5.3.2 Achsen um variablen Schrittwert verfahren**Vorgehensweise**

1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG>.



3. Drücken Sie den Softkey "Einstellungen".
Das Fenster "Einstellungen für den manuellen Betrieb" wird geöffnet.
4. Geben Sie den gewünschten Wert für den Parameter "Variables Schrittwert" ein.
Beispiel: Bei einer gewünschten Schrittweite von 500 µm (0,5 mm) geben Sie 500 ein.



5. Drücken Sie die Taste <Inc VAR>.



6. Wählen Sie die zu verfahrenende Achse.



7. Drücken Sie die Tasten <+> bzw. <->.
Bei jedem Drücken wird die gewählte Achse um die eingestellte Schrittweite verfahren.
Vorschub- und Eilgangkorrekturschalter können wirksam sein.

5.4 Achsen positionieren

Im Handbetrieb können Sie einzelne oder mehrere Achsen auf bestimmte Positionen fahren, um einfache Bearbeitungsabläufe zu realisieren.

Während des Verfahrens wirkt der Vorschub-/Eilgangoverride.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie, falls erforderlich, ein Werkzeug an.
2. Wählen Sie die Betriebsart "JOG" an.
3. Drücken Sie den Softkey "Position".
4. Geben Sie den gewünschten Wert für den Vorschub F an.
- ODER -
Drücken Sie den Softkey "Eilgang".
Im Feld "F" wird Eilgang angezeigt.
5. Geben Sie die Zielposition, bzw. den Zielwinkel für die zu verfahrenende(n) Achse(n) ein.
6. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Die Achse wird auf die angegebene Zielposition gefahren.

Wurden Zielpositionen für mehrere Achsen angegeben, werden die Achsen gleichzeitig verfahren.

5.5 Manuelles Freifahren

Die Funktion "Rückziehen" ermöglicht in folgenden Fällen Bohrwerkzeuge in der Betriebsart JOG in Werkzeugrichtung freizufahren:

- Nach Unterbrechung einer Gewindebohrbearbeitung (G33/331/G332),
- Nach Unterbrechung der Bearbeitung mit Bohrwerkzeugen (Werkzeug 200 bis 299) durch Netzausfall oder RESET an der Maschinensteuertafel.

Das Werkzeug oder das Werkstück bleibt dabei unbeschädigt.

Das Rückziehen ist besonders bei geschwenktem Koordinatensystem hilfreich, d. h. wenn die Zustellachse nicht senkrecht steht.

Hinweis

Gewindebohren

Beim Gewindebohren wird der Formschluss zwischen Gewindebohrer und Werkstück berücksichtigt und die Spindel entsprechend dem Gewinde bewegt.

Für das Rückziehen beim Gewinde verwenden Sie sowohl die Z-Achse als auch die Spindel.

Die Funktion "Rückziehen" richtet der Maschinenhersteller ein.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Die Energiezufuhr der Maschine ist unterbrochen.
- ODER -
Ein laufendes Teileprogramm wird mit <RESET> unterbrochen.
2. Nach einer Stromunterbrechung schalten Sie die Steuerung ein.
3. Wählen Sie die Betriebsart JOG.
4. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste.
5. Drücken Sie den Softkey "Rückziehen".
Das Fenster "Werkzeug rückziehen" wird geöffnet.
Der Softkey steht nur zur Verfügung, wenn ein aktives Werkzeug sowie Rückzugsdaten vorhanden sind.
6. Wählen Sie das Koordinatensystem "WKS" an der Maschinensteuertafel an.



7. Verfahren Sie das Werkzeug entsprechend der im Fenster "Werkzeug rückziehen" angezeigten Rückzugsachse über Verfahrtasten (z.B. Z +) aus dem Werkstück heraus.



8. Wenn das Werkzeug auf der gewünschten Position steht, drücken Sie den Softkey "Rückziehen" erneut.

5.6 Voreinstellungen für den Handbetrieb

Im Fenster "Einstellungen für manuellen Betrieb" legen Sie Konfigurationen für den Handbetrieb fest.

Voreinstellungen

Einstellungen	Bedeutung
Vorschubart	Hier wählen Sie die Vorschubart.
	- G94: Achsvorschub/Linearvorschub - G95: Umdrehungsvorschub
Einrichtevorschub G94	Hier geben Sie den gewünschten Vorschub in mm/min ein.
Einrichtevorschub G95	Hier geben Sie den gewünschten Vorschub in mm/U ein.
Variables Schrittmaß	Hier geben Sie die gewünschte Schrittweite für das Verfahren der Achsen bei variabler Schrittweite ein.
Spindelgeschwindigkeit	Hier geben Sie die Spindelgeschwindigkeit in U/min ein.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG>.



3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Einstellungen". Das Fenster "Einstellungen für manuellen Betrieb" wird geöffnet.



Werkstück bearbeiten

6.1 Bearbeitung starten und stoppen

Bei der Abarbeitung eines Programms wird das Werkstück entsprechend der Programmierung an der Maschine bearbeitet. Nach dem Programmstart im Automatikbetrieb läuft die Werkstückbearbeitung dann automatisch ab.

Voraussetzungen

Folgende Voraussetzungen müssen vor der Abarbeitung eines Programms erfüllt sein:

- Das Messsystem der Steuerung ist mit der Maschine referenziert.
- Notwendige Werkzeugkorrekturen und Nullpunktverschiebungen sind eingegeben.
- Notwendige Sicherheitsverriegelungen vom Maschinenhersteller sind aktiviert.

Allgemeiner Ablauf



1. Wählen Sie im Programm-Manager das gewünschte Programm.



2. Wählen Sie unter "NC", "Lokal. Laufwerk", "USB" oder eingerichteten Netzlaufwerken das gewünschte Programm aus.



3. Drücken Sie den Softkey "Anwahl".
Das Programm wird zur Abarbeitung angewählt und automatisch in den Bedienbereich "Maschine" gewechselt.



4. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Das Programm wird gestartet und abgearbeitet.

Hinweis

Programm in beliebigem Bedienbereich starten

Wenn sich die Steuerung in der Betriebsart "AUTO" befindet, lässt sich das angewählte Programm auch starten, wenn Sie sich in einem beliebigen Bedienbereich befinden.

Bearbeitung anhalten



Drücken Sie die Taste <CYCLE STOP>.

Die Bearbeitung stoppt sofort, einzelne Programmsätze werden nicht bis zum Ende abgearbeitet. Beim nächsten Start wird die Bearbeitung an der Stelle fortgesetzt, an der das Programm angehalten wurde.

Bearbeitung abbrechen



Drücken Sie die Taste <RESET>.

Die Abarbeitung des Programms wird abgebrochen. Beim nächsten Start beginnt die Bearbeitung von vorn.



Maschinenhersteller

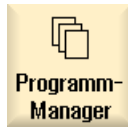
Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Siehe auch

EXTCALL (Seite 358)

6.2 Programm wählen

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.
Die Verzeichnisübersicht wird geöffnet.



2. Wählen Sie den Ablageort des Programms an (z. B. "NC")
3. Positionieren Sie den Cursor auf das Verzeichnis, in dem Sie ein Programm anwählen möchten.



4. Drücken Sie die Taste <INPUT>.

- ODER -

Drücken Sie die Taste <Cursor rechts>.

Der Verzeichnisinhalt wird angezeigt.



5. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Programm.

6. Drücken Sie den Softkey "Anwahl".

Bei erfolgreicher Programmanwahl erfolgt ein automatischer Wechsel in den Bedienbereich "Maschine".

6.3 Programm einfahren

Beim Einfahren eines Programms haben Sie die Möglichkeit, das System bei der Bearbeitung des Werkstücks nach jedem Programmsatz, der eine Bewegung oder eine Hilfsfunktion an der Maschine auslöst, zu unterbrechen. So kontrollieren Sie beim ersten Durchlauf eines Programms an der Maschine das Bearbeitungsergebnis satzweise.

Hinweis

Einstellungen für den Automatikbetrieb

Für das Einfahren bzw. für das Testen eines Programms stehen Ihnen Eilgangreduzierung und Probelaufvorschub zur Verfügung.

Einzelsatz fahren

Sie haben die Möglichkeit unter "Programmbeeinflussung" verschiedene Varianten der Satzabarbeitung zu wählen.

SB-Modus	Wirkungsweise
SB1 Einzelsatz grob	Die Bearbeitung stoppt nach jedem Maschinensatz (außer in Zyklen).
SB2 Rechensatz	Die Bearbeitung stoppt nach jedem Satz, d.h. auch bei Rechensätzen (außer in Zyklen).
SB3 Einzelsatz fein	Die Bearbeitung stoppt nach jedem Maschinensatz (auch in Zyklen).

Voraussetzung

Ein Programm ist zur Abarbeitung in der Betriebsart "AUTO" oder "MDA" angewählt.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Prog. beeinfl." und wählen Sie im Feld "SBL" die gewünschte Variante.



2. Drücken Sie die Taste <SINGLE BLOCK>.



3. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Je nach Abarbeitungsvariante wird der erste Satz abgearbeitet. Danach stoppt die Bearbeitung.
In der Zeile Kanalzustand erscheint der Text "Halt: Satz im Einzelsatz beendet".



4. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Das Programm wird je nach Modus bis zum nächsten Halt weiter abgearbeitet.



5. Drücken Sie erneut die Taste <SINGLE BLOCK>, wenn die Bearbeitung nicht mehr satzweise erfolgen soll.
Die Taste ist wieder ausgewählt.



Wenn Sie nun erneut die Taste <CYCLE START> drücken, wird das Programm ohne Unterbrechungen bis zum Ende abgearbeitet.

Siehe auch

Programm wählen (Seite 131)

6.4 Aktuellen Programmsatz anzeigen

6.4.1 Aktuelle Satzanzeige

Im Fenster der aktuellen Satzanzeige erhalten Sie eine Anzeige der momentan in Abarbeitung befindlichen Programmsätze.

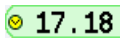
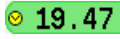
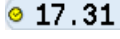
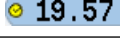
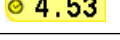
Darstellung des aktuellen Programms

Bei laufendem Programm erhalten Sie folgende Informationen:

- In der Titelzeile wird der Werkstück- bzw. Programmname angegeben.
- Der Programmsatz, der gerade abgearbeitet wird, ist farblich hinterlegt.

Darstellung der Bearbeitungszeiten

Wenn Sie in den Einstellungen für den Automatikbetrieb festlegen, dass Bearbeitungszeiten erfasst werden, werden die gemessenen Zeiten am Ende der Zeile folgendermaßen dargestellt:

Darstellung	Bedeutung
Hellgrün hinterlegt 	Gemessene Bearbeitungszeit des Programmsatzes (Automatikbetrieb)
Grün hinterlegt 	Gemessene Bearbeitungszeit des Programmblocks (Automatikbetrieb)
Hellblau hinterlegt 	Geschätzte Bearbeitungszeit des Programmsatzes (Simulation)
Blau hinterlegt 	Geschätzte Bearbeitungszeit des Programmblocks (Simulation)
Gelb hinterlegt 	Wartezeit (Automatikbetrieb oder Simulation)

Hervorhebung ausgewählter G-Code-Befehle oder Schlüsselwörter

In den Einstellungen des Programmeditors legen Sie fest, ob ausgewählte G-Code-Befehle farblich hervorgehoben werden. Standardmäßig werden dann folgende Farbkodierungen genutzt:

Darstellung	Bedeutung
Blaue Schrift 	D-, S-, F-, T-, M- und H-Funktionen
Rote Schrift 	Bewegungsbefehl "G0"

Darstellung	Bedeutung
Grüne Schrift 	Bewegungsbefehl "G1"
Blaugrüne Schrift 	Bewegungsbefehl "G2" oder "G3"
Graue Schrift 	Kommentar

Maschinenhersteller



In der Konfigurationsdatei "sleditorwidget.ini" haben Sie die Möglichkeit, weitere Hervorhebungen zu definieren.

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Programm direkt Editieren

Im Reset-Zustand haben Sie die Möglichkeit, das aktuelle Programm direkt zu editieren.



1. Drücken Sie die Taste <INSERT>.

2. Positionieren Sie den Cursor an die gewünschte Stelle und editieren Sie den Programmsatz.

Das direkte Editieren ist nur für G-Codesätze im NC-Speicher möglich, nicht bei Abarbeiten von extern.



3. Drücken Sie die Taste <INSERT>, um das Programm und den Editier-Modus wieder zu verlassen.

Siehe auch

Einstellungen für den Automatikbetrieb (Seite 187)

6.4.2 Basissatz anzeigen

Wenn Sie beim Einfahren oder während der Abarbeitung des Programms genauere Informationen zu Achspositionen und wichtigen G-Funktionen haben wollen, blenden Sie die Basissatzanzeige ein. So prüfen Sie z. B. bei der Verwendung von Zyklen, wie die Maschine tatsächlich verfährt.

Über Variablen oder R-Parameter programmierte Positionen werden in der Basissatzanzeige aufgelöst und durch den Variablenwert ersetzt angezeigt.

Die Basissatzanzeige können Sie sowohl im Testbetrieb als auch während der tatsächlichen Bearbeitung des Werkstücks an der Maschine nutzen. Für den gerade aktiven Programmsatz

werden im Fenster "Basissätze" alle G-Code-Befehle angezeigt, die eine Funktion an der Maschine auslösen:

- Absolute Achspositionen
- G-Funktionen der ersten G-Gruppe
- Weitere modale G-Funktionen
- Weitere programmierte Adressen
- M-Funktionen



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise

- | | |
|---|--|
|  | 1. Ein Programm ist zur Abarbeitung angewählt und im Bedienbereich "Maschine" geöffnet. |
|  | 2. Drücken Sie den Softkey "Basissätze".
Das Fenster "Basissätze" wird eingeblendet. |
|  | 3. Drücken Sie die Taste <SINGLE BLOCK>, wenn Sie das Programm satzweise abarbeiten wollen. |
|  | 4. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>, um die Abarbeitung des Programms zu starten.
Im Fenster "Basissätze" werden zum gerade aktiven Programmsatz die tatsächlich anzufahrenden Achspositionen, modale G-Funktionen usw. angezeigt. |
|  | 5. Drücken Sie den Softkey "Basissätze" erneut, um das Fenster wieder auszublenden. |

6.4.3 Programmebene anzeigen

Während der Abarbeitung eines umfangreichen Programms mit mehreren Unterprogrammebenen, können Sie sich anzeigen lassen, auf welcher Programmebene sich die Bearbeitung gerade befindet.

Mehrmalige Programmdurchläufe

Haben Sie mehrere Programmdurchläufe programmiert, d.h. werden Unterprogramme durch Angabe des zusätzlichen Parameters P mehrfach hintereinander ausgeführt, werden im Fenster "Programmebenen" während der Bearbeitung die noch abzuarbeitenden Programmläufe angezeigt.

Programmbeispiel

N10 Unterprogramm P25

Wird mindestens in einer Programmebene ein Programm noch mehrmals durchlaufen, erscheint eine horizontale Bildlaufleiste, um die Ansicht des Durchlaufzählers P im rechten Teil des Fensters zu ermöglichen. Steht kein mehrmaliger Durchlauf mehr an, verschwindet die Bildlaufleiste.

Anzeige der Programmebene

Sie erhalten folgende Informationen:

- Ebenennummer
- Programmname
- Satznummer, bzw. Zeilennummer
- Restliche Programmdurchläufe (nur bei mehrmaligen Programmdurchläufen)

Voraussetzung

Ein Programm ist zur Abarbeitung in der Betriebsart "AUTO" angewählt.

Vorgehensweise



Drücken Sie den Softkey "Programmebenen".
Das Fenster "Programmebenen" wird geöffnet.

6.5 Programm korrigieren

Sobald die Steuerung einen Syntaxfehler im Teileprogramm erkennt, wird die Bearbeitung des Programms angehalten und der Syntaxfehler in der Alarmzeile angezeigt.

Korrekturmöglichkeiten

Je nachdem, in welchem Zustand die Steuerung sich befindet, haben Sie unterschiedliche Möglichkeiten das Programm zu korrigieren.

- Stopp-Zustand
Nur Zeilen ändern, die noch nicht abgearbeitet sind
- Reset-Zustand
Alle Zeilen ändern

Hinweis

Die Funktion "Programmkorrektur" ist auch bei Abarbeiten von extern verfügbar, jedoch muss für Programmänderungen der NC-Kanal in den Reset-Zustand gebracht werden.

Voraussetzung

Ein Programm ist zur Abarbeitung in der Betriebsart "AUTO" angewählt.

Vorgehensweise



1. Das zu korrigierende Programm befindet sich in Stopp- bzw. Reset-Zustand.

2. Drücken Sie den Softkey "Prog.korr."

Das Programm wird im Editor geöffnet.

Der Programmvorlauf sowie der aktuelle Satz werden angezeigt. Der aktuelle Satz wird auch im laufenden Programm aktualisiert, der angezeigte Programmausschnitt jedoch nicht, d. h. der aktuelle Satz wandert aus dem angezeigten Programmausschnitt.

Wird ein Unterprogramm abgearbeitet, wird es nicht automatisch geöffnet.



3. Nehmen Sie die gewünschten Korrekturen vor.

4. Drücken Sie den Softkey "NC Abarbeiten".

Das System wechselt wieder in den Bedienbereich "Maschine" und wählt die Betriebsart "AUTO" an.



5. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>, um die Programmbearbeitung fortzusetzen.

Hinweis

Wenn Sie den Editor über den Softkey "Schließen" verlassen, gelangen Sie in den Bedienbereich "Programm-Manager".

6.6 Achsen rückpositionieren

Nach einer Programmunterbrechung im Automatikbetrieb (z. B. nach Werkzeugbruch) fahren Sie das Werkzeug im Handbetrieb von der Kontur weg.

Dabei werden die Koordinaten der Unterbrechungsposition gespeichert. Die im Handbetrieb verfahrenen Wegdifferenzen der Achsen werden im Istwertfenster angezeigt. Diese Wegdifferenz wird als "REPOS-Verschiebung" bezeichnet.

Abarbeitung des Programms fortsetzen

Mit der Funktion "REPOS" fahren Sie das Werkzeug wieder an die Kontur des Werkstücks heran, um die Abarbeitung des Programms fortzusetzen.

Die Unterbrechungsposition wird nicht überfahren, da diese von der Steuerung gesperrt ist.

Der Vorschub-/Eilgangoverride ist wirksam.

ACHTUNG

Kollisionsgefahr

Beim Rückpositionieren fahren die Achsen mit dem programmierten Vorschub und Linearinterpolation, d.h. auf einer Geraden von der aktuellen Position auf die Unterbrechungsstelle. Fahren Sie die Achsen daher vorher auf eine sichere Position, um Kollisionen zu vermeiden.

Wenn Sie die Funktion "REPOS" nach einer Programmunterbrechung und anschließend dem Verfahren der Achsen im Handbetrieb nicht nutzen, fährt die Steuerung die Achsen beim Wechsel in den Automatikbetrieb und anschließend dem Start der Bearbeitung automatisch auf einer Geraden auf die Unterbrechungsstelle zurück.

Voraussetzung

Folgende Voraussetzungen müssen beim Rückpositionieren der Achsen erfüllt sein:

- Das Abarbeiten des Programms wurde mit <CYCLE STOP> unterbrochen.
- Die Achsen wurden im Handbetrieb von der Unterbrechungsposition auf eine andere Position verfahren.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Taste <REPOS>.



2. Wählen Sie jede zu verfahrenende Achse nacheinander an.



3. Drücken Sie die Tasten <+> bzw. <-> für die entsprechende Richtung.
Die Achsen werden auf die Unterbrechungsposition gefahren.



6.7 Bearbeitung an bestimmter Stelle starten

6.7.1 Satzsuchlauf verwenden

Wenn Sie nur einen bestimmten Abschnitt eines Programms an der Maschine ausführen wollen, müssen Sie die Abarbeitung des Programms nicht zwingend am Anfang beginnen. Sie können die Bearbeitung ab einem bestimmten Programmsatz starten.

Anwendungsfälle

- Abbruch bzw. Unterbrechung bei der Abarbeitung eines Programms
- Angabe einer bestimmten Zielposition, z. B. bei der Nachbearbeitung

Suchziel bestimmen

- Komfortable Suchzielvorgabe (Suchpositionen)
 - Direkte Angabe des Suchziels durch Positionierung des Cursors in angewähltem Programm (Hauptprogramm)
Hinweis:
Bei Satzsuchlauf muss sichergestellt sein, dass das richtige Werkzeug in der Arbeitsposition ist, bevor mit der Abarbeitung des Programms begonnen wird.
 - Suchziel über Textsuche
 - Suchziel ist Unterbrechungsstelle (Haupt- und Unterprogramm)
Die Funktion steht nur zur Verfügung, wenn eine Unterbrechungsstelle vorhanden ist. Nach einer Programmunterbrechung (CYCLE STOP, RESET oder Power off) speichert die Steuerung die Koordinaten der Unterbrechungsstelle.
 - Suchziel ist die höhere Programmebene bei Unterbrechungsstelle (Haupt- und Unterprogramm)
Ein Wechsel der Ebenen ist nur möglich, wenn eine Unterbrechungsstelle angewählt ist, die in einem Unterprogramm liegt. Sie können die Programmebene dann bis zur Hauptprogrammebene und wieder zurück bis zur Ebene der Unterbrechungsstelle wechseln.
- Suchzeiger
 - Direkte Eingabe des Programmpfads

Hinweis

Mit dem Suchzeiger haben Sie die Möglichkeit, gezielt eine Stelle in Unterprogrammen zu suchen, wenn keine Unterbrechungsstelle vorhanden ist.

Kaskadierter Suchlauf

Sie haben die Möglichkeit, aus dem Zustand "Suchziel gefunden" einen weiteren Suchlauf zu starten. Nach jedem gefundenen Suchziel besteht die Möglichkeit, die Kaskadierung beliebig oft fortzusetzen.

Hinweis

Nur wenn das Suchziel gefunden wurde, kann aus der gestoppten Programmbearbeitung ein weiterer kaskadierter Satzsuchlauf gestartet werden.

Voraussetzungen

- Sie haben das gewünschte Programm angewählt.
- Die Steuerung befindet sich im Reset-Zustand.
- Der gewünschte Suchlaufmodus ist ausgewählt.

ACHTUNG

Kollisionsgefahr

Achten Sie auf eine kollisionsfreie Startposition und zutreffende aktive Werkzeuge und sonstige technologische Werte.

Gegebenenfalls fahren Sie manuell eine kollisionsfreie Startposition an. Wählen Sie den Zielsatz unter Beachtung der angewählten Satzsuchlauf-Variante aus.

Wechsel zwischen Suchzeiger und Suchpositionen



Drücken Sie den Softkey "Suchzeiger" erneut, um aus dem Fenster "Suchzeiger" zurück in das Programmfenster zur Festlegung von Suchpositionen zu gelangen.

-ODER-



Drücken Sie den Softkey "Zurück".

Sie verlassen den Satzsuchlauf komplett.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zum Satzsuchlauf finden Sie im Funktionshandbuch Basisfunktionen.

Siehe auch

Programm wählen (Seite 131)

Satzsuchlaufmodus (Seite 147)

6.7.2 Programm ab Suchziel fortsetzen

Um das Programm an der gewünschten Stelle fortzuführen, drücken Sie 2-mal die Taste <CYCLE START>.

- Mit dem ersten CYCLE START werden die im Suchlauf aufgesammelten Hilfsfunktionen ausgegeben. Das Programm befindet sich anschließend im Stoppzustand.
- Vor dem zweiten CYCLE START haben Sie die Möglichkeit, die Funktion "Überspeichern" zu verwenden, um für die weitere Programmabarbeitung notwendige, aber noch nicht vorhandene Zustände herzustellen.
Außerdem haben Sie die Möglichkeit, durch Wechsel in die Betriebsart JOG zur Funktion REPOS das Werkzeug von Hand von der aktuellen Position zur Sollposition zu fahren, wenn die Sollposition nicht automatisch durch Programmstart angefahren werden soll.

6.7.3 Einfache Suchzielvorgabe

Voraussetzung

Das Programm ist angewählt und die Steuerung befindet sich im Reset-Zustand.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Satzsuchl."

2. Positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten Programmsatz.
-ODER-



Drücken Sie den Softkey "Text suchen", wählen Sie die Suchrichtung, geben Sie den zu suchenden Text ein und bestätigen Sie mit "OK".



3. Drücken Sie den Softkey "Suchlauf starten".

Der Suchlauf wird gestartet. Dabei wird der von Ihnen vorgegebene Suchlaufmodus berücksichtigt.

Sobald das Ziel gefunden ist, wird der aktuelle Satz im Programmfenster angezeigt.



4. Entspricht das gefundene Ziel (z.B. bei der Suche über Text) nicht dem gesuchten Programmsatz, drücken Sie den Softkey "Suchlauf starten" erneut, bis das gewünschte Ziel erreicht ist.

Drücken Sie 2-mal die Taste <CYCLE START>.

Die Bearbeitung wird an der gewünschten Stelle fortgeführt.

6.7.4 Unterbrechungsstelle als Suchziel vorgeben

Voraussetzung

In der Betriebsart "AUTO" ist ein Programm angewählt und wurde bei der Abarbeitung durch CYCLE STOP oder RESET unterbrochen.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Satzsuchl.".



2. Drücken Sie den Softkey "Unterbrech.stelle".
Die Unterbrechungsstelle wird geladen.



3. Wenn die Softkeys "Ebene höher", bzw. "Ebene tiefer" zur Verfügung stehen, drücken Sie diese, um die Programmebene zu wechseln.



4. Drücken Sie den Softkey "Suchlauf starten".

Der Suchlauf wird gestartet. Dabei wird der von Ihnen vorgegebene Suchlaufmodus berücksichtigt.

Die Suchlaufmaske schließt sich.

Sobald das Ziel gefunden ist, wird der aktuelle Satz im Programmfenster angezeigt.



5. Drücken Sie 2-mal die Taste <CYCLE START>.
Die Bearbeitung wird an der Unterbrechungsstelle fortgeführt.

6.7.5 Suchziel über Suchzeiger eingeben

Im Fenster "Suchzeiger" geben Sie die gewünschte Programmstelle ein, zu der Sie direkt vorlaufen möchten.

Voraussetzung

Das Programm ist angewählt und die Steuerung befindet sich im Reset-Zustand.

Eingabemaske

Jede Zeile steht für eine Programmebene. Die Anzahl der tatsächlich im Programm vorhandenen Ebenen richtet sich nach der Schachtelungstiefe des Programms.

Die 1. Ebene entspricht immer dem Hauptprogramm und alle weiteren Ebenen entsprechen Unterprogrammen.

6.7 Bearbeitung an bestimmter Stelle starten

Je nach dem in welcher Programmebene sich das Ziel befindet, müssen Sie in die entsprechende Zeile des Fensters das Ziel eingeben.

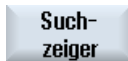
Befindet sich das Ziel beispielsweise im Unterprogramm, das direkt vom Hauptprogramm aufgerufen wird, müssen Sie das Ziel in die 2. Programmebene eintragen.

Die Zielangabe muss immer eindeutig sein. D. h. beispielsweise, dass Sie zusätzlich in der 1. Programmebene (Hauptprogramm) ein Ziel angeben müssen, wenn das Unterprogramm im Hauptprogramm an 2 verschiedenen Stellen aufgerufen wird.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Satzsuchl."



2. Drücken Sie den Softkey "Suchzeiger".

3. Geben Sie den vollständigen Pfad des Programms und ggf. auch der Unterprogramme in die Eingabefelder ein.



4. Drücken Sie den Softkey "Suchlauf starten".

Der Suchlauf wird gestartet. Dabei wird der von Ihnen vorgegebene Suchlaufmodus berücksichtigt.

Das Suchlauffenster schließt sich. Sobald das Ziel gefunden ist, wird der aktuelle Satz im Programmfenster angezeigt.



5. Drücken Sie 2-mal die Taste <CYCLE START>.

Die Bearbeitung wird an der gewünschten Position fortgeführt.

Hinweis

Unterbrechungsstelle

Sie können im Suchzeiger-Modus die Unterbrechungsstelle laden.

6.7.6 Parameter für Satzsuchlauf im Suchzeiger

Parameter	Bedeutung
Nummer der Programmebene	
Programm:	Der Name des Hauptprogramms wird automatisch eingetragen.
Ext:	Dateiendung
P:	Unterprogrammdurchlaufzahl Wird ein Unterprogramm mehrmals durchlaufen, können Sie hier die Nummer des Durchlaufs angeben, bei dem die Bearbeitung fortgesetzt werden soll.
Zeile:	Wird bei einer Unterbrechungsstelle automatisch ausgefüllt

Parameter	Bedeutung
Typ	" " Suchziel in dieser Ebene wird nicht beachtet N-Nr. Satznummer Marke Sprungmarke Text Zeichenkette U-Prg. Unterprogrammaufruf Zeile Zeilennummer
Suchziel	Programmstelle, ab der die Bearbeitung starten soll

6.7.7 Satzsuchlaufmodus

Im Fenster "Suchlaufmodus" stellen Sie die gewünschte Suchvariante ein.

Der eingestellte Modus bleibt nach dem Ausschalten der Steuerung erhalten. Aktivieren Sie nach Wiedereinschalten der Steuerung die Funktion "Suchlauf" erneut, wird in der Titelzeile der aktuelle Suchlaufmodus angezeigt.

Suchvarianten

Satzsuchlaufmodus	Bedeutung
mit Berechnung - ohne Anfahren	Dient dazu, um in beliebigen Situationen eine Zielposition (z.B. Werkzeugwechselposition) anfahren zu können. Es wird der Endpunkt des Zielsatzes bzw. die nächste programmierte Position unter Verwendung der im Zielsatz gültigen Interpolationsart angefahren. Es werden nur die im Zielsatz programmierten Achsen gefahren. Hinweis: Wenn das Maschinendatum 11450.1=1 gesetzt ist, werden nach dem Satzsuchlauf die Rundachsen des aktiven Schwenkdatensatzes vorpositioniert.
mit Berechnung - mit Anfahren	Dient dazu, in beliebigen Situationen an die Kontur anfahren zu können. Mit <CYCLE START> wird die Endposition des Satzes vor dem Zielsatz angefahren. Das Programm wird identisch zur normalen Programmabarbeitung abgefahren.
mit Berechnung - extcall überspringen	Dient dazu, den Suchlauf mit Berechnung bei einer Verwendung von EXTCALL-Programmen zu beschleunigen: EXTCALL-Programme werden nicht mitberechnet. Achtung: Wichtige Informationen, z.B. modale Funktionen, die im EXTCALL-Programm stehen, werden nicht berücksichtigt. Das Programm ist in diesem Fall nach gefundenem Suchziel nicht lauffähig. Solche Informationen sollten im Hauptprogramm programmiert sein.

6.7 Bearbeitung an bestimmter Stelle starten

Satzsuchlaufmodus	Bedeutung
ohne Berechnung	Dient dem schnellen Suchen im Hauptprogramm. Während des Satzsuchlaufs werden keine Berechnungen durchgeführt, d.h. die Berechnung wird bis zum Zielsatz übersprungen. Ab dem Zielsatz müssen alle für die Abarbeitung nötigen Einstellungen (z.B. Vorschub, Drehzahl, etc.) programmiert sein.
mit Programmtest	Mehrkanaliger Satzsuchlauf mit Berechnung (SERUPRO). Während des Satzsuchlaufs werden alle Sätze berechnet. Es werden keinerlei Achsbewegungen ausgeführt, jedoch sämtliche Hilfsfunktionen ausgegeben. Die NC startet das angewählte Programm im Modus Programmtest. Erreicht die NC im aktuellen Kanal den angegebenen Zielsatz, dann stoppt die NC am Beginn des Zielsatzes und wählt den Modus Programmtest wieder ab. Die Hilfsfunktionen des Zielsatzes werden nach Programmfortsetzung mit NC-Start (nach REPOS Bewegungen) ausgegeben. Bei einkanaligen Systemen wird die Koordination mit parallel laufenden Ereignissen, wie z.B. Synchronaktionen, unterstützt. Hinweis Die Suchlaufgeschwindigkeit ist von MD-Einstellungen abhängig.

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Konfiguration des Satzsuchlaufs finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

6.8 Programmablauf beeinflussen

6.8.1 Programmbeeinflussungen

In den Betriebsarten "AUTO" und "MDA" haben Sie die Möglichkeit, den Ablauf eines Programms zu verändern.

Abkürzung / Programmbeeinflussung	Wirkungsweise
PRT keine Achsbewegung	Das Programm wird gestartet und mit Hilfsfunktionsausgaben und Verweilzeiten abgearbeitet. Die Achsen werden dabei nicht verfahren. Die programmierten Achspositionen sowie die Hilfsfunktionsausgaben eines Programms werden so kontrolliert. Hinweis: Sie haben die Möglichkeit, die Programmbearbeitung ohne Achsbewegungen zusammen mit der Funktion "Probelaufvorschub" zu aktivieren.
DRY Probelaufvorschub	Die Verfahrgeschwindigkeiten, die in Verbindung mit G1, G2, G3, CIP und CT programmiert sind, werden durch einen festgelegten Probelaufvorschub ersetzt. Der Wert des Probelaufvorschubs gilt auch anstelle des programmierten Umdrehungsvorschubs. Achtung: Bearbeiten Sie bei aktiviertem "Probelaufvorschub" kein Werkstück, da durch die geänderten Vorschubwerte die Schnittgeschwindigkeiten der Werkzeuge überschritten bzw. das Werkstück oder die Werkzeugmaschine evtl. zerstört wird.
RG0 Reduzierter Eilgang	Die Verfahrgeschwindigkeit der Achsen wird im Eilgangmodus auf den in RG0 eingegebenen Prozentwert reduziert. Hinweis: Den reduzierten Eilgang definieren Sie in Einstellungen für Automatikbetrieb.
M01 Programmierter Halt 1	Die Programmbearbeitung hält jeweils bei den Sätzen an, in denen die Zusatzfunktion M01 programmiert ist. So überprüfen Sie während der Bearbeitung eines Werkstücks zwischendurch das bereits erzielte Ergebnis. Hinweis: Um die Abarbeitung des Programms fortzusetzen, drücken Sie erneut die Taste <CYCLE START>.
Programmierter Halt 2 (z.B. M101)	Die Programmbearbeitung hält bei den Sätzen an, in denen "Zyklusende" (z.B. mit M101) programmiert ist. Hinweis: Um die Abarbeitung des Programms fortzusetzen, drücken Sie erneut die Taste <CYCLE START>. Hinweis: Die Anzeige kann geändert sein. Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.
DRF Handrad-Verschiebung	Ermöglicht während der Bearbeitung im Automatikbetrieb mit dem elektronischen Handrad eine zusätzliche inkrementelle Nullpunktverschiebung. Damit wird der Werkzeugverschleiß innerhalb eines programmierten Satzes korrigiert.

Abkürzung / Programmbeeinflussung	Wirkungsweise
SB	Einzelsätze sind folgendermaßen konfiguriert. • Einzelsatz grob: Das Programm stoppt nur nach Sätzen, die eine Maschinenfunktion ausführen. • Rechensatz: Das Programm stoppt nach jedem Satz. • Einzelsatz fein: Das Programm stoppt auch in Zyklen nur nach Sätzen, die eine Maschinenfunktion ausführen. Sie wählen die gewünschte Einstellung mithilfe der Taste <SELECT>.
SKP	Ausblendsätze werden bei der Bearbeitung übersprungen.
MRD	Die Anzeige des Messergebnisbildes wird im Programm während der Bearbeitung eingeschaltet.
CST Konfigurierter Halt	Die Programmbearbeitung hält jeweils an den Stellen an, die Sie vor dem Programmstart als Halt-relevant definiert haben. Das können z. B. besonders kritische Stellen sein, an denen Sie die Richtigkeit des Ablaufs prüfen oder Kollisionen ausschließen können. Als Halt-relevant sind im Fenster "Programmbeeinflussung" die folgenden NC-Funktionsübergänge standardmäßig aktivierbar: • Übergang G0-G1 • Übergang G1-G0 • Übergang G0-G0 Auch NC-Funktionen (Hilfsfunktionen, Zyklenuaufrufe, T-Vorwahl) können Sie als NC-Funktionsübergänge festlegen. Hinweis: Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Programmbeeinflussungen aktivieren

Durch An- und Abwahl der entsprechenden Kontrollkästchen beeinflussen Sie den Ablauf der Programme in der gewünschten Art und Weise.

Anzeige / Rückmeldung der aktiven Programmbeeinflussung

Wenn eine Programmbeeinflussung aktiviert ist, wird das Kürzel der entsprechenden Funktion in der Statusanzeige als Rückmeldung angezeigt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine an."
2. Drücken Sie die Taste <AUTO> bzw. <MDA>.
3. Drücken Sie den Softkey "Prog.beeinf.". Das Fenster "Programmbeeinflussung" wird geöffnet.

6.8.2 Ausblendsätze

Programmsätze, die nicht bei jedem Programmdurchlauf ausgeführt werden sollen, blenden Sie aus.

Diese Ausblendsätze werden mit dem Zeichen "/" (Schrägstrich) bzw. "/x" (x = Nummer der Ausblendeebene) vor der Satznummer gekennzeichnet. Sie haben die Möglichkeit, mehrere Sätze in Folge auszublenden.

Die Anweisungen in den ausgeblendeten Sätzen werden nicht ausgeführt. Das Programm wird mit dem jeweils nächsten nicht ausgeblendeten Satz fortgeführt.

Wie viele Ausblendeebenen nutzbar sind, ist abhängig von einem Maschinendatum.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Ausblendeebenen aktivieren

Markieren Sie das entsprechende Kontrollkästchen, um die gewünschte Ausblendeebene zu aktivieren.

Hinweis

Das Fenster "Programmbeeinflussung - Ausblendsätze" steht nur zur Verfügung, wenn mehr als eine Ausblendeebene eingerichtet ist.

6.9 Überspeichern

Mit Überspeichern haben Sie die Möglichkeit, technologische Parameter (z. B. Hilfsfunktionen, Achsvorschub, Spindeldrehzahl, programmierbare Anweisungen, etc.) vor dem eigentlichen Programmstart ausführen zu lassen. Diese Programmanweisungen wirken so, als ob sie im regulären Teileprogramm stehen. Diese Programmanweisungen sind aber nur für einen Programmdurchlauf gültig. Das Teileprogramm wird dadurch nicht dauerhaft verändert. Beim nächsten Start wird das Programm wie ursprünglich programmiert abgearbeitet.

Nach einem Satzsuchlauf kann man mit Überspeichern die Maschine in einen Zustand bringen (z. B. M-Funktionen, Werkzeug, Vorschub, Drehzahl, Achspositionen etc.), in dem das reguläre Teileprogramm erfolgreich fortgesetzt werden kann.

Voraussetzung

Das Programm befindet sich in Stopp- bzw. Reset-Zustand.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" in der Betriebsart "AUTO" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Überspeich".
Das Fenster "Überspeichern" wird geöffnet.
3. Tragen Sie die gewünschten Daten bzw. den gewünschten NC-Satz ein.
4. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Die eingegebenen Sätze werden abgearbeitet. Sie können die Abarbeitung im Fenster "Überspeichern" verfolgen.
Nachdem die eingegebenen Sätze abgearbeitet sind, können Sie erneut Sätze anhängen.



5. Drücken Sie den Softkey "Zurück".
Das Fenster "Überspeichern" wird geschlossen.
6. Drücken Sie erneut die Taste <CYCLE START>.
Das vor dem Überspeichern angewählte Programm läuft weiter.



Hinweis

Satzweise abarbeiten

Die Taste <SINGLE BLOCK> wirkt auch im Überspeichermodus. Sind mehrere Sätze im Überspeicherpuffer eingetragen, werden diese nach jedem NC-Start satzweise abgearbeitet.

Sätze löschen



Drücken Sie den Softkey "Sätze löschen", um eingegebene Programmsätze zu löschen.

6.10 Programm editieren

Mit dem Editor haben Sie die Möglichkeit, Teileprogramme zu erstellen, zu ergänzen und zu ändern.

Hinweis

Maximale Satzlänge

Die maximale Satzlänge beträgt 512 Zeichen.

Aufruf des Editors

- Im Bedienbereich "Maschine" wird der Editor über den Softkey "Programmkorrektur" aufgerufen. Wenn Sie die Taste <INSERT> drücken, können Sie das Programm direkt ändern.
- Im Bedienbereich "Programm-Manager" wird der Editor über den Softkey "Öffnen" sowie mit den Tasten <INPUT> oder <Cursor rechts> aufgerufen.
- Im Bedienbereich "Programm" öffnet sich der Editor mit dem zuletzt bearbeiteten Teileprogramm, sofern er vorher nicht explizit über den Softkey "Schließen" beendet wurde.

Hinweis

- Beachten Sie, dass Änderungen von im NC-Speicher abgelegten Programmen sofort wirksam sind.
 - Editieren Sie auf lokalem Laufwerk oder externen Laufwerken, haben Sie die Möglichkeit, je nach Einstellung den Editor auch ohne Speichern zu verlassen. Programme im NC-Speicher werden immer automatisch gespeichert.
 - Verlassen Sie den Programmkorrektur-Modus über den Softkey "Schließen", gelangen Sie in den Bedienbereich "Programm-Manager".
-

Siehe auch

Einstellungen für Editor (Seite 162)

Programm öffnen und schließen (Seite 326)

Programm korrigieren (Seite 138)

6.10.1 Suche in Programmen

Damit Sie beispielsweise in sehr großen Programmen schnell an die Stelle gelangen, an der Sie Änderungen vornehmen möchten, können Sie die Suchfunktion verwenden.

Dabei stehen Ihnen verschiedene Suchoptionen zur Verfügung, die ein gezieltes Suchen ermöglichen.

Suchoptionen

- **Ganze Wörter**
Aktivieren Sie diese Option und geben Sie einen Suchbegriff ein, wenn Sie Texte / Begriffe suchen wollen, die genau in dieser Form als Wort vorhanden sind.
Geben Sie hier z.B. den Suchbegriff "Schlichter" ein, werden nur alleinstehende Wörter "Schlichter" angezeigt. Wortverbindungen wie "Schlichter_10" werden nicht gefunden.
- **Exakter Ausdruck**
Aktivieren Sie diese Option, wenn Sie nach Begriffen mit Zeichen suchen möchten, die auch als Platzhalter für andere Zeichen verwendet werden können, z.B. "?" und "*".

Hinweis

Suche mit Platzhaltern

Bei der Suche nach bestimmten Programmstellen haben Sie die Möglichkeit, Platzhalter zu verwenden:

- "*": ersetzt eine beliebige Zeichenfolge
 - "?": ersetzt ein beliebiges Zeichen
-

Voraussetzung

Das gewünschte Programm ist im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



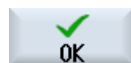
1. Drücken Sie den Softkey "Suchen".
Eine neue vertikale Softkey-Leiste wird eingeblendet.
Gleichzeitig öffnet sich das Fenster "Suchen".
2. Geben Sie in das Feld "Text" den gewünschten Suchbegriff ein.
3. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Ganze Wörter", wenn der eingegebene Text nur als ganzes Wort gesucht werden soll.

- ODER -

Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Exakter Ausdruck", wenn Sie z.B. nach Platzhaltern ("*", "?") in Programmzeilen suchen wollen.

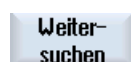


4. Positionieren Sie den Cursor in das Feld "Richtung" und wählen Sie über die Taste <SELECT> die Suchrichtung (vorwärts, rückwärts).



5. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Suche zu starten.

Wird der gesuchte Text gefunden, wird die entsprechende Zeile markiert.



6. Drücken Sie den Softkey "Weitersuchen", wenn der im Suchlauf gefundene Text nicht der gewünschten Stelle entspricht.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Abbruch", wenn die Suche abgebrochen werden soll.

Weitere Suchmöglichkeiten

Softkey	Funktion
	Der Cursor wird auf das erste Zeichen im Programm gesetzt.
	Der Cursor auf das letzte Zeichen im Programm gesetzt.

6.10.2 Programmtext austauschen

Sie können in einem Schritt einen gesuchten Text durch einen Ersatztext austauschen lassen.

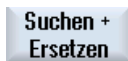
Voraussetzung

Das gewünschte Programm ist im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Suchen".
Eine neue vertikale Softkey-Leiste wird eingeblendet.



2. Drücken Sie den Softkey "Suchen + Ersetzen".
Das Fenster "Suchen und Ersetzen" wird geöffnet.

3. Geben Sie in das Feld "Text" den gewünschten Suchbegriff ein und in das Feld "Ersetzen mit" den gewünschten Text ein, den Sie bei der Suche automatisch einfügen lassen möchten.



4. Positionieren Sie den Cursor in das Feld "Richtung" und wählen Sie über die Taste <SELECT> die Suchrichtung (vorwärts, rückwärts).



5. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Suche zu starten.
Wird der gesuchte Text gefunden, wird die entsprechende Zeile markiert.



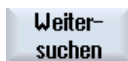
6. Drücken Sie den Softkey "Ersetzen", um den Text auszutauschen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Alle ersetzen", wenn alle Texte der Datei, die dem Suchbegriff entsprechen, ausgetauscht werden sollen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Weitersuchen", wenn der im Suchlauf gefundene Text nicht ausgetauscht werden soll.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Abbruch", wenn die Suche abgebrochen werden soll.

Hinweis

Texte ersetzen

- Readonly-Zeilen (;*RO*)
Wenn Treffer gefunden werden, werden die Texte nicht ausgetauscht.
 - Konturzeilen (;*GP*)
Wenn Treffer gefunden werden, werden die Texte ausgetauscht, soweit es nicht Readonly-Zeilen sind.
 - Verborgene Zeilen (;*HD*)
Wenn im Editor verborgene Zeilen angezeigt und Treffer gefunden werden, werden die Texte ausgetauscht, soweit es nicht Readonly-Zeilen sind. Verborgene Zeilen, die nicht angezeigt werden, werden nicht ersetzt.
-

Siehe auch

Einstellungen für Editor (Seite 162)

6.10.3 Programmsätze kopieren / einfügen / löschen

Im Editor bearbeiten Sie sowohl einfachen G-Code als auch Programmschritte wie Zyklen, Blöcke und Unterprogrammaufrufe.

Programmsätze einfügen

Je nachdem, welche Art von Programmsatz Sie einfügen, verhält sich der Editor anders.

- Wenn Sie einen G-Code einfügen, wird der Programmsatz direkt an der Stelle eingefügt, an der die Schreibmarke steht.
- Wenn Sie einen Programmschritt einfügen, wird der Programmsatz grundsätzlich im nächsten Satz eingefügt, unabhängig von der Position der Schreibmarke innerhalb der aktuellen Zeile. Dies ist nötig, da ein Zyklenaufruf immer eine eigene Zeile erfordert. Dieses Verhalten ist in allen Anwendungsfällen so, ob der Programmschritt mit einer Maske durch „Übernahme“ eingefügt wird oder „Einfügen“ als Editorfunktion verwendet wird.

Hinweis

Programmschritt ausschneiden und wieder einfügen

- Wenn Sie an einer Stelle einen Programmschritt ausschneiden und ihn direkt wieder einfügen, ändert sich die Reihenfolge.
 - Drücken Sie die Tastenkombination <CTRL> + <Z>, um das Ausschneiden rückgängig zu machen.
-

Voraussetzung

Das Programm ist im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Markieren".

- ODER -



Drücken Sie die Taste <SELECT>.

2. Selektieren Sie mit Hilfe von Cursor- bzw. Mausbedienung die gewünschten Programmsätze.



3. Drücken Sie den Softkey "Kopieren", um die Auswahl in den Zwischenspeicher zu kopieren.



4. Positionieren Sie den Cursor an die gewünschte Einfügeposition im Programm und drücken Sie den Softkey "Einfügen".

Der Inhalt des Zwischenspeichers wird eingefügt.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Ausschneiden", um die selektierten Programmsätze zu löschen und in den Zwischenspeicher zu kopieren.

Hinweis: Editieren Sie ein Programm, können Sie nicht mehr als 1024 Zeilen kopieren bzw. ausschneiden. Während ein Programm, das sich nicht auf der NC befindet, geöffnet wird (Fortschrittsanzeige kleiner 100%), können Sie nicht mehr als 10 Zeilen kopieren bzw. ausschneiden bzw. 1024 Zeichen einfügen.

Nummerierung der Programmsätze

Wenn Sie für den Editor die Option "Automatisch nummerieren" gewählt haben, erhalten die neu hinzugefügten Programmsätze jeweils eine Satznummer (N-Nummer).

Dabei gelten folgende Regeln:

- Beim Anlegen eines neuen Programms bekommt die erste Zeile die "Erste Satznummer".
- Wenn das Programm bisher keine N-Nummer enthält, erhält der eingefügte Programmsatz die im Eingabefeld "Erste Satznummer" festgelegte Anfangssatznummer.
- Wenn vor und nach der Einfügestelle eines neuen Programmsatzes bereits N-Nummern existieren, wird die N-Nummer vor der Einfügestelle um 1 erhöht.
- Wenn vor oder nach der Einfügestelle keine N-Nummer existiert, dann wird die maximale N-Nummer im Programm um die in den Einstellungen festgelegte "Schrittweite" erhöht.

Hinweis:

Sie haben die Möglichkeit, nach dem Editieren des Programms die Programmsätze neu durch zu nummerieren.

Hinweis

Der Inhalt des Zwischenspeichers bleibt auch nach dem Schließen des Editors erhalten, sodass Sie den Inhalt auch in ein anderes Programm einfügen können.

Hinweis

Aktuelle Zeile kopieren / ausschneiden

Um die aktuelle Zeile, in welcher der Cursor steht, zu kopieren und auszuschneiden, ist es nicht nötig, sie zu markieren bzw. zu selektieren. Über Editoreinstellungen haben Sie die Möglichkeit, den Softkey "Ausschneiden" nur für markierte Programmteile bedienbar zu machen.

Siehe auch

Weitere Programme öffnen (Seite 161)

Einstellungen für Editor (Seite 162)

6.10.4 Programm neu nummerieren

Sie haben die Möglichkeit, die Satz-Nummerierung des im Editor geöffneten Programms nachträglich zu ändern.

Voraussetzung

Das Programm ist im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey ">>".
Eine neue vertikale Softkey-Leiste wird eingeblendet.



2. Drücken Sie den Softkey "Neu nummerieren".
Das Fenster "Neu nummerieren" wird geöffnet.
3. Geben Sie die Werte für die erste Satznummer sowie für die Schrittweite der Satznummer ein.



4. Drücken Sie den Softkey "OK".
Das Programm wird neu durchnummeriert.

Hinweis

- Wenn Sie nur einen Abschnitt neu nummerieren möchten, markieren Sie vor dem Funktionsaufruf die Programmsätze, deren Satznummerierung Sie bearbeiten möchten.
- Wenn Sie für die Schrittweite den Wert "0" eingeben, werden alle vorhandenen Satznummern aus dem Programm bzw. aus dem markierten Bereich gelöscht.

6.10.5 Programmblock anlegen

Um Programme zu strukturieren und so für eine größere Übersichtlichkeit zu sorgen, haben Sie die Möglichkeit mehrere G-Code-Sätze zu Programmblöcken zusammenzufassen.

Programmblöcke können zweistufig angelegt werden. Das heißt Sie können innerhalb eines Blocks weitere Blöcke bilden.

Anschließend haben Sie die Möglichkeit, diese Blöcke je nach Bedarf auf- und zuzuklappen.

Einstellungen für Programmblock

Anzeige	Bedeutung
Text	• Bezeichnung des Blocks
Spindel	• Auswahl der Spindel Sie legen fest, an welcher Spindel ein Programmblock ausgeführt wird.
Einfahr-Zusatzcode	• ja Für den Fall, dass der Block nicht ausgeführt wird, da die angegebene Spindel nicht bearbeitet werden soll, ist es möglich einen so genannten "Einfahr – Zusatzcode" temporär zuzuschalten. • nein
Automat. Rückzug	• ja Blockanfang und Blockende wird auf den Werkzeugwechsellpunkt gefahren, d.h. das Werkzeug wird in Sicherheit gebracht. • nein

Vorgehensweise

1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den Ablageort und legen Sie ein Programm an bzw. öffnen Sie ein Programm.
Der Programmeditor wird geöffnet.



3. Markieren Sie die gewünschten Programmsätze, die Sie zu einem Block zusammenfassen möchten.



4. Drücken Sie den Softkey "Block bilden".
Das Fenster "Block bilden" wird geöffnet.



5. Geben Sie eine Bezeichnung für den Block ein, ordnen Sie die Spindel zu, wählen Sie ggf. den Einfahr-Zusatzcode und den automatischen Rückzug, und drücken Sie den Softkey "OK".

Blöcke öffnen und schließen



6. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Ansicht".



7. Drücken Sie den Softkey "Blöcke aufklappen", wenn Sie das Programm mit allen Sätzen anzeigen lassen wollen.



8. Drücken Sie den Softkey "Blöcke zuklappen", wenn Sie das Programm wieder in strukturierter Form anzeigen lassen wollen.

Block auflösen

9. Öffnen Sie den Block.
10. Positionieren Sie den Cursor auf dem Blockende.
11. Drücken Sie den Softkey "Block auflösen".



Hinweis

Sie können Blöcke auch mit der Maus oder mit den Cursor-Tasten öffnen und schließen:

- <Cursor rechts> öffnet den Block, auf dem der Cursor steht
- <Cursor links> schließt den Block, wenn der Cursor auf dem Blockanfang oder Blockende steht
- <ALT> und <Cursor links> schließt den Block, wenn der Cursor innerhalb des Blocks steht

Hinweis

DEF-Anweisungen in Programmblöcken oder Blockbildungen im DEF-Teil eines Teileprogramms/ Zyklus sind nicht zulässig.

6.10.6 Weitere Programme öffnen

Sie haben die Möglichkeit, sich mehrere Programme gleichzeitig im Editor zu betrachten und zu bearbeiten.

So können Sie zum Beispiel Programmsätze bzw. Bearbeitungsschritte eines Programms kopieren und in das andere Programm einfügen.

Mehrere Programme öffnen

Sie haben die Möglichkeit, bis zu 10 Programme zu öffnen.



1. Markieren Sie im Programm-Manager die Programme, die Sie im Mehrfacheditor zur Ansicht öffnen wollen und drücken Sie auf den Softkey "Öffnen".

Der Editor wird geöffnet und die beiden ersten Programme werden angezeigt.



2. Drücken Sie die Taste <NEXT WINDOW>, um zum nächsten geöffneten Programm zu wechseln.



3. Drücken Sie den Softkey "Schließen", um das aktuelle Programm zu schließen.

Hinweis

Programmsätze einfügen

JobShop-Arbeitsschritte können nicht in ein G-Code-Programm kopiert werden.

Voraussetzung

Sie haben ein Programm im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Weiteres Prog. öffnen".



Das Fenster "Weiteres Programm auswählen" wird geöffnet.

2. Wählen Sie das bzw. die Programme, die Sie sich neben dem bereits geöffneten Programm anzeigen lassen wollen.



3. Drücken Sie den Softkey "OK".

Der Editor öffnet sich und zeigt beide Programme nebeneinander an.

Siehe auch

Programmsätze kopieren / einfügen / löschen (Seite 157)

6.10.7 Einstellungen für Editor

Im Fenster "Einstellungen" geben Sie Voreinstellungen an, die beim Öffnen des Editors automatisch wirksam sind.

Voreinstellungen

Einstellung	Bedeutung
Automatisch nummerieren	- Ja: Nach jedem Zeilenwechsel wird automatisch eine neue Satznummer vergeben. Dabei gelten die Festlegungen, die unter "Erste Satznummer" und "Schrittweite" getroffen werden. - Nein: keine automatische Nummerierung
Erste Satznummer	Legt die Anfangssatznummer eines neu erstellten Programms fest. Das Feld ist nur sichtbar, wenn unter "Automatisch nummerieren" der Eintrag "ja" angewählt ist.
Schrittweite	Legt die Schrittweite der Satznummern fest. Das Feld ist nur sichtbar, wenn unter "Automatisch nummerieren" der Eintrag "ja" angewählt ist.
Verborgene Zeilen anzeigen	- Ja: Versteckte Zeilen, die mit ";*HD*" (hidden) gekennzeichnet sind, werden eingeblendet. - Nein: Es werden keine mit ";*HD*" gekennzeichneten Zeilen angezeigt. Hinweis: Bei der Funktion "Suchen" bzw. "Suchen und Ersetzen" werden nur sichtbare Programmzeilen berücksichtigt.
Satzende als Symbol anzeigen	Das Symbol "LF" (Line feed) ¶ wird am Satzende angezeigt.
Zeilenumbbruch	- Ja: Lange Zeilen werden umgebrochen. - Nein: Wenn das Programm lange Zeilen enthält, wird eine horizontale Bildlaufleiste (Scrollbalken) eingeblendet. So können Sie den Bildschirmanschnitt horizontal bis ans Ende der Zeile verschieben.
Zeilenumbbruch auch in Zyklenaufrufen	- Ja: Wenn die Zeile eines Zyklenaufrufs zu lang wird, wird sie mehrzeilig dargestellt. - Nein: Der Zyklusaufwurf wird abgeschnitten. Das Feld ist nur sichtbar, wenn unter "Zeilenumbbruch" der Eintrag "ja" angewählt ist.
Sichtbare Programme	1 - 10 Auswahl, wie viele Programme im Editor nebeneinander angezeigt werden können. - Auto Legt fest, dass die Anzahl der in einer Jobliste eingetragenen Programme oder bis zu 10 ausgewählte Programme nebeneinander sichtbar angezeigt werden.
Breite Programm mit Fokus	Hier geben Sie die Breite des Programms, das den Eingabefokus besitzt, im Editor in Prozent der Fensterbreite an.
Automatisch speichern	- Ja: Wenn Sie in einen anderen Bedienbereich wechseln, werden vorgenommene Änderungen automatisch gespeichert. - Nein: Wenn Sie in einen anderen Bedienbereich wechseln, erhalten Sie eine Abfrage, ob Sie speichern möchten. Über die Softkeys "Ja" bzw. "Nein" speichern bzw. verwerfen Sie die Änderungen. Hinweis: Nur bei lokalen und externen Laufwerken.

Einstellung	Bedeutung
Ausschneiden nur nach Markieren	- Ja: Das Ausschneiden von Programmteilen ist nur dann möglich, wenn Programmzeilen markiert sind, d. h. der Softkey "Ausschneiden" wird erst dann bedienbar. - Nein: Die Programmzeile, in der der Cursor steht, kann ohne Markieren ausgeschnitten werden.
Bearbeitungszeiten ermitteln	Legt fest, welche Programmlaufzeiten in der Simulation oder im Automatikbetrieb ermittelt werden: - Aus Programmlaufzeiten werden nicht ermittelt. - Blockweise: Die Laufzeiten werden für jeden Programmblock ermittelt. - Satzweise: Die Laufzeiten werden auf NC-Satzebene ermittelt. Hinweis: Sie haben die Möglichkeit, sich zusätzlich Summenzeiten für Blöcke anzeigen zu lassen. Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers. Nach der Simulation bzw. nach Abarbeiten des Programms werden die benötigten Bearbeitungszeiten im Editor angezeigt.
Bearbeitungszeiten speichern	Legt fest, wie die ermittelten Bearbeitungszeiten weiterverarbeitet werden. - Ja Im Verzeichnis des Teileprogramms wird ein Unterverzeichnis mit dem Namen "GEN_DATA.WPD" angelegt. Dort werden die ermittelten Bearbeitungszeiten in einer ini-Datei mit dem Namen des Programms gespeichert. Beim Wiederladen des Programms bzw. der Jobliste werden die Bearbeitungszeiten wieder angezeigt. - Nein Die ermittelten Bearbeitungszeiten werden nur im Editor angezeigt.
Werkzeuge mitschreiben	Legt fest, ob die Werkzeugdaten aufgezeichnet werden. - ja Die Aufzeichnung erfolgt beim Abarbeiten. Die Daten werden in einer TTD-Datei (Tool Time Data) gespeichert werden. Die TTD-Datei liegt jeweils im Verzeichnis des zugehörigen Teileprogramms. - nein Die Werkzeugdaten werden nicht aufgezeichnet.
Zyklen als Arbeitsschritt darstellen	- Ja: Die Zyklenuaufrufe in G-Code-Programmen werden als Klartext angezeigt. - Nein: Die Zyklenuaufrufe in G-Code-Programmen werden in NC-Syntax dargestellt.

Einstellung	Bedeutung
Ausgewählte G-Code-Befehle hervorheben	Legt die Darstellung von G-Code-Befehlen fest. - Nein Alle G-Code-Befehle werden in der Standardfarbe angezeigt. - Ja Ausgewählte G-Code-Befehle oder Schlüsselwörter werden farblich hervorgehoben. In der Konfigurationsdatei <code>sleditorwidget.ini</code> legen Sie die Regeln für die Farbzuzuweisung fest. Hinweis: Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers. Hinweis Diese Einstellung wirkt sich auch auf die Darstellung der aktuellen Satzanzeige aus.
Schriftgröße	Legt die Schriftgröße für den Editor und die Darstellung des Programmablaufs fest. - auto Wenn Sie ein zweites Programm öffnen, wird automatisch die kleinere Schriftgröße verwendet. - normal (16) - Zeichenhöhe in Pixel Standardgröße, die in der entsprechenden Bildschirmauflösung angezeigt wird. - klein (14) - Zeichenhöhe in Pixel Im Editor wird mehr Inhalt angezeigt. Hinweis Diese Einstellung wirkt sich auch auf die Darstellung der aktuellen Satzanzeige aus.

Hinweis

Alle Eingaben, die Sie hier vornehmen, sind sofort wirksam.

Voraussetzung

Sie haben ein Programm im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Edit".



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Einstellungen".
Das Fenster "Einstellungen" wird geöffnet.





4. Nehmen Sie die gewünschten Änderungen vor.
5. Wenn Sie die Bearbeitungszeiten löschen wollen, drücken Sie den Softkey "Bearb.zeiten löschen".

Die ermittelten Bearbeitungszeiten werden sowohl aus dem Editor als auch aus der aktuellen Satzanzeige gelöscht. Wenn die Bearbeitungszeiten in einer ini-Datei gespeichert wurden, wird diese Datei ebenfalls gelöscht.



6. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Einstellungen zu bestätigen.

Siehe auch

Programmtext austauschen (Seite 156)

6.11 Anwendervariablen anzeigen und bearbeiten

Die von Ihnen definierten Anwendervariablen können Sie sich in Listen anzeigen lassen.

Anwendervariablen

Folgende Variablen können definiert sein:

- Globale Rechenparameter (RG)
- Kanalspezifische Rechenparameter (R-Parameter)
- Globale Anwendervariablen (GUD) gelten in allen Programmen
- Lokale Anwendervariablen (LUD) gelten in dem Programm, in dem sie definiert wurden
- Programmglobale Anwendervariablen (PUD) gelten in dem Programm, in dem sie definiert wurden sowie in allen von diesem Programm aufgerufenen Unterprogrammen

Kanalspezifische Anwendervariablen können jeweils für jeden Kanal mit einem unterschiedlichen Wert definiert werden.

Eingabe und Darstellung von Parameterwerten

Es werden bis zu 15 Stellen (inkl. der Nachkomma-Stellen) ausgewertet. Wenn Sie eine Zahl mit mehr als 15 Stellen eingeben, wird diese in Exponentialdarstellung geschrieben (15 Stellen + EXXX).

LUD oder PUD

Es können immer nur lokale oder programmglobale Anwendervariablen angezeigt werden.

Ob die Anwendervariablen LUD oder PUD zur Verfügung stehen, hängt von der aktuellen Steuerungskonfiguration ab.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Hinweis

Lesen und Schreiben von Variablen geschützt

Das Lesen und Schreiben der Anwendervariablen ist über Schlüsselschalter und Schutzstufen geschützt.

Kommentare

Sie haben die Möglichkeit, für globale und kanalspezifische Rechenparameter Kommentare zu hinterlegen.

Anwendervariablen suchen

Sie haben die Möglichkeit, innerhalb der Listen mittels beliebigen Zeichenfolgen gezielt nach Anwendervariablen zu suchen.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu Anwendervariablen finden Sie im Programmierhandbuch NC-Programmierung.

6.11.1 Globale R-Parameter

Globale R-Parameter sind Rechenparameter, die einmal innerhalb der Steuerung vorhanden sind und von allen Kanälen aus gelesen bzw. geschrieben werden können.

Sie verwenden globale R-Parameter, um Informationen zwischen Kanälen auszutauschen oder wenn globale Einstellungen für alle Kanäle ausgewertet werden sollen.

Die Werte bleiben auch nach Ausschalten der Steuerung erhalten.

Kommentare

In dem Fenster "Globale R-Parameter mit Kommentaren" hinterlegen Sie Kommentare.

Die Kommentare sind editierbar. Sie haben die Möglichkeit, sie einzeln oder über die Löschfunktion zu löschen.

Die Kommentare bleiben auch nach Ausschalten der Steuerung erhalten.

Anzahl der globalen R-Parameter

Ein Maschinendatum legt die Anzahl der globalen R-Parameter fest.

Bereich: RG[0]– RG[999] (abhängig von Maschinendatum).

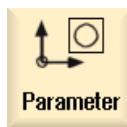
In dem Bereich treten keine Lücken in der Nummerierung auf.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Anwen.variable".



3. Drücken Sie den Softkey "Globale R-Parameter".
Das Fenster "Globale R-Parameter" wird geöffnet.

Kommentare anzeigen

1. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Kommentare anzeigen".
Das Fenster "Globale R-Parameter mit Kommentaren" wird geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Kommentare anzeigen" erneut, um in das Fenster "Globale R-Parameter" zurückzukehren.

Globale R-Parameter und Kommentare löschen

1. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Löschen".
Das Fenster "Globale R-Parameter löschen" wird geöffnet.



2. Treffen Sie in den Feldern "von Globaler R-Parameter" und "bis Globaler R-Parameter" die Auswahl der globalen R-Parameter, deren Werte Sie löschen möchten.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Alle löschen".

3. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "auch Kommentare löschen", wenn automatisch auch die zugehörigen Kommentare gelöscht werden sollen.



4. Drücken Sie den Softkey "OK".

- Die Werte der gewählten globalen R-Parameter bzw. aller globalen R-Parameter werden mit 0 belegt.
- Die angewählten Kommentare werden ebenfalls gelöscht.

6.11.2 R-Parameter

R-Parameter (Rechenparameter) sind kanalspezifische Variablen, die Sie innerhalb eines G-Code-Programms verwenden können. R-Parameter können von G-Code-Programmen gelesen und geschrieben werden.

Die Werte bleiben auch nach Ausschalten der Steuerung erhalten.

Kommentare

In dem Fenster "R-Parameter mit Kommentaren" hinterlegen Sie Kommentare.

Die Kommentare sind editierbar. Sie haben die Möglichkeit, sie einzeln oder über die Löschfunktion zu löschen.

Die Kommentare bleiben auch nach Ausschalten der Steuerung erhalten.

Anzahl der kanalspezifischen R-Parameter

Ein Maschinendatum legt die Anzahl der kanalspezifischen R-Parameter fest.

Bereich: R0 – R999 (abhängig von Maschinendatum).

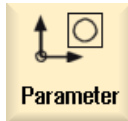
In dem Bereich treten keine Lücken in der Nummerierung auf.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Anwen.variable".



3. Drücken Sie den Softkey "R-Parameter".
Das Fenster "R-Parameter" wird geöffnet.

Kommentare anzeigen



1. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Kommentare anzeigen".
Das Fenster "R-Parameter mit Kommentaren" wird geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Kommentare anzeigen" erneut, um in das Fenster "R-Parameter" zurückzukehren.

R-Parameter löschen



1. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Löschen".
Das Fenster "R-Parameter löschen" wird geöffnet.

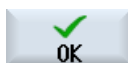


2. Treffen Sie in den Feldern "von R-Parameter" und "bis R-Parameter" die Auswahl der R-Parameter, deren Werte Sie löschen möchten.
- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Alle löschen".

3. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "auch Kommentare löschen", wenn automatisch auch die zugehörigen Kommentare gelöscht werden sollen.
4. Drücken Sie den Softkey "OK".



- Die Werte der gewählten R-Parameter bzw. aller R-Parameter werden mit 0 belegt.
- Die angewählten Kommentare werden ebenfalls gelöscht.

6.11.3 Globale GUDs anzeigen

Globale Anwendervariablen

Globale GUDs sind NC-globale Anwenderdaten (**Global User Data**), die auch über das Ausschalten der Maschine hinaus erhalten bleiben.

GUDs gelten in allen Programmen.

Definition

Eine GUD-Variable wird durch folgende Angaben definiert:

- Schlüsselwort DEF
- Gültigkeitsbereich NCK
- Datentyp (INT, REAL,)
- Variablen-Namen
- Wertzuweisung (optional)

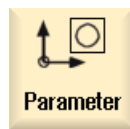
Beispiel

DEF NCK INT ZAEHLER1 = 10

GUDs werden in Dateien mit der Endung DEF definiert. Folgende reservierte Dateinamen sind dazu vorhanden:

Dateiname	Bedeutung
MGUD.DEF	Definitionen für globale Daten des Maschinenherstellers
UGUD.DEF	Definitionen für globale Daten des Anwenders
GUD4.DEF	Frei definierbare Daten des Anwenders
GUD8.DEF, GUD9.DEF	Frei definierbare Daten des Anwenders

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Anwend.variable".



3. Drücken Sie die Softkeys "Globale GUD"

Das Fenster "Globale Anwendervariablen" wird geöffnet. Sie erhalten eine Liste mit den definierten UGUD-Variablen angezeigt.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "GUD Auswahl" sowie die Softkeys "SGUD" ... "GUD6", wenn Sie SGUD, MGUD, UGUD sowie GUD4 bis GUD 6 der globalen Anwendervariablen anzeigen lassen möchten.

- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "GUD Auswahl" und ">>" sowie die Softkeys "GUD7" ... "GUD9", wenn Sie die GUD 7 und GUD 9 der globalen Anwendervariablen anzeigen lassen möchten.



Hinweis

Nach jedem Hochlauf wird Ihnen im Fenster "Globale Anwendervariablen" wieder die Liste mit den definierten UGUD-Variablen angezeigt.

6.11.4 Kanal GUDs anzeigen

Kanalspezifische Anwendervariablen

Die kanalspezifischen Anwendervariablen gelten wie die GUDs in allen Programmen pro Kanal. Sie haben jedoch im Unterschied zu den GUDs spezifische Werte.

Definition

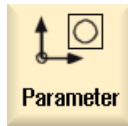
Eine kanalspezifische GUD-Variable wird durch folgende Angaben definiert:

- Schlüsselwort DEF
- Gültigkeitsbereich CHAN
- Datentyp
- Variablen-Namen
- Wertzuweisung (optional)

Beispiel

```
DEF CHAN REAL X_POS = 100.5
```

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Anwend.variable".



3. Drücken Sie die Softkeys "Kanal GUD" und "GUD Auswahl".



Eine neue vertikale Softkeyleiste wird eingeblendet.



4. Drücken Sie die Softkeys "SGUD" ... "GUD6", wenn Sie SGUD, MGUD, UGUD sowie GUD4 bis GUD 6 der kanalspezifischen Anwendervariablen anzeigen möchten.



- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Weiter" und die Softkeys "GUD7" ... "GUD9", wenn Sie die GUD 7 und GUD 9 der kanalspezifischen Anwendervariablen anzeigen möchten.



6.11.5 Lokale LUDs anzeigen

Lokale Anwendervariablen

LUDs gelten nur in dem Programm oder Unterprogramm, in dem sie definiert wurden.

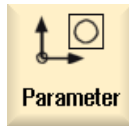
Die Steuerung zeigt bei der Abarbeitung des Programms die LUDs nach dem Start an. Die Anzeige bleibt bis zum Ende der Programmabarbeitung erhalten.

Definition

Eine lokale Anwendervariable wird durch folgende Angaben definiert:

- Schlüsselwort DEF
- Datentyp
- Variablen-Namen
- Wertzuweisung (optional)

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Anwend.variable".



3. Drücken Sie den Softkey "Lokale LUD".

6.11.6 Programm PUDs anzeigen

Programmglobale Anwendervariablen

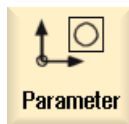
PUDs sind Teilprogramm-globale Variablen (**Program User Data**). Die PUDs gelten in Haupt- und allen Unterprogrammen und können dort geschrieben und gelesen werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an



2. Drücken Sie den Softkey "Anwend.variable".

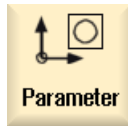


3. Drücken Sie den Softkey "Programm PUD".

6.11.7 Anwendervariablen suchen

Sie haben die Möglichkeit, gezielt nach R-Parametern oder Anwendervariablen zu suchen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Anwen.variable".



3. Drücken Sie die Softkeys "R-Parameter", "Globale GUD", "Kanal GUD", "Lokale GUD" oder "Programm PUD", um die Liste zu wählen, in der Sie nach Anwendervariablen suchen möchten.



4. Drücken Sie den Softkey "Suchen".
Das Fenster "R-Parameter suchen", bzw. "Anwendervariable suchen" öffnet sich.



5. Geben Sie den gewünschten Suchbegriff ein und drücken Sie auf "OK".

Der Cursor wird automatisch auf den gesuchten R-Parameter, bzw. die gesuchte Anwendervariable positioniert, wenn diese existieren.

Durch Editieren einer Datei vom Typ DEF/MAC, können vorhandene Definitions-/Makrodateien geändert bzw. gelöscht oder neue hinzugefügt werden.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Systemdaten".

3. Wählen Sie im Datenbaum den Ordner "NC-Daten" und öffnen Sie dort den Ordner "Definitionen".

4. Wählen Sie die Datei, die Sie bearbeiten möchten.

5. Doppelklicken Sie auf die Datei

- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Öffnen".



- ODER -

Drücken Sie die Taste <INPUT>.



- ODER -

Drücken Sie die Taste <Cursor rechts>.



Die gewählte Datei wird im Editor geöffnet und kann dort bearbeitet werden.

A rectangular button with a light blue gradient and a thin border. The word "Schließen" is written in black, bold, sans-serif font in the center.

6. Definieren Sie die gewünschte Anwendervariable.
7. Drücken Sie den Softkey "Schließen", um den Editor zu schließen.

Anwendervariablen aktivieren

A rectangular button with a light blue gradient and a thin border. The word "Aktivieren" is written in black, bold, sans-serif font in the center.

1. Drücken Sie den Softkey "Aktivieren".

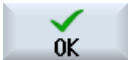
Eine Rückfrage wird aufgeblendet.

2. Wählen Sie, ob die bisherigen Werte der Definitionsdateien erhalten bleiben sollen

- ODER -

Wählen Sie, ob die bisherigen Werte der Definitionsdateien gelöscht werden sollen.

Dabei werden die Definitionsdateien mit den Initialwerten überschrieben.

A rectangular button with a light blue gradient and a thin border. It features a green checkmark icon above the text "OK" in black, bold, sans-serif font.

3. Drücken Sie den Softkey "OK", um den Vorgang fortzusetzen.

6.12 G- und Hilfsfunktionen anzeigen

6.12.1 Ausgewählte G-Funktionen

Im Fenster "G-Funktionen" werden 16 ausgewählte G-Gruppen angezeigt.

Innerhalb einer G-Gruppe wird jeweils die gerade in der Steuerung aktive G-Funktion eingeblendet.

Einige G-Codes (z. B. G17, G18, G19) sind nach Einschalten der Maschinensteuerung sofort aktiv.

Welche G-Codes immer aktiv sind, hängt von Einstellungen ab.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Standardmäßig angezeigte G-Gruppen

Gruppe	Bedeutung
G-Gruppe 1	Modal wirksame Bewegungsbefehle (z. B. G0, G1, G2, G3)
G-Gruppe 2	Satzweise wirksame Bewegungen, Verweilzeit (z. B. G4, G74, G75)
G-Gruppe 3	Programmierbare Verschiebungen, Arbeitsfeldbegrenzung und Polprogrammierung (z. B. TRANS, ROT, G25, G110)
G-Gruppe 6	Ebenenwahl (z. B. G17, G18)
G-Gruppe 7	Werkzeugradiuskorrektur (z. B. G40, G42)
G-Gruppe 8	Einstellbare Nullpunktverschiebung (z. B. G54, G57, G500)
G-Gruppe 9	Unterdrückung von Verschiebungen (z. B. SUPA, G53)
G-Gruppe 10	Genauhalt - Bahnsteuerbetrieb (z. B. G60, G641)
G-Gruppe 13	Werkstückvermaßung Inch/metrisch (z. B. G70, G700)
G-Gruppe 14	Werkstückvermaßung absolut/inkremental (G90)
G-Gruppe 15	Vorschubtyp (z. B. G93, G961, G972)
G-Gruppe 16	Vorschubkorrektur an Innen- und Außenkrümmung (z. B. CFC)
G-Gruppe 21	Beschleunigungsprofil (z. B. SOFT, DRIVE)
G-Gruppe 22	Werkzeugkorrekturtypen (z. B. CUT2D, CUT2DF)
G-Gruppe 29	Radius- /Durchmesser-Programmierung (z. B. DIAMOF, DIAMCYCOF)
G-Gruppe 30	Compressor ein/aus (z. B. COMPOF)

Standardmäßig angezeigte G-Gruppen (ISO-Code)

Gruppe	Bedeutung
G-Gruppe 1	Modal wirksame Bewegungsbefehle (z. B. G0, G1, G2, G3)
G-Gruppe 2	Satzweise wirksame Bewegungen, Verweilzeit (z. B. G4, G74, G75)
G-Gruppe 3	Programmierbare Verschiebungen, Arbeitsfeldbegrenzung und Polprogrammierung (z. B. TRANS, ROT, G25, G110)

Gruppe	Bedeutung
G-Gruppe 6	Ebenenwahl (z. B. G17, G18)
G-Gruppe 7	Werkzeugradiuskorrektur (z. B. G40, G42)
G-Gruppe 8	Einstellbare Nullpunktverschiebung (z. B. G54, G57, G500)
G-Gruppe 9	Unterdrückung von Verschiebungen (z. B. SUPA, G53)
G-Gruppe 10	Genauhalt - Bahnsteuerbetrieb (z. B. G60, G641)
G-Gruppe 13	Werkstückvermaßung Inch/metrisch (z. B. G70, G700)
G-Gruppe 14	Werkstückvermaßung absolut/inkremental (G90)
G-Gruppe 15	Vorschubtyp (z. B. G93, G961, G972)
G-Gruppe 16	Vorschubkorrektur an Innen- und Außenkrümmung (z. B. CFC)
G-Gruppe 21	Beschleunigungsprofil (z. B. SOFT, DRIVE)
G-Gruppe 22	Werkzeugkorrekturtypen (z. B. CUT2D, CUT2DF)
G-Gruppe 29	Radius- /Durchmesser-Programmierung (z. B. DIAMOF, DIAMCYCOF)
G-Gruppe 30	Compressor ein/aus (z. B. COMPOF)

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG>, <MDA> bzw. <AUTO>.

...



3. Drücken Sie den Softkey "G-Funktionen".
Das Fenster "G-Funktionen" wird geöffnet.



4. Drücken Sie den Softkey "G-Funktionen" erneut, um das Fenster wieder auszublenden.

Die im Fenster "G-Funktionen" angezeigte Auswahl an G-Gruppen kann unterschiedlich sein.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Projektierung der angezeigten G-Gruppen finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

6.12.2 Alle G-Funktionen

Im Fenster "G-Funktionen" werden sämtliche G-Gruppen mit ihren Gruppennummern aufgelistet.

Innerhalb einer G-Gruppe wird jeweils nur die gerade in der Steuerung aktive G-Funktion eingeblendet.

Zusätzliche Informationen in der Fußzeile

In der Fußzeile werden folgende Zusatzinformationen angezeigt:

- Aktuelle Transformationen

Anzeige	Bedeutung
TRANSMIT	Polar-Transformation aktiv
TRACYL	Zylindermanteltransformation aktiv
TRAORI	Orientierungstransformation aktiv
TRAANG	Transformation Schräge-Achse aktiv
TRACON	Kaskadierte Transformation aktiv Bei TRACON werden zwei Transformationen (TRAANG und TRACYL bzw. TRAANG und TRANSMIT) hintereinander geschaltet.

- Aktuelle Nullpunktverschiebungen
- Spindeldrehzahl
- Bahnvorschub
- Aktives Werkzeug

6.12.3 G-Funktionen für Formenbau

Im Fenster "G-Funktionen" lassen Sie sich wichtige Informationen bei der Bearbeitung von Freiformflächen mit der Funktion "High Speed Settings" (CYCLE832) anzeigen.



Software-Option

Um diese Funktion zu nutzen, benötigen Sie die Software-Option "Advanced Surface".

High Speed Cutting-Informationen

Neben den Informationen, die im Fenster "Alle G-Funktionen" enthalten sind, werden Ihnen die programmierten Werte folgender spezifischer Informationen eingeblendet:

- CTOL
- OTOL
- CTOLG0
- OTOLG0

Die Toleranzen für G0 werden nur angezeigt, wenn sie auch aktiv sind.

Besonders wichtige G-Gruppen werden hervorgehoben dargestellt.

Sie haben die Möglichkeit zu konfigurieren, welche G-Funktionen hervorgehoben dargestellt werden.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Kontur-/Orientierungstoleranz finden Sie im Funktionshandbuch Basisfunktionen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine"



2. Drücken Sie die Taste <JOG>, <MDA> bzw. <AUTO>.



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Alle G-Funktionen".
Das Fenster "G-Funktionen" wird geöffnet.



6.12.4 Hilfsfunktionen

Zu den Hilfsfunktionen zählen vom Maschinenhersteller festgelegte M- und H-Funktionen, die Parameter an die PLC übergeben und dort vom Maschinenhersteller definierte Reaktionen auslösen.

Angezeigte Hilfsfunktionen

Im Fenster "Hilfsfunktionen" werden bis zu 5 aktuelle M-Funktionen und 3 H-Funktionen angezeigt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <JOG>, <MDA> bzw. <AUTO>.

...



3. Drücken Sie den Softkey "H-Funktionen".
Das Fenster "Hilfsfunktionen" öffnet sich.



4. Drücken Sie den Softkey "H-Funktionen" erneut, um das Fenster wieder auszublenden.

6.13 Überlagerungen anzeigen

Im Fenster "Überlagerungen" lassen Sie sich Handrad-Achsverschiebungen oder programmierte überlagerte Bewegungen anzeigen.

Eingabefeld	Bedeutung
Werkzeug	aktuelle Überlagerung in Werkzeugrichtung
Min	Minimalwert für Überlagerung in Werkzeugrichtung
Max	Maximalwert für Überlagerung in Werkzeugrichtung
DRF	Anzeige der Handrad-Achsverschiebung

Die im Fenster "Überlagerung" angezeigte Auswahl an Werten kann unterschiedlich sein.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <AUTO>, <MDA> oder <JOG>.

...



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Überlagerung".
Das Fenster "Überlagerung" wird geöffnet.



4. Geben Sie die gewünschten neuen Minimal- oder Maximalwerte für Überlagerung ein und drücken Sie die Taste <INPUT>, um die Eingaben zu bestätigen.

Hinweis:

Sie können die Überlagerungswerte nur in der Betriebsart "JOG" ändern.



5. Drücken Sie den Softkey "Überlagerung" erneut, um das Fenster wieder auszublenden.

6.14 Status der Synchronaktionen anzeigen

Zur Diagnose von Synchronaktionen lassen Sie sich im Fenster "Synchronaktionen" Statusinformationen anzeigen.

Sie erhalten eine Liste mit allen zurzeit wirksamen Synchronaktionen.

In der Liste wird die Programmierung der Synchronaktionen in derselben Form wie im Teileprogramm angezeigt.

Synchronaktionen

Status der Synchronaktionen

Der Spalte "Zustand" entnehmen Sie, in welchem Status sich die Synchronaktionen befinden:

- wartend
- aktiv
- gesperrt

Satzweise wirksame Synchronaktionen werden nur durch die Anzeige ihres Zustands kenntlich gemacht. Sie werden nur während der Abarbeitung angezeigt.

Synchronisationstypen

Synchronisationstypen	Bedeutung
ID=n	Modal wirksame Synchronaktionen im Automatikbetrieb bis Programmende, programmlokal; n = 1... 254
IDS=n	Statisch wirksame Synchronaktionen, modal wirksam in jeder Betriebsart, auch über Programmende; n = 1... 254
ohne ID/IDS	Satzweise wirksame Synchronaktionen im Automatikbetrieb

Hinweis

Die Nummern aus dem Nummernbereich 1 - 254 dürfen immer nur einmal vergeben werden, unabhängig für welche Identifikationsnummer.

Anzeige der Synchronaktionen

Über Softkeys haben Sie die Möglichkeit, die Anzeige der aktivierten Synchronaktionen einzuschränken.

Weitere Informationen: Funktionshandbuch Synchronaktionen

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <AUTO>, <MDA> oder <JOG>



3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Synchr.aktion."
Das Fenster "Synchronaktionen" wird geöffnet.
Sie erhalten alle aktivierten Synchronaktionen angezeigt.



4. Drücken Sie den Softkey "ID", wenn Sie die im Automatikbetrieb modal wirksamen Synchronaktionen ausblenden wollen.

- UND / ODER -



Drücken Sie den Softkey "IDS", wenn Sie die statischen Synchronaktionen ausblenden wollen.

- UND / ODER -



Drücken Sie den Softkey "Satzweise", wenn Sie die satzweise wirksamen Synchronaktionen im Automatikbetrieb ausblenden wollen.



5. Drücken Sie die Softkeys "ID", "IDS" oder "Satzweise", um die entsprechenden Synchronaktionen wieder einzublenden.

...



6.15 Laufzeit anzeigen und Werkstücke zählen

Damit Sie sich einen Überblick über die Programmlaufzeit sowie die Anzahl der gefertigten Werkstücke verschaffen können, rufen Sie das Fenster "Zeiten, Zähler" auf.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Angezeigte Zeiten

- **Programm**
Beim ersten Drücken des Softkeys wird angezeigt, wie lange das Programm bereits läuft. Bei jedem weiteren Programmstart wird die Zeit angezeigt, die beim ersten Durchlauf für den gesamten Programmdurchlauf benötigt wurde. Wird das Programm oder der Vorschub verändert, so wird die neue Programmlaufzeit nach dem ersten Durchlauf korrigiert.
- **Programmrest**
Es wird angezeigt, wie lange das aktuelle Programm noch läuft. Zusätzlich können Sie anhand einer Programmfortschrittsanzeige den Fertigstellungsgrad des aktuellen Programmdurchlaufs in Prozent verfolgen. Der erste Programmdurchlauf unterscheidet sich in der Berechnung von den weiteren Programmdurchläufen. Beim ersten Durchlauf eines Programms wird der Programmfortschritt anhand der Programmgröße und des aktuellen Programmoffsets geschätzt. Je größer das Programm ist und je linearer es abgearbeitet wird, desto genauer ist diese erste Schätzung. Für Programme mit Sprüngen und/oder Unterprogrammen ist diese Schätzung systembedingt nur sehr ungenau. Bei jedem weiteren Programmdurchlauf wird dann für die Programmfortschrittsanzeige die gemessene Gesamtlaufzeit zu Grunde gelegt.
- **Beeinflussung der Zeitmessung**
Gestartet wird die Zeitmessung mit dem Start des Programms und endet mit dem Programmende (M30) oder mit einer vereinbarten M-Funktion. Bei laufendem Programm wird die Zeitmessung mit CYCLE STOP unterbrochen und mit CYCLE START fortgesetzt. Mit RESET und anschließendem CYCLE START beginnt die Zeitmessung von vorne. Bei CYCLE STOP oder einen Vorschub-Override = 0 hält die Zeitmessung an.

Werkstücke zählen

Sie haben die Möglichkeit, sich die Programmwiederholungen, bzw. die Anzahl der gefertigten Werkstücke anzeigen zu lassen. Für die Werkstückzählung geben Sie Ist- und Soll-Zahlen der Werkstückzahlen an.

Werkstückzählung

Die Zählung der gefertigten Werkstücke kann über das Programmende (M30) oder über einen M-Befehl vorgenommen werden.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <AUTO>.



3. Drücken Sie den Softkey "Zeiten, Zähler".
Das Fenster "Zeiten, Zähler" wird eingeblendet.



4. Wählen Sie unter "Werkstücke zählen" den Eintrag "ja", wenn Sie die Zählung der gefertigten Werkstücke wünschen.
5. Geben Sie im Feld "Werkstücke Soll" die Zahl der benötigten Werkstücke ein.
In "Werkstücke Ist" werden die bereits erstellten Werkstücke angezeigt.
Dieser Wert können Sie bei Bedarf korrigieren.
Nachdem die definierte Anzahl an Werkstücken erreicht ist, wird die Anzeige der aktuellen Werkstücke automatisch wieder auf Null gestellt.

6.16 Einstellungen für den Automatikbetrieb

Um frühzeitig Fehler in der Programmierung zu erkennen, haben Sie die Möglichkeit, vor der Bearbeitung eines Werkstücks das Programm zu testen. Hierfür verwenden Sie einen Probelaufvorschub.

Sie haben zusätzlich die Möglichkeit, die Verfahrgeschwindigkeit zu begrenzen, damit es beim Einfahren eines neuen Programms mit Eilgang nicht zu unerwünscht hohen Verfahrgeschwindigkeiten kommt.

Probelaufvorschub

Wenn Sie unter Programmbeeinflussung "DRY Probelaufvorschub" angewählt haben, ersetzt der in "Probelaufvorschub DRY" eingegebene Wert den programmierten Vorschub bei der Abarbeitung.

Reduzierter Eilgang

Wenn Sie unter Programmbeeinflussung "RGO reduzierter Eilgang" angewählt haben, reduziert sich der Eilgang auf den in "reduzierter Eilgang RGO" eingegebenen Prozentwert.

Messergebnis anzeigen

In einem Teileprogramm lassen Sie über ein MMC-Kommando Messergebnisse anzeigen.

Folgende Einstellungen sind möglich:

- Die Steuerung springt bei Erreichen des Kommandos automatisch in den Bedienbereich "Maschine" und das Fenster mit Messergebnissen wird angezeigt
- Das Fenster mit Messergebnissen wird durch Betätigen des Softkeys "Messergebnis" geöffnet

Bearbeitungszeiten aufnehmen

Zur Unterstützung bei der Erstellung und Optimierung eines Programms haben Sie die Möglichkeit, sich die Bearbeitungszeiten anzeigen zu lassen.

Sie legen fest, ob die Zeitermittlung während der Werkstückbearbeitung eingeschaltet ist.

- aus
Während der Werkstückbearbeitung ist die Zeitermittlung ausgeschaltet. Es werden keine Bearbeitungszeiten ermittelt.
- satzweise
Für jeden Verfahrsatz eines Hauptprogramms werden die Bearbeitungszeiten ermittelt.
Hinweis: Sie haben die Möglichkeit, sich zusätzlich Summenzeiten für Blöcke anzeigen zu lassen.
Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.
- blockweise
Für alle Blöcke werden Bearbeitungszeiten ermittelt.

Hinweis

Ressourcenverbrauch

Je mehr Bearbeitungszeiten Sie sich anzeigen lassen, desto mehr Ressourcen werden hierzu verbraucht.

Bei der satzweisen Einstellung werden mehr Bearbeitungszeiten ermittelt und gespeichert, als bei der blockweisen Einstellung.

Hinweis

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Bearbeitungszeiten speichern

Sie legen fest, wie die ermittelten Bearbeitungszeiten weiterverarbeitet werden.

- ja
Im Verzeichnis des Teileprogramms wird ein Unterverzeichnis mit dem Namen "GEN_DATA.WPD" angelegt. Im Unterverzeichnis werden die ermittelten Bearbeitungszeiten in einer ini-Datei mit dem Namen des Programms gespeichert.
- nein
Die ermittelten Bearbeitungszeiten werden nur in der Programmsatzanzeige angezeigt.

Werkzeuge mitschreiben

Sie legen fest, ob die Werkzeugdaten aufgezeichnet werden.

- ja
Die Aufzeichnung erfolgt beim Abarbeiten. Die Daten werden in einer TTD-Datei (Tool Time Data) gespeichert werden. Die TTD-Datei liegt jeweils im Verzeichnis des zugehörigen Teileprogramms.
- nein
Die Werkzeugdaten werden nicht aufgezeichnet.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <AUTO>.



3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Einstellungen". Das Fenster "Einstellungen für automatischen Betrieb" wird geöffnet.



4. Geben Sie im Feld "Probelaufvorschub DRY" die gewünschte Probelaufgeschwindigkeit ein.



5. Geben Sie im Feld "reduzierter Eilgang RG0" den gewünschten Prozentsatz an.
Wenn Sie den vorgegebenen Wert von 100 % nicht, ist RG0 ohne Wirkung.
6. Wählen Sie im Feld "Messergebnis anzeigen" den gewünschten Eintrag:
 - "automatisch"
Das Messergebnis-Fenster öffnet sich automatisch.
 - "manuell"
Das Messergebnis-Fenster wird durch Drücken des Softkeys "Messergebnis" geöffnet.
7. Wählen Sie in den Feldern "Bearbeitungszeiten aufnehmen", "Bearbeitungszeiten speichern" und "Werkzeuge mitschreiben" den gewünschten Eintrag.



Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Anzeige von Messergebnisbildern finden Sie im Programmierhandbuch Messzyklen.

Hinweis

Sie haben die Möglichkeit, die Vorschubgeschwindigkeit während des laufenden Betriebs zu ändern.

Siehe auch

Aktuelle Satzanzeige (Seite 41)

6.17 Mit DXF-Dateien arbeiten

6.17.1 Übersicht

Mit der Funktion "DXF-Reader" haben Sie die Möglichkeit, in einem CAD-System erstellte Dateien in SINUMERIK Operate direkt zu öffnen und Konturen direkt in G-Code zu übernehmen und abzuspeichern.

Im Programm-Manager lassen Sie sich die DXF-Datei anzeigen.



Software-Option

Um diese Funktion zu nutzen, benötigen Sie die Software-Option "DXF-Reader".



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Folgende Elemente werden vom DXF-Reader gelesen:

- "POINT"
- "LINE"
- "CIRCLE"
- "ARC"
- "TRACE"
- "SOLID"
- "TEXT"
- "SHAPE"
- "BLOCK"
- "ENDBLK"
- "INSERT"
- "ATTDEF"
- "ATTRIB"
- "POLYLINE"
- "VERTEX"
- "SEQEND"
- "3DLINE"
- "3DFACE"
- "DIMENSION"
- "LWPOLYLINE"
- "ELLIPSE"

- "LTYPE"
- "LAYER"
- "STYLE"
- "VIEW"
- "UCS"
- "VPORT"
- "APPID"
- "DIMSTYLE"
- "HEADER (\$INSUNITS, \$MEASUREMENT)"
- "TABLES"
- "BLOCKS"
- "ENTITIES"

6.17.2 CAD-Zeichnungen anzeigen lassen

6.17.2.1 DXF-Datei öffnen

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager".



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf die DXF-Datei, die Sie sich anzeigen lassen wollen.

3. Drücken Sie den Softkey "Öffnen".

Die ausgewählte CAD-Zeichnung wird mit allen Layers, d.h. mit allen Grafikerebenen angezeigt.



4. Drücken Sie den Softkey "Schließen", um die CAD-Zeichnung zu schließen und in den Programm-Manager zurückzukehren.

6.17.2.2 DXF-Datei bereinigen

Beim Öffnen einer DXF-Datei werden alle enthaltenen Layer dargestellt.

Sie haben die Möglichkeit, Layer, die keine kontur- oder positionsrelevanten Daten enthalten, aus- und wieder einzublenden.

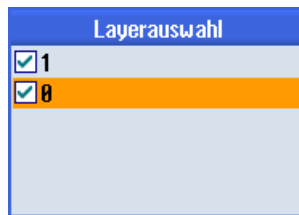
Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Programm-Manager bzw. im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys "Bereinigen" und "Layerauswahl", wenn Sie bestimmte Ebenen ausblenden wollen.
Das Fenster "Layerauswahl" wird geöffnet.



2. Deaktivieren Sie die gewünschten Ebenen und drücken Sie auf den Softkey "OK".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Automat. bereinigen", um alle nicht relevanten Ebenen auszublenden.



3. Drücken Sie den Softkey "Automat. bereinigen" erneut, wenn Sie die Ebenen wieder einblenden wollen.

6.17.2.3 CAD-Zeichnung vergrößern und verkleinern

Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Programm-Manager geöffnet

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom +", wenn Sie den Ausschnitt vergrößern wollen.

- ODER -



2. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom -", wenn Sie den Ausschnitt verkleinern wollen.



- ODER -



3. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Autozoom", wenn Sie den Ausschnitt automatisch an die Fenstergröße anpassen wollen.

- ODER -

4. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom Elem. Auswahl", wenn Sie Elemente, die sich in einer Selektionsmenge befinden, automatisch zoomen wollen.

6.17.2.4 Ausschnitt ändern

Möchten Sie den Ausschnitt der Zeichnung verschieben, vergrößern oder verkleinern, um z.B. Details anzuschauen oder später wieder die komplette Zeichnung anzuzeigen, nutzen Sie die Lupe.

Mit der Lupe können Sie den Ausschnitt selbst bestimmen und dann vergrößern oder verkleinern.

Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Programm-Manager bzw. im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Lupe".
Eine Lupe in Form eines rechteckigen Rahmens wird eingeblendet.

2. Drücken Sie die Taste <+>, um den Rahmen zu vergrößern.

- ODER -

Drücken Sie die Taste <->, um den Rahmen zu verkleinern.

- ODER -

Drücken Sie eine der Cursor-Tasten, um den Rahmen nach oben, links, rechts oder unten zu verschieben.

3. Drücken Sie den Softkey "OK", um den gewählten Ausschnitt zu übernehmen.

6.17.2.5 Ansicht drehen

Sie haben die Möglichkeit, die Lage der Zeichnung zu drehen.

Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Programm-Manager bzw. im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Bild drehen".



2. Drücken Sie den Softkey "Pfeil nach rechts", "Pfeil nach links", "Pfeil nach oben", "Pfeil nach unten", "Pfeil rechts bzw. "Pfeil links drehen", um die Lage der Zeichnung zu verändern.

...



6.17.2.6 Informationen zu Geometrie-Daten anzeigen / bearbeiten

Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Programm-Manager bzw. im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Geometrie Info".
Der Cursor erhält die Form eines Fragezeichens.



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Element, für das Sie sich Geometrie-Daten anzeigen lassen wollen, und drücken Sie den Softkey "Element Info".

Wenn Sie z. B eine Gerade gewählt haben, öffnet sich das Fenster "Gerade auf Layer: ...". Sie erhalten die Koordinaten entsprechend dem aktuellen Nullpunkt im ausgewählten Layer angezeigt: Startpunkt für X und Y, Endpunkt für X und Y sowie die Länge.



4. Wenn Sie sich im Editor befinden, drücken Sie den Softkey "Element Edit". Die Koordinatenwerte werden editierbar.



3. Drücken Sie den Softkey "Zurück", um das Anzeigefenster zu schließen.

Hinweis

Geometrieelement editieren

Mit dieser Funktion nehmen Sie kleinere Änderungen in der Geometrie vor, z. B. bei fehlenden Schnittpunkten.

Größere Änderungen nehmen Sie in der Eingabemaske des Editors vor.

Sie können Änderungen, die Sie über "Element Edit" eingeben, nicht rückgängig machen.

6.17.3 DXF-Datei einlesen und bearbeiten

6.17.3.1 Allgemeines Vorgehen

- G-Code-Programm anlegen / öffnen
- Zyklus "Kontur" aufrufen und "Neue Kontur" anlegen
- DXF-Datei importieren
- Kontur in DXF-Datei bzw. CAD-Zeichnung auswählen und mit "OK" in den Zyklus übernehmen
- Programmsatz mit "Übernehmen" in das G-Code-Programm einfügen

6.17.3.2 Toleranz einstellen

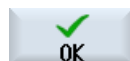
Um auch mit ungenau erstellten Zeichnungen zu arbeiten, d.h. um Lücken in der Geometrie auszugleichen, haben Sie die Möglichkeit, einen Fangradius in Millimeter einzugeben. Damit werden Elemente noch als zusammengehörig erkannt.

Hinweis

Großer Fangradius

Je größer der Fangradius eingestellt ist, desto mehr Nachfolgeelemente sind verfügbar.

Vorgehensweise



1. Die DXF-Datei ist im Editor geöffnet.
2. Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Fangradius".
Das Fenster "Eingabe" wird geöffnet.
3. Geben Sie den gewünschten Wert ein und drücken Sie den Softkey "OK".

6.17.3.3 Bearbeitungsebene zuweisen

Sie haben die Möglichkeit, die Bearbeitungsebene auszuwählen, in der sich die mit dem DXF-Reader erstellte Kontur befinden soll.

Vorgehensweise

- | | |
|--|--|
| 
 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Die DXF-Datei ist im Editor geöffnet. 2. Drücken Sie den Softkey "Ebene auswählen".
Das Fenster "Ebene auswählen" wird geöffnet. 3. Wählen Sie die gewünschte Ebene und drücken Sie den Softkey "OK". |
|--|--|

6.17.3.4 Bearbeitungsbereich auswählen / Bereich und Element löschen

Sie haben die Möglichkeit, in der DXF-Datei Bereiche auszuwählen und somit die Elemente zu reduzieren. Nach der Übernahme der 2.Position wird nur der Inhalt des ausgewählten Rechtecks dargestellt. Konturen werden auf das Rechteck abgeschnitten.

Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Editor geöffnet.

Vorgehensweise

Bearbeitungsbereich aus DXF-Datei auswählen

- | | |
|--|---|
| 






 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Drücken Sie die Softkeys "Bereinigen" und "Bereich auswählen", wenn Sie bestimmte Bereiche der DXF-Datei auswählen wollen.
Ein orangefarbenes Rechteck wird eingeblendet. 2. Drücken Sie den Softkey "Bereich +", um den Ausschnitt zu vergrößern bzw. drücken Sie den Softkey "Bereich -", um den Ausschnitt zu verkleinern. 3. Drücken den Softkey "Pfeil nach rechts", "Pfeil nach links", "Pfeil nach oben" bzw. "Pfeil nach unten", um das Auswahlwerkzeug zu verschieben. 4. Drücken Sie den Softkey "OK".
Der Bearbeitungsausschnitt wird angezeigt.
Mit dem Softkey "Abbruch" kehren Sie in das vorherige Fenster zurück. |
|--|---|



5. Drücken Sie den Softkey "Bereich abwählen", um die Auswahl des Bearbeitungsbereichs wieder rückgängig zu machen.
Die DXF-Datei wird auf die ursprüngliche Darstellung zurückgesetzt.

Ausgewählte Bereiche und Elemente der DXF-Datei löschen



6. Drücken Sie den Softkey "Bereinigen".

Bereich löschen



7. Drücken Sie den Softkey "Bereich löschen".
Ein blaues Rechteck wird eingeblendet.



8. Drücken Sie den Softkey "Bereich +", um den Ausschnitt zu vergrößern bzw. drücken Sie den Softkey "Bereich -", um den Ausschnitt zu verkleinern.



9. Drücken den Softkey "Pfeil nach rechts", "Pfeil nach links", "Pfeil nach oben" bzw. "Pfeil nach unten", um das Auswahlwerkzeug zu verschieben.



- ODER -

Element löschen



10. Drücken Sie den Softkey "Element löschen" und wählen Sie mithilfe des Auswahlwerkzeugs das gewünschte Element aus.
11. Drücken Sie auf "OK".

6.17.3.5 DXF-Datei abspeichern

Sie haben die Möglichkeit, DXF-Dateien, die Sie bereinigt und bearbeitet haben abzuspeichern.

Voraussetzung

Die DXF-Datei ist im Editor geöffnet.

Vorgehensweise



1. Bereinigen Sie die Datei nach Ihren Bedürfnissen und / oder wählen Sie Arbeitsbereiche aus.



- ODER -





2. Drücken Sie die Softkeys "Zurück" und ">>".



3. Drücken Sie den Softkey "DXF speichern".



4. Geben Sie in dem Fenster "DXF Daten speichern" den gewünschten Namen ein und drücken Sie auf "OK".

Das Fenster "Speichern unter" wird geöffnet.

5. Wählen Sie den gewünschten Ablageort.



6. Drücken Sie bei Bedarf den Softkey "Neues Verzeichnis", geben Sie im Fenster "Neues Verzeichnis" den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK", um ein Verzeichnis anzulegen.



7. Drücken Sie den Softkey "OK".

6.17.3.6 Bezugspunkt festlegen

Da der Nullpunkt der DXF-Datei in der Regel vom Nullpunkt der CAD-Zeichnung abweicht, legen Sie hier einen Bezugspunkt fest.

Vorgehensweise

1. Die DXF-Datei ist im Editor geöffnet.



2. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Bezugsp. festlegen".



3. Drücken Sie den Softkey "Element Anfang", um den Nullpunkt auf den Anfang des ausgewählten Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Element Mitte", um den Nullpunkt auf die Mitte des ausgewählten Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Element Ende", um den Nullpunkt auf das Ende des ausgewählten Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Bogen Mittelpunkt", um den Nullpunkt auf den Mittelpunkt eines Bogens zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Cursor", um den Nullpunkt durch eine beliebige Cursor-Position festzulegen.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Freie Eingabe", um das Fenster "Bezugspunkt Eingabe" zu öffnen und dort die Werte für die Positionen (X, Y) einzugeben.

6.17.3.7 Konturen übernehmen



1. Das zu bearbeitende Teileprogramm ist angelegt und Sie befinden sich im Editor.
2. Drücken Sie den Softkey "Kontur".
3. Drücken Sie den Softkey "Neue Kontur".

Kontur auswählen

Bei der Konturverfolgung werden Start- und Endpunkt festgelegt.

Auf einem selektierten Element werden Anfangspunkt und Richtung ausgewählt. Die automatische Konturverfolgung übernimmt ab dem Anfangspunkt alle nachfolgenden Elemente einer Kontur. Die Konturverfolgung wird beendet, sobald es keine nachfolgende Elemente mehr gibt bzw. es zu Schnitten mit anderen Elementen der Kontur kommt.

Hinweis

Enthält eine Kontur mehr Elemente als verarbeitet werden kann, wird Ihnen angeboten, die Kontur als reinen G-Code in das Programm zu übernehmen.

Eine Bearbeitung dieser Kontur im Editor ist dann nicht mehr möglich.



Mithilfe des Softkeys "Rückgängig" haben Sie die Möglichkeit, Ihre Konturauswahl bis zu einem beliebigen Punkt wieder zurückzunehmen.

Vorgehensweise

DXF-Datei öffnen



1. Geben Sie in das Fenster "Neue Kontur" den gewünschten Namen ein.
2. Drücken Sie die Softkeys "Aus DXF-Datei" und "Übernehmen".
Das Fenster "DXF-Datei öffnen" wird eingeblendet.

3. Wählen Sie den Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf die gewünschte DXF-Datei.

Mit Hilfe der Suchfunktion können Sie in umfangreichen Ordnern und Verzeichnissen z.B. direkt nach einer DXF-Datei suchen.



4. Drücken Sie den Softkey "OK".
Die CAD-Zeichnung wird geöffnet und kann zur Konturauswahl bearbeitet werden.
Der Cursor nimmt eine Kreuzform an.

Bezugspunkt festlegen

5. Legen Sie bei Bedarf einen Nullpunkt fest.

Konturverfolgung



6. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Automatisch", wenn Sie möglichst viele Elemente einer Kontur übernehmen wollen.
Damit übernehmen Sie schnell Konturen, die aus vielen einzelnen Elementen bestehen.

- ODER -



Drücken Sie "Nur bis 1. Schnitt", wenn Sie nicht ganze Konturelemente auf einmal übernehmen wollen.

Die Kontur wird bis zum ersten Schnitt des Konturelementes verfolgt.

Startpunkt festlegen



7. Wählen Sie mit "Element auswählen" das gewünschte Element.



8. Drücken Sie den Softkey "Element übernehmen".



9. Drücken Sie den Softkey "Element Startpunkt", um den Anfang der Kontur auf den Startpunkt des Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Element Endpunkt", um den Anfang der Kontur auf den Endpunkt des Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Element Mitte", um den Anfang der Kontur auf die Mitte des Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Cursor", um den Anfang des Elements mit dem Cursor auf einen beliebigen Punkt festzulegen.



9. Drücken Sie auf den Softkey "OK", um die Auswahl zu bestätigen



10. Drücken Sie den Softkey "Element übernehmen", um die angebotenen Elemente zu übernehmen.
Der Softkey ist, so lange übernehmbare Elemente vorhanden sind, bedienbar.

Endpunkt festlegen



11. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Endpunkt festlegen", wenn Sie nicht den Endpunkt des ausgewählten Elementes übernehmen wollen.



12. Drücken Sie den Softkey "Aktuelle Position", wenn Sie die gerade gewählte Position, als Endpunkt festlegen wollen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Element Mitte", um das Ende der Kontur auf die Mitte des Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Element Ende", um das Ende der Kontur auf das Ende des Elementes zu legen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Cursor", um den Anfang des Elements mit dem Cursor auf einen beliebigen Punkt festzulegen.

Kontur in den Zyklus und ins Programm übernehmen



Drücken Sie den Softkey "OK".

Die ausgewählte Kontur wird in die Kontur Eingabemaske des Editors übernommen.



Drücken Sie den Softkey "Kontur übernehmen".

Der Programmsatz wird ins Programm übernommen

Bedienung mit Maus und Tastatur

Neben der Bedienung über die Softkeys, haben Sie die Möglichkeit die Funktionen mit der Tastatur sowie mit der Maus zu bedienen.

6.18 Formenbauansicht

Bei großen Formenbau-Programmen, wie sie von CAD/CAM-Systemen bereitgestellt werden, haben Sie die Möglichkeit, sich mithilfe einer Schnellansicht die Bearbeitungsbahnen anzeigen zu lassen. Sie haben so einen schnellen Überblick über das Programm und haben die Möglichkeit es evtl. noch zu korrigieren.



Maschinenhersteller

Die Formenbauansicht ist eventuell ausgeblendet.

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Programmkontrolle

Sie haben folgende Kontrollen:

- Hat das programmierte Werkstück die richtige Form?
- Bestehen grobe Verfahrfehler?
- Welcher Pogrammsatz ist nicht korrekt programmiert?
- Wie wird an- und abgefahren?

Interpretierbare NC-Sätze

Folgende NC-Sätze werden bei der Formenbauansicht unterstützt.

- Typen
 - Linien
G0, G1 mit X Y Z
 - Kreise
G2, G3 mit Mittelpunkt I, J, K oder Radius CR, abhängig von der Arbeitsebene G17, G18, G19, CIP mit Kreispunkt I1, J1, K1 oder Radius CR
 - Inkrementalangabe IC und Absolutangabe AC möglich
 - Bei G2, G3 und unterschiedlichem Radius in Start und Ende wird archimedische Spirale genutzt
- Orientierung
 - Rundachsprogrammierung mit ORIAXES oder ORIVECT per ABC bei G0, G1, G2, G3, CIP, POLY
 - Orientierungsvektorprogrammierung mit ORIVECT per A3, B3, C3 bei G0, G1, G2, G3, CIP
 - Rundachsen werden per DC angegeben
- G-Codes
 - Arbeitsebenen (zur Kreisdefinition G2, G3): G17 G18 G19
 - Inkremental- oder Absolutangabe: G90 G91

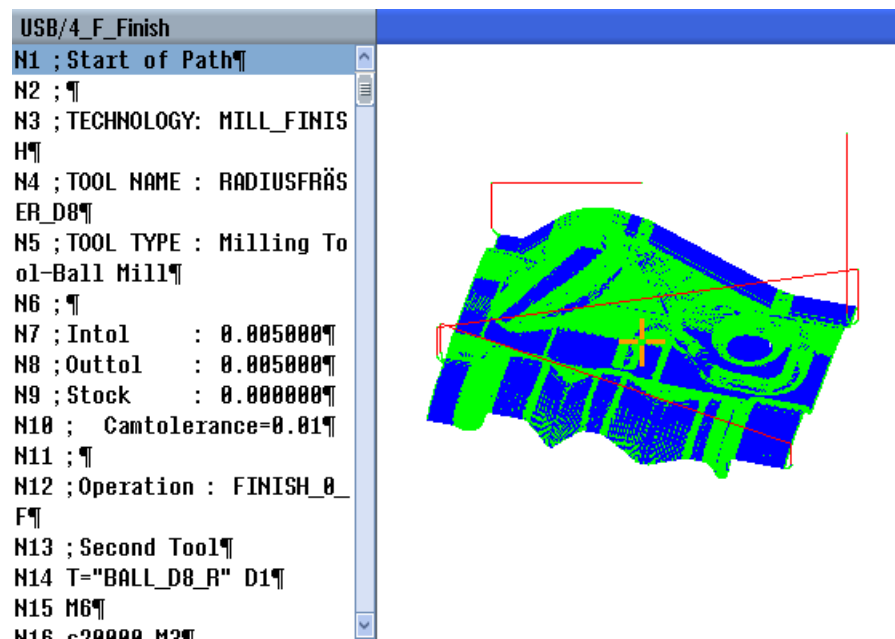
Folgende NC-Sätze werden bei der Formenbauansicht **nicht** unterstützt.

- Helixprogrammierung
- Rationale Polynome
- Andere G-Codes bzw. Sprachbefehle

Alle nicht interpretierbaren NC-Sätze werden einfach überlesen.

Gleichzeitige Ansicht von Programm und Formenbauansicht

Im Editor haben Sie die Möglichkeit, sich neben der Anzeige der Programmsätze gleichzeitig die Formenbauansicht hinzuschalten.



Sie haben die Möglichkeit, parallel zwischen den NC-Sätzen und den zugehörigen Punkten in der Formenbauansicht hin und her zuspringen.

- Wenn Sie links im Editor den Cursor auf einen NC-Satz mit Positionsangaben setzen, wird dieser NC-Satz in der Grafikanzeige markiert.
- Wenn Sie rechts in der Formenbauansicht über Mausklick einen Punkt anwählen, wird umgekehrt der NC-Satz im linken Teil des Editors markiert. So springen Sie direkt an die Stelle des Programms, wenn Sie eventuell einen Programmsatz editieren wollen.

Wechseln zwischen Programmfenster und Formenbauansicht



Drücken Sie die Taste <NEXT WINDOW>, wenn Sie zwischen Programmfenster und Formenbauansicht wechseln wollen.

Formenbauansicht ändern und anpassen

Wie bei Simulation und Mitzeichnen haben Sie die Möglichkeit, die Formenbauansicht zur optimalen Betrachtung zu ändern und anzupassen.

- Grafik vergrößern und verkleinern
- Grafik verschieben
- Grafik drehen
- Ausschnitt ändern

6.18.1 Formenbauansicht starten

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie das Programm, das Sie sich in der Formenbauansicht anzeigen lassen wollen.



3. Drücken Sie den Softkey "Öffnen".
Das Programm wird im Editor geöffnet.



4. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Formenbauansicht".
Der Editor teilt sich in zwei Bereiche.



In der linken Hälfte des Editors werden die G-Code-Sätze angezeigt.



In der rechten Hälfte des Editors wird das Werkstück in der Formenbauansicht dargestellt. Alle im Teileprogramm programmierten Punkte und Bahnen werden abgebildet.

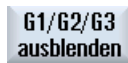
6.18.2 Formenbauansicht anpassen

Um das Werkstück in der Formenbauansicht besser zu beurteilen, haben Sie verschiedene Möglichkeiten, die Grafik anzupassen.

Voraussetzungen

- Das gewünschte Programm ist in der Formenbauansicht geöffnet.
- Der Softkey "Grafik" ist aktiv.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "G1/G2/G3 ausblenden", wenn Sie die Bearbeitungswege ausschalten wollen.

- ODER -



2. Drücken Sie den Softkey "G0 ausblenden", wenn Sie Anfahrts- und Rückzugswege ausschalten wollen.

- ODER -



Drücken Sie Softkey "Punkte ausblenden", um alle Punkte der Grafik auszublenden.

Hinweis:

Sie haben die Möglichkeit, G1/G2/G3- und G0-Linien gleichzeitig auszublenden.

In diesem Fall wird der Softkey "Punkte ausblenden" deaktiviert.

- ODER -



Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Vektoren", um sich alle Orientierungsvektoren anzeigen zu lassen.



Hinweis:

Der Softkey ist nur bedienbar, wenn Vektoren programmiert sind.

- ODER -



Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Fläche", um sich die Oberfläche des Werkstücks berechnen zu lassen.



- ODER -

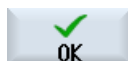


Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Krümmung".

Das Eingabefenster "Krümmung" öffnet sich.



Geben Sie den gewünschten Minimal- und Maximalwert ein und drücken Sie "OK", um die Eingabe zu bestätigen und sich die Krümmungsänderung farblich darstellen zu lassen.



6.18.3 Programmsatz gezielt anspringen

Entdecken Sie in der Grafik eine Auffälligkeit oder einen Fehler, haben Sie die Möglichkeit von dieser Stelle aus direkt zu dem betroffenen Programmsatz zu springen und das Programm zu editieren.

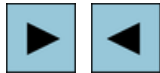
Voraussetzungen

- Das gewünschte Programm ist in der Formenbauansicht geöffnet.
- Der Softkey "Grafik" ist aktiv.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Punkt wählen".
Ein Fadenkreuz zur Auswahl eines Punkts wird in der Grafik eingeblendet.



2. Verschieben Sie das Fadenkreuz mithilfe der Cursor-Tasten auf die gewünschte Position in der Grafik.



3. Drücken Sie den Softkey "NC-Satz anwählen".
Der Cursor springt im Editor zu dem zugehörigen Programmsatz.

6.18.4 Programmsätze suchen

Mithilfe der "Suchen"-Funktion gelangen Sie gezielt zu Programmsätzen, um Programme zu editieren. Sie haben dabei die Möglichkeit, in einem Schritt einen gesuchten Text durch einen Ersatztext auszutauschen.

Voraussetzung

- Das gewünschte Programm ist in der Formenbauansicht geöffnet.
- Der Softkey "NC Sätze" ist aktiv.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Suchen".
Eine neue vertikale Softkey-Leiste wird eingeblendet.

6.18.5 Ansicht ändern

6.18.5.1 Grafik vergrößern und verkleinern

Voraussetzung

- Die Formenbauansicht ist gestartet.
- Der Softkey "Grafik" ist aktiv.

Vorgehensweise



...



1. Drücken Sie die Taste <+> bzw. <->, wenn Sie die aktuelle Grafik vergrößern bzw. verkleinern wollen.

Die Grafik wird aus der Mitte heraus vergrößert bzw. verkleinert.

- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom +", wenn Sie den Ausschnitt vergrößern wollen.



- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom -", wenn Sie den Ausschnitt verkleinern wollen.



- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Autozoom", wenn Sie den Ausschnitt automatisch an die Fenstergröße anpassen wollen.



Die automatische Größenanpassung berücksichtigt die größten Ausdehnungen des Werkstücks in den einzelnen Achsen.

Hinweis

Gewählter Ausschnitt

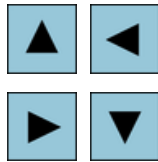
Die gewählten Ausschnitte und Größenanpassungen bleiben solange erhalten, wie das Programm angewählt ist.

6.18.5.2 Grafik verschieben und drehen

Voraussetzung

- Die Formenbauansicht ist gestartet.
- Der Softkey "Grafik" ist aktiv.

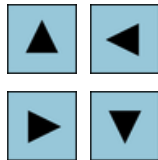
Vorgehensweise



1. Drücken Sie eine der Cursor-Tasten, um die Formenbauansicht nach oben, links, rechts oder nach unten zu verschieben.

- ODER -

Drehen Sie bei gedrückter <SHIFT>-Taste die Formenbauansicht mithilfe von Cursor-Tasten in die gewünschte Richtung.



Hinweis

Bedienung mit Maus

Sie haben die Möglichkeit, die Formenbauansicht mithilfe der Maus zu drehen und zu verschieben.

- Bewegen Sie die Grafik mit gedrückter linker Maus, um die Formenbauansicht zu verschieben.
- Bewegen Sie die Grafik mit gedrückter rechter Maus, um die Formenbauansicht zu drehen.

6.18.5.3 Ausschnitt verändern

Wenn Sie sich Details anschauen wollen, verschieben, vergrößern und verkleinern Sie den Ausschnitt der Formenbauansicht mithilfe der Lupe.

Mit der Lupe können Sie den Ausschnitt selbst bestimmen und dann vergrößern oder verkleinern.

Voraussetzung

- Die Formenbauansicht ist gestartet.
- Der Softkey "Grafik" ist aktiv.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Details".



2. Drücken Sie den Softkey "Lupe".
Eine Lupe in Form eines rechteckigen Rahmens wird eingeblendet.

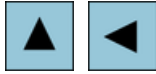


3. Drücken Sie den Softkey "Lupe +" oder die Taste <+>, um den Rahmen zu vergrößern.



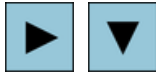
- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Lupe -" oder die Taste <->, um den Rahmen zu verkleinern.



- ODER -

Drücken Sie eine der Cursor-Tasten, um den Rahmen nach oben, links, rechts oder unten zu verschieben.



4.

Drücken Sie den Softkey "Übernehmen", um den gewählten Ausschnitt zu übernehmen.

Bearbeitung simulieren

7.1 Übersicht

In der Simulation wird das aktuelle Programm vollständig berechnet und das Ergebnis grafisch dargestellt. Ohne die Maschinenachsen zu verfahren, wird so das Ergebnis der Programmierung kontrolliert. Falsch programmierte Bearbeitungsschritte werden frühzeitig erkannt und Fehlbearbeitungen am Werkstück verhindert.

Grafische Darstellung

Die Simulation verwendet zur Darstellung am Bildschirm die richtigen Proportionen des Werkstücks und der Werkzeuge.

Bei der Simulation an Fräsmaschinen steht das Werkstück fest im Raum. Unabhängig von der Maschinenbauart bewegt sich nur das Werkzeug.

Rohteildefinition

Für das Werkstück werden die Rohteilabmessungen verwendet, die im Programmeditor eingegeben werden.

Das Rohteil wird mit Bezug auf das Koordinatensystem eingespannt, das zum Zeitpunkt der Rohteildefinition gültig ist. Vor der Rohteildefinition in G-Code-Programmen müssen also die gewünschten Ausgangsbedingungen hergestellt werden, z. B. durch Anwahl einer geeigneten Nullpunktverschiebung.

Rohteilprogrammierung (Beispiel)

```
G54 G17 G90
CYCLE800(0,"TISCH", 100000,57,0,0,0,0,0,0,0,0,0,-1,100,1)
WORKPIECE(,,,"Box",112,0,-50,-80,00,155,100)
T="NC-ANBOHRER_D16
```

Hinweis

Rohteilverschiebung bei geänderter Nullpunktverschiebung

Das Rohteil wird immer in der Nullpunktverschiebung angelegt, die gerade aktiv ist.

Wählen Sie anschließend eine andere Nullpunktverschiebung, wird das Koordinatensystem umgerechnet, die Darstellung des Rohteils wird allerdings nicht angepasst.

Hinweis

Rohteil-Aufspannung

Wenn Ihre Maschine über verschiedene Aufspannungsmöglichkeiten des Rohteils verfügt, geben Sie die gewünschte Aufspannung im Programmkopf bzw. in der Rohteilmaske an.

Beachten Sie hierzu auch die Hinweise des Maschinenherstellers.

Darstellung der Verfahrswege

Die Verfahrswege werden farblich dargestellt. Eilgang rot und Vorschub grün.

Tiefendarstellung

Die Tiefenzustellung wird als Farbabstufung dargestellt. Die Tiefendarstellung zeigt das Tiefenniveau, in dem sich die Bearbeitung momentan befindet. Für die Tiefendarstellung gilt: "je tiefer, desto dunkler".

MKS-Bezüge

Die Simulation ist als Werkstücksimulation ausgelegt, d. h. es wird nicht vorausgesetzt, dass die Nullpunktverschiebung schon exakt angekratzt oder bestimmt sein muss.

Dennoch gibt es in der Programmierung unvermeidbare MKS-Bezüge wie etwa der Werkzeugwechselpunkt im MKS, die Freifahrposition beim Schwenken und die Tischanteile einer Schwenkkinematik. Diese MKS-Bezüge könnten je nach aktueller Nullpunktverschiebung in ungünstigen Fällen dazu führen, dass in der Simulation Kollisionen gezeigt werden, die bei einer realistischen Nullpunktverschiebung nicht auftreten würden, oder umgekehrt Kollisionen nicht dargestellt werden, die bei einer realistischen Nullpunktverschiebung auftreten würden.

Programmierbare Frames

Bei der Simulation werden alle Frames und Nullpunktverschiebungen berücksichtigt.

Hinweis

Manuell geschwenkte Achsen

Beachten Sie, dass Schwenks in der Simulation und beim Mitzeichnen auch dargestellt werden, wenn die Achsen beim Start manuell geschwenkt sind.

Simulationsdarstellung

Sie haben die Wahl zwischen folgenden Darstellungsarten:

- **Abtragssimulation**
Bei der Simulation bzw. beim Mitzeichnen verfolgen Sie direkt den Spanabtrag vom definierten Rohteil.
- **Bahndarstellung**
Sie haben die Möglichkeit, zusätzlich eine Bahndarstellung einzublenden. Dabei wird die programmierte Werkzeugbahn dargestellt.

Hinweis

Werkzeugdarstellung in der Simulation und bei Mitzeichnen

Damit eine Werkstücksimulation auch mit nicht vermessenen oder unvollständig eingegebenen Werkzeugen möglich ist, werden bestimmte Annahmen zur Werkzeuggeometrie gemacht.

Die Länge eines Fräasers oder Bohrers wird beispielsweise auf einen Wert proportional zum Werkzeugradius gesetzt, damit ein Abtrag simuliert werden kann.

Hinweis

Keine Darstellung der Gewindegänge

Bei Gewinde- und Bohrgewindefräsen werden in der Simulation und beim Mitzeichnen die Gewindegänge nicht dargestellt.

Darstellungsvarianten

Sie können bei der grafischen Darstellung zwischen drei Varianten wählen:

- **Simulieren vor der Bearbeitung des Werkstücks**
Vor der Bearbeitung des Werkstücks an der Maschine können Sie die Abarbeitung des Programms im Schnelldurchlauf grafisch am Bildschirm darstellen.
- **Mitzeichnen vor der Bearbeitung des Werkstücks**
Vor der Bearbeitung des Werkstücks an der Maschine können Sie die Abarbeitung des Programms mit Programmtest und Probelauf-Vorschub grafisch am Bildschirm darstellen. Die Maschinenachsen bewegen sich dabei nicht, wenn Sie "keine Achsbewegungen" angewählt haben.
- **Mitzeichnen während der Bearbeitung des Werkstücks**
Während das Programm an der Maschine abgearbeitet wird, können Sie die Bearbeitung des Werkstücks auch am Bildschirm mitverfolgen.

Ansichten

Bei allen drei Varianten stehen Ihnen folgende Ansichten zur Verfügung:

- Draufsicht
- 3D-Ansicht
- Seitenansichten

Statusanzeige

Die aktuellen Achskoordinaten, der Override, das aktuelle Werkzeug mit Schneide, der aktuelle Programmsatz, der Vorschub und die Bearbeitungszeit werden angezeigt.

In allen Ansichten läuft während der grafischen Abarbeitung eine Uhr mit. Die Bearbeitungszeit wird in Stunden, Minuten und Sekunden angezeigt. Sie entspricht annähernd der Zeit, die das Programm für die Abarbeitung inklusive der Werkzeugwechsel benötigt.



Software-Optionen

Für die 3D-Ansicht benötigen Sie die Option "3D-Simulation des Fertigteils".

Für die Funktion "Mitzeichnen" benötigen Sie die Option "Mitzeichnen (Echtzeitsimulation)".

Ermittlung der Programmlaufzeit

Beim Durchlauf der Simulation wird die Programmlaufzeit ermittelt. Die Programmlaufzeit wird im Editor temporär am Programmende angezeigt.

Eigenschaften von Mitzeichnen und Simulation

Verfahrwege

Bei der Simulation werden die angezeigten Verfahrwege in einem Ringpuffer gespeichert. Wenn dieser Puffer voll ist, wird mit jedem neuen Verfahrweg der älteste Verfahrweg gelöscht.

Optimierte Darstellung

Wenn die Simulationsbearbeitung angehalten oder abgeschlossen wurde, wird die Darstellung noch einmal in ein hochauflösendes Bild umgerechnet. In einigen Fällen ist dies nicht möglich. In diesem Fall erhalten Sie die Meldung: "Hochauflösendes Bild kann nicht erzeugt werden".

Arbeitsraumbegrenzung

In der Werkstücksimulation sind keine Arbeitsraumbegrenzungen und Software-Endschalter wirksam.

Startposition bei Simulation und Mitzeichnen

Bei der Simulation wird die Startposition über die Nullpunktverschiebung auf das Werkstückkoordinatensystem umgerechnet.

Das Mitzeichnen startet auf der Position, auf der die Maschine sich gerade befindet.

Einschränkungen

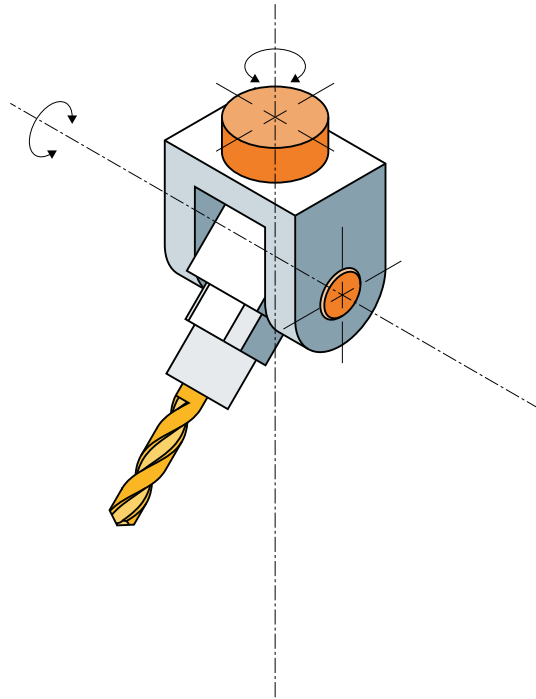
- TRAORI: 5-achsige Bewegungen werden linear interpoliert. Komplexere Bewegungen können nicht dargestellt werden.
- Referenzieren: G74 aus einem Programmablauf funktioniert nicht.
- Der Alarm 15110 "Satz REORG nicht möglich" wird nicht angezeigt.
- Compilezyklen werden nur teilweise unterstützt.
- Keine PLC-Unterstützung.
- Keine Unterstützung von Achscontainern.

Randbedingungen

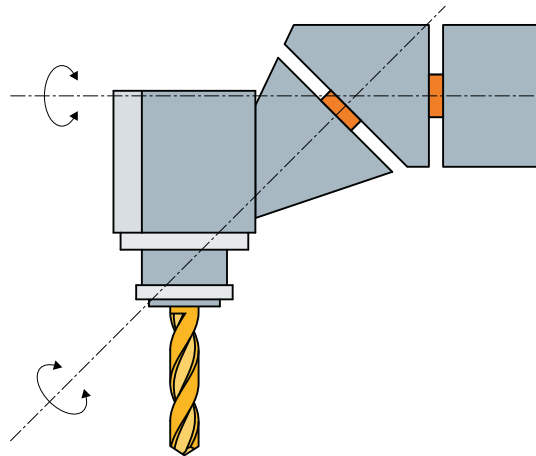
- Alle vorhandenen Datensätze (Toolcarrier / TRAORI, TRACYL) werden ausgewertet und müssen für eine korrekte Simulation richtig in Betrieb genommen sein.
- Die Maschinenkinematik bei TRAFOOF wird nicht beachtet.
- Transformationen mit geschwenkter Linearachse (TRAORI 64 - 69) sowie OEM-Transformationen (TRAORI 4096 - 4098) werden nicht unterstützt.
- Änderungen an Toolcarrier- oder Transformations-Daten werden erst nach Power On wirksam.
- Transformationswechsel und Schwenkdatensatzwechsel werden unterstützt. Nicht unterstützt werden jedoch echte Kinematikwechsel, bei denen ein Schwenkkopf physikalisch ausgewechselt wird.
- Die Simulation von Formenbauprogrammen mit sehr kurzen Satzwechselzeiten kann länger dauern als die Bearbeitung, da die Rechenzeitverteilung bei dieser Anwendung zu Gunsten der Bearbeitung und zu Lasten der Simulation ausgelegt ist.

Beispiele

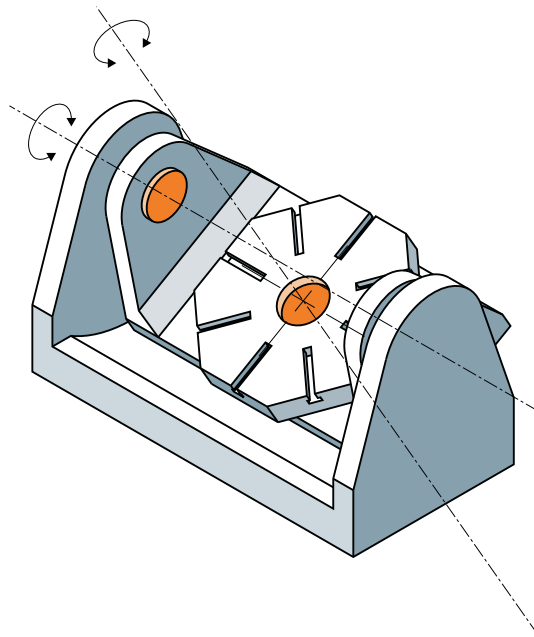
Einige Beispiele für unterstützte Maschinenbauarten:



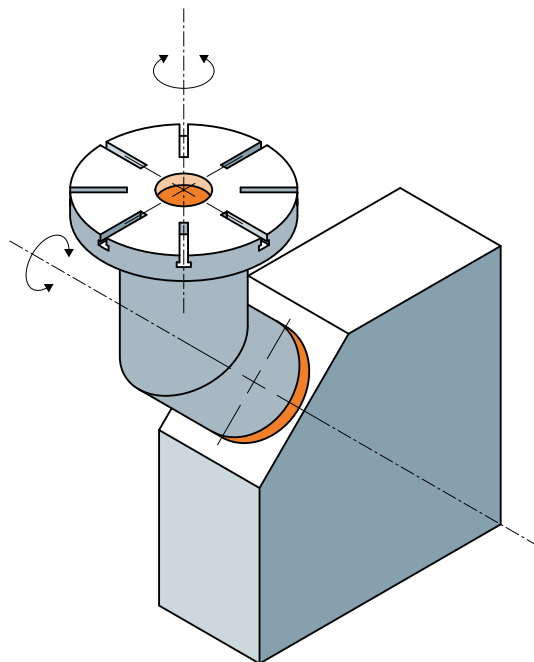
Schwenkkopf 90°/90°



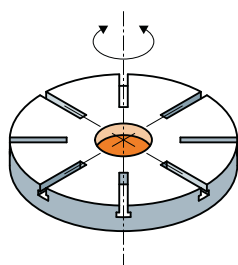
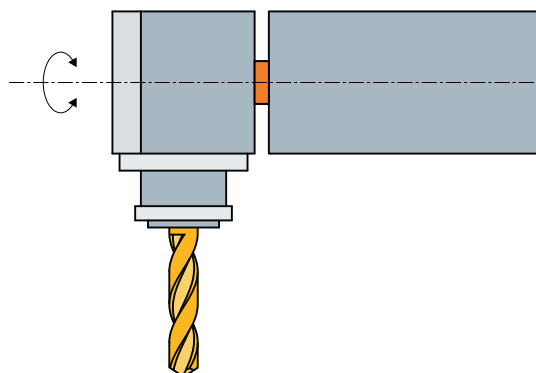
Schwenkkopf 90°/45°



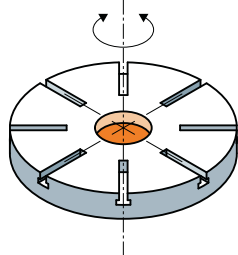
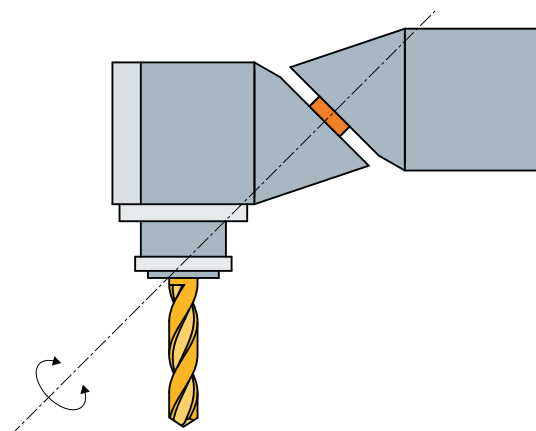
Schwenktisch 90°/90°



Schwenktisch 90°/45°



Schwenkkombination 90°/90°



Schwenkkombination 45°/90°

7.2 Simulieren vor der Bearbeitung des Werkstücks

Sie haben die Möglichkeit, vor der Bearbeitung des Werkstücks an der Maschine die Abarbeitung des Programms im Schnelldurchlauf grafisch am Bildschirm darzustellen. Sie kontrollieren so auf einfache Weise das Ergebnis der Programmierung.

Vorschub-Override

Der Drehschalter (Override) an der Steuertafel beeinflusst nur die Funktionen des Bedienbereichs "Maschine".

Um die Simulationsgeschwindigkeit zu ändern, nutzen Sie den Softkey "Programmsteuerung". Sie haben die Möglichkeit, den Simulationsvorschub im Bereich von 0 - 120% zu wählen.

Siehe auch

Vorschub ändern (Seite 226)

Programm satzweise simulieren (Seite 227)

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf das zu simulierende Programm.
3. Drücken Sie die Taste <INPUT> oder die Taste <Cursor rechts>.



- ODER -

Doppelklicken Sie auf das Programm.

Das gewählte Programm wird im Bedienbereich "Programm" geöffnet.



4. Drücken Sie den Softkey "Simulation".
Die Abarbeitung des Programms wird grafisch am Bildschirm dargestellt.
Die Maschinenachsen bewegen sich dabei nicht.



5. Drücken Sie den Softkey "Stop", wenn Sie die Simulation anhalten möchten.

- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Reset", um die Simulation abubrechen.



6. Drücken Sie den Softkey "Start", um die Simulation erneut zu starten oder fortzusetzen.



Hinweis

Bedienbereichswechsel

Wechseln Sie in einen anderen Bedienbereich, wird die Simulation beendet. Starten Sie die Simulation erneut, beginnt diese wieder am Programmanfang.

7.3 Mitzeichnen vor der Bearbeitung des Werkstücks

Vor der Bearbeitung des Werkstücks an der Maschine können Sie die Abarbeitung des Programms grafisch am Bildschirm darstellen, um das Ergebnis der Programmierung zu kontrollieren.



Software-Option

Für das Mitzeichnen benötigen Sie die Option "Mitzeichnen (Echtzeitsimulation)".

Sie können den programmierten Vorschub durch einen Probelaufvorschub ersetzen, um die Abarbeitungsgeschwindigkeit zu beeinflussen und den Programmtest wählen, um die Achsbewegung auszuschalten.

Wenn Sie statt der grafischen Darstellung wieder die aktuellen Programmsätze anschauen möchten, können Sie zur Programmansicht schalten.

Vorgehensweise



1. Laden Sie ein Programm in die Betriebsart "AUTO".
2. Drücken Sie den Softkey "Prog. Beeinf" und aktivieren Sie die Kontrollkästchen "PRT keine Achsbewegung" und "DRY Probelaufvorschub".

Die Abarbeitung erfolgt ohne Achsbewegung. Die programmierte Vorschubgeschwindigkeit wird durch eine Probelaufgeschwindigkeit ersetzt.



3. Drücken Sie den Softkey "Mitzeichnen".



4. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.

Die Abarbeitung des Programms wird grafisch am Bildschirm dargestellt.



5. Drücken Sie den Softkey "Mitzeichnen" erneut, um den Aufzeichnungsvorgang zu beenden.

7.4 Mitzeichnen während der Bearbeitung des Werkstücks

Wenn der Blick auf den Arbeitsraum während der Bearbeitung des Werkstücks z. B. durch Kühlmittel versperrt ist, können Sie die Programmabarbeitung auch am Bildschirm mitverfolgen.



Software-Option

Für die das Mitzeichnen benötigen Sie die Option "Mitzeichnen (Echtzeitsimulation)".

Vorgehensweise



1. Laden Sie ein Programm in die Betriebsart "AUTO".
2. Drücken Sie den Softkey "Mitzeichnen".
3. Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.
Die Bearbeitung des Werkstücks an der Maschine wird gestartet und grafisch am Bildschirm dargestellt.
4. Drücken Sie den Softkey "Mitzeichnen" erneut, um den Aufzeichnungsvorgang zu beenden.

Hinweis

- Schalten Sie das Mitzeichnen ein, nachdem die Rohteilinformationen bereits im Programm verarbeitet sind, werden nur Verfahrswege und Werkzeug gezeigt.
- Schalten Sie das Mitzeichnen während der Bearbeitung aus und schalten die Funktion später wieder zu, werden Ihnen die in der Zwischenzeit erzeugten Verfahrswege nicht gezeigt.

7.5 Verschiedene Ansichten des Werkstücks

7.5.1 Übersicht

Bei der grafischen Darstellung können Sie zwischen verschiedenen Ansichten wählen, um immer die aktuelle Bearbeitung am Werkstück optimal betrachten zu können oder Einzelheiten bzw. die Gesamtansicht des fertigen Werkstücks einzublenden.

Folgende Ansichten stehen Ihnen zur Verfügung:

- Draufsicht
- 3D-Ansicht (mit Option)
- Seitenansichten
- Maschinenraum (mit Option "Kollisionsvermeidung")

7.5.2 Draufsicht

Draufsicht anzeigen



1. Das Mitzeichnen bzw. die Simulation ist gestartet.
2. Drücken Sie den Softkey "Draufsicht".
Das Werkstück wird von oben in der Draufsicht dargestellt.

Darstellung ändern

Sie können die Simulationsgrafik vergrößern, verkleinern und verschieben, sowie den Ausschnitt verändern.

Siehe auch

Grafik vergrößern und verkleinern (Seite 228)

Grafik verschieben (Seite 229)

Ausschnitt verändern (Seite 230)

7.5.3 3D-Ansicht

3D-Ansicht anzeigen



1. Das Mitzeichnen bzw. die Simulation ist gestartet.
2. Drücken Sie die Softkeys "Weitere Ansichten" und "3D-Ansicht".



Software-Option

Für die Simulation benötigen Sie die Option "3D-Simulation (Fertigteil)".

Darstellung ändern

Sie können die Simulationsgrafik vergrößern, verkleinern, verschieben und drehen, sowie den Ausschnitt verändern.

Schnittebenen anzeigen und verschieben

Sie können sich die Schnittebenen X, Y und Z anzeigen lassen und verschieben.

Siehe auch

Grafik vergrößern und verkleinern (Seite 228)

Grafik verschieben (Seite 229)

Grafik drehen (Seite 229)

Ausschnitt verändern (Seite 230)

Schnittebenen festlegen (Seite 230)

7.5.4 Seitenansichten

Weitere Seitenansichten anzeigen



1. Das Mitzeichnen bzw. die Simulation ist gestartet.
2. Drücken Sie den Softkey "Weitere Ansichten".
3. Drücken Sie den Softkey "Von vorne", wenn Sie sich das Werkstück von vorne betrachten wollen.
- ODER -
Drücken Sie den Softkey "Von hinten", wenn Sie sich das Werkstück von hinten betrachten wollen.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Von links", wenn Sie sich das Werkstück von links betrachten wollen.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Von rechts", wenn Sie sich das Werkstück von rechts betrachten wollen.

Darstellung ändern

Sie können die Simulationsgrafik vergrößern, verkleinern und verschieben, sowie den Ausschnitt verändern.

7.6 Simulationsanzeige bearbeiten

7.6.1 Rohteil-Eingabe

Sie haben die Möglichkeit, das im Programm definierte Rohteil zu ersetzen oder ein Rohteil für Programme zu definieren, in denen eine Rohteildefinition nicht eingefügt werden kann.

Hinweis

Die Rohteileingabe ist nur möglich, wenn sich Simulation oder Mitzeichnen im Reset-Zustand befinden.

Vorgehensweise



1. Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet.
2. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Rohteil".
Das Fenster "Rohteileingabe" öffnet sich und zeigt die vorgelegten Werte.



3. Geben Sie die gewünschten Werte für die Maße ein.
4. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen", um Ihre Eingaben zu bestätigen.
Das neu definierte Werkstück wird dargestellt.

7.6.2 Werkzeugbahn aus- und einblenden

Mit der Bahndarstellung verfolgen Sie die programmierte Werkzeugbahn des angewählten Programms. Die Bahn wird in Abhängigkeit der Werkzeugbewegung ständig aktualisiert. Die Werkzeugbahnen können jederzeit ein- und ausgeblendet werden.

Vorgehensweise



1. Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet.
2. Drücken Sie den Softkey ">>".
Die Werkzeugbahnen sind in der aktiven Ansicht eingeblendet.
3. Drücken Sie den Softkey, um die Werkzeugbahnen auszublenden.
Im Hintergrund werden die Werkzeugbahnen weiterhin erzeugt und können durch ein erneutes Drücken des Softkeys eingeblendet werden.
4. Drücken Sie den Softkey "WKZ-Bahn löschen".
Alle bisher aufgezeichneten Werkzeugbahnen werden gelöscht.

7.7 Programmsteuerung während der Simulation

7.7.1 Vorschub ändern

Sie haben die Möglichkeit, während der Simulation den Vorschub jederzeit zu verändern. In der Statuszeile verfolgen Sie die Änderungen.

Hinweis

Wenn Sie mit der Funktion "Mitzeichnen" arbeiten, nutzen Sie den Drehschalter (Override) an der Steuertafel.

Vorgehensweise

1. Die Simulation ist gestartet.
 2. Drücken Sie den Softkey "Programmsteuerung".
 3. Drücken Sie den Softkey "Override +" bzw. "Override -", um den Vorschub jeweils um 5 % zu vergrößern bzw. zu verringern.
- ODER -
- Drücken Sie den Softkey "Override 100 %", um den Vorschub auf 100 % zu stellen.
- ODER -
- Drücken Sie den Softkey "<<", um in das Grundbild zurückzukehren und die Simulation mit verändertem Vorschub ablaufen zu lassen.

Zwischen "Override +" und "Override -" wechseln

- Drücken Sie die Tasten <CTRL> und <Cursor unten> bzw. <Cursor oben> gleichzeitig, um zwischen den Softkeys "Override +" und "Override -" zu wechseln.

Maximalen Vorschub wählen

- Drücken Sie die Tasten <CTRL> und <M> gleichzeitig, um den maximalen Vorschub von 120 % zu wählen.

7.7.2 Programm satzweise simulieren

Sie haben die Möglichkeit, während der Simulation den Programmablauf zu steuern, d.h. ein Programm z.B. Programmsatz für Programmsatz ablaufen zu lassen.

Vorgehensweise

1. Die Simulation ist gestartet.
2. Drücken Sie die Softkeys "Programmsteuerung" und "Einzelsatz".



3. Drücken Sie die Softkeys "Zurück" und "Start SBL".




Der anstehende Programmsatz wird simuliert und stoppt anschließend.
4. Drücken Sie den "Start SBL" so oft, wie Sie einen einzelnen Programmsatz simulieren wollen.


5. Drücken Sie den Softkey "Programmsteuerung" sowie den Softkey "Einzelsatz", um den Einzelsatzmodus wieder zu verlassen.




Einzelsatz ein- und ausschalten

- CTRL

S

Drücken Sie die Tasten <CTRL> und <S> gleichzeitig, um den Einzelsatzmodus ein- und wieder auszuschalten.

7.8 Simulationsgrafik verändern und anpassen

7.8.1 Grafik vergrößern und verkleinern

Voraussetzung

Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet.

Vorgehensweise



...



1. Drücken Sie die Taste <+> bzw. <->, wenn Sie die aktuelle Grafik vergrößern bzw. verkleinern wollen.

Die Grafik wird aus der Mitte heraus vergrößert bzw. verkleinert.

- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom +", wenn Sie den Ausschnitt vergrößern wollen.



- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Zoom -", wenn Sie den Ausschnitt verkleinern wollen.



- ODER -



Drücken Sie die Softkeys "Details" und "Autozoom", wenn Sie den Ausschnitt automatisch an die Fenstergröße anpassen wollen.



Die automatische Größenanpassung berücksichtigt die größten Ausdehnungen des Werkstücks in den einzelnen Achsen.

Hinweis

Gewählter Ausschnitt

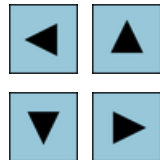
Die gewählten Ausschnitte und Größenanpassungen bleiben solange erhalten wie das Programm angewählt ist.

7.8.2 Grafik verschieben

Voraussetzung

Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie eine Cursor-Taste, wenn Sie die Grafik nach oben, unten, links oder rechts verschieben wollen.

7.8.3 Grafik drehen

In der 3D-Ansicht haben Sie die Möglichkeit, die Lage des Werkstücks zu drehen, um es so von allen Seiten zu betrachten.

Voraussetzung

Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet und die 3D-Ansicht ist angewählt.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Details".



2. Drücken Sie den Softkey "Ansicht drehen".



3. Drücken Sie den Softkey "Pfeil nach rechts", "Pfeil nach links", "Pfeil nach oben", "Pfeil nach unten", "Pfeil rechts drehen" und "Pfeil links drehen", um die Lage des Werkstücks zu verändern.

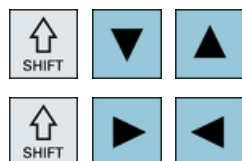
...



...



- ODER -



Halten Sie die <Shift>-Taste gedrückt und drehen Sie über die entsprechenden Cursor-Tasten das Werkstück in die gewünschte Richtung.

7.8.4 Ausschnitt verändern

Möchten Sie den Ausschnitt der grafischen Darstellung verschieben, vergrößern oder verkleinern, um z.B. Details anzuschauen oder später wieder das komplette Werkstück anzuzeigen, nutzen Sie die Lupe.

Mit der Lupe können Sie den Ausschnitt selbst bestimmen und dann vergrößern oder verkleinern.

Voraussetzung

Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Details".



2. Drücken Sie den Softkey "Lupe".
Eine Lupe in Form eines rechteckigen Rahmens wird eingeblendet.



3. Drücken Sie den Softkey "Lupe +" oder die Taste <+>, um den Rahmen zu vergrößern.



- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Lupe -" oder die Taste <->, um den Rahmen zu verkleinern.



- ODER -



Drücken Sie eine der Cursor-Tasten, um den Rahmen nach oben, links, rechts oder unten zu verschieben.



4. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen", um den gewählten Ausschnitt zu übernehmen.

7.8.5 Schnittebenen festlegen

In der 3D-Ansicht haben Sie die Möglichkeit, das Werkstück "aufzuschneiden" und sich so bestimmte Ansichten anzeigen zu lassen und um versteckte Konturen sichtbar zu machen.

Voraussetzung

Die Simulation bzw. das Mitzeichnen ist gestartet.

Vorgehensweise



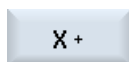
1. Drücken Sie den Softkey "Details".



2. Drücken Sie den Softkey "Schnitt".

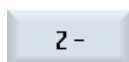


Das Werkstück wird in aufgeschnittenem Zustand angezeigt.



3. Drücken Sie den entsprechenden Softkey, um die Schnittebene in die gewünschte Richtung zu verschieben.

...



7.9 Simulationsalarme anzeigen

Während der Simulation können Alarmer auftreten. Tritt während eines Simulationslaufes ein Alarm auf, wird ein Fenster für die Anzeige im Arbeitsfenster eingeblendet.

Die Alarmübersicht enthält folgende Informationen:

- Datum und Uhrzeit
- Löschkriterium
gibt an, mit welchem Softkey der Alarm quittiert wird
- Alarmnummer
- Alarmtext

Voraussetzung

Die Simulation läuft und ein Alarm ist aktiv.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Softkeys "Programmsteuerung" und "Alarm".
Das Fenster "Simulation Alarmer" wird geöffnet und Sie erhalten eine Liste aller anstehenden Alarmer.



Drücken Sie den Softkey "Alarm quittieren", um die mit Reset- oder Cancel-Symbol gekennzeichneten Alarmer der Simulation zurückzusetzen.

Die Simulation kann fortgesetzt werden.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Simulation Power On", um einen mit Power On-Symbol gekennzeichneten Alarm der Simulation zurückzusetzen.

G-Code Programm erstellen

8.1 Grafische Programmierführung

Funktionen

Folgende Funktionalitäten stehen zur Verfügung:

- Technologieorientierte Programmschrittauswahl (Zyklen) über Softkeys
- Eingabefenster zur Parameterversorgung mit animierten Hilfebildern
- Kontextsensitive Online-Hilfe für jedes Eingabefenster
- Unterstützung für die Kontureingabe (Geometrieprozessor)

Aufruf- und Rückkehrbedingungen

- Die vor Zyklusaufwurf wirksamen G-Funktionen und der programmierbare Frame bleiben über den Zyklus hinaus erhalten.
- Die Startposition ist vor dem Zyklusaufwurf im übergeordneten Programm anzufahren. Die Koordinaten programmieren Sie in einem rechtsdrehenden Koordinatensystem.

8.2 Programmansichten

Ein G-Code Programm können Sie in unterschiedlichen Ansichten darstellen.

- Programmansicht
- Parametermaske wahlweise mit Hilfebild oder Grafische Ansicht

Hinweis

Hilfebilder / Animationen

Bitte beachten Sie, dass bei Hilfebildern und Animationen der Zyklenunterstützung nicht alle denkbaren Kinematiken dargestellt werden können.

Programmansicht

Die Programmansicht im Editor gibt einen Überblick über die einzelnen Bearbeitungsschritte eines Programms.

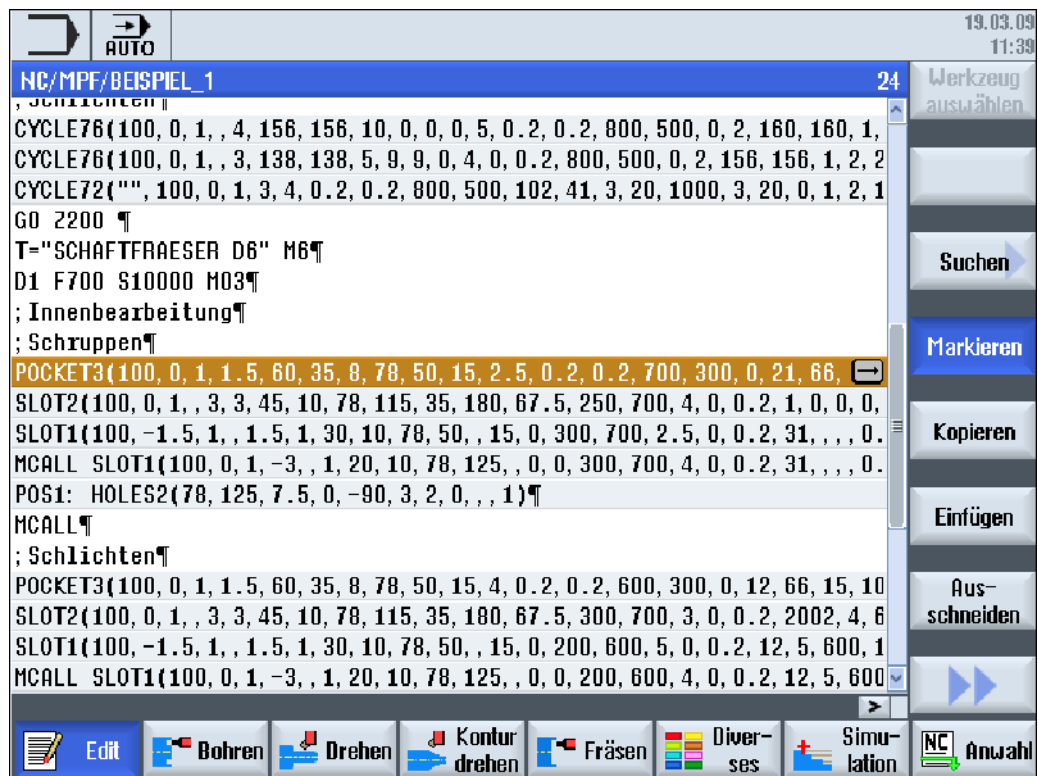


Bild 8-1 Programmansicht eines G-Code-Programms

Hinweis

In den Einstellungen des Programmeditors legen Sie fest, ob Zyklenaufrufe als Klartext oder in NC-Syntax dargestellt werden. Außerdem können Sie die Erfassung der Bearbeitungszeiten konfigurieren.

Darstellung der Bearbeitungszeiten

Darstellung	Bedeutung
Hellgrün hinterlegt  17.18	Gemessene Bearbeitungszeit des Programmsatzes (Automatikbetrieb)
Grün hinterlegt  19.47	Gemessene Bearbeitungszeit des Programmblocks (Automatikbetrieb)
Hellblau hinterlegt  17.31	Geschätzte Bearbeitungszeit des Programmsatzes (Simulation)
Blau hinterlegt  19.57	Geschätzte Bearbeitungszeit des Programmblocks (Simulation)
Gelb hinterlegt  4.53	Wartezeit (Automatikbetrieb oder Simulation)

Hervorhebung ausgewählter G-Code-Befehle oder Schlüsselwörter

In den Einstellungen des Programmeditors legen Sie fest, ob ausgewählte G-Code-Befehle farblich hervorgehoben werden. Standardmäßig werden dann folgende Farbkodierungen genutzt:

Darstellung	Bedeutung
Blaue Schrift M30	D-, S-, F-, T-, M- und H-Funktionen
Rote Schrift G0	Bewegungsbefehl "G0"
Grüne Schrift G1	Bewegungsbefehl "G1"
Blaugrüne Schrift G3	Bewegungsbefehl "G2" oder "G3"
Graue Schrift ; Kommentar	Kommentar

Maschinenhersteller



In der Konfigurationsdatei "sleditorwidget.ini" haben Sie die Möglichkeit, weitere Hervorhebungen zu definieren.

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Synchronisation von Programmen an Mehrkanalmaschinen

An mehrkanaligen Maschinen werden spezielle Befehle (z. B. GET und RELEASE) verwendet, um die Programme untereinander zu synchronisieren. Diese Befehle werden durch ein Uhrensymbol hervorgehoben.

Wenn die Programme mehrerer Kanäle angezeigt werden, werden zusammengehörige Befehle in einer Zeile dargestellt.

Darstellung	Bedeutung
🕒	Synchronisationsbefehl



In der Programmansicht bewegen Sie sich mit den Tasten <Cursor oben> und <Cursor unten> zwischen den Programmsätzen.



Parametermaske mit Hilfebild



Drücken Sie die Taste <Cursor rechts>, um in der Programmansicht einen selektierten Programmsatz bzw. Zyklus zu öffnen.

Die jeweils zugehörige Parametermaske mit Hilfebild wird aufgeblendet.

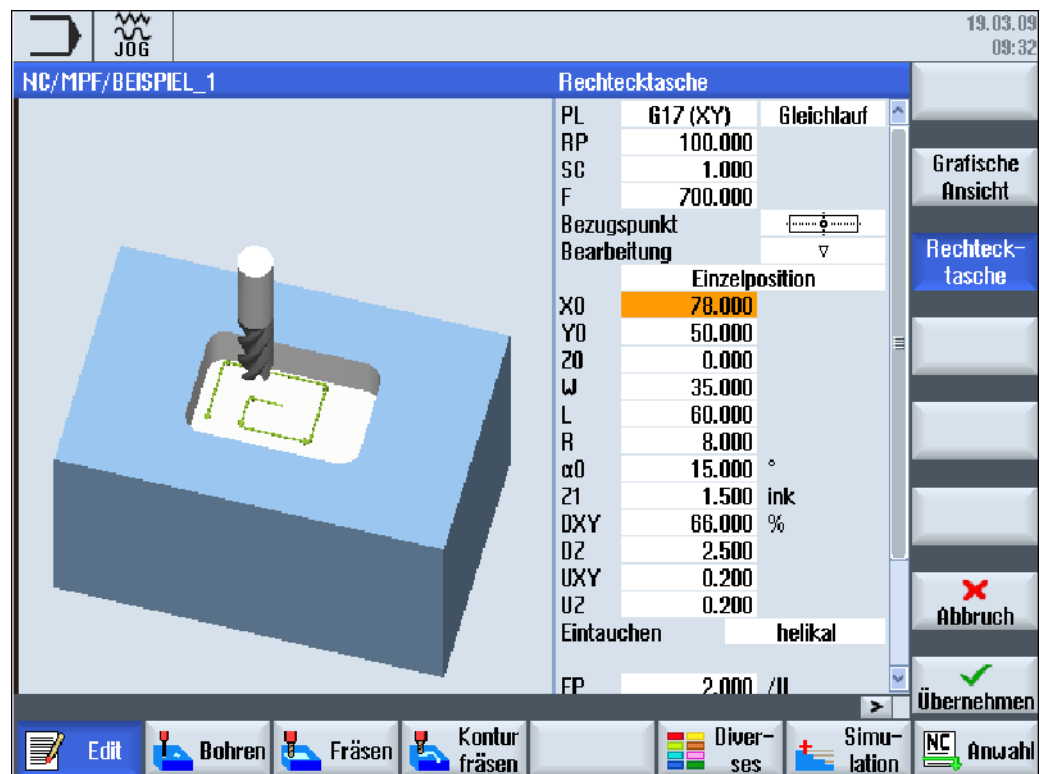


Bild 8-2 Parametermaske mit Hilfebild

Die animierten Hilfebilder werden immer lagerichtig zum eingestellten Koordinatensystem angezeigt. Die Parameter werden dynamisch in die Grafik eingeblendet. Der angewählte Parameter wird in der Grafik hervorgehoben.

Die farbigen Symbole

Roter Pfeil = Werkzeug fährt im Eilgang

Grüner Pfeil = Werkzeug fährt im Bearbeitungsvorschub

Parametermaske mit grafischer Ansicht



Mit dem Softkey "Grafische Ansicht" schalten Sie in der Maske zwischen Hilfebild und grafischer Ansicht um.

Hinweis

Umschalten zwischen Hilfebild und grafischer Ansicht

Für den Wechsel zwischen Hilfebild und grafischer Ansicht steht zusätzlich die Tastenkombination <CTRL> + <G> zur Verfügung.

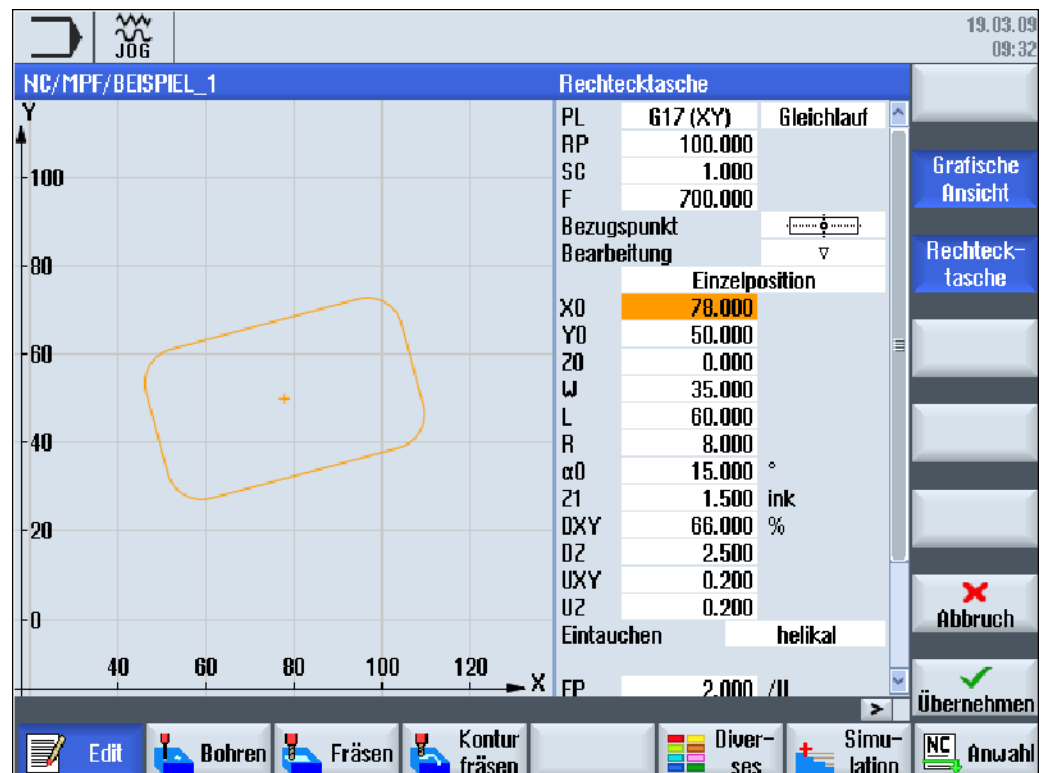


Bild 8-3 Parametermaske mit grafischer Ansicht eines G-Code-Programmsatzes

8.3 Programmaufbau

G-Code-Programme können grundsätzlich frei programmiert werden. Die wichtigsten Befehle, die in der Regel enthalten sind:

- Einstellung einer Bearbeitungsebene
- Aufruf eines Werkzeugs (T und D)
- Aufruf einer Nullpunktverschiebung
- technologische Werte wie Vorschub (F), Vorschubart (G94, G95 , ...), Drehzahl und Drehrichtung der Spindel (S und M)
- Positionen und Aufrufe technologischer Funktionen (Zyklen)
- Programmende

Bei G-Code-Programmen müssen vor dem Aufruf von Zyklen ein Werkzeug angewählt und die benötigten Technologiewerte F, S programmiert werden.

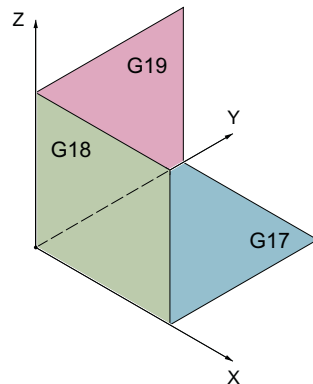
Für die Simulation kann ein Rohteil vorgegeben werden.

8.4 Grundlagen

8.4.1 Bearbeitungsebenen

Jeweils zwei Koordinatenachsen legen eine Ebene fest. Die dritte Koordinatenachse (Werkzeugachse) steht jeweils senkrecht auf dieser Ebene und bestimmt die Zustellrichtung des Werkzeugs (z.B. für 2½ D - Bearbeitung).

Beim Programmieren ist es erforderlich, der Steuerung mitzuteilen, in welcher Ebene gearbeitet wird, damit Werkzeugkorrekturwerte richtig verrechnet werden. Ebenso hat die Ebene für bestimmte Arten der Kreisprogrammierung und bei Polarkoordinaten eine Bedeutung.



Arbeitsebenen

Die Arbeitsebenen sind folgendermaßen festgelegt:

Ebene		Werkzeugachse
X/Y	G17	Z
Z/X	G18	Y
Y/Z	G19	X

8.4.2 Aktuelle Ebenen in Zyklen und Eingabemasken

Jede Eingabemaske erhält ein Auswahlfeld für die Ebene, sofern die Ebene nicht per NC-Maschinendatum vorgegeben ist.

- leer (wegen Kompatibilität zu Eingabemasken ohne Ebene)
- G17 (XY)
- G18 (ZX)
- G19 (YZ)

Es gibt Parameter in den Zyklenmasken, deren Benennung von dieser Ebeneneinstellung abhängen. Das sind in der Regel Parameter, die sich auf Positionen der Achsen beziehen wie z.B.

Bezugspunkt eines Positionsmusters in der Ebene oder Tiefenangabe beim Bohren in der Werkzeugachse.

Bezugspunkte in der Ebene werden bei G17 mit X0 Y0 benannt, bei G18 mit Z0 X0 und bei G19 mit Y0 Z0. Die Tiefenangabe in der Werkzeugachse wird bei G17 mit Z1, bei G18 mit Y1 und bei G19 mit X1 benannt.

Bleibt das Eingabefeld leer, so werden die Parameter, die Hilfebilder und die Strichgrafik in der Defaultebene (einstellbar über Maschinendaten) dargestellt:

- Drehen: G18 (ZX)
- Fräsen: G17 (XY)

Die Ebene wird den Zyklen als neuer Parameter übergeben. Im Zyklus wird die Ebene ausgegeben, d.h. der Zyklus läuft in der eingegebenen Ebene ab. Es ist auch möglich die Ebenenfelder leer zu lassen und damit ein ebenenunabhängiges Programm zu erstellen.

Die eingegebene Ebene wirkt nur für diesen Zyklus (nicht modal)! Nach Ende des Zyklus wirkt wieder die Ebene aus dem Hauptprogramm. Hierdurch kann ein neuer Zyklus in ein Programm eingefügt werden, ohne die Ebene für den weiteren Programmablauf zu verändern.

8.4.3 Programmierung eines Werkzeugs (T)

Werkzeug aufrufen

1. Sie befinden sich im Teileprogramm.
2. Drücken Sie den Softkey "Werkzeug auswählen".
Das Fenster "Werkzeugauswahl" wird geöffnet.
3. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Werkzeug und drücken Sie den Softkey "ins Programm".
Das angewählte Werkzeug wird in den G-Code-Editor übernommen. An der aktuellen Cursorposition im G-Code-Editor erscheint z.B. folgender Text: T="SCHRUPPER100"
-ODER-
4. Drücken Sie die Softkeys "Werkzeugliste" und "Neues Werkzeug".
5. Wählen Sie anschließend mit den Softkeys der vertikalen Softkeyleiste ein gewünschtes Werkzeug aus, parametrieren Sie es und drücken Sie den Softkey "ins Programm".
Das gewählte Werkzeug wird in den G-Code-Editor übernommen.
6. Programmieren Sie anschließend den Werkzeugwechsel (M6), die Spindeldrehrichtung (M3/M4), die Spindeldrehzahl (S...), den Vorschub (F), die Vorschubart (G94, G95,...), das Kühlmittel (M7/M8) und ggf. weitere werkzeugspezifischen Funktionen.

8.5 G-Code-Programm erstellen

Für jedes neue Werkstück, das Sie fertigen möchten, legen Sie ein eigenes Programm an. Das Programm enthält die einzelnen Bearbeitungsschritte, die zur Fertigung des Werkstücks durchgeführt werden müssen.

Teilprogramme im G-Code können unter dem Ordner "Werkstück" oder unter dem Ordner "Teilprogramme" angelegt werden.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort.

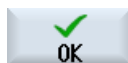
Neues Teileprogramm anlegen



3. Positionieren Sie den Cursor auf den Ordner "Teilprogramme" und drücken Sie den Softkey "Neu".



Das Fenster "Neues G-Code Programm" wird geöffnet.



4. Geben Sie den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK".
Der Name darf max. 28 Zeichen enthalten (Name + Punkt + 3 Zeichen für Endung). Erlaubt sind alle Buchstaben (außer Umlaute), Ziffern und Unterstriche (_).

Der Programmtyp (MPF) wird vorgegeben.

Das Teilprogramm wird angelegt und der Editor geöffnet.

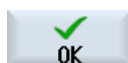
Neues Teileprogramm für Werkstück anlegen



5. Positionieren Sie den Cursor auf den Ordner "Werkstücke" und drücken Sie den Softkey "Neu".



Das Fenster "Neues G-Code Programm" wird geöffnet.



6. Wählen Sie den Dateityp (MPF oder SPF), geben Sie den gewünschten Namen des Programms ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Teilprogramm wird angelegt und der Editor geöffnet.

7. Geben Sie die gewünschten G-Code-Befehle ein.

8.6 Rohteileingabe

8.6.1 Übersicht

Funktion

Das Rohteil wird für die Simulation und das Mitzeichnen verwendet. Nur mit einem Rohteil, das dem realen Rohteil möglichst genau entspricht, ist eine sinnvolle Simulation möglich.

Für jedes neue Werkstück, das Sie fertigen möchten, legen Sie ein eigenes Programm an. Das Programm enthält die einzelnen Bearbeitungsschritte, die zur Fertigung des Werkstücks durchgeführt werden.

Für das Rohteil des Werkstücks definieren Sie die Form (Quader, Rohr, Zylinder, N-Eck oder Quader mittig) und ihre Abmessungen.

Rohteil händisch umspannen

Wenn das Rohteil händisch beispielsweise von der Haupt- in die Gegenspindel gebracht werden soll, löschen Sie das Rohteil.

Beispiel

- Rohteil Hauptspindel Zylinder
- Bearbeitung
- M0 ; Rohteil händisch umspannen
- Rohteil Hauptspindel löschen
- Rohteil Gegenspindel Zylinder
- Bearbeitung

Die Rohteileingabe bezieht sich immer auf die aktuelle, an der Stelle im Programm wirksame Nullpunktverschiebung.

Hinweis

Schwenken

Bei Programmen die "Schwenken" verwenden, muss vorher ein Schwenk 0 erfolgen und erst dann die Rohteildefinition.

8.6.2 Aufruf der Eingabemaske

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "Diverses" und "Rohteil".
Das Eingabefenster "Rohteileingabe" wird geöffnet.



8.6.3 Rohteileingabe

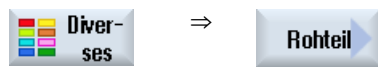
Parameter	Beschreibung	Einheit
Daten für	Auswahl der Spindel für Rohteil • Hauptspindel • Gegenspindel Hinweis: Besitzt die Maschine keine Gegenspindel, entfällt das Eingabefeld "Daten für".	
Aufspannung	Auswahl des Aufspannungsortes des Rohteils • Tisch Alle Aufspannungen sind auf einem Tisch montiert. Hinweis: Bei Auswahl "Tisch" können im Programm keine Drehzyklen verwendet werden. • C1... Alle Aufspannungen sind auf einer Rundachse montiert. Hinweis: Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.	
Rohteil 	Auswahl des Rohteils • Quader • Rohr • Zylinder • N-Eck • Quader mittig • löschen	
X0	1. Rechteckpunkt X - (nur bei Quader)	
Y0	1. Rechteckpunkt Y - (nur bei Quader)	
X1 	2. Rechteckpunkt X (abs) oder 2. Rechteckpunkt X bezogen auf X0 (ink) - (nur bei Quader)	
Y1 	2. Rechteckpunkt Y (abs) oder 2. Rechteckpunkt Y bezogen auf Y0 (ink) - (nur bei Quader)	

Parameter	Beschreibung	Einheit
ZA	Anfangsmaß	
ZI 	Endmaß (abs) oder Endmaß bezogen auf ZA (ink)	
ZB 	Bearbeitungsmaß (abs) oder Bearbeitungsmaß bezogen auf ZA (ink)	
XA	Außendurchmesser - (nur bei Rohr und Zylinder)	mm
XI 	Innendurchmesser (abs) oder Wandstärke (ink) -(nur bei Rohr)	mm
N	Anzahl der Kanten - (nur bei N-Eck)	
SW oder L 	Schlüsselweite oder Kantenlänge - (nur bei N-Eck)	
W	Breite des Rohteils - (nur bei Quader mittig)	mm
L	Länge des Rohteils - (nur bei Quader mittig)	mm

8.7 Auswahl der Zyklen über Softkey

Überblick über Bearbeitungsschritte

Folgende Softkeys stehen Ihnen zum Einfügen von Bearbeitungsschritten zur Verfügung.



Mehrkanalansicht

9.1 Mehrkanalansicht

Die Mehrkanalansicht ermöglicht es Ihnen in folgenden Bedienbereichen mehrere Kanäle gleichzeitig zu betrachten:

- Bedienbereich "Maschine"
- Bedienbereich "Programm"

9.2 Mehrkanalansicht im Bedienbereich "Maschine"

Bei einer mehrkanaligen Maschine haben Sie die Möglichkeit, den Ablauf mehrerer Programme gleichzeitig zu beobachten und zu beeinflussen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Anzeige der Kanäle im Bedienbereich "Maschine"

Im Bedienbereich "Maschine" können Sie 2 - 4 Kanäle gleichzeitig anzeigen lassen.

Über Einstellungen legen Sie fest, welche Kanäle in welcher Reihenfolge dargestellt werden. Hier stellen Sie auch ein, ob Sie einen Kanal ausblenden möchten.

Hinweis

Die Funktion "REF POINT" wird nur in Einkanalansicht gezeigt.

Mehrkanalansicht

In der Bedienoberfläche werden 2 - 4 Kanäle gleichzeitig in Kanalspalten angezeigt.

- Für jeden Kanal werden 2 Fenster übereinander angezeigt.
- Im oberen Fenster befindet sich immer die Istwert-Anzeige.
- Im unteren Fenster wird für beide Kanäle das gleiche Fenster angezeigt.
- Die Anzeige im unteren Fenster wählen Sie über die vertikale Softkey-Leiste.
Bei der Anwahl über vertikale Softkeys gelten folgende Ausnahmen:
 - Der Softkey "Istwerte MKS" schaltet das Koordinatensystem beider Kanäle um.
 - Die Softkeys "Zoom Istwert" und "Alle G-Funktionen" schalten in die Einkanalansicht.

Einkanalansicht

Wenn Sie bei Ihrer mehrkanaligen Maschine immer nur einen Kanal beobachten wollen, stellen Sie eine dauerhafte Einkanalansicht ein.

Horizontale Softkeys

- Satzsuchlauf
Bei Anwahl des Satzsuchlaufs bleibt die Mehrkanalansicht erhalten. Die Satzanzeige wird als Suchlauf-Fenster aufgeblendet.
- Programmbeeinflussung
Das Fenster "Programmbeeinflussung" wird für die in Mehrkanalansicht projizierten Kanäle eingeblendet. Die hier eingegebenen Daten gelten für diese Kanäle gemeinsam.
- Drücken Sie einen der weiteren horizontalen Softkeys im Bedienbereich "Maschine" (z.B. "Überspeichern", "Synchronaktionen"), wechseln Sie in eine temporäre Einkanalansicht. Schließen Sie das Fenster wieder, kehren Sie in die Mehrkanalansicht zurück.

Umschalten zwischen Ein- und Mehrkanalansicht



Drücken Sie die Taste <MACHINE>, um kurzfristig zwischen der Ein- und Mehrkanalanzeige im Bereich Maschine zu wechseln.



Drücken Sie die Taste <NEXT WINDOW>, um innerhalb einer Kanalspalte zwischen dem oberen und unteren Fenster zu wechseln.

Programm in Satzanzeige editieren



Einfache Editiervorgänge können Sie wie gewohnt über die Taste <INSERT> in der aktuellen Satzanzeige vornehmen.

Reicht der Platz nicht aus, wechseln Sie in die Einkanalansicht.

Programme einfahren

Sie wählen einzelne Kanäle zum Einfahren des Programms an der Maschine aus.

Voraussetzung

- Es sind mehrere Kanäle eingerichtet.
- Die Einstellung "2 Kanäle", "3 Kanäle", bzw. "4 Kanäle" ist angewählt.

Mehrkanalansicht ein-/ausblenden



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine"



2. Wählen Sie die Betriebsart "JOG", "MDA" oder "AUTO".

...



3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Einstellungen".



4. Drücken Sie den Softkey "Mehrkanalansicht".



5. Wählen Sie im Fenster "Einstellungen für Mehrkanalansicht" im Auswahlfeld "Ansicht" den gewünschten Eintrag (z.B. "2 Kanäle") und legen Sie die Kanäle sowie die Reihenfolge für die Anzeige fest. Im Grundbild der Betriebsarten "AUTO", "MDA" und JOG" werden die oberen Fenster der linken und rechten Kanalspalte durch das Istwerte-Fenster besetzt.
6. Drücken Sie den Softkey "T,S,F", wenn Sie das Fenster "T,F,S" betrachten wollen.
Das Fenster "T,F,S" wird im unteren Fenster der linken und rechten Kanalspalte angezeigt.

Hinweis:

Der Softkey "T,F,S" ist nur bei kleineren Bedientafeln, d.h. bis OP012, vorhanden.

9.3 Mehrkanalansicht bei großen Bedientafeln

Bei den Bedientafeln OP015, OP019 sowie am PC haben Sie die Möglichkeit, sich bis zu 4 Kanäle nebeneinander anzeigen zu lassen. Dies erleichtert Ihnen das Erstellen und Einfahren von mehrkanaligen Programmen.

Randbedingungen

- OP015 mit einer Auflösung von 1024x768 Pixeln: bis 3 Kanäle sichtbar
- OP019 mit einer Auflösung von 1280x1024 Pixeln: bis 4 Kanäle sichtbar
- Für das Betreiben eines OP019 ist eine PCU50.5 nötig

3- / 4-Kanalansicht im Bedienbereich "Maschine"

Über Einstellungen Mehrkanalsicht wählen Sie die Kanäle und die legen die Ansicht fest.

Kanalansicht	Anzeige in Bedienbereich "Maschine"
3-Kanalansicht	Für jeden Kanal werden folgende Fenster übereinander angezeigt: • Istwerte-Fenster • T,F,S-Fenster • Satzanzeige-Fenster Anwahl von Funktionen • Drücken Sie einen vertikalen Softkey, wird das T,F,S-Fenster überblendet.
4-Kanalansicht	Für jeden Kanal werden folgende Fenster übereinander angezeigt: • Istwerte-Fenster • G-Funktionen (der Softkey "G-Funktionen" entfällt). "Alle G-Funktionen erreichen Sie über die Menüfortschalt-Taste. • T,S,F-Fenster • Satzanzeige-Fenster Anwahl von Funktionen • Drücken Sie einen der vertikalen Softkeys, wird das Fenster mit der Anzeige der G-Codes überblendet.

Wechsel zwischen den Kanälen



Drücken Sie die Taste <CHANNEL>, um zwischen den Kanälen zu wechseln.



Drücken Sie die Taste <NEXT WINDOW>, um innerhalb einer Kanalspalte zwischen den drei bzw. vier übereinander geordneten Fenstern zu wechseln.

Hinweis

2-Kanalanzeige

Im Unterschied zu kleineren Bedientafeln ist im Bedienbereich "Maschine" bei einer 2-Kanalansicht das T,F,S-Fenster sichtbar.

Bedienbereich Programm

Im Editor können bis zu 10 Programme nebeneinander angezeigt werden.

Darstellung des Programms

Über die Einstellungen im Editor haben Sie die Möglichkeit, die Breite der Programme im Editor-Fenster festzulegen. Somit kann man die Programme gleichmäßig verteilen oder die Spalte mit dem aktiven Programm breiter anzuzeigen.

Kanalstatus

In der Statusanzeige werden bei Bedarf Kanalmeldungen angezeigt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

9.4 Mehrkanalansicht einstellen

Einstellung	Bedeutung
Ansicht	Hier legen Sie fest, ob wieviele Kanäle angezeigt werden. • 1 Kanal • 2 Kanäle • 3 Kanäle • 4 Kanäle
Kanalauswahl und Reihenfolge (bei Ansicht "2 - 4 Kanäle")	Sie geben an, welche Kanäle in welcher Reihenfolge in der Mehrkanalansicht angezeigt werden.
Sichtbar (bei Ansicht "2 - 4 Kanäle")	Hier geben Sie an, welche Kanäle in der Mehrkanalansicht angezeigt werden. So können Sie kurzfristig Kanäle aus der Ansicht ausblenden.

Beispiel

Ihre Maschine hat 6 Kanäle.

Sie projektieren die Kanäle 1 - 4 für die Mehrkanalansicht und legen die Reihenfolge der Anzeige fest (z.B. 1,3,4,2).

In der Mehrkanalansicht können Sie bei einer Kanalumschaltung nur zwischen den für die Mehrkanalansicht projektierten Kanälen wechseln, alle anderen werden nicht berücksichtigt. Schalten Sie mit der Taste <CHANNEL> den Kanal im Bedienbereich "Maschine" weiter, erhalten Sie folgende Ansichten: Kanäle "1" und "3", Kanäle "3" und "4", Kanäle "4" und "2". Die Kanäle "5" und "6" werden in der Mehrkanalansicht nicht angezeigt.

In der Einkanalansicht wechseln Sie zwischen allen Kanälen (1...6) ohne Berücksichtigung der projektierten Reihenfolge für die Mehrkanalansicht.

Mit Kanalmenü können Sie immer alle Kanäle anwählen, auch die nicht für die Mehrkanalansicht projektierten. Wechseln Sie in einen Kanal, der nicht für die Mehransicht projektiert ist, wird automatisch in die Einkanalansicht gewechselt. Es gibt keine automatische Rückumschaltung in die Mehrkanalansicht, auch wenn wieder ein Kanal angewählt wird, der für die Mehrkanalansicht projektiert ist.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Wählen Sie die Betriebsart "JOG", "MDA" oder "AUTO".





3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Einstellungen".



4. Drücken Sie den Softkey "Mehrkanalansicht".
Das Fenster "Einstellungen für Mehrkanalansicht" wird geöffnet.
5. Stellen Sie die Mehrkanal- bzw. Einkanalansicht ein und legen Sie fest, welche Kanäle im Bedienbereich "Maschine" und im Editor in welcher Reihenfolge zu sehen sein sollen.

Mit Hilfe der Kollisionsvermeidung haben Sie die Möglichkeit, während der Bearbeitung eines Werkstücks bzw. bei der Erstellung von Programmen Kollisionen und damit Schäden zu vermeiden.



Software-Option

Um diese Funktion für geometrisch primitive Schutzbereichselemente zu nutzen, benötigen Sie die Software-Option "Kollisionsvermeidung ECO (Maschine)".



Software-Option

Um diese Funktion auch für Schutzbereichselemente im STL- und NPP-Datenformat zu nutzen, benötigen Sie die Software-Option "Kollisionsvermeidung (Maschine, Arbeitsraum)".



Software-Option

Um diese Funktion zusätzlich für eigenständige Realisierungen von Kollisionsvermeidungs-Applikation zu nutzen, benötigen Sie die Software-Option "Kollisionsvermeidung ADVANCED (Maschine, Werkstück)".



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Der Kollisionsvermeidung liegt ein Maschinenmodell zu Grunde. Die Kinematik der Maschine wird als eine kinematische Kette beschrieben. An diese Ketten werden für Maschinenteile, die geschützt werden sollen, Schutzbereiche angehängt. Die Geometrie der Schutzbereiche wird durch Schutzbereichselemente beschrieben. Damit ist der Steuerung bekannt, wie sie sich im Koordinatensystem der Maschine abhängig von der Position der Maschinenachsen bewegen. Anschließend definieren Sie Kollisionspaare, d.h. jeweils zwei Schutzbereiche, die gegeneinander überwacht werden.

Die Funktion "Kollisionsvermeidung" berechnet regelmäßig den Abstand von diesen Schutzbereichen. Wenn sich zwei Schutzbereiche nähern und dabei einen bestimmten Sicherheitsabstand erreichen, wird ein Alarm angezeigt und das Programm wird vor dem entsprechenden Verfahrssatz angehalten bzw. die Verfahrbewegung gestoppt.

Hinweis

Die Kollisionsüberwachung gilt nur für einkanale Maschinen.

Hinweis

Referenzierte Achsen

Damit Schutzbereiche überwacht werden, müssen die Positionen der Achsen im Maschinenraum bekannt sein. Daher ist die Kollisionsvermeidung erst nach dem Referenzieren aktiv.

ACHTUNG
Kein vollständiger Schutz der Maschine
Unvollständige Modelle (z.B. nicht modellierte Maschinenteile, Werkstücke oder neu in den Arbeitsraum gekommene Gegenstände) sowie Ungenauigkeiten bei Werten und Maßen können zu Kollisionen führen.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur kinematischen Kette und zur Kollisionsvermeidung finden Sie unter:

- Funktionshandbuch Basisfunktionen
- Funktionshandbuch Überwachen und Kompensieren

10.1 Kollisionsvermeidung einschalten

Voraussetzung

- Die Kollisionsvermeidung ist eingerichtet und ein aktives Maschinenmodell ist vorhanden.
- In der Einstellung "Kollisionsvermeidung" ist für die Betriebsart AUTO bzw. für die Betriebsarten JOG und MDA die Kollisionsvermeidung angewählt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine".



2. Drücken Sie die Taste <AUTO>.



3. Drücken Sie den Softkey "Mitzeichnen".



4. Drücken Sie die Softkeys "Weitere Ansichten" und "Maschinenraum".



Beim Mitzeichnen wird ein aktives Maschinenmodell eingeblendet.

10.2 Kollisionsvermeidung einstellen

Über "Einstellungen" haben Sie die Möglichkeit, die Kollisionsvermeidung für den Bedienbereich Maschine (Betriebsarten AUTO sowie JOG/ MDA) getrennt für Maschine und Werkzeuge ein- oder auszuschalten.

Über Maschinendaten legen Sie fest, ab welcher Schutzstufe die Kollisionsvermeidung für die Maschine bzw. Werkzeuge in den Betriebsarten JOG/MDA bzw. AUTO ein- und ausgeschaltet werden kann.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Einstellung	Auswirkung
Betriebsart JOG/MDA Kollisionsvermeidung	Sie schalten die Kollisionsvermeidung für die Betriebsarten JOG/MDA an oder aus.
Betriebsart AUTO Kollisionsvermeidung	Sie schalten die Kollisionsvermeidung für die Betriebsart AUTO abhängig vom Maschinendatum \$MN_JOG_MODE_MASK an oder aus. Hinweis: Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.
JOG/MDA Maschine	Wenn die Kollisionsvermeidung für die Betriebsarten JOG/MDA angeschaltet ist, werden mindestens die Maschinenschutzbereiche überwacht. Der Parameter kann nicht geändert werden.
AUTO Maschine	Wenn die Kollisionsvermeidung für die Betriebsart AUTO angeschaltet ist, werden mindestens die Maschinenschutzbereiche überwacht. Der Parameter kann nicht geändert werden.
JOG/MDA Werkzeuge	Sie schalten die Kollisionsvermeidung der Werkzeugschutzbereiche für die Betriebsarten JOG/MDA an oder aus.
AUTO Werkzeuge	Sie schalten die Kollisionsvermeidung der Werkzeugschutzbereiche für die Betriebsart AUTO an oder aus.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Wählen Sie die Betriebsart "JOG", "MDA" oder "AUTO".





3. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Einstellungen".



4. Drücken Sie den Softkey "Kollisionsvermeidung".

Das Fenster "Kollisionsvermeidung" wird geöffnet.



5. Wählen Sie in der Zeile "Kollisionsvermeidung" für die gewünschten Betriebsarten (z.B. für JOG/MDA) den Eintrag "An", um die Kollisionsvermeidung einzuschalten bzw. "Aus", um die Kollisionsvermeidung auszuschalten.
6. Deaktivieren das Kontrollkästchen "Werkzeuge", wenn Sie nur die Maschinenschutzbereiche überwachen lassen wollen.

Siehe auch

Istwerte-Fenster (Seite 37)

Werkzeuge verwalten

11.1 Listen zur Verwaltung der Werkzeuge

In den Listen im Bereich Werkzeug werden alle Werkzeuge und falls konfiguriert auch alle Magazinplätze angezeigt, welche in der NC angelegt bzw. konfiguriert sind.

Alle Listen zeigen die gleichen Werkzeuge in der gleichen Sortierung an. Bei der Umschaltung zwischen den Listen bleibt der Cursor auf dem gleichen Werkzeug im gleichen Bildausschnitt stehen.

Die Listen unterscheiden sich durch die angezeigten Parameter und die Belegung der Softkeys. Die Umschaltung zwischen den Listen ist ein gezielter Wechsel von einem Themenbereich in den nächsten.

- **Werkzeugliste**
Es werden alle Parameter und Funktionen für das Anlegen und Einrichten von Werkzeugen angezeigt.
- **Werkzeugverschleiß**
Hier befinden sich alle Parameter und Funktionen, die während des laufenden Betriebes benötigt werden, z.B. Verschleiß und Überwachungsfunktionen.
- **Magazin**
Hier finden Sie die magazin- bzw. magazinplatzbezogenen Parameter und Funktionen zu den Werkzeugen/Magazinplätzen.
- **Werkzeugdaten OEM**
Diese Liste steht dem OEM zur freien Gestaltung zur Verfügung.

Sortierung der Listen

Sie haben die Möglichkeit, die Sortierung innerhalb der Listen zu ändern:

- nach Magazin
- nach Namen (Werkzeugbezeichner alphabetisch)
- nach Werkzeugtyp
- nach T-Nummer (Werkzeugbezeichner numerisch)
- nach D-Nummer

Filtern der Listen

Sie haben die Möglichkeit, die Listen nach folgenden Kriterien zu filtern:

- nur erste Schneide anzeigen
- nur einsatzbereite Werkzeuge
- nur Werkzeuge mit Vorwarngrenze erreicht,
- nur gesperrte Werkzeuge
- nur Werkzeuge mit Aktivkennung

Suchfunktionen

Sie haben die Möglichkeit, die Listen nach folgenden Objekten zu durchsuchen:

- Werkzeug
- Magazinplatz
- Leerplatz

11.2 Magazinverwaltung

Je nach Konfiguration unterstützen die Werkzeuglisten eine Magazinverwaltung.

Funktionen der Magazinverwaltung

- Über den horizontalen Softkey "Magazin" erhalten Sie eine Liste, in der die Werkzeuge mit magazinbezogenen Daten angezeigt werden.
- Die Spalte Magazin/ Magazinplatz wird in den Listen eingeblendet.
- Die Listen werden in der Grundeinstellung in einer Sortierung nach Magazinplätzen angezeigt.
- In der Titelzeile der verschiedenen Listen wird das Magazin angezeigt, das über den Cursor angewählt ist.
- Der vertikale Softkey "Magazinanwahl" wird in der Werkzeugliste eingeblendet.
- Werkzeuge können über die Werkzeugliste in ein Magazin beladen bzw. entladen werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

11.3 Werkzeugtypen

Beim Anlegen eines neuen Werkzeugs steht Ihnen eine Auswahl von Werkzeugtypen zur Verfügung. Der Werkzeugtyp bestimmt, welche Geometrieangaben erforderlich sind und wie diese verrechnet werden.

Werkzeugtypen

Neues Werkzeug - Favoriten				
Typ	Bezeichner		Werkzeuglage	
120	- Schaftfräser			
140	- Planfräser			
200	- Spiralbohrer			
220	- Zentrierer			
240	- Gewindebohrer			
710	- 3D-Messtaster			
711	- Kantentaster			
110	- Kugelpfand zylindrisch			
111	- Kugelpfand kegelig			
121	- Schaftfräser Eckenverr.			
155	- Kegelpfandfräser			
156	- Kegelpfandfräs. Eck.			
157	- Kegeliges Gesenksfräser			
	Winkelkopf			

Bild 11-1 Beispiel für die Liste der Favoriten

Neues Werkzeug - Fräser				
Typ	Bezeichner		Werkzeuglage	
100	- Fräswerkzeug			
110	- Kugelpfand zylindrisch			
111	- Kugelpfand kegelig			
120	- Schaftfräser			
121	- Schaftfräser Eckenverr.			
130	- Winkelkopffräser			
131	- Winkelkopf Eckenverr.			
140	- Planfräser			
145	- Gewindefräser			
150	- Scheibenfräser			
151	- Säge			
155	- Kegelpfandfräser			
156	- Kegelpfandfräs. Eck.			
157	- Kegeliges Gesenksfräser			

Bild 11-2 Angebotene Werkzeuge im Fenster "Neues Werkzeug - Fräser"

Neues Werkzeug - Bohrer						
Typ	Bezeichner		Werkzeuglage			
200	Spiralbohrer					
205	Vollbohrer					
210	Bohrstange					
220	Zentrierer					
230	Spitzsenker					
231	Flachsenker					
240	Gewindebohrer					
241	Gew.Bohrer Feingewinde					
242	Gew.Bohrer Whitworth					
250	Reibahle					

Bild 11-3 Angebotene Werkzeuge im Fenster "Neues Werkzeug - Bohrer"

Neues Werkzeug - Sonderwerkzeuge						
Typ	Bezeichner		Werkzeuglage			
700	Nutsäge					
710	3D-Messtaster					
711	Kantentaster					
712	Monotaster					
713	L-Taster					
714	Sternentaster					
725	Kalibrierwerkzeug					
730	Anschlag					
900	Hilfswerkzeuge					
	Winkelkopf					
	Multitool					

Bild 11-4 Angebotene Werkzeuge im Fenster "Neues Werkzeug - Sonderwerkzeuge"

11.4 Werkzeugvermaung

In diesem Kapitel erhalten Sie eine bersicht ber die Vermaung von Werkzeugen.

Werkzeugtypen

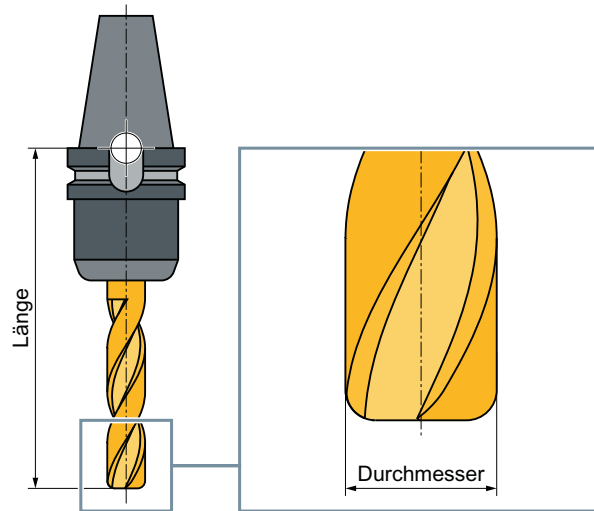


Bild 11-5 Schaftfrser (Typ 120)

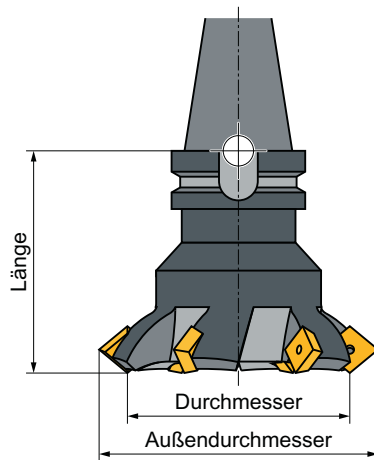


Bild 11-6 Planfrser (Typ 140)

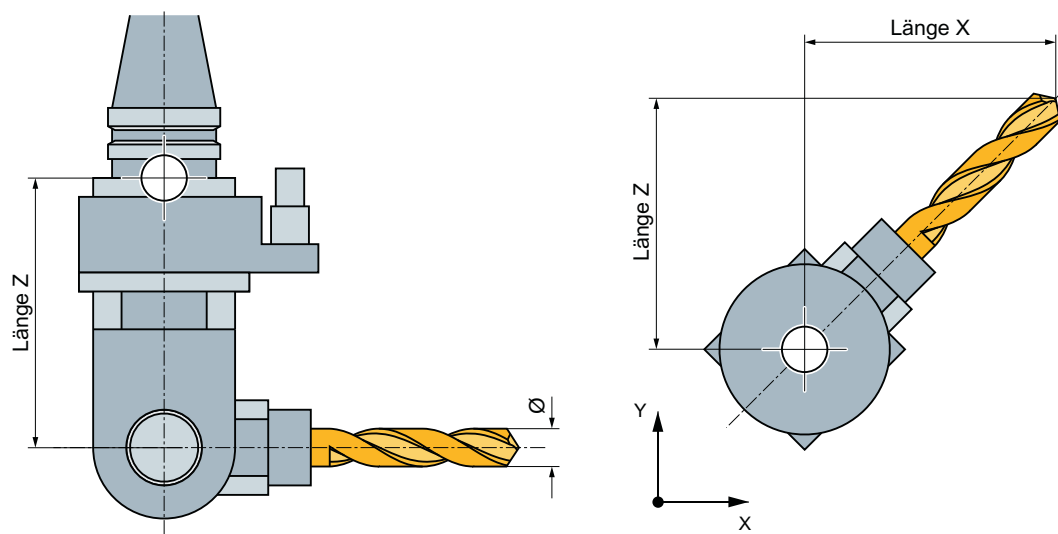


Bild 11-7 Winkelpfhrer (Typ 130)

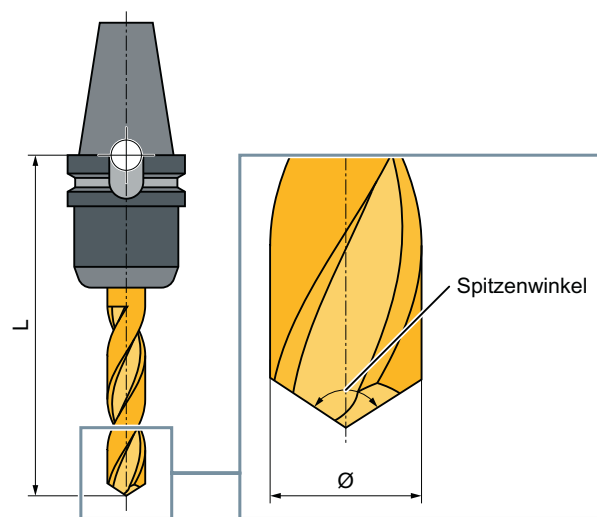


Bild 11-8 Bohrer (Typ 200)

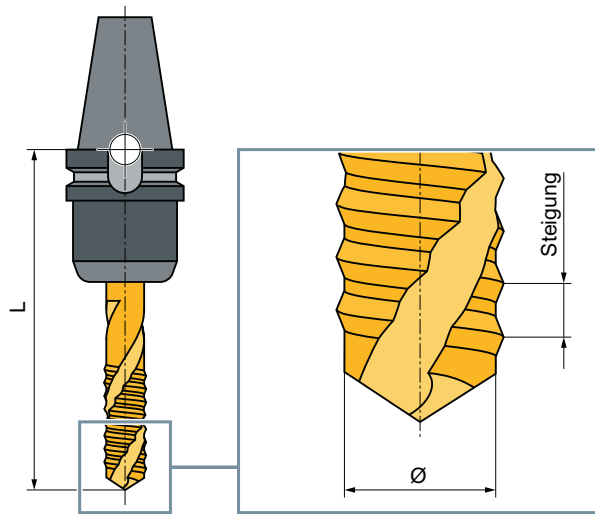


Bild 11-9 Gewindebohrer (Typ 240)

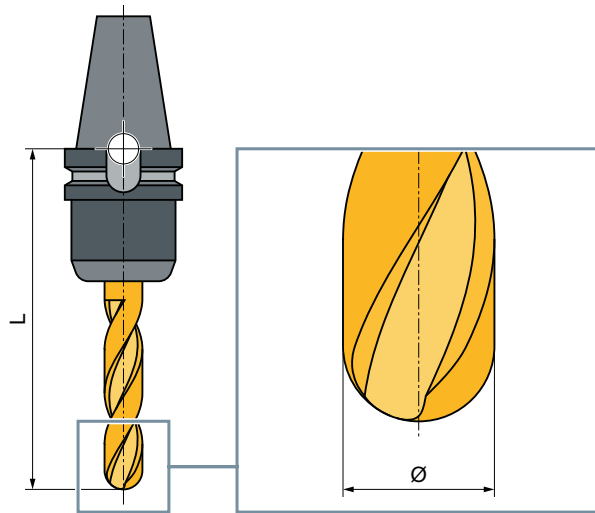


Bild 11-10 3D-Werkzeug am Beispiel eines zylindrischen Gesenkfräasers (Typ 110)

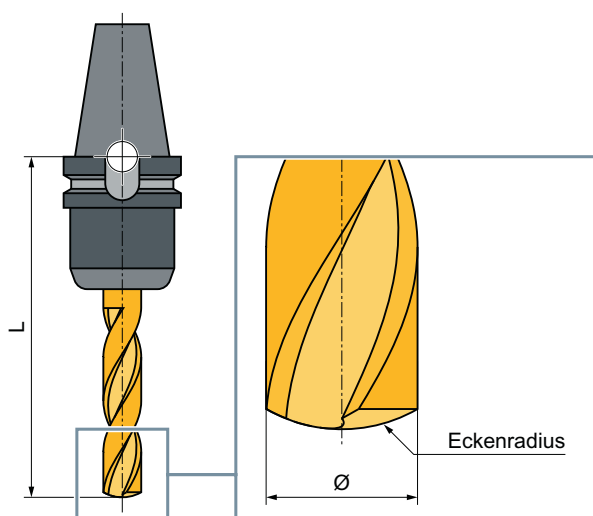


Bild 11-11 3D-Werkzeugtyp am Beispiel eines Kugelkopffrers (Typ 111)

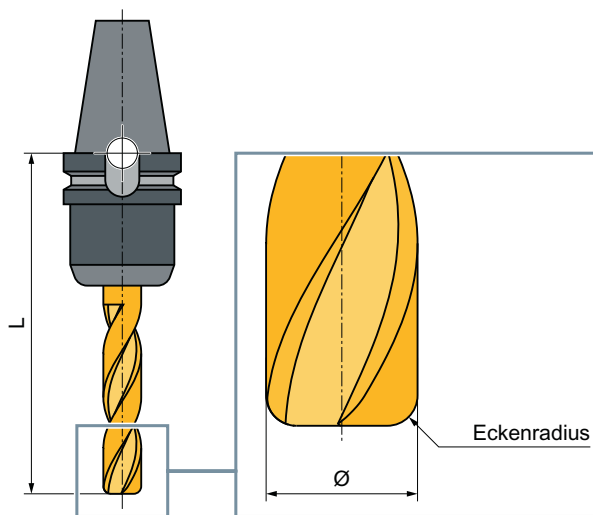


Bild 11-12 3D-Werkzeug am Beispiel eines Schaftfrers mit Eckenverrundung (Typ 121)

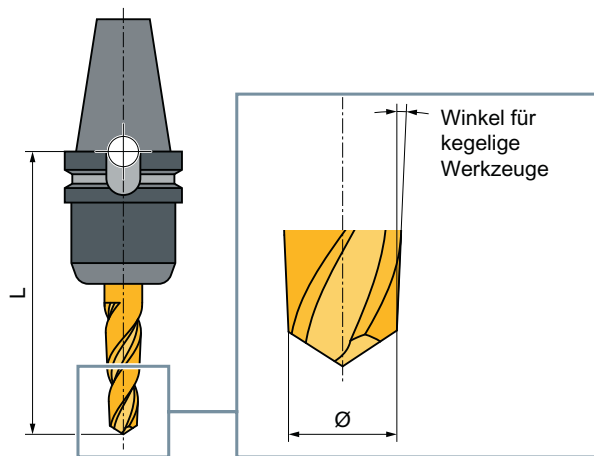


Bild 11-13 3D-Werkzeugtyp am Beispiel eines Kegelstumpffrsers (Typ 155)

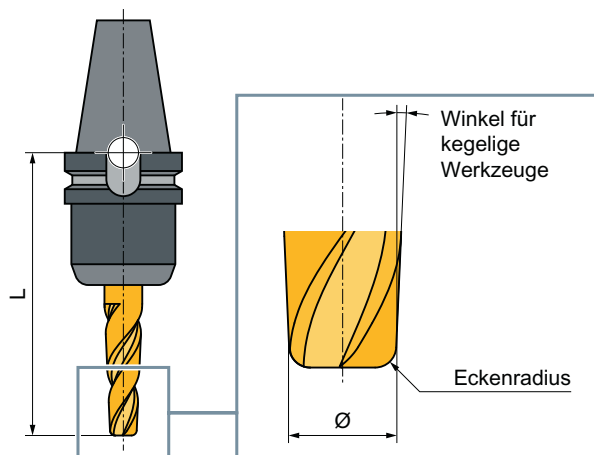


Bild 11-14 3D-Werkzeug am Beispiel eines Kegelstumpffrsers mit Eckenverrundung (Typ 156)

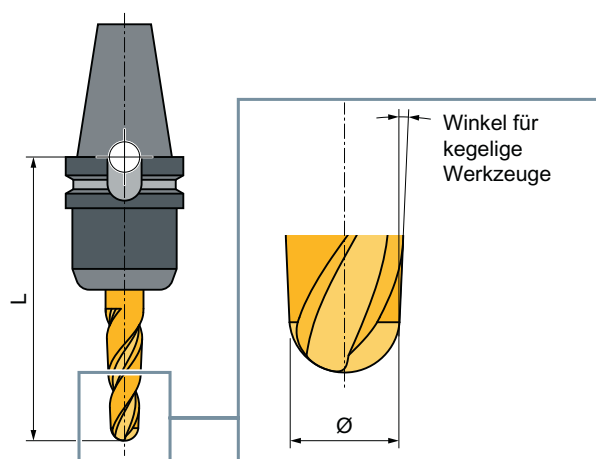
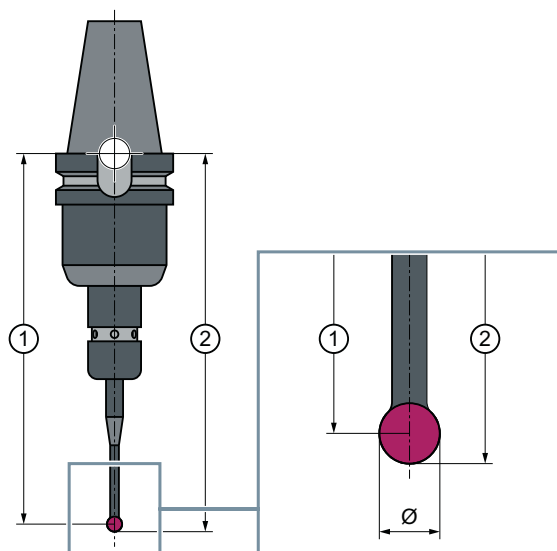


Bild 11-15 3D-Werkzeug am Beispiel eines kegeligen Gesenkfräasers (Typ 157)



- ① Länge m
- ② Länge u

Bild 11-16 3D-Messtaster

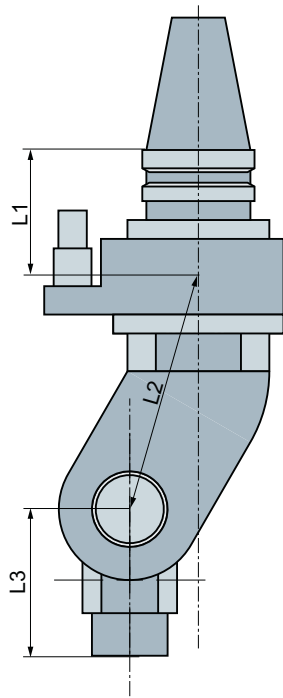


Bild 11-17 Winkelkopfadapter

L1, L2, L3 sind Offset Geometrielängen.



Maschinenhersteller

Die Werkzeuglänge des Werkstückmesstasters wird bis zum Kugelmittelpunkt (Länge m) oder bis zum Kugelumfang (Länge u) gemessen.

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Hinweis

Ein elektronischer Werkstückmesstaster muss vor dem Einsatz kalibriert werden.

11.5 Werkzeugliste

In der Werkzeugliste werden alle Parameter und Funktionen angezeigt, die zum Anlegen und Einrichten der Werkzeuge benötigt werden.

Jedes Werkzeug ist durch den Werkzeugbezeichner und die Schwesterwerkzeugnummer eindeutig identifiziert.

Werkzeugparameter

Spaltenüberschrift	Bedeutung
Platz BS   *falls in Magazinwahl aktiviert	Magazin/Platznummer - Magazinplatznummern Es wird zuerst die Magazinnummer und dann die Platznummer im Magazin angegeben. Ist nur ein Magazin vorhanden, wird nur die Platznummer angezeigt. - Beladestelle im Belademagazin Bei anderen Magazintypen (z.B. bei einer Kette) können zusätzlich folgende Symbole angezeigt werden: - Spindelplatz als Symbol - Plätze für Greifer 1 und Greifer 2 (gilt nur bei Einsatz einer Spindel mit Doppelgreifer) als Symbol
Typ	Werkzeugtyp In Abhängigkeit vom Werkzeugtyp (dargestellt als Symbol) werden bestimmte Werkzeugkorrekturdaten angezeigt.
	Mit Hilfe der Taste <SELECT> haben Sie die Möglichkeit, den Werkzeugtyp zu ändern.
Werkzeugname	Die Identifikation des Werkzeugs erfolgt über den Namen und Schwesterwerkzeugnummer. Den Namen können Sie als Text bzw. Nummer eingeben. Hinweis: Die maximale Namenslänge von Werkzeugnamen beträgt 31 ASCII Zeichen. Bei asiatischen Zeichen oder Unicode Zeichen verringert sich die Zeichenanzahl. Folgende Sonderzeichen sind nicht zulässig: # ".
ST	Schwesterwerkzeugnummer (für Ersatzwerkzeugstrategie)
D	Schneidenummer
Länge	Werkzeuglänge Geometriedaten Länge
Radius	Werkzeugradius
Ø	Werkzeugdurchmesser
Spitz.winkel, bzw. Steigung	Spitzenwinkel bei Typ 200 - Spiralbohrer, Typ 220 - Zentrierer und Typ 230 - Spitzsenker Gewindesteigung bei Typ 240 - Gewindebohrer

Spaltenüberschrift	Bedeutung
N	Zähnezahl bei Typ 100 - Fräswerkzeug, Typ 110 - Kugelkopf zylindrischer Gesenckfräser, Typ 111 - Kugelkopf kegeliger Gesenckfräser, Typ 120 - Schaftfräser, Typ 121 - Schaftfräser mit Eckenverrundung, Typ 130 - Winkelkopffräser, Typ 131 - Winkelkopffräser mit Eckenverrundung, Typ 140 - Planfräser, Typ 150 - Scheibenfräser, Typ 155 - Kegelstumpffräser, Typ 156 - Kegelstumpffräser mit Eckenverrundung und Typ 157 - Kegeliger Gesenckfräser.
	Spindeldrehrichtung  Spindel ist nicht eingeschaltet  Spindeldrehrichtung rechts  Spindeldrehrichtung links
	Kühlmittel 1 und 2 (z.B. Innen- und Außenkühlung) ein- und ausschaltbar. Die Kühlmittelzufuhr an der Maschine muss nicht zwingend eingerichtet sein.
M1 - M4	Weitere werkzeugspezifische Funktionen z.B. zusätzliche Kühlmittelzufuhr, Überwachungen von Drehzahl, Werkzeugbruch

Weitere Parameter

Wenn Sie eindeutige Schneidennummern eingerichtet haben, werden diese in der ersten Spalte angezeigt.

Spaltenüberschrift	Bedeutung
D-Nr.	Eindeutige Schneidennummer
SN	Schneidennummer
EC	Einrichtekorrekturen
	Anzeige der vorhandenen Einrichtekorrekturen

Über die Konfigurationsdatei legen Sie die Auswahl der Parameter in der Liste fest.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Weitere Informationen

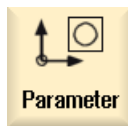
Weitere Informationen zur Konfiguration und Einrichtung der Werkzeugliste finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

Symbole in der Werkzeugliste

Symbol / Kennzeichnung		Bedeutung
Werkzeugtyp		
Rotes Kreuz		Das Werkzeug ist gesperrt.

Symbol / Kennzeichnung		Bedeutung
Gelbes Dreieck - Spitze nach unten		Die Vorwarngrenze ist erreicht.
Gelbes Dreieck - Spitze nach oben		Das Werkzeug befindet sich in einem besonderen Zustand. Stellen Sie den Cursor auf das gekennzeichnete Werkzeug. Ein Tooltip gibt eine kurze Beschreibung.
Grüner Rahmen		Das Werkzeug ist vorausgewählt.
Magazin/Platznummer		
Grüner Doppelpfeil		Der Magazinplatz befindet sich auf der Wechselstelle.
Grauer Doppelpfeil (Konfigurierbar)		Der Magazinplatz befindet sich auf der Beladestelle.
Rotes Kreuz		Der Magazinplatz ist gesperrt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.-liste".
Das Fenster "Werkzeugliste" wird geöffnet.

11.5.1 Neues Werkzeug anlegen

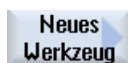
Das Fenster "Neues Werkzeug - Favoriten" bietet Ihnen beim Anlegen des neuen Werkzeuges eine Reihe von ausgewählten Werkzeugtypen, die sog. Favoriten an.

Befindet sich der gewünschte Werkzeugtyp nicht in der Liste der Favoriten, wählen Sie über die entsprechenden Softkeys das gewünschte Fräs-, Bohr- oder Sonderwerkzeug.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor in der Werkzeugliste an die Position, an der das Werkzeug angelegt werden soll.
Sie können dabei einen leeren Magazinplatz oder auch den NC-Werkzeugspeicher außerhalb des Magazins wählen.



- Im Bereich des NC-Werkzeugspeichers können Sie den Cursor auch auf ein vorhandenes Werkzeug setzen. Die Daten des angezeigten Werkzeugs werden nicht überschrieben.
3. Drücken Sie den Softkey "Neues Werkzeug".



Das Fenster "Neues Werkzeug – Favoriten" wird geöffnet.



- ODER -

Wenn Sie ein Werkzeug anlegen möchten, das sich nicht in der Favoritenliste befindet, drücken Sie den Softkey "Fräser 100-199", "Bohrer 200-299" oder "Sonderw. 700-900".

...



Das Fenster "Neues Werkzeug - Fräser", "Neues Werkzeug - Bohrer" oder "Neues Werkzeug - Sonderwerkzeuge" wird geöffnet.



4. Wählen Sie das Werkzeug, indem Sie den Cursor auf das entsprechende Symbol positionieren.
5. Drücken Sie den Softkey "OK".
Das Werkzeug wird mit einem vorgegebenen Namen in die Werkzeugliste übernommen. Befindet sich der Cursor in der Werkzeugliste auf einem leeren Magazinplatz, wird das Werkzeug auf diesen Magazinplatz beladen.

Der Ablauf des Werkzeuganlegens kann anders eingestellt sein.

Mehrere Beladestellen

Haben Sie mehrere Beladestellen für ein Magazin konfiguriert, erscheint beim Anlegen eines Werkzeugs direkt auf einem leeren Magazinplatz sowie nach dem Drücken des Softkeys "Beladen" das Fenster "Auswahl der Beladestelle".

Wählen Sie dort die gewünschte Beladestelle und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit dem Softkey "OK".

Zusätzliche Daten

Bei entsprechender Konfiguration öffnet sich nach der Auswahl des gewünschten Werkzeugs und der Bestätigung mit "OK" das Fenster "Neues Werkzeug".

Hier können Sie folgende Daten festlegen:

- Namen
- Werkzeugplatztyp
- Größe des Werkzeugs

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu den Konfigurationsmöglichkeiten finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

11.5.2 Weitere Daten

Für folgende Werkzeugtypen sind zusätzliche Geometrieangaben nötig, die nicht in der Listendarstellung der Werkzeugliste aufgenommen sind.

Werkzeuge mit zusätzlichen Geometrieangaben

Werkzeugtyp	Zusätzliche Parameter
111 Kugelkopffräser kegelig	Eckenradius
121 Schaftfräser mit Eckenverrundung	Eckenradius
130 Winkelkopffräser	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z) Adapterlänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) V (Richtungsvektor 1 - 6) Vektor X, Vektor Y, Vektor Z
131 Winkelkopffräser mit Eckenverrundung	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Eckenradius Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z) Adapterlänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) V (Richtungsvektor 1 - 6) Vektor X, Vektor Y, Vektor Z
140 Planfräser	Außenradius Werkzeugwinkel
155 Kegelstumpffräser	Kegelwinkel
156 Kegelstumpffräser mit Eckenverrundung	Eckenradius Kegelwinkel
157 Kegeliger Gesenkfräser	Kegelwinkel
585 Kalibrierwerkzeug	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z)
700 Nutsäge	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z) Adapterlänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Geometrie (Nutbreite, Überstand) Verschleiß (Nutbreite, Überstand)
710 3D-Messtaster Fräsen	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z)
712 Monotaster	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z)
713 L-Taster	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z) Auslegerlänge (Länge)
714 Sterntaster	Geometrielänge (Länge X, Länge Y, Länge Z) Verschleißlänge (Δ Länge X, Δ Länge Y, Δ Länge Z) Außendurchmesser ($\varnothing$)
Winkelkopf	V1 - V3: Richtungsvektoren L1 - L3: Offset Geometrielänge L2A, L2B: Geometrielängen

Über die Konfigurationsdatei legen Sie fest, für welche Werkzeugtypen welche Daten im Fenster "Weitere Daten" angezeigt werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Wählen Sie in der Liste ein entsprechendes Werkzeug an, z.B. einen Winkelkopfräser.
3. Drücken Sie den Softkey "Weitere Daten".
Das Fenster "Weitere Daten - ..." wird geöffnet.
Der Softkey "Weitere Daten" ist nur aktiv, wenn ein Werkzeug angewählt ist, für welches das Fenster "Weitere Daten" konfiguriert ist.

11.5.3 Mehrere Schneiden verwalten

Bei Werkzeugen mit mehreren Schneiden erhält jede Schneide einen eigenen Korrekturdatensatz. Wie viele Schneiden Sie anlegen können, hängt davon ab, was in der Steuerung konfiguriert ist.

Nicht benötigte Schneiden eines Werkzeuges können gelöscht werden.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, für das Sie weitere Schneiden hinterlegen möchten.
3. Drücken Sie in der "Werkzeugliste" den Softkey "Schneiden".
4. Drücken Sie den Softkey "Neue Schneide".
Es wird ein neuer Datensatz in der Liste angelegt.
Die Schneidenummer wird um 1 hoch gezählt, die Korrekturdaten sind mit den Werten der Schneide vorbelegt, auf der sich der Cursor befindet.
5. Geben Sie die Korrekturdaten für die 2. Schneide ein.



6. Wiederholen Sie den Vorgang, wenn Sie weitere Schneidenkorrekturdaten anlegen möchten.
7. Positionieren Sie den Cursor auf die Schneide eines Werkzeuges, die Sie löschen möchten und drücken Sie den Softkey "Schneide löschen".
Der Datensatz wird aus der Liste gelöscht. Die erste Schneide eines Werkzeuges kann nicht gelöscht werden.

11.5.4 Werkzeug löschen

Werkzeuge, die Sie nicht mehr verwenden, können Sie aus der Werkzeugliste entfernen, um diese übersichtlich zu halten.

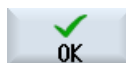
Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.



2. Positionieren Sie den Cursor in der Werkzeugliste auf das Werkzeug, das Sie löschen möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Werkzeug löschen".

Eine Sicherheitsabfrage erscheint.

4. Drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie das angewählte Werkzeug tatsächlich löschen möchten.

Das Werkzeug wird gelöscht.

Befand sich das Werkzeug auf einem Magazinplatz, so wird entladen und anschließend gelöscht.

Mehrere Beladestellen - Werkzeug auf Magazinplatz

Haben Sie mehrere Beladestellen für ein Magazin konfiguriert, erscheint nach dem Drücken des Softkeys "Werkzeug löschen" das Fenster "Auswahl der Beladestelle".

Wählen Sie dort die gewünschte Beladestelle und drücken Sie den Softkey "OK", um das Werkzeug zu entladen und zu löschen.

11.5.5 Werkzeug laden und entladen

Werkzeuge können über die Werkzeugliste in ein Magazin beladen bzw. entladen werden. Beim Beladen wird das Werkzeug auf einen Magazinplatz gebracht. Während beim Entladen das Werkzeug aus dem Magazin entfernt und im NC-Speicher abgelegt wird.

Beim Laden wird automatisch ein Leerplatz vorgeschlagen, auf den Sie das Werkzeug laden können. Sie können aber auch direkt einen leeren Magazinplatz angeben.

Werkzeuge, die Sie momentan nicht im Magazin benötigen, können Sie aus dem Magazin entladen. Der HMI speichert die Werkzeugdaten dann automatisch im NC-Speicher.

Möchten Sie das Werkzeug später erneut einsetzen, laden Sie das Werkzeug und somit die Werkzeugdaten einfach wieder auf den entsprechenden Magazinplatz. So sparen Sie sich ein mehrfaches Eingeben derselben Werkzeugdaten.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie ins Magazin laden möchten (bei Sortierung nach Magazinplatznummer finden Sie es am Ende der Werkzeugliste).

3. Drücken Sie den Softkey "Beladen".

Das Fenster "Beladen auf..." öffnet sich.

Das Feld "... Platz" ist mit der Nummer des ersten leeren Magazinplatzes vorbelegt.



4. Drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie das Werkzeug auf den vorgeschlagenen Leerplatz laden möchten.

- ODER -



Geben Sie die gewünschte Platznummer ein und drücken Sie den Softkey "OK".

- ODER -



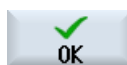
Drücken Sie den Softkey "Spindel".

Das Werkzeug wird auf den angegebenen Magazinplatz, bzw. in die Spindel geladen.

Leeren Magazinplatz direkt mit Werkzeug beladen



1. Positionieren Sie den Cursor auf einen leeren Magazinplatz, auf den Sie ein Werkzeug laden wollen und drücken Sie den Softkey "Beladen".



Das Fenster "Beladen mit ..." öffnet sich.

Wählen Sie im Feld "... Werkzeug" das gewünschte Werkzeug und drücken Sie den Softkey "OK".

Mehrere Magazine

Haben Sie mehrere Magazine konfiguriert, erscheint nach dem Drücken des Softkeys "Beladen" das Fenster "Beladen auf ...".

Geben Sie dort das gewünschte Magazin sowie den Magazinplatz an, wenn Sie nicht den vorgeschlagenen leeren Platz nehmen möchten, und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit "OK".

Mehrere Beladestellen

Haben Sie mehrere Beladestellen für ein Magazin konfiguriert, erscheint nach dem Drücken des Softkeys "Beladen" das Fenster "Auswahl der Beladestelle".

Wählen Sie dort die gewünschte Beladestelle und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit "OK".

Werkzeuge entladen



1. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie aus dem Magazin entladen möchten und drücken Sie den Softkey "Entladen".

2. Wählen Sie im Fenster "Auswahl der Beladestelle" die gewünschte Beladestelle.



3. Bestätigen Sie Ihre Auswahl mit "OK".

- ODER -



Verwerfen Sie die Auswahl mit "Abbruch".

11.5.6 Magazin anwählen

Sie haben die Möglichkeit, direkt den Zwischenspeicher, das Magazin oder den NC-Speicher anzuwählen.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Magazinanwahl".

Ist nur ein Magazin vorhanden, springen Sie mit jedem Softkeydruck von einem Bereich in den nächsten, d. h. vom Zwischenspeicher zum Magazin, vom Magazin zum NC-Speicher und vom NC-Speicher zurück zum Zwischenspeicher. Der Cursor wird jeweils auf den Anfang des Magazins positioniert.

- ODER -



Sind mehrere Magazine vorhanden, öffnet sich das Fenster "Magazinanwahl". Dort positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Magazin und drücken den Softkey "Gehe zu".

Der Cursor springt auf den Anfang des angegebenen Magazins.

Magazine ausblenden



Deaktivieren Sie die Kontrollkästchen neben den Magazinen, die nicht in der Magazininliste erscheinen sollen.

Das Verhalten der Magazinanwahl bei mehreren Magazinen kann unterschiedlich konfiguriert sein.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu den Konfigurationsmöglichkeiten finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

11.5.7 Codeträgeranbindung

Sie haben die Möglichkeit, eine Codeträgeranbindung zu konfigurieren.

Damit stehen Ihnen in SINUMERIK Operate folgende Funktionen zur Verfügung:

- Neues Werkzeug von Codeträger anlegen
- Entladen von Werkzeugen auf Codeträger



Software-Option

Um die Funktionen zu nutzen, benötigen Sie die Option "Tool Ident Connection".

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Werkzeugverwaltung mit Codeträger und zur Konfiguration der Bedienoberfläche in SINUMERIK Operate finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

In der Favoritenliste steht bei Codeträgeranbindung zusätzlich ein Werkzeug zur Verfügung.

Neues Werkzeug – Favoriten		
Typ	Bezeichner	Werkzeuglage
	Werkzeug von Codeträger	
128	- Schaftfräser	
148	- Planfräser	
200	- Spiralbohrer	
220	- Zentrierer	
240	- Gewindebohrer	
710	- 3D-Messtaster	
711	- Kantentaster	
110	- Kugelpfand zylindr.	
111	- Kugelpfand kegelig	
121	- Schaftfräser Eckenverr.	
155	- Kegelpfandfräser	
156	- Kegelpfandfräs. Eck.	
157	- Kegelpfand Gesenkfräs.	

Bild 11-18 Neues Werkzeug von Codeträger in der Liste der Favoriten

Neues Werkzeug von Codeträger anlegen

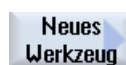


1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.

2. Positionieren Sie den Cursor in der Werkzeugliste an die Position, an der das Werkzeug angelegt werden soll.

Sie können dabei einen leeren Magazinplatz oder auch den NC-Werkzeugspeicher außerhalb des Magazins wählen.

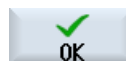
Im Bereich des NC-Werkzeugspeichers können Sie den Cursor auch auf ein vorhandenes Werkzeug setzen. Die Daten des angezeigten Werkzeugs werden nicht überschrieben.



3. Drücken Sie den Softkey "Neues Werkzeug".

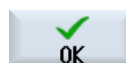


Das Fenster "Neues Werkzeug – Favoriten" wird geöffnet.



4. Positionieren Sie den Cursor auf den Eintrag "Werkzeug von Codeträger" und drücken Sie den Softkey "OK".

Die Daten des Werkzeugs vom Codeträger werden gelesen und im Fenster "Neues Werkzeug" mit Werkzeugtyp, Werkzeugnamen und evtl. mit bestimmten Parametern angezeigt.



5. Drücken Sie den Softkey "OK".

Das Werkzeug wird mit dem vorgegebenen Namen in die Werkzeugliste übernommen. Befindet sich der Cursor in der Werkzeugliste auf einem leeren Magazinplatz, wird das Werkzeug auf diesen Magazinplatz beladen.

Der Ablauf des Werkzeuganlegens kann anders eingestellt sein.

Werkzeug auf Codeträger entladen



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie aus dem Magazin entladen wollen und drücken Sie die Softkeys "Entladen" und "Auf Codeträger".



Das Werkzeug wird entladen und die Daten des Werkzeugs werden auf den Codeträger geschrieben.

Nach entsprechender Einstellung wird das entladene Werkzeug auf Codeträger nach dem Auslesen auf den Codeträger aus dem NC-Speicher gelöscht.

Werkzeug auf Codeträger löschen



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug auf Codeträger, das Sie löschen wollen.



3. Drücken Sie die Softkeys "Werkzeug löschen" und "Auf Codeträger".

Das Werkzeug wird entladen und die Daten des Werkzeugs werden auf den Codeträger geschrieben. Anschließend wird das Werkzeug aus dem NC-Speicher gelöscht.

Das Löschen des Werkzeugs kann anders eingestellt sein, d.h. der Softkey "Auf Codeträger" steht nicht zur Verfügung.

11.5.8 Werkzeug in Datei verwalten

Wenn in den Einstellungen zur Werkzeugliste die Option "Werkzeug in/aus Datei zulassen" aktiviert ist, steht in der Favoritenliste ein zusätzlicher Eintrag zur Verfügung.

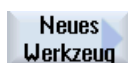
Neues Werkzeug – Favoriten		
Typ	Bezeichner	Werkzeuglage
	Werkzeug aus Datei	
120	- Schaftfräser	
140	- Planfräser	
200	- Spiralbohrer	
220	- Zentrierer	
240	- Gewindebohrer	
710	- 3D-Messtaster	
711	- Kantentaster	
110	- Kugelpopf zylindr.	
111	- Kugelpopf kegelig	
121	- Schaftfräser Eckenverr.	
155	- Kegelstumpfräser	
156	- Kegelstumpfräs. Eck.	
157	- Kegeliges Gesenkräs.	

Bild 11-19 Neues Werkzeug aus Datei in der Liste der Favoriten

Neues Werkzeug aus Datei anlegen



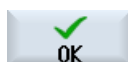
1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor in der Werkzeugliste an die Position, an der das Werkzeug angelegt werden soll.
Sie können dabei einen leeren Magazinplatz oder auch den NC-Werkzeugspeicher außerhalb des Magazins wählen.
Im Bereich des NC-Werkzeugspeichers können Sie den Cursor auch auf ein vorhandenes Werkzeug setzen. Die Daten des angezeigten Werkzeugs werden nicht überschrieben.



3. Drücken Sie den Softkey "Neues Werkzeug".



Das Fenster "Neues Werkzeug – Favoriten" wird geöffnet.



4. Positionieren Sie den Cursor auf den Eintrag "Werkzeug aus Datei" und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Fenster "Werkzeugdaten laden" wird geöffnet.



5. Navigieren Sie zu der gewünschten Datei und drücken Sie den Softkey "OK".

Die Daten des Werkzeugs werden aus der Datei gelesen und im Fenster "Neues Werkzeug aus Datei" mit Werkzeugtyp, Werkzeugnamen und evtl. mit bestimmten Parametern angezeigt.



6. Drücken Sie den Softkey "OK".

Das Werkzeug wird mit dem vorgegebenen Namen in die Werkzeugliste übernommen. Befindet sich der Cursor in der Werkzeugliste auf einem leeren Magazinplatz, wird das Werkzeug auf diesen Magazinplatz beladen.

Der Ablauf des Werkzeuganlegens kann anders eingestellt sein.

Werkzeug in Datei entladen



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie aus dem Magazin entladen wollen, und drücken Sie die Softkeys "Entladen" und "In Datei".



3. Navigieren Sie zum gewünschten Verzeichnis und drücken Sie den Softkey "OK".



4. Geben Sie im Feld "Name" den gewünschten Dateinamen ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Feld ist mit dem Werkzeugnamen vorbelegt.

Das Werkzeug wird entladen und die Daten des Werkzeugs werden in die Datei geschrieben.

Nach entsprechender Einstellung wird das entladene Werkzeug nach dem Auslesen aus dem NC-Speicher gelöscht.

Werkzeug in Datei löschen



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie löschen wollen.



3. Drücken Sie die Softkeys "Werkzeug löschen" und "In Datei".





3. Navigieren Sie zum gewünschten Verzeichnis und drücken Sie den Softkey "OK".



4. Geben Sie im Feld "Name" den gewünschten Dateinamen ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Feld ist mit dem Werkzeugnamen vorbelegt.

Das Werkzeug wird entladen und die Daten des Werkzeugs werden in die Datei geschrieben. Anschließend wird das Werkzeug aus dem NC-Speicher gelöscht.

11.6 Werkzeugverschleiß

In der Werkzeugverschleißliste befinden sich alle Parameter und Funktionen, die während des laufenden Betriebes benötigt werden.

Werkzeuge die sich längere Zeit im Einsatz befinden, können sich abnutzen. Diesen Verschleiß können Sie messen und in die Werkzeugverschleißliste eintragen. Die Steuerung berücksichtigt diese Daten dann bei der Berechnung der Werkzeuglängen- bzw. Radiuskorrektur. Auf diese Weise erreichen Sie eine gleich bleibende Präzision bei der Werkstückbearbeitung.

Überwachungsarten

Sie können die Einsatzdauer der Werkzeuge über Stückzahl, Standzeit oder Verschleiß automatisch überwachen lassen.

Hinweis

Kombination von Überwachungsarten

Sie haben die Möglichkeit, ein Werkzeug durch eine Art überwachen zu lassen oder eine beliebige Kombination der Überwachungsarten einzuschalten.

Außerdem können Sie Werkzeuge sperren, wenn Sie diese nicht mehr einsetzen möchten.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Werkzeugparameter

Spaltenüberschrift	Bedeutung
Platz	Magazin/Platznummer
BS	- die Magazinplatznummern Es wird zuerst die Magazinnummer und dann die Platznummer im Magazin angegeben. Ist nur ein Magazin vorhanden, wird nur die Platznummer angezeigt. - Beladestelle im Belademagazin
 	Bei anderen Magazintypen (z.B. bei einer Kette) können zusätzlich folgende Symbole angezeigt werden:
*falls in Magazinanwahl aktiviert	- Spindelplatz als Symbol - Plätze für Greifer 1 und Greifer 2 (gilt nur bei Einsatz einer Spindel mit Doppelgreifer) als Symbol.
Typ	Werkzeugtyp In Abhängigkeit vom Werkzeugtyp (dargestellt als Symbol) werden bestimmte Werkzeugkorrekturdaten freigegeben.

Spaltenüberschrift	Bedeutung
Werkzeugname	Die Identifikation des Werkzeugs erfolgt über den Namen und die Schwesterwerkzeugnummer. Den Namen können Sie als Text oder Nummer eingeben. Hinweis: Die maximale Namenslänge von Werkzeugnamen beträgt 31 ASCII Zeichen. Bei asiatischen Zeichen oder Unicode Zeichen verringert sich die Zeichenanzahl. Folgende Sonderzeichen sind nicht zulässig: # ".
ST	Schwesterwerkzeugnummer (für Ersatzwerkzeugstrategie).
D	Schneidenummer
Δ Länge	Verschleiß zur Länge
Δ Radius	Verschleiß des Radius
T C	Anwahl der Werkzeugüberwachung - durch Standzeit (T) - durch Stückzahl (C) - durch Verschleiß (W) Die Verschleißüberwachung wird über ein Maschinendatum konfiguriert. Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.
Standzeit, bzw. Stückzahl, bzw. Verschleiß *	Standzeit des Werkzeugs. Stückzahl der Werkstücke. Verschleiß des Werkzeugs. *Parameter abhängig von der Auswahl in TC
Sollwert	Sollwert für Standzeit, Stückzahl bzw. Verschleiß
Vorw.-grenze	Angabe der Standzeit, der Stückzahl bzw. des Verschleißes, bei der eine Warnung ausgegeben wird.
G	Das Werkzeug ist gesperrt, wenn das Kontrollkästchen aktiviert ist.

Weitere Parameter

Wenn Sie eindeutige Schneidenummern eingerichtet haben, werden diese in der ersten Spalte angezeigt.

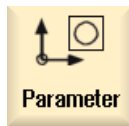
Spaltenüberschrift	Bedeutung
D-Nr.	Eindeutige Schneidenummer
SN	Schneidenummer
SC	Einrichtekorrekturen
	Anzeige der vorhandenen Einrichtekorrekturen

Symbole in der Verschleißliste

Symbol / Kennzeichnung		Bedeutung
Werkzeugtyp		
Rotes Kreuz		Das Werkzeug ist gesperrt.

Symbol / Kennzeichnung		Bedeutung
Gelbes Dreieck - Spitze nach unten		Die Vorwarngrenze ist erreicht.
Gelbes Dreieck - Spitze nach oben		Das Werkzeug befindet sich in einem besonderen Zustand. Stellen Sie den Cursor auf das gekennzeichnete Werkzeug. Ein Tooltip gibt eine kurze Beschreibung.
Grüner Rahmen		Das Werkzeug ist vorausgewählt.
Magazin/Platznummer		
Grüner Doppelpfeil		Der Magazinplatz befindet sich auf der Wechselstelle.
Grauer Doppelpfeil (Konfigurierbar)		Der Magazinplatz befindet sich auf der Beladestelle.
Rotes Kreuz		Der Magazinplatz ist gesperrt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.versch".

Siehe auch

Werkzeugtyp ändern (Seite 302)

11.6.1 Werkzeug reaktivieren

Sie haben die Möglichkeit, gesperrte Werkzeuge zu ersetzen, bzw. diese Werkzeuge wieder einsatzfähig zu machen.

Voraussetzungen

Damit Sie ein Werkzeug reaktivieren können, muss die Überwachungsfunktion aktiviert sowie ein Sollwert hinterlegt sein.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugverschleißliste ist geöffnet.

2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das gesperrt ist und das Sie wieder einsatzfähig machen möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Reaktivieren".

Der als Sollwert eingetragene Wert wird als neue Standzeit bzw. Stückzahl eingetragen.

Die Sperre des Werkzeugs wird aufgehoben.

Reaktivieren und Positionieren

Ist die Funktion "Reaktivieren mit Positionieren" konfiguriert, wird zusätzlich der Magazinplatz, auf dem das ausgewählte Werkzeug steht, auf die Beladestelle positioniert. Sie können das Werkzeug austauschen.

Reaktivieren aller Überwachungsarten

Ist die Funktion "Reaktivieren aller Überwachungsarten" konfiguriert, werden beim Reaktivieren alle in der NC eingestellten Überwachungsarten für ein Werkzeug zurückgesetzt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Mehrere Beladestellen

Haben Sie mehrere Beladestellen für ein Magazin konfiguriert, erscheint nach dem Drücken des Softkeys "Beladen" das Fenster "Auswahl der Beladestelle".

Wählen Sie dort die gewünschte Beladestelle und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit dem Softkey "OK".

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu den Konfigurationsmöglichkeiten finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

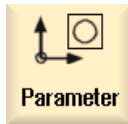
11.7 Werkzeugdaten OEM

Sie haben die Möglichkeit, die Liste nach Ihren Bedürfnissen zu projektieren.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Projektierung der OEM Werkzeugdaten finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "OEM Werkz.".

11.8 Magazin

In der Magazinliste werden Werkzeuge mit ihren magazinbezogenen Daten angezeigt. Hier nehmen Sie gezielt Aktionen vor, die sich auf die Magazine und die Magazinplätze beziehen.

Einzelne Magazinplätze können für Werkzeuge platzcodiert, bzw. gesperrt werden.

Werkzeugparameter

Spaltenüberschrift	Bedeutung
Platz	Magazin/Platznummer die Magazinplatznummern Es wird zuerst die Magazinnummer und dann die Platznummer im Magazin angegeben. Ist nur ein Magazin vorhanden, wird nur die Platznummer angezeigt.
BS	Beladestelle im Belademagazin
  *falls in Magazinwahl aktiviert	Bei anderen Magazintypen (z.B. bei einer Kette) können zusätzlich folgende Symbole angezeigt werden: - Spindelplatz als Symbol - Plätze für Greifer 1 und Greifer 2 (gilt nur bei Einsatz einer Spindel mit Doppelgreifer) als Symbol
Typ	Werkzeugtyp In Abhängigkeit vom Werkzeugtyp (dargestellt als Symbol) werden bestimmte Werkzeugkorrekturdaten freigegeben.
Werkzeugname	Die Identifikation des Werkzeugs erfolgt über den Namen und die Schwesterwerkzeugnummer. Den Namen können Sie als Text oder Nummer eingeben. Hinweis: Die maximale Namenslänge von Werkzeugnamen beträgt 31 ASCII Zeichen. Bei asiatischen Zeichen oder Unicode Zeichen verringert sich die Zeichenanzahl. Folgende Sonderzeichen sind nicht zulässig: # ".
ST	Schwesterwerkzeugnummer (für Ersatzwerkzeugstrategie).
D	Schneidenummer
G	Sperren des Magazinplatzes.
Mag.platztyp	Anzeige des Magazinplatztyps.
Werkz.platztyp	Anzeige, welchen Werkzeugplatztyp das Werkzeug besitzt.
Ü	Kennzeichnung eines Werkzeugs als übergroß. Das Werkzeug nimmt die Größe von zwei Halbplätzen links, zwei Halbplätzen rechts, ein Halbplatz oben und ein Halbplatz unten in einem Magazin ein.
P	Festplatzcodierung. Das Werkzeug ist diesem Magazinplatz fest zugeordnet.

Weitere Parameter

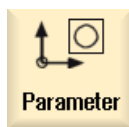
Wenn Sie eindeutige Schneidennummern eingerichtet haben, werden diese in der ersten Spalte angezeigt.

Spaltenüberschrift	Bedeutung
D-Nr.	Eindeutige Schneidennummer
SN	Schneidennummer

Symbole der Magazinliste

Symbol / Kennzeichnung		Bedeutung
Werkzeugtyp		
Rotes Kreuz	✗	Das Werkzeug ist gesperrt.
Gelbes Dreieck - Spitze nach unten	▼	Die Vorwarngrenze ist erreicht.
Gelbes Dreieck - Spitze nach oben	▲	Das Werkzeug befindet sich in einem besonderen Zustand. Stellen Sie den Cursor auf das gekennzeichnete Werkzeug. Ein Tooltip gibt eine kurze Beschreibung.
Grüner Rahmen	□	Das Werkzeug ist vorausgewählt.
Magazin/Platznummer		
Grüner Doppelpfeil	↔	Der Magazinplatz befindet sich auf der Wechselstelle.
Grauer Doppelpfeil (Konfigurierbar)	↔	Der Magazinplatz befindet sich auf der Beladestelle.
Rotes Kreuz	✗	Der Magazinplatz ist gesperrt.

Vorgehensweise



Parameter



Magazin

1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.
2. Drücken Sie den Softkey "Magazin".

Siehe auch

Werkzeugtyp ändern (Seite 302)

11.8.1 Magazin positionieren

Sie können Magazinplätze direkt auf die Beladestelle positionieren.

Vorgehensweise



1. Die Magazinliste ist geöffnet.

2. Positionieren Sie den Cursor auf den Magazinplatz, den Sie auf die Beladestelle positionieren möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Magazin positionieren".

Der Magazinplatz wird auf die Beladestelle positioniert.

Mehrere Beladestellen

Haben Sie mehrere Beladestellen für ein Magazin konfiguriert, erscheint nach dem Drücken des Softkeys "Magazin positionieren" das Fenster "Auswahl der Beladestelle".

Wählen Sie dort die gewünschte Beladestelle und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit "OK", um den Magazinplatz zur Beladesstelle zu positionieren.

11.8.2 Werkzeug umsetzen

Werkzeuge können Sie innerhalb von Magazinen direkt auf einen anderen Magazinplatz umsetzen. D.h. Sie müssen die Werkzeuge nicht erst aus dem Magazin entladen, um sie dann auf einen anderen Platz zu laden.

Beim Umsetzen wird automatisch ein Leerplatz vorgeschlagen, auf den Sie das Werkzeug umsetzen können. Sie können aber auch direkt einen leeren Magazinplatz angeben.

Zwischenspeicher

Sie haben die Möglichkeit, das Werkzeug auf Zwischenspeicherplätze umzusetzen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Die Magazinliste ist geöffnet.

2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie auf einen anderen Magazinplatz setzen möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Umsetzen".
Das Fenster "... umsetzen von Platz ... auf Platz ..." wird eingeblendet. Das Feld "Platz" ist mit der Nummer des ersten leeren Magazinplatzes vorbelegt.



4. Drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie das Werkzeug auf den vorgeschlagenen Magazinplatz setzen möchten.



- ODER -

Geben Sie das gewünschte Magazin an, geben Sie die Platznummer ein und drücken Sie den Softkey "OK".

- ODER -

Geben Sie im Feld "... Magazin" die Nummer "9998", bzw. die Nummer "9999", um den Zwischenspeicher zu wählen sowie im Feld die "Platz" den gewünschten Zwischenspeicherplatz ein.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Spindel", wenn Sie das Werkzeug in die Spindel umsetzen möchten, und drücken Sie den Softkey "OK".



Das Werkzeug wird auf den angegebenen Magazinplatz, bzw. in die Spindel oder den Zwischenspeicher umgesetzt.

Mehrere Magazine

Haben Sie mehrere Magazine eingerichtet, erscheint nach dem Drücken des Softkeys "Umsetzen" das Fenster "...umsetzen von Magazin... Platz... auf...".

Wählen Sie dort das gewünschte Magazin sowie den gewünschten Platz und bestätigen Sie Ihre Auswahl mit "OK", um das Werkzeug zu laden.

11.8.3 Alle Werkzeuge löschen / entladen / beladen / umsetzen

Sie haben die Möglichkeit, alle Werkzeuge aus der Magazinliste zu löschen, zu entladen, zu beladen oder in der Magazinliste umzusetzen. Dabei werden die Werkzeuge mit einem Auftrag nacheinander aus der Liste gelöscht, entladen, beladen bzw. umgesetzt.

Voraussetzung

Damit der Softkey "Alle löschen", "Alle entladen", "Alle beladen" bzw. "Alle umsetzen" eingeblendet und verfügbar ist, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Magazinverwaltung ist eingerichtet
- Im Zwischenspeicher / in Spindel befindet sich kein Werkzeug



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Die Magazinliste ist geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Alle löschen".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Alle entladen".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Alle beladen".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Alle umsetzen".

Sie erhalten eine Abfrage, ob Sie wirklich alle Werkzeuge löschen, entladen, beladen bzw. umsetzen wollen.



3. Drücken Sie den Softkey "OK", um mit dem Löschen, Entladen bzw. Beladen oder Umsetzen der Werkzeuge fortzufahren.

Die Werkzeuge werden aufsteigend nach Magazinplatznummern aus dem Magazin gelöscht, entladen, beladen oder umgesetzt.

4. Drücken Sie den Softkey "Abbruch", wenn Sie den Entladevorgang abbrechen wollen.

Mehrere Beladestellen

Wenn für ein Magazin mehr als eine Beladestelle eingerichtet wurde, haben Sie die Möglichkeit über den Softkey "Beladestelle auswählen" ein Fenster zu öffnen, in dem Sie einem Magazin eine Beladestelle zuweisen.

11.9 Werkzeugdetails

11.9.1 Werkzeugdetails anzeigen

Im Fenster "Werkzeugdetails" lassen Sie sich über Softkeys folgende Parameter des angewählten Werkzeugs anzeigen:

- Werkzeugdaten
- Schneidendaten
- Überwachungsdaten

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste, die Verschleißliste, die OEM-Werkzeugliste bzw. das Magazin ist geöffnet.

...



2. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Werkzeug.
3. Befinden Sie sich in der Werkzeugliste oder im Magazin, drücken Sie die Softkeys ">>" und "Details".



- ODER -



Befinden Sie sich in der Verschleißliste oder OEM-Werkzeugliste, drücken Sie den Softkey "Details".



Das Fenster "Werkzeugdetails" wird eingeblendet.

Alle verfügbaren Werkzeugdaten werden angezeigt.



5. Drücken Sie den Softkey "Schneidendaten", wenn Sie sich die Schneidendaten anzeigen lassen wollen.



6. Drücken Sie den Softkey "Überwach.-daten", wenn Sie sich die Überwachungsdaten anzeigen lassen wollen.

11.9.2 Schneidendaten

Im Fenster "Werkzeugdetails" erhalten Sie folgende Angaben zum angewählten Werkzeug, wenn der Softkey "Schneidendaten" aktiv ist.

Parameter	Bedeutung
Magazinplatz	Es wird zuerst die Magazinnummer und dann die Platznummer im Magazin angegeben. Ist nur ein Magazin vorhanden, wird nur die Platznummer angezeigt.
Werkzeugname	Die Identifikation des Werkzeugs erfolgt über den Namen und die Schwesterwerkzeugnummer. Den Namen können Sie als Text oder Nummer eingeben.
ST	Schwesterwerkzeugnummer (für Ersatzwerkzeugstrategie)
Anzahl-D	Anzahl der angelegten Schneiden
D	Schneidennummer
Werkzeugtyp	Werkzeugsymbol mit Typ-Nummer
	Länge
Geometrie	Werkzeuglänge
Verschleiß	Werkzeugverschleiß
	Ø (Durchmesser)
Geometrie	Werkzeugdurchmesser
Verschleiß	Werkzeugverschleiß Durchmesser
Fräs-/Drehmaschine	
Bei Typ 500 - Schrupper und Typ 510 - Schlichter	
 Schneidengrafik	Die Schneidengrafik gibt die durch Halterwinkel, Schnitttrichtung und Plattenwinkel festgelegte Positionierung wieder.
Bezugsrichtung 	Die Bezugsrichtung für Halterwinkel gibt die Schnitttrichtung an.
Halterwinkel	Zur Festlegung der Schneidenpositionierung
Plattenwinkel	Zur Festlegung der Schneidenpositionierung
Typ 240 - Gewindebohrer	
Gewindesteigung	Höhe der abgewickelten Schraubenlinie parallel zur Schraubenachse
Typ 200 – Spiralbohrer, Typ 220 – Zentrierer und Typ 230 – Spitzsenker	
Spitzenwinkel	Winkel kleiner als 180°
Typ 520 -Einstecher, Typ 530 - Abstecher, Typ 540 - Gewindestahl	
Plattenlänge	Für die Darstellung der Werkzeugs bei der Simulation der Programmabarbeitung.
Plattenbreite	Breite des Stechers
Typ 110 - Kugelkopf zylindrischer Gesenkfräser, Typ 111 - Kugelkopf kegeliger Gesenkfräser, Typ 120 - Schaftfräser, Typ 121 - Schaftfräser mit Eckenverrundung, Typ 130 - Winkelkopffräser, Typ 140 - Planfräser, Typ 150 - Scheibenfräser, Typ 155 - Kegelstumpffräser, Typ 156 - Kegelstumpffräser mit Eckenverrundung und Typ 157 - Kegeliger Gesenkfräser	
N	Anzahl der Zähne

Parameter		Bedeutung
Bei angetriebenen Werkzeugen (Bohrer und Fräser)		
Spindel- drehrichtung 		Spindel ist nicht eingeschaltet
		Spindeldrehrichtung rechts
		Spindeldrehrichtung links
		Kühlmittel 1 und 2 (z.B. Innen- und Außenkühlung) ein- und ausschaltbar. Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers
Schneiden OEM Parameter 1 - 2		



Software-Option

Um die Parameter Spindeldrehrichtung, Kühlmittel und werkzeugspezifische Funktionen (M1-M4) verwalten zu können, benötigen Sie die Option "ShopMill/ShopTurn".

11.9.3 Werkzeugdaten

Im Fenster "Werkzeugdetails" erhalten Sie folgende Angaben zum angewählten Werkzeug, wenn der Softkey "Werkzeugdaten" aktiv ist.

Parameter	Bedeutung	
Magazinplatz	Es wird zuerst die Magazinnummer und dann die Platznummer im Magazin angegeben. Ist nur ein Magazin vorhanden, wird nur die Platznummer angezeigt.	
Werkzeugname	Die Identifikation des Werkzeugs erfolgt über den Namen und die Schwesterwerkzeugnummer. Den Namen können Sie als Text oder Nummer eingeben.	
ST	Schwesterwerkzeugnummer (für Ersatzwerkzeugstrategie)	
Anzahl-D	Anzahl der angelegten Schneiden	
D	Schneidennummer	
	A	Werkzeug aktivieren
	F	Werkzeug freigeben
	G	Werkzeug sperren
	M	Werkzeug vermessen
	V	Erreichen der Vorwarngrenze
	W	Werkzeug im Wechsel
	P	Werkzeug auf Festplatz Das Werkzeug ist diesem Magazinplatz fest zugeordnet
	E	Werkzeug war im Einsatz
Werkzeuggröße 	normal	Werkzeug nimmt keinen zusätzlichen Platz in einem Magazin ein.
	übergroß	Das Werkzeug nimmt die Größe von zwei Halbplätzen links, zwei Halbplätzen rechts, ein Halbplatz oben und ein Halbplatz unten in einem Magazin ein.

Parameter	Bedeutung	
	Sondergröße	
	links	Anzahl der Halbplätze links vom Werkzeug
	rechts	Anzahl der Halbplätze rechts vom Werkzeug
Werkzeug OEM Parameter 1 - 6	Parameter zur freien Verfügung	

11.9.4 Überwachungsdaten

Im Fenster "Werkzeugdetails" erhalten Sie folgende Angaben zum angewählten Werkzeug, wenn der Softkey "Überwach.-daten" aktiv ist.

Parameter	Bedeutung
Magazinplatz	Es wird zuerst die Magazinnummer und dann die Platznummer im Magazin angegeben. Ist nur ein Magazin vorhanden, wird nur die Platznummer angezeigt.
Werkzeugname	Die Identifikation des Werkzeugs erfolgt über den Namen und die Schwesterwerkzeugnummer. Den Namen können Sie als Text oder Nummer eingeben.
ST	Schwesterwerkzeugnummer (für Ersatzwerkzeugstrategie)
Anzahl-D	Anzahl der angelegten Schneiden
D	Schneidennummer
Überwachungsart 	T - Standzeit C - Stückzahl W - Verschleiß Die Verschleißüberwachung wird über ein Maschinendatum konfiguriert. Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.
	Istwert
Standzeit, Stückzahl bzw. Verschleiß	Istwert für Standwert, Stückzahl bzw. Verschleiß
	Sollwert
Standzeit, Stückzahl bzw. Verschleiß	Sollwert für Standzeit, Stückzahl bzw. Verschleiß
	Vorwarngrenze
Standzeit, Stückzahl bzw. Verschleiß	Angabe der Standzeit, der Stückzahl bzw. des Verschleißes, bei der eine Warnung ausgegeben wird.
Überwachungs OEM Parameter 1 -8	

11.10 Werkzeugtyp ändern

Vorgehensweise



...

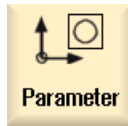


1. Die Werkzeugliste, die Verschleißliste, die OEM-Werkzeugliste bzw. das Magazin ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor in die Spalte "Typ" des Werkzeugs, das Sie ändern möchten.
3. Drücken Sie die Taste <SELECT>.
Das Fenster "Werkzeugtypen - Favoriten" wird geöffnet.
4. Wählen Sie in der Liste der Favoriten oder wählen Sie über die Softkeys "Fräser 100-199", Bohrer 200-299" oder "Sonderw. 700-900" den gewünschten Werkzeugtyp.
5. Drücken Sie den Softkey "OK".
Der neue Werkzeugtyp wird übernommen und das entsprechende Symbol wird in der Spalte "Typ" angezeigt.

11.11 Listen der Werkzeugverwaltung sortieren

Wenn Sie mit vielen Werkzeugen, mit großen oder mehreren Magazinen arbeiten, kann es hilfreich sein, die Werkzeuge nach unterschiedlichen Kriterien sortiert anzuzeigen. So finden Sie bestimmte Werkzeuge schneller in den Listen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.liste", "Werkz.versch" oder "Magazin".

...



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Sortieren".



Die Listen werden nach den Magazinplätzen numerisch sortiert angezeigt.

Bei Werkzeugen mit gleichem Magazinplatz werden Werkzeugtypen als Sortierung verwendet. Gleiche Typen (z.B. Fräser) werden wiederum nach Radiuswert sortiert.



4. Drücken Sie den Softkey "Nach Typ", um die Werkzeuge nach Werkzeugtyp geordnet anzuzeigen. Gleiche Typen (z.B. Fräser) werden nach Radiuswert sortiert.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Nach Name", um die Werkzeugnamen alphabetisch geordnet anzuzeigen.

Bei Werkzeugen mit gleichem Namen wird die Schwesterwerkzeugnummer zur Sortierung verwendet.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Nach T-Nummer", um die Werkzeugnamen numerisch sortiert anzuzeigen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Nach D-Nummer", um die Werkzeuge nach D-Nummern sortiert anzuzeigen.

Die Liste wird nach den angegebenen Kriterien sortiert.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

11.12 Listen der Werkzeugverwaltung filtern

Die Filterfunktion erlaubt es Ihnen in den Listen der Werkzeugverwaltung Werkzeuge mit bestimmten Eigenschaften herauszufiltern.

So haben Sie beispielsweise die Möglichkeit, sich während der Bearbeitung Werkzeuge anzeigen zu lassen, die bereits die Vorwarngrenze erreicht haben, um die entsprechenden Werkzeuge für die Bestückung bereit zu legen.

Filterkriterien

- nur erste Schneide anzeigen
- nur einsatzbereite Werkzeuge
- nur Werkzeuge mit Aktivkennung
- nur gesperrte Werkzeuge
- nur Werkzeuge mit Vorwarngrenze erreicht
- nur Werkzeuge mit Reststückzahl von ... bis ...
- nur Werkzeuge mit Reststandzeit von ... bis ...
- nur Werkzeuge mit Entladekennung
- nur Werkzeuge mit Beladekennung



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

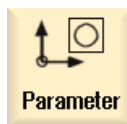
Hinweis

Mehrfachauswahl

Sie haben die Möglichkeit, mehrere Kriterien anzuwählen. Bei widersprüchlicher Auswahl der Filteroptionen erhalten Sie eine entsprechende Meldung.

Sie haben die Möglichkeit, für die verschiedenen Filterkriterien ODER-Verknüpfungen zu konfigurieren.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.liste", "Werkz.versch" oder "Magazin".

...





3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Filtern".
Das Fenster "Filter" wird geöffnet.



4. Aktivieren Sie das gewünschte Filterkriterium und drücken Sie den Softkey "OK".
In der Liste werden Ihnen die Werkzeuge angezeigt, die den Auswahlkriterien entsprechen.
In der Kopfzeile des Fensters wird der aktive Filter angezeigt.

11.13 Gezielte Suche in den Listen der Werkzeugverwaltung

In allen Listen der Werkzeugverwaltung steht Ihnen eine Suchfunktion zur Verfügung, mit der Sie nach folgenden Objekten suchen lassen können:

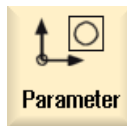
- **Werkzeuge**
 - Sie geben den Werkzeugnamen ein. Durch die Eingabe einer Schwesterwerkzeugnummer verfeinern Sie die Suche. Sie haben die Möglichkeit, nur einen Teil des Namens als Suchbegriff einzugeben.
 - Sie geben die D-Nummer ein und aktivieren bei Bedarf das Kontrollkästchen "aktive D-Nummer".
- **Magazinplätze, bzw. Magazine**
Ist nur ein Magazin konfiguriert, so erfolgt die Suche ausschließlich über den Magazinplatz. Sind mehrere Magazine konfiguriert, so besteht die Möglichkeit einen bestimmten Magazinplatz in einem bestimmten Magazin oder auch nur ein bestimmtes Magazin zu suchen.
- **Leerplätze**
Wird in den Listen mit dem Platztyp gearbeitet, so erfolgt die Leerplatzsuche über Platztyp und Platzgröße.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.liste", "Werkz.versch" oder "Magazin".

...



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Suchen".

...



4. Drücken Sie den Softkey "Werkzeug", wenn Sie ein bestimmtes Werkzeug suchen möchten.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Magazinplatz", wenn Sie einen bestimmten Magazinplatz, bzw. ein bestimmtes Magazin suchen.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Leerplatz", wenn Sie einen bestimmten Leerplatz suchen.

11.14 Arbeiten mit Multitool

Multitool

Mit Hilfe von Multitools haben Sie die Möglichkeit, mehr als ein Werkzeug auf einem Magazinplatz aufzunehmen.

Das Multitool selber besitzt zwei oder mehr Plätze zur Aufnahme von Werkzeugen. Die Werkzeuge werden direkt auf das Multitool montiert. Das Multitool wird auf einen Platz im Magazin beladen.

Geometrische Anordnung der Werkzeuge auf dem Multitool

Die geometrische Anordnung der Werkzeuge wird durch den Abstand der Plätze auf dem Multitool bestimmt.

Der Abstand zwischen den Plätzen kann folgendermaßen definiert werden:

- über die Multitoolplatznummer oder
- über den Winkel des Multitoolplatzes

Wird hier der Winkel gewählt, so muss zu jedem Multitoolplatz der Wert für den Winkel eingegeben werden.

Das Multitool wird in Bezug auf Be- und Entladen ins Magazin als Einheit behandelt.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu den Konfigurationsmöglichkeiten finden Sie im Funktionshandbuch Werkzeugverwaltung.

11.14.1 Werkzeugliste bei Multitool

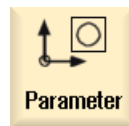
Arbeiten Sie mit Multitool, wird die Werkzeugliste um die Spalte für die Multitoolplatznummer ergänzt. Sobald sich der Cursor in der Werkzeugliste auf einem Multitool befindet, ändern sich bestimmte Spaltenüberschriften.

Spaltenüberschrift	Bedeutung
Platz	Magazin/Platznummer
MT Pl.	Multitoolplatznummer
TYP	Symbol für Multitool
Multitoolname	Name des Multitools

TOA 1 Werkzeugliste		WZ-Zwischenspeic...									
Platz	MT Pl.	Typ	Multitoolname								
			MULTITOOL								
	1		Schlichtfr_10_UHM		1	1	0.000	10.000		4	
	2		FRAESER_D10		1	1	0.000	10.000		2	
W											
1/1			BOHRER_G19		1	1	50.000	16.000	118.0		

Bild 11-20 Werkzeugliste mit Multitool in der Spindel

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.liste".
Das Fenster "Werkzeugliste" wird geöffnet.

11.14.2 Multitool anlegen

Das Multitool kann in der Favoritenauswahl sowie in der Liste der Sonderwerkzeugtypen ausgewählt werden.

Neues Werkzeug - Favoriten		
Typ	Bezeichner	Werkzeuglage
120	- Schaftfräser	
140	- Planfräser	
200	- Spiralbohrer	
220	- Zentrierer	
240	- Gewindebohrer	
710	- 3D-Messtaster	
711	- Kantentaster	
110	- Kugelpfzylindr.	
111	- Kugelpfkegelig	
121	- Schaftfräser Eckenverr.	
155	- Kegelpfzylindr.	
156	- Kegelpfzylindr. Eck	
157	- Kegelpfzylindr. Gesenkfräs.	
	Multitool	

Bild 11-21 Favoritenliste mit Multitool

Neues Werkzeug – Sonderwerkzeuge		
Typ	Bezeichner	Werkzeuglage
700	Nutsäge	
710	3D-Messtaster	
711	Kantentaster	
712	Monotaster	
713	L-Taster	
714	Sternaster	
725	Kalibrierwerkzeug	
730	Anschlag	
900	Hilfswerkzeuge	
	Multitool	

Bild 11-22 Auswahlliste für Sonderwerkzeuge mit Multitool

Vorgehensweise

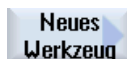


1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.

2. Positionieren Sie den Cursor an die Position, an der das Werkzeug angelegt werden soll.

Sie können dabei einen leeren Magazinplatz oder auch den NC-Werkzeugspeicher außerhalb des Magazins wählen.

Im Bereich des NC-Werkzeugspeichers können Sie den Cursor auch auf ein vorhandenes Werkzeug setzen. Die Daten des angezeigten Werkzeugs werden nicht überschrieben.

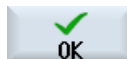


3. Drücken Sie den Softkey "Neues Werkzeug".

Das Fenster "Neues Werkzeug – Favoriten" wird geöffnet.

- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Sonderw. 700-900".



4. Wählen Sie das Multitool und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Fenster "Neues Werkzeug" wird geöffnet.



5. Geben Sie den Namen des Multitools ein und legen Sie die Anzahl der Multitoolplätze fest.

Wenn Sie den Abstand der Werkzeuge über den Winkel festlegen möchten, aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Winkleingabe" und geben Sie für jeden Multitoolplatz den Abstand zum Referenzplatz als Winkelwert ein.

Neues Werkzeug				
Multitoolname	Anzahl Plätze	Winkel- eingabe	Multitool-Winkel	
MULTITool3	3	☒	1	0.000
			2	120.000
			3	230.000

Das Multitool wird in der Werkzeugliste angelegt.

Hinweis

Der Ablauf des Werkzeuganlegens kann anders eingestellt sein.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

11.14.3 Multitool mit Werkzeugen bestücken

Voraussetzung

Ein Multitool ist in der Werkzeugliste angelegt.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.

Multitool mit neuem Werkzeug bestücken



2. Wählen Sie das gewünschte Multitool, positionieren Sie den Cursor auf einen leeren Multitoolplatz.



3. Drücken Sie den Softkey "Neues Werkzeug".

4. Wählen Sie über die entsprechende Auswahlliste, z.B. Favoriten, das gewünschte Werkzeug.

Multitool beladen



2. Wählen Sie das gewünschte Multitool, positionieren Sie den Cursor auf einen leeren Multitoolplatz.



3. Drücken Sie den Softkey "Beladen".
Das Fenster "Beladen mit..." wird geöffnet.

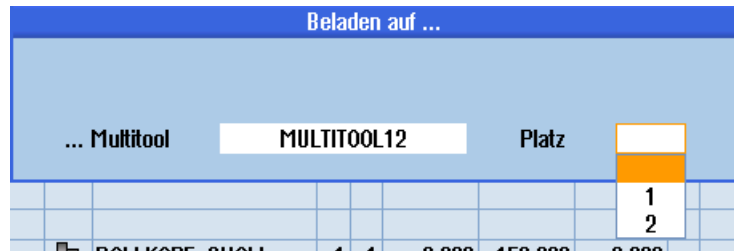


4. Wählen Sie das gewünschte Werkzeug.

Werkzeug auf Multitool beladen



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie in das Multitool laden möchten.
3. Drücken Sie die Softkeys "Beladen" und "Multitool".
Das Fenster "Beladen auf..." wird geöffnet.



4. Wählen Sie das gewünschte Multitool und den Multitoolplatz, auf den Sie das Werkzeug beladen wollen.

11.14.4 Werkzeuge aus Multitool entfernen

Wenn das Multitool mechanisch neu bestückt wurde, müssen die alten Werkzeuge in der Werkzeugliste aus dem Multitool entfernt werden.

Der Cursor wird dazu auf die Zeile gestellt, auf der sich das Werkzeug befindet, das entfernt werden soll. Beim Entladen wird das Werkzeug automatisch in der Werkzeugliste außerhalb des Magazins im NC-Speicher gespeichert.

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.
2. Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie aus dem Multitool entladen wollen und drücken Sie den Softkey "Entladen".
- ODER -
Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie aus dem Multitool entfernen und löschen wollen und drücken Sie den Softkey "Werkzeug löschen".

11.14.5 Multitool löschen

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.

2. Positionieren Sie den Cursor auf das Multitool, das Sie löschen wollen.



3. Drücken Sie den Softkey "Multitool löschen".

Das Multitool wird mit allen Werkzeugen, die sich darauf befinden gelöscht.

11.14.6 Multitool beladen und entladen

Vorgehensweise



1. Die Werkzeugliste ist geöffnet.

Multitool ins Magazin beladen

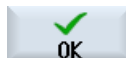
2. Positionieren Sie den Cursor auf das Multitool, das Sie ins Magazin beladen wollen.



3. Drücken Sie den Softkey "Beladen".

Das Fenster "Beladen auf " öffnet sich.

Das Feld "... Platz" ist mit der Nummer des ersten leeren Magazinplatzes vorbelegt.



4. Drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie das Multitool auf den vorgeschlagenen Leerplatz laden wollen.

- ODER -

Geben Sie die gewünschte Platznummer ein und drücken Sie den Softkey "OK".



Das Multitool wird mit den auf dem Multitool befindlichen Werkzeugen auf den angegebenen Magazinplatz geladen.

Magazin mit Multitool beladen

2. Positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten leeren Magazinplatz.

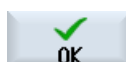


3. Drücken Sie den Softkey "Beladen".

Das Fenster "Beladen mit " öffnet sich.



4. Wählen Sie das gewünschte Multitool.



5. Drücken Sie den Softkey "OK".

Multitool entladen

2. Positionieren Sie den Cursor auf das Multitool, das Sie aus dem Magazin entladen möchten.
3. Drücken Sie den Softkey "Entladen".
Das Multitool wird aus dem Magazin entfernt und an das Ende der Werkzeugliste in den NC-Speicher abgelegt.

11.14.7 Multitool reaktivieren

Multitool und auf dem Multitool befindliche Werkzeuge können unabhängig von einander gesperrt sein.

Wird ein Multitool gesperrt, dann kann man die Werkzeuge des Multitools nicht mehr über den Werkzeugwechsel einwechseln.

Wenn nur ein Werkzeug auf einem Multitool eine Überwachung eingestellt hat und die Standzeit oder die Stückzahl ist abgelaufen, so wird das Werkzeug und das Multitool auf dem sich das Werkzeug befindet gesperrt. Die anderen Werkzeuge auf dem Multitool nicht.

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Wenn sich mehrere Werkzeuge mit Überwachung auf dem Multitool befinden und die Standzeit oder Stückzahl läuft für ein Werkzeug ab, so wird nur dieses Werkzeug gesperrt.

TOA 1		Werkzeugverschleiß							WZ-Zwischenspeic...			
Platz	MT Pl.	Typ	Werkzeugname	ST	D	Länge	$\Delta \varnothing$	T C	Stückzahl	Sollwert	Vorw. grenze	
			MULTITOOL									
	1		Schlichtfr_10_UHM	1	1	0.000	0.000					
	2		FRAESER_D10	1	1	0.000	0.000	C	0	15	11	
1/1			BOHRER_G19	1	1	0.000	0.000					

Reaktivieren

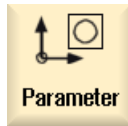
Wenn man ein Werkzeug mit abgelaufener Standzeit oder Stückzahl, das sich auf einem Multitool befindet, reaktiviert, so wird für dieses Werkzeug die Standzeit/Stückzahl auf den Sollwert gesetzt und für das Werkzeug und für das Multitool wird die Sperre entfernt.

Wenn man ein Multitool reaktiviert, auf dem sich Werkzeuge mit Überwachung befinden, so wird für alle Werkzeuge auf dem Multitool die Standzeit/Stückzahl auf den Sollwert gesetzt egal ob die Werkzeuge gesperrt sind oder nicht.

Voraussetzungen

Damit Sie ein Werkzeug reaktivieren können, muss die Überwachungsfunktion aktiviert sowie ein Sollwert hinterlegt sein.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter".



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz. verschl."

3. Positionieren Sie den Cursor auf das Multitool, das gesperrt ist und das Sie wieder einsatzfähig machen wollen.

- ODER -

Positionieren Sie den Cursor auf das Werkzeug, das Sie wieder einsatzfähig machen wollen.



4. Drücken Sie den Softkey "Reaktivieren".

Der als Sollwert eingetragene Wert wird als neue Standzeit bzw. Stückzahl eingetragen.

Die Sperre des Werkzeugs und des Multitools wird aufgehoben.

Reaktivieren und Positionieren

Ist die Funktion "Reaktivieren mit Positionieren" konfiguriert, wird zusätzlich der Magazinplatz auf dem das ausgewählte Multitool steht, auf die Beladestelle positioniert. Sie können das Multitool austauschen.

Reaktivieren aller Überwachungsarten

Ist die Funktion "Reaktivieren aller Überwachungsarten" konfiguriert, werden beim Reaktivieren alle in der NC eingestellten Überwachungsarten für ein Werkzeug zurückgesetzt.



Maschinenhersteller

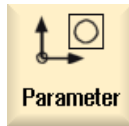
Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

11.14.8 Multitool umsetzen

Multitools können Sie innerhalb von Magazinen direkt auf einen anderen Magazinplatz umsetzen. D.h. Sie müssen Multitools mit den zugehörigen Werkzeugen nicht erst aus dem Magazin entladen, um Sie dann auf einen anderen Platz zu laden.

Beim Umsetzen wird automatisch ein Leerplatz vorgeschlagen, auf den Sie das Multitool umsetzen können. Sie können aber auch direkt einen leeren Magazinplatz angeben.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter".
2. Drücken Sie den Softkey "Magazin".
3. Positionieren Sie den Cursor auf das Multitool, das Sie auf einen anderen Magazinplatz setzen wollen.
4. Drücken Sie den Softkey "Umsetzen".
Das Fenster "... umsetzen von Platz ... auf Platz ..." wird eingeblendet. Das Feld "Platz" ist mit der Nummer des ersten leeren Magazinplatzes vorbelegt.
5. Drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie das Multitool auf den vorgeschlagenen Magazinplatz setzen möchten.
- ODER -
Geben Sie im Feld "... Magazin" die gewünschte Magazinnummer sowie im Feld "Platz" die gewünschte Magazinplatznummer ein.
Hinweis:
Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.
Drücken Sie den Softkey "OK".
Das Multitool wird mit den Werkzeugen auf den angegebenen Magazinplatz umgesetzt.

11.14.9 Multitool positionieren

Sie können ein Magazin positionieren. Dabei wird ein Magazinplatz auf eine Beladestelle positioniert.

Multitools, die sich in einer Spindel befinden, können ebenfalls positioniert werden. Das Multitool wird gedreht und damit wird der betreffende Multitoolplatz in die Bearbeitungsposition gebracht.

Vorgehensweise



1. Die Magazinliste ist geöffnet.
Das Multitool befindet sich in der Spindel.
2. Positionieren Sie den Cursor auf den Multitoolplatz, den Sie in die Bearbeitungsposition bringen möchten.
3. Drücken Sie den Softkey "Multitool positionieren".

11.15 Einstellungen zu Werkzeuglisten

Im Fenster "Einstellungen" haben Sie folgende Möglichkeiten, die Ansicht in den Werkzeuglisten einzustellen:

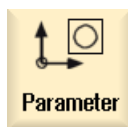
- Nur ein Magazin in Magazinsortierung anzeigen
 - Sie schränken die Anzeige auf ein Magazin ein. Das Magazin wird mit den zugeordneten Zwischenspeicherplätzen und den nicht beladenen Werkzeugen angezeigt.
 - Über eine Konfiguration stellen Sie ein, ob mit dem Softkey "Magazinanwahl" zum nächsten Magazin gesprungen wird, oder ob der Dialog "Magazinanwahl" zur Umschaltung in ein beliebiges Magazin umgeschaltet wird.
- Nur Spindel in Zwischenspeicher anzeigen
Um bei laufendem Betrieb nur den Spindelplatz anzuzeigen, werden die restlichen Plätze des Zwischenspeichers ausgeblendet.
- Werkzeug in/aus Datei zulassen
 - Beim Anlegen eines neuen Werkzeugs können die Werkzeugdaten aus einer Datei geladen werden.
 - Beim Werkzeug löschen oder entladen können die Werkzeugdaten in eine Datei gesichert werden.
- Adaptertransformierte Sicht einschalten
 - In der Werkzeugliste werden Geometrielängen und die Einsatzkorrekturen transformiert angezeigt.
 - In der Werkzeugverschleißliste werden die Verschleißlängen und die Summenkorrekturen transformiert angezeigt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Werkz.liste", "Werkz.versch" bzw. "Magazin".

...





3. Drücken Sie die Softkeys "Weiter" und "Einstellungen".



4. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen für die gewünschte Einstellung.

Programme verwalten

12.1 Übersicht

Über den Programm-Manager können Sie jederzeit auf Programme zugreifen, um sie abarbeiten zu lassen, um sie zu verändern oder um sie zu kopieren oder umzubenennen.

Programme, die Sie nicht mehr benötigen, können Sie löschen, um deren Speicherplatz wieder freizugeben.

ACHTUNG

Abarbeiten von USB-FlashDrive

Ein direktes Abarbeiten oder Simulation von einem USB-FlashDrive wird nicht empfohlen.

Es gibt keine Absicherung gegen Kontaktschwierigkeiten, Herausfallen, Abbrechen durch Anstoßen oder versehentliches Abziehen des USB-FlashDrive während des laufenden Betriebs.

Das Trennen während der Werkzeugbearbeitung führt zum Stopp der Bearbeitung und somit auch zum Werkstückschaden.

Ablageort für Programme

Mögliche Ablageorte sind:

- NC
- Lokales Laufwerk
- Netzlaufwerke
- USB-Laufwerke
- FTP-Laufwerke
- V24



Software-Optionen

Für die Anzeige des Softkeys "Lokal. Laufw." benötigen Sie die Option "zusätzl. HMI-An.speicher auf CF-Card d.NCU" (nicht bei SINUMERIK Operate auf PCU50 bzw. PC/PG).

Datenaustausch mit anderen Arbeitsplätzen

Für den Austausch von Programmen und Daten mit anderen Arbeitsplätzen haben Sie folgende Möglichkeiten:

- USB Laufwerke (z. B. USB-FlashDrive)
- Netzlaufwerke
- FTP Laufwerk

Wahl der Ablageorte

In der horizontalen Softkey-Leiste können Sie den Ablageort anwählen, dessen Verzeichnisse und Programme Sie anzeigen möchten. Zusätzlich zum Softkey "NC", über den die Daten des Dateisystems angezeigt werden, können noch weitere Softkeys angezeigt werden.

Der Softkey "USB" ist nur bedienbar, wenn ein externes Speichermedium (z. B. USB-FlashDrive am USB-Port der Bedientafel) angeschlossen ist.

Dokumente anzeigen

Sie haben die Möglichkeit, sich Dokumente auf Laufwerken des Programm-Managers (z. B. im Lokalen Laufwerk oder USB) und über den Datenbaum der Systemdaten anzeigen zu lassen. Dabei werden verschiedene Dateiformate unterstützt:

- PDF
- HTML
Eine Vorschau für HTML-Dokumente ist nicht möglich.
- verschiedene Grafikformate (z. B. BMP oder JPEG)
- DXF



Software-Optionen

Für die Anzeige von DXF-Dateien benötigen Sie die Option "DXF-Reader".

Hinweis

FTP Laufwerk

Die Vorschau der Dokumente ist auf dem FTP-Laufwerk nicht möglich.

Aufbau der Verzeichnisse

In der Übersicht haben die Symbole in der linken Spalte folgende Bedeutung:



Verzeichnis



Programm

Beim ersten Aufruf des Programm-Managers besitzen alle Verzeichnisse ein Plus-Zeichen.



Bild 12-1 Programmverzeichnis in Programm-Manager

Erst mit dem ersten Lesen werden die Plus-Zeichen vor leeren Verzeichnissen entfernt.

Die Verzeichnisse und Programme sind immer zusammen mit folgenden Informationen aufgelistet:

- Name
Der Name darf maximal 24 Zeichen betragen.
Zulässige Zeichen sind alle Großbuchstaben (ohne Umlaute), Ziffern und Unterstriche
- Typ
Verzeichnis: WPD
Programm: MPF
Unterprogramm: SPF
Initialisierungsprogramme: INI
Joblisten: JOB
Werkzeugdaten: TOA
Magazinbelegung: TMA
Nullpunkte: UFR
R-Parameter: RPA
Globale Anwenderdaten/-Definitionen: GUD
Settingdaten: SEA
Schutzbereiche: PRO
Durchhang: CEC
- Größe (in Byte)
- Datum/Zeit (der Erstellung oder letzten Änderung)

Aktive Programme

Angewählte, d. h. aktive Programme werden mit einem grünen Symbol kenntlich gemacht.

CHAN1	Name	Typ	Länge	Datum	Zeit
+	Teileprogramme	DIR		30.11.09	15:49:09
+	Unterprogramme	DIR		02.12.09	11:24:33
+	Werkstücke	DIR		02.12.09	14:53:07
+	DREHEN1	WPD		02.12.09	08:40:58
+	GGG	WPD		01.12.09	12:03:39
+	JOBSHOP_MEHRK	WPD		03.12.09	09:18:27
+	MEHR	WPD		30.11.09	15:49:23
+	MEHRKANAL	WPD		02.12.09	12:47:20
+	SIM_CHESS_KING	WPD		30.11.09	15:49:14
+	SIM_CHESS_LADY_26	WPD		30.11.09	15:49:14
+	SIM_CHESS_TOWER	WPD		30.11.09	15:49:15
+	SIM_ZYK_T_26	WPD		30.11.09	15:49:17
+	SWOB	WPD		03.12.09	08:39:49
+	UT	MPF	205	03.12.09	15:22:48
+	TEMP	WPD		30.11.09	15:49:33

12.1.1 NC-Speicher

Es wird Ihnen der komplette NC-Arbeitsspeicher mit allen Werkstücken sowie Haupt- und Unterprogrammen angezeigt.

Sie können hier weitere Unterverzeichnisse anlegen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie den Softkey "NC".

12.1.2 Lokales Laufwerk

Es werden die im Anwenderspeicher der CF-Card bzw. auf der lokalen Festplatte abgelegten Werkstücke, Haupt- und Unterprogramme angezeigt.

Zur Ablage haben Sie die Möglichkeit, die Struktur des Systems des NC-Speichers abzubilden oder ein eigenes Ablagesystem anzulegen.

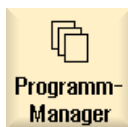
Sie können hier beliebig viele Unterverzeichnisse anlegen, um dort beliebige Dateien (z. B. Textdateien mit Notizen) abzulegen.



Software-Optionen

Für die Anzeige des Softkeys "Lokal. Laufw." benötigen Sie die Option "zusätzl. HMI-An.speicher auf CF-Card d.NCU" (nicht bei SINUMERIK Operate auf PCU50 bzw. PC/PG).

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Lokal. Laufw.".

Sie haben die Möglichkeit, auf dem lokalen Laufwerk die Verzeichnisstruktur des NC-Speichers abzubilden. Dies erleichtert u.a. die Suchreihenfolge.

Verzeichnisse einrichten



1. Das lokale Laufwerk ist angewählt.



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Hauptverzeichnis.



3. Drücken Sie die Softkeys "Neu" und "Verzeichnis".
Das Fenster "Neues Verzeichnis" wird geöffnet.



4. Geben Sie im Eingabefeld "Name" jeweils die Begriffe "mpf.dir", "spf.dir" und "wks.dir" ein und drücken Sie den Softkey "OK".
Die Verzeichnisse "Teileprogramme", "Unterprogramme" und "Werkstücke" werden unterhalb des Hauptverzeichnisses angelegt.

12.1.3 USB Laufwerke

Die USB Laufwerke bieten Ihnen die Möglichkeit, Daten auszutauschen. So können Sie beispielsweise Programme, die extern angelegt wurden, in die NC kopieren und abarbeiten lassen.

ACHTUNG

Unterbrechung des laufenden Betriebs

Ein direktes Abarbeiten oder Simulation vom USB-FlashDrive wird nicht empfohlen, da es zu ungewollter Unterbrechung der Bearbeitung und somit auch zum Werkstückschaden kommen kann.

Partionierter USB-FlashDrive (TCU)

Verfügt der USB-FlashDrive über mehrere Partitionen, werden diese in einer Baumstruktur als Unterbaum (01,02,...) angezeigt.

Für EXTCALL Aufrufe geben Sie die Partition mit an (z.B. USB:/02/... oder //ACTTCU/FRONT/02/... oder //ACTTCU/FRONT,2/... oder //TCU/TCU1/FRONT/02/...)

Sie haben darüber hinaus die Möglichkeit, eine beliebige Partition zur projektieren (z.B. // ACTTCU/FRONT,3).

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie den Softkey "USB".

Hinweis

Der Softkey "USB" ist nur bedienbar, wenn ein USB-FlashDrive an der Frontschnittstelle der Bedientafel angesteckt ist.

12.1.4 FTP Laufwerk

Das FTP Laufwerk bietet Ihnen die Möglichkeiten, Daten, z.B. Teileprogramme, zwischen Ihrer Steuerung und einem externen FTP-Server auszutauschen.

Sie haben die Möglichkeit, zur Ablage im FTP-Server neue Verzeichnisse und Unterverzeichnisse anzulegen, um dort beliebige Dateien abzulegen.

Hinweis

Programme anwählen / abarbeiten

Es ist nicht möglich, Programm direkt im FTP Laufwerk anzuwählen und zur Abarbeitung in den Bedienbereich "Maschine" zu wechseln.

Voraussetzung

Im FTP-Server sind Benutzername und Passwort eingerichtet.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie den Softkey "FTP".
Beim erstmaligen Anwählen des FTP Laufwerks wird ein Anmeldefenster eingeblendet.



3. Geben Sie Benutzernamen und Passwort ein und drücken Sie den Softkey "OK", um sich am FTP-Server anzumelden.

Der Inhalt des FTP-Servers mit seinen Ordnern wird angezeigt.



4. Drücken Sie den Softkey "Abmelden" nach Beendigung der gewünschten Datenbearbeitungen.

Die Verbindung zum FTP-Server ist getrennt. Um das FTP Laufwerk wieder anzuwählen zu können, ist eine erneute Anmeldung nötig.

12.2 Programm öffnen und schließen

Wenn Sie sich ein Programm genauer ansehen möchten oder Änderungen in diesem vornehmen möchten, öffnen Sie das Programm im Editor.

Bei Programmen, die im NCK-Speicher liegen, können Sie bereits während des Öffnens navigieren. Die Programmsätze werden erst editierbar, wenn das Programm vollständig geöffnet ist. In der Dialogzeile verfolgen Sie das Öffnen des Programms.

Bei Programmen, die Sie über lokales Laufwerk, USB FlashDrive oder Netzwerkverbindungen öffnen, ist das Navigieren erst möglich, wenn das Programm vollständig geöffnet ist. Beim Öffnen des Programms blendet sich eine Fortschrittsanzeige ein.

Hinweis

Kanalumschaltung im Editor

Beim Öffnen des Programms wird der Editor für den aktuell angewählten Kanal geöffnet. Bei einer Simulation des Programms wird dieser Kanal verwendet.

Nehmen Sie eine Kanalumschaltung im Editor vor, wirkt sich dies nicht auf den Editor aus. Erst beim Schließen des Editors wechseln Sie in den anderen Kanal.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf das Programm, das Sie bearbeiten möchten.

3. Drücken Sie den Softkey "Öffnen".

- ODER -

Drücken Sie die Taste <INPUT>.



- ODER -

Drücken Sie die Taste <Cursor rechts>.



- ODER -

Doppelklicken Sie auf das Programm.

Das gewählte Programm wird im Bedienbereich "Editor" geöffnet.

4. Nehmen Sie jetzt die gewünschten Programmänderungen vor.

5. Drücken Sie den Softkey "NC Anwahl", um in den Bedienbereich "Maschine" zu wechseln und die Abarbeitung zu starten.



Bei laufendem Programm ist der Softkey deaktiviert.

Programm schließen

Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Schließen", um das Programm und den Editor wieder zu schließen.



- ODER -



Wenn Sie sich am Anfang der ersten Zeile des Programms befinden, drücken Sie die Taste <Cursor links>, um das Programm und den Editor zu schließen.



Um ein über "Schließen" verlassenes Programm wieder zu öffnen, drücken Sie die Taste <PROGRAM>.

Hinweis

Um ein Programm abarbeiten zu lassen, muss es nicht geschlossen werden.

12.3 Programm abarbeiten

Wählen Sie ein Programm zur Abarbeitung an, wechselt die Steuerung automatisch in den Bedienbereich "Maschine".

Programmanwahl

Werkstücke (WPD), Hauptprogramme (MPF) oder Unterprogramme (SPF) wählen Sie an, indem Sie den Cursor auf das gewünschte Programm, bzw. Werkstück positionieren.

Bei Werkstücken muss ein Programm gleichen Namens im Werkstückverzeichnis liegen, das automatisch für die Abarbeitung ausgewählt (z. B. mit Anwahl des Werkstücks WELLE.WPD wird automatisch das Hauptprogramm WELLE.MPF ausgewählt) wird.

Existiert eine INI-Datei gleichen Namens (z. B. WELLE.INI), wird sie beim ersten Teileprogrammstart nach der Anwahl des Teileprogramms einmalig ausgeführt. In Abhängigkeit vom Maschinendatum MD11280 \$MN_WPD_INI_MODE werden gegebenenfalls weitere INI-Dateien ausgeführt.

MD11280 \$MN_WPD_INI_MODE=0:

Die INI-Datei wird ausgeführt, die gleichnamig zum angewählten Werkstück ist. Beispielsweise bei Anwahl von WELLE1.MPF wird mit >CYCLE START> WELLE1.INI ausgeführt.

MD11280 \$MN_WPD_INI_MODE=1:

Es werden alle Dateien vom Typ SEA, GUD, RPA, UFR, PRO, TOA, TMA und CEC in genannter Reihenfolge ausgeführt, die gleichnamig zum angewählten Hauptprogramm sind. Die in einem Werkstückverzeichnis abgelegten Hauptprogramme können von mehreren Kanälen angewählt und bearbeitet werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



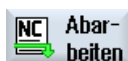
1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf das Werkstück/Programm, das Sie abarbeiten lassen möchten.
3. Drücken Sie den Softkey "Anwahl".

Die Steuerung wechselt automatisch in den Bedienbereich "Maschine".

- ODER -



Ist das Programm bereits im Bedienbereich "Programm" geöffnet, drücken Sie den Softkey "NC Abarbeiten".



Drücken Sie die Taste <CYCLE START>.

Die Bearbeitung des Werkstücks wird gestartet.

Hinweis

Programmanwahl von externen Medien

Wenn Sie Programme von einem externen Laufwerk (z. B. Netzlaufwerk) abarbeiten lassen wollen, benötigen Sie die Software-Option "Abarbeiten vom externen Speicher (EES)".

12.4 Verzeichnis/Programm/Jobliste/Programmliste anlegen

12.4.1 Datei- und Verzeichnisnamen

Bei der Vergabe von Verzeichnis- und Dateinamen sind folgende Regeln zu beachten:

- Alle Buchstaben sind erlaubt (außer Umlaute, Sonderzeichen, sprachspezifischen Sonderzeichen, asiatische oder kyrillische Schriftzeichen)
- Alle Ziffern
- Unterstriche (_).
- Der Name darf max. 24 Zeichen enthalten

Hinweis

Um Probleme mit Windows-Applikationen zu vermeiden, verwenden Sie **nicht** folgende Begriffe als Programmnamen bzw. Verzeichnisbezeichnung:

- CON, PRN, AUX, NUL
- COM1, COM2, COM3, COM4, COM5, COM6, COM7, COM8, COM9
- LPT1, LPT2, LPT3, LPT4, LPT5, LPT6, LPT7, LPT8, LPT9

Beachten Sie, dass diese Begriffe auch mit Erweiterungen (z. B. LPT1.MPF, CON.INI) zu Problemen führen können, wenn sie beispielsweise durch Kopieren, Archivieren als Dateibaum oder Upload in eine Windows-Umgebung übertragen werden.

12.4.2 Neues Verzeichnis anlegen

Verzeichnisstrukturen helfen Ihnen, Ihre Programme und Daten übersichtlich zu verwalten. Dazu können Sie auf allen Ablageorten in einem Verzeichnis Unterverzeichnisse anlegen.

In einem Unterverzeichnis wiederum können Sie Programme anlegen und anschließend Programmsätze dafür erstellen.

Hinweis

Einschränkungen

- Verzeichnisse müssen die Endung .DIR oder .WPD besitzen.
 - Die maximale Namenslänge beträgt einschließlich der Endung 28 Zeichen.
 - Die maximale Pfadlänge beträgt bei verschachtelten Werkstücken inklusive aller Zusatzzeichen 100 Zeichen.
 - Die Namen werden automatisch in Großbuchstaben umgewandelt.
Diese Einschränkung gilt nicht bei der Arbeit auf USB-/Netzlaufwerken.
-

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie das gewünschte Speichermedium, d.h. das lokale bzw. USB-Laufwerk.



3. Wenn Sie im lokalen Laufwerk ein neues Verzeichnis erstellen möchten, positionieren Sie den Cursor auf den obersten Ordner und drücken Sie die Softkeys "Neu" und "Verzeichnis".



Das Fenster "Neues Verzeichnis" wird geöffnet.



4. Geben Sie den gewünschten Namen des Verzeichnisses ein und drücken Sie den Softkey "OK".

12.4.3 Neues Werkstück anlegen

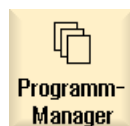
In einem Werkstück können Sie verschiedene Dateitypen wie Hauptprogramme, Initialisierungsdatei, Werkzeugkorrekturen erzeugen.

Hinweis

Werkstückverzeichnisse

Sie haben die Möglichkeit, Werkstückverzeichnisse zu verschachteln. Dabei ist zu beachten, dass die Länge der Aufrufzeile beschränkt ist. Ist die maximale Anzahl an Zeichen erreicht, werden Sie bei der Eingabe des Werkstücknamens darüber informiert.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf den Ordner, unter dem Sie das Werkstück anlegen möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Neu".
Das Fenster "Neues Werkstück" wird geöffnet.
4. Wählen Sie bei Bedarf eine Vorlage an, wenn solche angelegt sind.



5. Geben Sie den gewünschten Namen des Werkstücks ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Der Verzeichnistyp (WPD) wird vorgegeben.

Es wird ein neuer Ordner mit dem Namen des Werkstücks angelegt.

Es öffnet sich das Fenster "Neues G-Code Programm".



6. Drücken Sie erneut den Softkey "OK", wenn Sie das Programm anlegen möchten.

Das Programm öffnet sich im Editor.

Siehe auch

Neue beliebige Datei anlegen (Seite 333)

12.4.4 Neues G-Code-Programm anlegen

In einem Verzeichnis/Werkstück können Sie G-Code-Programme anlegen und anschließend G-Code-Sätze dafür erstellen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.

2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf den Ordner, unter dem Sie das Programm ablegen möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Neu".

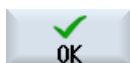


Das Fenster "Neues G-Code Programm" wird geöffnet.

4. Wählen Sie bei Bedarf eine Vorlage an, wenn solche angelegt sind.

5. Wählen Sie den Dateityp (MPF oder SPF).

Befinden Sie sich im NC-Speicher und haben Sie den Ordner "Unterprogramme" oder "Teileprogramme" angewählt, können Sie jeweils nur ein Unterprogramm (SPF), bzw. Hauptprogramm (MPF) anlegen.



6. Geben Sie den gewünschten Namen des Programms ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Der Programmtyp wird entsprechend vorgegeben.

12.4.5 Neue beliebige Datei anlegen

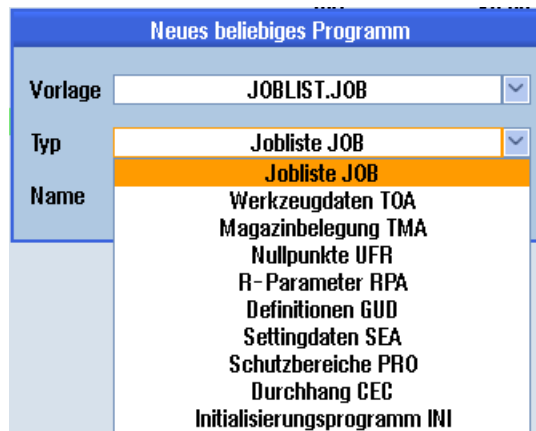
Sie können in jedem Verzeichnis bzw. Unterverzeichnis eine Datei in einem beliebigen Format anlegen, das Sie mit angeben.

Hinweis

Datei-Endungen

Im NC-Speicher muss die Endung 3 Zeichen besitzen und darf nicht DIR oder WPD lauten.

Im NC-Speicher haben Sie die Möglichkeit, unter einem Werkstück mit dem Softkey "Beliebig" folgende Dateitypen anzulegen:



Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.
2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf den Ordner, unter dem Sie die Datei anlegen möchten.
3. Drücken Sie die Softkeys "Neu" und "Beliebig".
Das Fenster "Neues beliebiges Programm" wird geöffnet.
4. Wählen Sie im Auswahlfeld "Typ" den gewünschten Dateityp (z.B. "Definitionen GUD") und geben Sie den Namen der anzulegenden Datei ein, wenn Sie ein Werkstückverzeichnis auf dem NC-Speicher angewählt haben.
Die Datei erhält automatisch das angewählte Dateiformat.
- ODER -



- Geben Sie Namen und Dateiformat der anzulegenden Datei ein (z.B. Mein_Text.txt).
5. Drücken Sie den Softkey "OK".

12.4.6 Jobliste anlegen

Sie haben die Möglichkeit, für jedes Werkstück eine Jobliste zur erweiterten Werkstückanwahl zu erstellen.

Mit der Jobliste geben Sie Anweisungen zur Programmanwahl in verschiedenen Kanälen.

Syntax

Die Jobliste besteht aus den Anwahlanweisung SELECT.

SELECT <Programm> CH=<Kanalnummer> [DISK]

Die Anweisung SELECT wählt ein Programm zur Abarbeitung in einem bestimmten NC-Kanal an. Das angewählte Programm muss in den Arbeitspeicher der NC geladen sein. Die Anwahl zum Abarbeiten von Extern (CF-Card, USB-Datenträger, Netzlaufwerk) ist durch den Parameter DISK möglich.

- <Programm>
Absolute oder relative Pfadangabe des anzuwählenden Programms.
Beispiele:
 - //NC/WKS.DIR/WELLE.WPD/WELLE1.MPF
 - WELLE2.MPF
- <Kanalnummer>
Nummer des NC-Kanals in dem das Programm angewählt werden soll.
Beispiel:
CH=2
- [DISK]
Optionaler Parameter für Programme, die nicht im NC-Speicher liegen und von "extern" abgearbeitet werden sollen.
Beispiel:
SELECT //remote/myshare/welle3.mpf CH=1 DISK

Kommentar

In der Jobliste werden Kommentare durch ";" am Zeilenanfang oder durch runde Klammern gekennzeichnet.

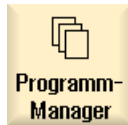
Vorlage

Beim Anlegen einer neuen Jobliste können Sie eine Vorlage von Siemens bzw. vom Maschinenhersteller auswählen.

Werkstück abarbeiten

Mit Drücken des Softkeys "Anwahl" für ein Werkstück wird die zugehörige Jobliste syntaktisch überprüft und dann abgearbeitet. Der Cursor kann auch zur Anwahl auf der Jobliste selbst stehen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie den Softkey "NC" und positionieren Sie den Cursor im Verzeichnis "Werkstücke" auf das Programm, für das Sie eine Jobliste anlegen möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Neu" und "Beliebig".
Das Fenster "Neues beliebiges Programm" wird geöffnet.



4. Wählen Sie im Auswahlfeld "Typ" den Eintrag "Jobliste JOB" und geben Sie den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK".

12.4.7 Programmliste anlegen

Sie haben die Möglichkeit, Programme in eine Programmliste einzutragen, die dann PLC-gesteuert angewählt und abgearbeitet werden können.

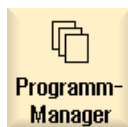
Die Programmliste kann bis zu 100 Einträge enthalten.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager".



2. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Programmliste".
Das Fenster "Prog.-liste" wird geöffnet.



3. Positionieren Sie den Cursor in die gewünschte Zeile (Programmnummer).
4. Drücken Sie den Softkey "Programm auswählen".
Das Fenster "Programme" wird geöffnet. Der Datenbaum des NC-Speichers mit Werkstück-, Teileprogramm- und Unterprogrammverzeichnis wird angezeigt.



5. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Programm und drücken Sie den Softkey "OK".

Das ausgewählte Programm wird mit der Pfadangabe in die erste Zeile der Liste aufgenommen.

-ODER-

Geben Sie den Programmnamen direkt in die Liste ein.

Achten Sie bei manueller Eingabe auf exakte Pfadangaben (z.B. //NC/WKS.DIR/MEINPROGRAMM.WPD/MEINPROGRAMM.MPF).

Gegebenfalls werden //NC und die Endung (.MPF) ergänzt.

Bei mehrkanaligen Maschinen können Sie vorgeben, in welchem Kanal das Programm jeweils angewählt werden soll.



6. Um ein Programm aus der Liste zu entfernen, positionieren Sie den Cursor in die entsprechende Zeile und drücken Sie den Softkey "Löschen".

-ODER-



Um alle Programm aus der Programmliste zu löschen, drücken Sie den Softkey "Alle löschen".

12.5 Vorlagen erstellen

Sie können eigene Vorlagen für die Erstellung von Teileprogrammen und Werkstücken hinterlegen. Diese Vorlagen dienen als Rohfassung für das weitere Editieren.

Dafür können Sie beliebige, von Ihnen erstellte Teileprogramme oder Werkstücke verwenden.

Ablageorte der Vorlagen

Die Vorlagen für die Erstellung von Teileprogrammen bzw. Werkstücken werden in folgenden Verzeichnissen abgelegt:

HMI-Daten/Vorlagen/Hersteller/Teileprogramme bzw. Werkstücke

HMI-Daten/Vorlagen/Anwender/Teileprogramme bzw. Werkstücke

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Systemdaten".



3. Positionieren Sie den Cursor auf die gewünschte Datei, die Sie als Vorlage ablegen möchten und drücken Sie den Softkey "Kopieren".



4. Wählen Sie das Verzeichnis "Teileprogramme", bzw. "Werkstücke", in das Sie die Daten ablegen möchten, und drücken Sie den Softkey "Einfügen".
Die hinterlegten Vorlagen stehen beim Anlegen eines Teileprogramms, bzw. eines Werkstücks zur Auswahl.

12.6 Verzeichnisse und Dateien suchen

Sie haben die Möglichkeit, im Programm-Manager nach bestimmten Verzeichnissen und Dateien zu suchen.

Hinweis

Suche mit Platzhaltern

Folgende Platzhalter erleichtern die Suche:

- "*": ersetzt eine beliebige Zeichenfolge
- "?": ersetzt ein beliebiges Zeichen

Wenn Sie Platzhalter einsetzen, werden nur Verzeichnisse und Dateien gefunden, die exakt dem Suchmuster entsprechen.

Ohne Platzhalter werden, werden auch Verzeichnisse und Dateien gefunden, die das Suchmuster an beliebiger Stelle enthalten.

Suchstrategie

Die Suche erfolgt in allen selektierten Verzeichnissen und deren Unterverzeichnissen.

Ist der Cursor auf einer Datei positioniert, wird ab dem übergeordneten Verzeichnis gesucht.

Hinweis

Suche in geöffneten Verzeichnissen

Klappen Sie geschlossene Verzeichnisse für eine erfolgreiche Suche auf.

Vorgehensweise



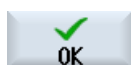
1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



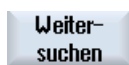
2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort, in dem Sie die Suche durchführen wollen und drücken Sie die Softkeys ">>" und "Suchen".
Das Fenster "Datei suchen" wird geöffnet.



3. Geben Sie in das Feld "Text" den gewünschten Suchbegriff ein.
Hinweis: Bei der Suche nach einer Datei mit Platzhaltern, geben Sie den kompletten Namen mit Erweiterung (z.B. *BOHREN.MPF) ein.
4. Aktivieren Sie bei Bedarf das Kontrollkästchen "Groß- und Kleinschreibung beachten".



5. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Suche zu starten.
6. Wird ein entsprechendes Verzeichnis oder eine entsprechende Datei gefunden, wird es markiert.



7. Drücken Sie die Softkeys "Weitersuchen" und "OK", wenn das Verzeichnis bzw. die Datei nicht dem gewünschten Ergebnis entspricht.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Abbruch", wenn die Suche abgebrochen werden soll.

12.7 Programm in Vorschau anzeigen lassen

Sie haben die Möglichkeit, sich den Inhalt eines Programms in einer Vorschau vor dem Editieren anzeigen zu lassen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Programm.



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Vorschau-fenster".
Das Fenster "Vorschau: ..." wird eingeblendet.



4. Drücken Sie den Softkey "Vorschau-fenster" erneut, um das Fenster wieder zu schließen.

12.8 Mehrere Verzeichnisse/Programme markieren

Sie können zur weiteren Bearbeitung mehrere Dateien und Verzeichnisse selektieren. Markieren Sie ein Verzeichnis, werden alle darunter befindlichen Verzeichnisse und Daten mit selektiert.

Hinweis

Selektierte Dateien

Haben Sie einzelne Dateien in einem Verzeichnis selektiert, wird diese Selektion beim Zuklappen des Verzeichnisses aufgehoben.

Ist das gesamte Verzeichnis mit allen darin enthaltenen Dateien selektiert, bleibt diese Selektion beim Zuklappen bestehen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf die Datei bzw. auf das Verzeichnis, ab der/dem Sie markieren möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Markieren".

Der Softkey ist aktiv.



4. Selektieren Sie mit Hilfe von Cursor- bzw. Mausbedienung die gewünschten Verzeichnisse/Programme.
5. Drücken Sie den Softkey "Markieren" erneut, um die Wirkung der Cursor-Tasten zu beenden.

Selektion aufheben

Durch nochmaliges Markieren eines Elementes wird die bestehende Markierung wieder aufgehoben.

Selektieren über Tasten

Tastenkombination	Bedeutung
	Erstellt bzw. erweitert eine Selektion. Sie können Elemente einzeln selektieren.
  	Erstellt eine zusammenhängende Selektion.
	Eine bereits vorhandene Selektion wird aufgehoben.

Selektieren mit der Maus

Tastenkombination	Bedeutung
Linke Maus	Element anklicken: das Element wird markiert. Eine bereits vorhandene Selektion wird aufgehoben.
Linke Maus +  gedrückt	Selektion bis zur nächsten Klickposition zusammenhängend erweitern.
Linke Maus +  gedrückt	Selektion um einzelne Elemente durch Anklicken erweitern. Eine bereits vorhandene wird um das angeklickte Element erweitert.

12.9 Verzeichnis/Programm kopieren und einfügen

Wenn Sie ein neues Verzeichnis oder Programm anlegen möchten, das einem bereits vorhandenen ähnlich ist, dann sparen Sie Zeit, wenn Sie das alte Verzeichnis bzw. Programm kopieren und nur ausgewählte Programme bzw. Programmsätze ändern.

Die Möglichkeit, Verzeichnisse und Programme zu kopieren und an anderer Stelle einzufügen, nutzen Sie auch, um Daten über USB-/Netzlaufwerke (z.B. USB FlashDrive) mit anderen Anlagen auszutauschen.

Kopierte Dateien oder Verzeichnisse können Sie an anderer Stelle wieder einfügen.

Hinweis

Verzeichnisse können Sie nur auf lokalen Laufwerken sowie auf USB- bzw. Netzlaufwerken einfügen.

Hinweis

Schreibrechte

Hat der Bediener im aktuellen Verzeichnis keine Schreibrechte, wird die Funktion nicht angeboten

Hinweis

Beim Kopieren werden für Verzeichnisse fehlende Endungen automatisch angehängt.

Für die Vergabe von Namen sind alle Buchstaben (außer Umlauten), Ziffern und Unterstriche erlaubt. Die Namen werden automatisch in Großbuchstaben und zusätzlich Punkte in Unterstriche umgewandelt.

Beispiel

Wird beim Kopieren der Name nicht geändert, so wird automatisch eine Kopie angelegt:

MYPROGRAM.MPF wird auf MYPROGRAM__1.MPF kopiert. Beim nächsten Kopieren wird auf MYPROGRAM__2.MPF kopiert, usw.

Existierten in einem Verzeichnis die bereits Dateien MYPROGRAM.MPF, MYPROGRAM__1.MPF und MYPROGRAM__3.MPF, so wird als nächste Kopie von MYPROGRAM.MPF die Datei MYPROGRAM__2.MPF angelegt.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager".
2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf die Datei bzw. das Verzeichnis, das Sie kopieren möchten.



3. Drücken Sie den Softkey "Kopieren".



4. Wählen Sie das Verzeichnis an, in das Sie Ihr kopiertes Verzeichnis/Programm einfügen möchten.

5. Drücken Sie den Softkey "Einfügen".

Existiert in diesem Verzeichnis bereits ein Verzeichnis/Programm mit dem gleichen Namen, erscheint ein Hinweis darauf. Sie werden aufgefordert einen neuen Namen zu vergeben, sonst wird das Verzeichnis/Programm mit dem vom System vorgeschlagenen Namen eingefügt.

Enthält der Name unzulässige Zeichen oder ist der Name zu lang, erscheint eine entsprechende Abfrage, in der Sie einen zulässigen Namen vergeben können.



6. Drücken Sie den Softkey "OK" bzw. "Alle überschreiben", wenn Sie bereits vorhandene Verzeichnisse/Programme überschreiben möchten.



- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Keine überschreiben", wenn Sie mehrere bereits vorhandene Verzeichnisse/Programme nicht überschreiben möchten.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Überspringen", wenn der Kopiervorgang mit der nächsten Datei fortgesetzt werden soll.

- ODER -



Geben Sie einen anderen Namen ein, wenn Sie das Verzeichnis/Programm unter einem anderen Namen einfügen möchten und drücken Sie den Softkey "OK".

Hinweis

Dateien im gleichen Verzeichnis kopieren

Sie können Dateien nicht innerhalb des gleichen Verzeichnisses kopieren. Sie müssen die Kopie unter einem neuen Namen einfügen.

12.10 Verzeichnis/Programm löschen

Löschen Sie hin und wieder die Programme oder Verzeichnisse, die Sie nicht mehr nutzen, um Ihre Datenverwaltung übersichtlich zu halten. Sichern Sie diese Daten vorher ggf. auf einem externen Datenträger (z.B. USB FlashDrive) oder auf ein Netzlaufwerk.

Beachten Sie, dass Sie durch Löschen eines Verzeichnisses auch alle Programme, Werkzeug- und Nullpunkt-Daten sowie Unterverzeichnisse löschen, die sich in diesem Verzeichnis befinden.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf die Datei bzw. das Verzeichnis, das Sie löschen möchten.



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Löschen".
Eine Rückfrage wird eingeblendet, ob Sie wirklich löschen möchten.



4. Drücken Sie den Softkey "OK", um das Programm/Verzeichnis zu löschen.



- ODER -.

Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um den Vorgang abubrechen.

12.11 Datei- und Verzeichniseigenschaften ändern

Im Fenster "Eigenschaften von ..." lassen Sie sich Informationen zu Verzeichnissen und Dateien anzeigen.

Neben Pfad und Namen der Datei werden Angaben zum Erstellungsdatum angezeigt.

Sie haben die Möglichkeit, Namen zu ändern.

Zugriffsrechte ändern

Im Eigenschaften-Fenster werden Zugriffsrechte für Ausführen, Schreiben, Auflisten und Lesen angezeigt.

- Ausführen: wird für die Auswahl zum Abarbeiten verwendet
- Schreiben: steuert das Ändern und Löschen einer Datei oder eines Verzeichnisses

Für NC-Dateien haben Sie die Möglichkeit, die Zugriffsrechte von Schlüsselschalter 0 bis zur aktuellen Zugriffsstufe zu setzen, separat für jede Datei.

Wenn eine Zugriffsstufe höher als die aktuelle Zugriffsstufe ist, so kann sie nicht geändert werden.

Für externe Dateien (z. B. auf lokalem Laufwerk) werden Ihnen die Zugriffsrechte nur angezeigt, sofern vom Maschinenhersteller für diese Dateien Einstellungen vorgenommen wurden. Sie können über das Eigenschaften-Fenster nicht geändert werden.

Einstellungen der Zugriffsrechte für Verzeichnisse und Dateien

Über eine Konfigurationsdatei und das MD 51050 können die Zugriffsrechte der Verzeichnisse und Dateitypen von NC- und Anwenderspeicher (lokales Laufwerk) geändert und vorgelegt werden.

Weitere Informationen: Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Programm-Manager an.



2. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und positionieren Sie den Cursor auf die Datei bzw. das Verzeichnis, deren Eigenschaften Sie sich anzeigen lassen bzw. ändern möchten.



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Eigenschaften". Das Fenster "Eigenschaften von ..." wird geöffnet.



4. Nehmen Sie bei Bedarf Änderungen vor.

Hinweis: Änderungen über die Oberfläche können Sie im NC-Speicher vornehmen.



5. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Änderungen zu speichern.

12.12 Laufwerke einrichten

12.12.1 Übersicht

Es können bis zu 21 Verbindungen zu so genannten logischen Laufwerken (Datenträgern) projektiert werden. Auf diese Laufwerke kann in den Bedienbereichen "Programm-Manager" und "Inbetriebnahme" zugegriffen werden.

Folgende logische Laufwerke können eingerichtet werden:

- USB-Schnittstelle
- Netzlaufwerke
- CompactFlash Card
- CompactFlash Card der NCU, nur bei SINUMERIK Operate in der NCU
- Lokale Festplatte der PCU, nur bei SINUMERIK Operate auf PCU



Software-Option

Um die CompactFlash Card als Datenträger zu nutzen, benötigen Sie die Option "zusätzl. HMI-An.speicher auf CF-Card d.NCU" (nicht bei SINUMERIK Operate auf PCU / PC).

Hinweis

Die USB-Schnittstellen der NCU stehen für SINUMERIK Operate nicht zur Verfügung und sind deshalb nicht projektierbar.

12.12.2 Laufwerke einrichten

Für die Projektierung der Softkeys im Programm-Manager steht Ihnen im Bedienbereich "Inbetriebnahme" das Fenster "Laufwerke einrichten" zur Verfügung.

Hinweis

Reservierte Softkeys

Die Softkeys 4, 7 und 16 stehen nicht zur freien Projektierung zur Verfügung.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Datei

Die erzeugten Projektierungsdaten werden in der Datei "logdrive.ini" abgelegt. Die Datei liegt im Verzeichnis /user/sinumerik/hmi/cfg.

Allgemeine Angaben

Eintrag		Bedeutung
Laufwerk 1 - 24		
Type	kein Laufwerk	Kein Laufwerk definiert
	Programmspeicher NC	Zugriff auf den NC-Speicher
	USB lokal	Zugriff auf die USB-Schnittstelle der aktiven Bedieneinheit
	USB global	Zugriff auf das USB-Speichermedium erfolgt von sämtlichen im Anlagennetz befindlichen TCUs.
	NW Windows	Netzwerklaufwerk in Windows-Systemen
	NW Linux	Netzwerklaufwerk in Linux-Systemen
	lokales Laufwerk	Lokales Laufwerk Festplatte bzw. Anwenderspeicher auf der CompactFlash Card
	FTP	Zugriff auf einen externen FTP-Server. Das Laufwerk kann nicht als globaler Teilprogrammspeicher verwendet werden.
	Anwenderzyklen	Zugriff auf das Anwenderzyklen- Verzeichnis der CompactFlash Card
	Herstellerzyklen	Zugriff auf das Herstellerzyklen-Verzeichnis der CompactFlash Card
	Laufw. Windows	Zugriff auf ein lokales PCU/PC-Verzeichnis

Angaben für USB

Eintrag		Bedeutung
Gerät		TCU-Namen an der das USB-Speichermedium angeschlossen ist, z. B. tcu1. Der TCU-Name muss der NCU bereits bekannt sein.
Anschluss	Front	USB-Schnittstelle, die sich an der Vorderseite der Bedientafel befindet.
	X203/X204	USB-Schnittstelle X203/X204 die sich an der Rückseite der Bedientafel befinden.
	X61/X62	Bei SIMATIC Thin Client sind die USB-Schnittstellen X61 und X62.
	X212/X213	TCU20.2/20.3
	X20	OP 08T
	X60.P1/P2/P3/P4	PCU
Symbolisch		Symbolischer Name des Laufwerks
Zusätzliche Parameter unter Details		

Eintrag		Bedeutung
Partition		Partitionsnummer auf dem USB-Speichermedium, z. B. 1 oder alle. Wenn ein USB-Hub verwendet wird, Angabe des USB-Ports des Hubs.
USB-Pfad		Pfad zum USB-Hub. Hinweis: Diese Angabe wird derzeit nicht ausgewertet.

Angaben für lokale Laufwerke

Eintrag		Bedeutung
Symbolisch		Symbolischer Name des Laufwerks Zuweisung der Namen unter Details
Zusätzliche Parameter unter Details		
Laufwerk verwenden als:	LOCAL_DRIVE	Durch die Aktivierung der Kontrollkästchen wird dem Laufwerk der symbolische Name zugewiesen. Besteht für das Laufwerk bereits eine Zuordnung, kann keine Änderung vorgenommen werden. Als Vorbelegung sind alle Kontrollkästchen aktiv.
	CF_CARD	
	SYS_DRIVE	

Angaben für Netzwerklaufwerke

Eintrag		Bedeutung
Rechnername		Logischer Name des Servers oder IP-Adresse
Freigabename	nur für Netzwerklaufwerke in Windows-Systemen	Name, unter dem das Netzwerklaufwerk freigegeben wurde
Pfad		Startverzeichnis Der Pfad wird relativ zum freigegebenen Verzeichnis angegeben.
Benutzername Passwort		Benutzernamen und das dazugehörige Passwort, für den das Verzeichnis auf dem Netzwerkrechner frei gegeben ist. Das Passwort wird mit "*" verschlüsselt dargestellt und in der Datei "logdrive.ini" abgelegt.
Symbolisch		Symbolischer Name des Laufwerks Es können bis zu 12 Zeichen (Buchstaben, Ziffern, Unterstrich) verwendet werden. Die Namen NC, GDIR und FTP sind reserviert. Wird auch zur Beschriftung des Softkeys verwendet, wenn kein Softkey-Text angegeben ist.

Angaben für FTP

Eintrag		Bedeutung
Rechnername		Logischer Name des FTP-Servers oder IP-Adresse
Pfad		Startverzeichnis auf dem FTP-Server Der Pfad wird relativ zum Homeverzeichnis angegeben.
Benutzername Passwort		Benutzernamen und das dazugehörige Passwort für die Anmeldung auf dem FTP-Server Das Passwort wird mit "*" verschlüsselt dargestellt und in der Datei "logdrive.ini" abgelegt.
Zusätzliche Parameter unter Details		
Port		Schnittstelle für die FTP-Verbindung. Der Standardport ist mit 21 vorbelegt.
Verbindung trennen		Die FTP-Verbindung wird nach einem Disconnect-Timeout getrennt. Das Timeout kann zwischen 1 bis 150 s liegen. Als Standard sind 10 s vorbelegt.

Zusatzangaben bei Verwendung der Funktion "Abarbeiten vom externen Speicher (EES)"



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Eintrag		Bedeutung
Laufwerk freigeben	nur für Type "Laufwerk Windows (PCU)"	Das Laufwerk wird im Netzwerk freigegeben. Ein Benutzername ist erforderlich. Das Kontrollkästchen muss aktiviert werden, wenn das lokale Laufwerk als globaler Teileprogrammspeicher verwendet werden soll.
globaler Teileprogrammspeicher	nur für lokale Laufwerke, Netzwerklaufrwerke und globale USB-Laufwerke	Das Kontrollkästchen zeigt an, dass alle Teilnehmer des Systems Zugriff auf das projektierte logische Laufwerk erhalten. Die Teilnehmer können Teileprogramme direkt von dem Laufwerk abarbeiten. Die Einstellung kann nur unter Details geändert werden.
Dieses Laufwerk für Programmabarbeitung EES verwenden	nur für USB-Laufwerke	Ermöglicht die Verwendung des lokalen USB-Speichermediums für die Programmabarbeitung über EES.
Zusätzliche Parameter unter Details		

Eintrag		Bedeutung
Windows Benutzername Windows Passwort	nur für USB-Laufwerke, lokale Laufwerke und lokale Verzeichnisse	Benutzername und das dazugehörige Passwort für die Freigabe des projektierten Laufwerks Als Voreinstellung werden die Angaben aus dem Fenster "Globale Einstellungen" übernommen.
globaler Teileprogrammspeicher	nur für lokale Laufwerke, Netzwerklaufwerke und globale USB-Laufwerke	Das Kontrollkästchen legt fest, ob alle Teilnehmer des Systems Zugriff auf das projektierte logische Laufwerk erhalten. Es kann nur ein Laufwerk als globaler Teileprogrammspeicher (GDIR) ausgewählt werden. Wenn bereits ein anderes Laufwerk als GDIR festgelegt wurde und das Kontrollkästchen wird aktiviert, wird die ursprüngliche Einstellung gelöscht.

Angaben zum projektierten Softkey

Eintrag		Bedeutung
Zugriffsstufe		Zugriffsrechte auf die Verbindungen zuweisen: von Zugriffsstufe 7 (Schlüsselschalter Stellung 0) bis Zugriffsstufe 1 (Hersteller). Die jeweils angegebene Zugriffsstufe gilt für alle Bedienbereiche.
Softkeytext		Es stehen 2 Zeilen für den Beschriftungstext des Softkeys zur Verfügung. Als Zeilentrenner wird %n akzeptiert. Wenn die erste Zeile zu lang ist, wird automatisch umgebrochen. Wenn ein Leerzeichen vorhanden ist, wird dieses als Zeilentrenner verwendet. Für sprachabhängige Softkey-Texte wird die Text-ID eingegeben, über die in der Textdatei gesucht wird. Wenn in dem Eingabefeld nichts angegeben wird, wird der symbolische Laufwerksname als Softkey-Text verwendet.
Softkey-Icon	kein Icon	Es wird kein Icon auf dem Softkey abgebildet.
	sk_usb_front.png 	Dateinamen des Icons, das auf dem Softkey abgebildet wird.
	sk_local_drive.png 	
	sk_network_drive_ftp.png 	

Eintrag		Bedeutung
Text-Datei	slpmdialog	Datei für sprachabhängigen Softkey-Text. Wenn in den Eingabefeldern nichts angegeben wird, erscheint der Text auf dem Softkey so, wie er im Eingabefeld "Softkeytext" angegeben wurde.
Text-Context	SIPmDialog	

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "HMI" und "Log. Laufw."
Das Fenster "Laufwerke einrichten" wird geöffnet



3. Wählen Sie den Softkey, den Sie projektieren möchten.



4. Um die Softkeys 9 bis 16 bzw. Softkey 17 bis 24 zu projektieren, klicken Sie auf den Softkey ">> Ebene".



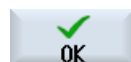
5. Drücken Sie den Softkey "Ändern", um die Eingabefelder editierbar zu machen.



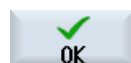
6. Wählen Sie die Daten für das entsprechende Laufwerk an bzw. geben Sie die notwendigen Daten ein.

7. Drücken Sie den Softkey "Details", falls Sie zusätzliche Parameter eingeben möchten.

Durch erneutes Drücken des Softkeys "Details" kehren Sie in das Fenster "Laufwerke einrichten" zurück.



8. Drücken Sie den Softkey "OK".
Die Eingaben werden überprüft.



Wenn die Daten unvollständig oder fehlerhaft sind, wird ein Hinweisfenster geöffnet. Bestätigen Sie die Meldung mit dem Softkey "OK".



9. Wenn Sie den Softkey "Abbruch" drücken, werden alle noch nicht aktivierten Daten verworfen.

9. Starten Sie die Steuerung erneut, um die Projektierung zu aktivieren und die Softkeys im Bedienbereich "Programm-Manager" zu erhalten.

Voreinstellungen für Laufwerksfreigabe eingeben

Hinweis

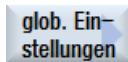
Diese Funktion ist nur auf Windows-Systemen verfügbar, wenn die Software-Option "Abarbeiten vom externen Speicher (EES)" aktiviert wurde.



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "HMI" und "Log. Laufw."
Das Fenster "Laufwerke einrichten" wird geöffnet



3. Drücken Sie den Softkey "glob. Einstellungen".

4. Geben Sie den Benutzernamen und das dazugehörige Passwort ein, für den Sie die projektierten Laufwerke freigeben möchten.



5. Drücken Sie den Softkey "OK".

Die Angaben werden als Voreinstellung für die Windowsfreigabe übernommen.



Wenn Sie den Softkey "Abbruch" drücken, werden alle noch nicht aktivierten Daten verworfen.

12.13 PDF-Dokumente betrachten

Sie haben die Möglichkeit, sich HTML-Dokumente sowie PDFs auf allen Laufwerken des Programm-Managers und über den Datenbaum der Systemdaten anzeigen zu lassen.

Hinweis

Eine Vorschau der Dokumente ist nur für PDFs möglich.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie im Bedienbereich "Programm-Manager" das gewünschte Speichermedium.

- ODER -

Wählen Sie im Bedienbereich "Inbetriebnahme" im Datenbaum der "Systemdaten" den gewünschten Ablageort.

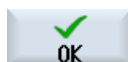
2. Positionieren Sie den Cursor auf das PDF bzw. die HTML-Datei, die Sie sich anzeigen lassen wollen und drücken Sie den Softkey "Öffnen".

Die gewählte Datei wird auf dem Bildschirm angezeigt.

In der Statuszeile erscheint der Ablagepfad des Dokuments. Ihnen werden die aktuelle Seite sowie die Gesamtseitenzahl des angezeigten Dokuments angezeigt.

3. Drücken Sie den Softkey "Zoom +" bzw. "Zoom -", um die Darstellung zu vergrößern bzw. zu verkleinern.

Navigation und Suche nach Textstellen



1. Drücken Sie den Softkey "Suchen".
Eine neue vertikale Softkey-Leiste wird eingeblendet.
2. Drücken Sie den Softkey "Gehe zum Anfang", um zur ersten Seite des Dokuments zu navigieren.
3. Drücken Sie den Softkey "Gehe zum Ende", um zur letzten Seite des Dokuments zu navigieren.
4. Drücken Sie den Softkey "Gehe zur Seite", um zu einer bestimmten Seite des Dokuments zu navigieren.
5. Drücken Sie den Softkey "Suchen", wenn Sie im PDF gezielt nach Textstellen suchen wollen.
6. Geben Sie in der Suchmaske den gewünschten Begriff ein und bestätigen Sie mit "OK".

Der Cursor wird auf den ersten Eintrag gesetzt, der dem Suchbegriff entspricht.



7. Drücken Sie den Softkey "Weitersuchen", wenn es sich beim gefundenen Text nicht um die gesuchte Textstelle handelt.



8. Drücken Sie den Softkey "Zurück", um zu der übergeordneten Softkey-leiste zurückzukehren.

Hinweis

Wenn Sie beim Betrachten eines PDF-Dokuments die Sprache wechseln, wird das PDF-Dokument in der jeweiligen Sprache nachgeladen. Wenn für die eingestellte Sprache kein PDF-Dokument verfügbar ist, wird das englische PDF-Dokument angezeigt.

Die Position im PDF-Dokument bleibt nach dem Sprachenwechsel sitzungsübergreifend erhalten, wenn das PDF-Dokument Lesezeichen enthält.

Darstellung verändern



1. Drücken Sie den Softkey "Ansicht", um die Darstellung des PDFs zu verändern.

Eine neue vertikale Softkey-Leiste wird eingeblendet.



2. Drücken Sie den Softkey "Zoom Seitenbreite", um das Dokument in voller Breite auf dem Bildschirm anzuzeigen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Zoom Seitenhöhe", um das Dokument in voller Seitenhöhe auf dem Bildschirm anzuzeigen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Links drehen", um das Dokument um 90 Grad nach links zu drehen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Rechts drehen", um das Dokument um 90 Grad nach rechts zu drehen.



3. Drücken Sie den Softkey "Zurück", um zu der übergeordneten Softkey-leiste zurückzukehren.

Text kopieren



1. Drücken Sie den Softkey "Markieren".
Der Softkey "Kopieren" wird bedienbar.
2. Selektieren Sie mit Hilfe von Touch- bzw. Mausbedienung den gewünschten Text.



3. Drücken Sie den Softkey "Kopieren".
Der markierte Text steht zum Einfügen im Editor bereit.



4. Drücken Sie den Softkey "Markieren" erneut, um mit Hilfe von Touchbedienung den angezeigten Ausschnitt zu verschieben.
Der Softkey "Kopieren" ist nicht bedienbar.

PDF schließen



1. Drücken Sie den Softkey "Schließen", um die PDF-Anzeige zu verlassen.

12.14 EXTCALL

Aus einem Teileprogramm heraus kann mit dem Befehl EXTCALL auf Dateien auf lokalem Laufwerk, USB-Datenträger oder Netzlaufwerken zugegriffen werden.

Der Programmierer kann mit dem Setting-Datum SD \$SC42700 EXT_PROG_PATH das Quellverzeichnis und mit dem Kommando EXTCALL den Dateinamen für das nachzuladende Unterprogramm festlegen.

Randbedingungen

Folgende Randbedingungen sind bei EXTCALL-Aufrufen zu beachten:

- Es können nur Dateien mit der Kennung MPF oder SPF über EXTCALL von einem Netzlaufwerk aufgerufen werden.
- Die Dateien und Pfade müssen der NCK-Nomenklatur entsprechen (max. 25 Zeichen für den Namen, 3 Zeichen für die Kennung).
- Ein Programm auf einem Netzlaufwerk wird mit dem Befehl EXTCALL gefunden, wenn
 - mit SD \$SC42700 EXT_PROG_PATH der Suchpfad auf das Netzlaufwerk- oder ein Verzeichnis darin - verweist. Das Programm muss direkt dort abgelegt sein, es werden keine Unterverzeichnisse durchsucht.
 - ohne SD \$SC42700: im EXTCALL-Aufruf das Programm direkt - über einen voll qualifizierten Pfad, welcher auch in ein Unterverzeichnis des Netzlaufwerkes verweisen kann - angegeben wird und dort auch liegt.
- Achten Sie bei Programmen, die auf externen Speichermedien (Windows-System) erstellt wurden auf Groß- und Kleinschreibung.

Hinweis

Maximale Pfadlänge für EXTCALL

Die Länge des Pfads darf 112 Zeichen nicht überschreiten. Der Pfad setzt sich aus Inhalt des Settingdatums (SD \$SC42700) und der Pfadangabe beim EXTCALL-Aufruf aus dem Teileprogramm zusammen.

Beispiele für EXTCALL Aufrufe

Mit der Nutzung des Settingdatums kann die Suche nach dem Programm gezielt gesteuert werden.

- Aufruf USB-Laufwerk an TCU (USB-Speichergerät an Schnittstelle X203), wenn SD42700 leer ist: z.B. EXTCALL "//TCU/TCU1 /X203 ,1/TEST.SPF"
- ODER -
Aufruf USB-Laufwerk an TCU (USB-Speichergerät an Schnittstelle X203), wenn SD42700 "//TCU/TCU1 /X203 ,1" enthält: "EXTCALL "TEST.SPF"
- Aufruf von USB Front-Anschluss (USB-FlashDrive), wenn SD \$SC 42700 leer ist: z.B. EXTCALL "//ACTTCU/FRONT,1/TEST.SPF"
- ODER -
Aufruf von USB Front-Anschluss (USB-FlashDrive), wenn SD42700 "//ACTTCU/FRONT,1" enthält: EXTCALL "TEST.SPF"

- Aufruf von Netzlaufwerk, wenn SD42700 leer ist: z.B. EXTCALL "//Rechnername/freigegebenesLaufwerk/TEST.SPF"
- ODER -
Aufruf von Netzlaufwerk, wenn SD \$SC42700 "//Rechnername/freigegebenesLaufwerk" enthält: EXTCALL "TEST.SPF"
- Nutzung des HMI-Anwenderspeichers (Lokales Laufwerk):
 - Sie haben auf dem lokalen Laufwerk die Verzeichnisse Teileprogramme (mpf.dir), Unterprogramme (spf.dir) und Werkstücke (wks.dir) mit den jeweiligen Werkstück-Verzeichnissen (.wpd) angelegt:
SD42700 ist leer: EXTCALL "TEST.SPF"
Auf der CompactFlash-Card wird die gleiche Suchreihenfolge wie im NCK-Teileprogrammspeicher verwendet.
 - Sie haben auf dem lokalen Laufwerk ein eigenes Verzeichnis angelegt (z.B. my.dir):
Angabe des kompletten Pfades: z.B. EXTCALL "/user/sinumerik/data/prog/my.dir/TEST.SPF"
Es wird gezielt nach der angegebenen Datei gesucht.

Hinweis

Kurzbezeichnungen für lokales Laufwerk, CompactFlash-Card und USB Front-Anschluss

Als Abkürzung für das lokale Laufwerk, die CompactFlash-Card und den USB Front-Anschluss können Sie die Kurzbezeichnung LOCAL_DRIVE:, CF_CARD: und USB: verwenden (z.B. EXTCALL "LOCAL_DRIVE:/spf.dir/TEST.SPF").

Die Kurzbezeichnungen CF_Card und LOCAL_DRIVE können Sie alternativ verwenden.



Software-Optionen

Für die Anzeige des Softkeys "Lokal. Laufw." benötigen Sie die Option "zusätzl. HMI-An.speicher auf CF-Card d.NCU" (nicht bei SINUMERIK Operate auf PCU50 / PC).

ACHTUNG

Mögliche Unterbrechung bei Abarbeiten von USB-FlashDrive

Ein direktes Abarbeiten von einem USB-FlashDrive wird nicht empfohlen.

Es gibt keine Absicherung gegen Kontaktschwierigkeiten, Herausfallen, Abbrechen durch Anstoßen oder versehentliches Abziehen des USB-FlashDrive während des laufenden Betriebs.

Das Trennen während der Werkzeugbearbeitung führt zum sofortigen Stopp der Bearbeitung und somit auch zum Werkstückschaden.



Maschinenhersteller

Das Bearbeiten von EXTCALL-Aufrufen kann ein- und ausgeschaltet werden. Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

12.15 Abarbeiten vom externen Speicher (EES)

Die Funktion "Abarbeiten vom externen Speicher" ermöglicht es Ihnen beliebig große Teileprogramme von einem entsprechend projektierten Laufwerk direkt abzuarbeiten. Das Verhalten entspricht dabei der Abarbeitung aus dem NC-Teileprogrammspeicher, ohne die Einschränkungen, die für "EXTCALL" gelten.



Software-Option

Um diese Funktion im Anwenderspeicher (100 MB) der CompactFlash Card zu nutzen, benötigen Sie die Software-Option "CNC Anwenderspeicher erweitert".



Software-Option

Um diese Funktion unbegrenzt zu nutzen (z. B. für ein Netzlaufwerk oder ein USB-Laufwerk), benötigen Sie die Software-Option "Abarbeiten vom externen Speicher (EES)".

Hinweis

Programm teachen nicht möglich

Das Teachen von Programmen steht bei Anwahl eines EES-Programmes nicht zur Verfügung.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Sie haben die Möglichkeit, die auf den projektierten externen Laufwerken abgelegten G-Code-Programme wie gewohnt im Editor zu bearbeiten.

Bei der Abarbeitung der G-Code-Programme erhalten Sie wie gewohnt eine aktuelle Satzanzeige. Sie haben die Möglichkeit, die Programme im Reset-Zustand direkt zu bearbeiten.

Neben der aktuellen Satzanzeige besteht die Möglichkeit, eine Basissatzanzeige einzublenden. Mit Hilfe der Funktion "Programmkorrektur" nehmen Sie wie gewohnt Korrekturen vor.

12.16 Daten sichern

12.16.1 Archiv erstellen im Programm-Manager

Sie haben die Möglichkeit, einzelne Dateien aus dem NC-Speicher und dem lokalen Laufwerk zu archivieren.

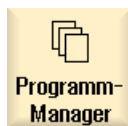
Archivformate

Sie haben die Möglichkeit, Ihr Archiv im Binär- oder Lochstreifenformat zu speichern.

Speicherziel

Als Speicherziel stehen Ihnen die Archivordner der Systemdaten im Bedienbereich "Inbetriebnahme" sowie USB- und Netzlaufwerke zur Verfügung.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie den Ablageort der zu archivierenden Datei/en.

3. Wählen Sie in den Verzeichnissen die gewünschte Datei, von der Sie ein Archiv erzeugen wollen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Markieren", wenn Sie mehrere Dateien bzw. Verzeichnisse sichern wollen.

Nehmen Sie die Auswahl mit Hilfe von Cursor- bzw. Mausbedienung vor.



4. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Archivieren".



5. Drücken Sie den Softkey "Archiv erstellen".

Das Fenster "Archiv erstellen: Ablage auswählen" wird geöffnet.



6. Positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten Ablageort, drücken Sie den Softkey "Suchen", geben Sie im Such-Dialog den gewünschten Suchbegriff ein und drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie nach einem bestimmten Verzeichnis bzw. Unterverzeichnis suchen wollen.



Hinweis: Die Platzhalter "*" (für beliebige Zeichenfolge) und "?" (für ein beliebiges Zeichen) erleichtern Ihnen die Suche.

- ODER -



Wählen Sie den gewünschten Ablageort, drücken Sie den Softkey "Neues Verzeichnis", geben Sie im Fenster "Neues Verzeichnis" den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK", um ein Verzeichnis anzulegen.



7. Drücken Sie "OK".

Das Fenster "Archiv erstellen: Name" wird geöffnet.



9. Wählen Sie das Format, geben Sie den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Eine Meldung informiert Sie über die erfolgreiche Archivierung.

12.16.2 Archiv erstellen über Systemdaten

Wenn Sie nur bestimmte Daten sichern wollen, wählen Sie die gewünschten Dateien direkt aus dem Datenbaum und erzeugen Sie ein Archiv.

Archivformate

Sie haben die Möglichkeit, Ihr Archiv im Binär- oder Lochstreifenformat zu speichern.

Sie haben die Möglichkeit, sich den Inhalt der selektierten Dateien (XML-, ini-, hsp-, syf-Dateien, Programme) über eine Vorschau anzeigen zu lassen.

Informationen der Datei wie Pfad, Name, Erstell- und Änderungsdatum, lassen Sie sich über ein Eigenschaften-Fenster anzeigen.

Voraussetzung

Die Zugriffsrechte richten sich nach den entsprechenden Bereichen und reicht von Schutzstufe 7 (Schlüsselschalter Stellung 0) bis Schutzstufe 2 (Kennwort: Service).

Ablageorte

- CompactFlash Card unter
/user/sinumerik/data/archive, bzw.
/oem/sinumerik/data/archive
- Alle projektierten logischen Laufwerke (USB, Netzlaufwerke)



Software-Option

Um Archive auf der CompactFlash Card im Anwenderbereich abzulegen, benötigen Sie die Option "zusätzl. HMI-An.speicher auf CF-Card d.NCU".

ACHTUNG

Möglicher Datenverlust bei USB-FlashDrives

USB-FlashDrives sind nicht als persistente Speichermedien geeignet.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Systemdaten".

Der Datenbaum wird geöffnet.

3. Wählen Sie im Datenbaum die gewünschten Dateien an, von denen Sie ein Archiv erzeugen möchten.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Markieren", wenn Sie mehrere Dateien bzw. Verzeichnisse sichern wollen.

Nehmen Sie die Auswahl mit Hilfe von Cursor- bzw. Mausbedienung vor.



4. Drücken Sie den Softkey ">>", werden Ihnen auf der vertikalen Leiste weitere Softkeys angeboten.



5. Drücken Sie den Softkey "Vorschau-fenster".

Der Inhalt der angewählten Datei wird in einem kleinen Fenster angezeigt.

Drücken Sie den Softkey "Vorschau-fenster" erneut, wird das Fenster wieder geschlossen.



6. Drücken Sie den Softkey "Eigenschaften".

In einem kleinen Fenster erhalten Sie Informationen der angewählten Datei.

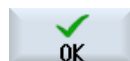


Drücken Sie den Softkey "OK", wird das Fenster wieder geschlossen.



7. Drücken Sie den Softkey "Suchen".

Geben Sie im Such-Dialog den gewünschten Suchbegriff ein und drücken Sie den Softkey "OK", wenn Sie nach einem bestimmten Verzeichnis bzw. Unterverzeichnis suchen wollen.



Hinweis: Die Platzhalter "*" (für beliebige Zeichenfolge) und "?" (für ein beliebiges Zeichen) erleichtern Ihnen die Suche.

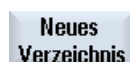


8. Drücken Sie die Softkeys "Archivieren" und "Archiv erstellen".

Das Fenster "Archiv erstellen: Ablage wählen" wird geöffnet.

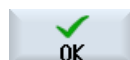


Der Ordner "Archive" mit den Unterordnern "Anwender" und "Hersteller" sowie die Speichermedien (z. B. USB) werden angezeigt.



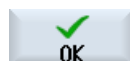
9. Wählen Sie den gewünschten Ablageort und drücken Sie den Softkey "Neues Verzeichnis", um sich ein geeignetes Unterverzeichnis zu erstellen.

Das Fenster "Neues Verzeichnis" wird geöffnet.



10. Geben Sie den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK".

Das Verzeichnis wird unterhalb des angewählten Ordners angelegt.



11. Drücken Sie den Softkey "OK".

Das Fenster "Archiv erstellen: Name" wird geöffnet.



12. Wählen Sie das Format, geben Sie den gewünschten Namen ein und drücken Sie den Softkey "OK", um die Datei/en zu archivieren.

Eine Meldung informiert Sie über die erfolgreiche Archivierung.



13. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Meldung zu bestätigen und den Archivierungsvorgang zu beenden.

Es wird eine Archivdatei im angewählten Verzeichnis abgelegt.

12.16.3 Archiv einlesen im Programm-Manager

Sie haben die Möglichkeit, im Bedienbereich "Programm-Manager" Archive aus dem Archivordner der Systemdaten sowie aus projektierten USB- und Netzlaufwerken einzulesen.



Software-Option

Um Anwenderarchive im Bedienbereich "Programm-Manager" einlesen zu können, benötigen Sie die Option "zusätzl. HMI-An.speicher auf CF-Card der NCU".

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie die Softkeys "Archivieren" und "Archiv einlesen".
Das Fenster "Archiv einlesen: Archiv auswählen" wird geöffnet.



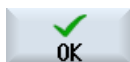
3. Wählen Sie den Ablageort des Archivs und positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Archiv.

Hinweis: Der Ordner für Anwenderarchive wird bei nicht gesetzter Option nur angezeigt, wenn mindestens ein Archiv enthalten ist.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Suchen", geben Sie im Such-Dialog den Namen der Archiv-Datei mit Dateierweiterung ein, wenn Sie gezielt ein Archiv suchen wollen und drücken Sie den Softkey "OK".



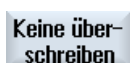
4. Drücken Sie den Softkey "OK" bzw. "Alle überschreiben", wenn Sie bereits vorhandene Dateien überschreiben möchten.



...



- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Keine überschreiben", wenn Sie bereits vorhandene Dateien nicht überschreiben möchten.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Überspringen", wenn der Einlesevorgang mit der nächsten Datei fortgesetzt werden soll.

Das Fenster "Archiv einlesen" wird geöffnet und zeigt den Einlesevorgang mit einer Fortschrittsanzeige an.

Im Anschluss daran erhalten Sie ein "Fehlerprotokoll für Archiv einlesen", indem die übersprungenen oder überschriebenen Dateien aufgeführt sind.



5. Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um den Einlesevorgang abzu-
brechen.

Siehe auch

Verzeichnisse und Dateien suchen (Seite 338)

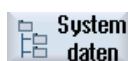
12.16.4 Archiv einlesen aus Systemdaten

Wenn Sie ein bestimmtes Archiv einlesen möchten, können Sie dieses direkt aus dem Datenbaum auswählen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.

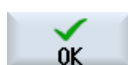


2. Drücken Sie den Softkey "Systemdaten".

3. Wählen Sie im Datenbaum unterhalb des Verzeichnisses "Archive" im Ordner "Anwender" die gewünschte Datei, die Sie einlesen wollen.



4. Drücken Sie den Softkey "Einlesen".



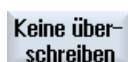
5. Drücken Sie den Softkey "OK" bzw. "Alle überschreiben", wenn Sie bereits vorhandene Dateien überschreiben möchten.

...



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Keine überschreiben", wenn Sie bereits vorhandene Dateien nicht überschreiben möchten.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Überspringen", wenn der Einlesevorgang mit der nächsten Datei fortgesetzt werden soll.



Das Fenster "Archiv einlesen" wird geöffnet und zeigt den Einlesevorgang mit einer Fortschrittsanzeige an.

Im Anschluss daran erhalten Sie ein "Fehlerprotokoll für Archiv einlesen", indem die übersprungenen oder überschriebenen Dateien aufgeführt sind.



6. Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um den Einlesevorgang abbrechen.

12.17 Rüstdaten

Neben den Programmen können Sie auch Werkzeugdaten und Nullpunkteinstellungen speichern.

Sie nutzen diese Möglichkeit z.B., um die erforderlichen Werkzeuge und Nullpunktdateien für ein bestimmtes G-Code Programm zu sichern. Wenn Sie dieses Programm zu einem späteren Zeitpunkt erneut abarbeiten lassen möchten, können Sie so schnell wieder auf diese Einstellungen zurückgreifen.

Auch Werkzeugdaten, die Sie an einem externen Werkzeug-Voreinstellgerät ermittelt haben, können Sie so leicht in die Werkzeugverwaltung einspielen.

Hinweis

Rüstdaten von Teileprogrammen sichern

Rüstdaten von Teileprogrammen lassen sich nur sichern, wenn sie im Verzeichnis "Werkstücke" abgelegt sind.

Bei Teileprogrammen, die im Verzeichnis "Teileprogramme" liegen, wird "Rüstdaten sichern" nicht angeboten.

Daten sichern

Daten	
Werkzeugdaten	- nein - komplette Werkzeugliste
Magazinbelegung	- ja - nein
Nullpunkte	- nein Das Auswahlfeld "Basis-Nullpunkt" wird ausgeblendet - alle
Basis-Nullpunkte	- nein - ja
Verzeichnis	Es wird das Verzeichnis angezeigt, in dem sich das angewählte Programm befindet.
Dateiname	Hier haben Sie die Möglichkeit, den vorgeschlagenen Dateinamen zu ändern.

Hinweis

Magazinbelegung

Das Auslesen der Magazinbelegung ist nur dann möglich, wenn Ihr System das Be- und Entladen von Werkzeugdaten ins bzw. aus dem Magazin vorsieht.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Positionieren Sie den Cursor auf das Programm, dessen Werkzeug- und Nullpunktdaten Sie sichern wollen.

...



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Archivieren".



4. Drücken Sie den Softkey "Rüstdaten sichern".
Das Fenster "Rüstdaten sichern" wird geöffnet.
5. Wählen Sie die Daten aus, die Sie sichern wollen.
6. Ändern Sie hier im Feld "Dateiname" bei Bedarf den vorgegebenen Namen des ursprünglich ausgewählten Programms.
7. Drücken Sie den Softkey "OK".



Die Rüstdaten werden im gleichen Verzeichnis angelegt, in dem sich auch das angewählte Programm befindet.
Die Datei wird automatisch als INI-Datei gespeichert.

Hinweis

Programmanwahl

Befindet sich in einem Verzeichnis ein Hauptprogramm sowie eine INI-Datei mit gleichem Namen, wird bei der Anwahl des Hauptprogramms zunächst die INI-Datei automatisch gestartet. Dadurch können ungewollt Werkzeugdaten geändert werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

12.17.1 Rüstdaten einlesen

Beim Einlesen wählen Sie, welche der gesicherten Daten Sie benötigen:

- Werkzeugdaten
- Magazinbelegung

- Nullpunkte
- Basis-Nullpunkt

Werkzeugdaten

Je nach dem, welche Daten Sie ausgewählt haben, verhält sich das System folgendermaßen:

- komplette Werkzeugliste
Erst werden alle Daten der Werkzeugverwaltung gelöscht und dann werden die gesicherten Daten eingespielt.
- alle im Programm verwendeten Werkzeugdaten
Existiert mindestens eines der einzulesenden Werkzeuge bereits in der Werkzeugverwaltung, können Sie zwischen folgenden Möglichkeiten wählen.



Drücken Sie den Softkey "Alle ersetzen", wenn Sie alle Werkzeugdaten einspielen möchten. Weitere bereits existierende Werkzeuge werden jetzt ohne weitere Rückfrage überschrieben.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Keine überschreiben", wenn schon vorhandenen Werkzeuge nicht überschrieben werden dürfen.

Bereits vorhandene Werkzeuge werden übersprungen, ohne dass Sie Rückfragen erhalten.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Überspringen", wenn bereits vorhandene Werkzeuge nicht überschrieben werden sollen.

Sie erhalten bei jedem bereits vorhandenen Werkzeug eine Nachfrage.

Beladestelle auswählen

Wenn für ein Magazin mehr als eine Beladestelle eingerichtet wurde, haben Sie die Möglichkeit über den Softkey "Beladestelle auswählen" ein Fenster zu öffnen, in dem Sie einem Magazin eine Beladestelle zuweisen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Positionieren Sie den Cursor auf die Datei mit den gesicherten Werkzeug- und Nullpunktdaten (*.INI), die Sie wieder einlesen wollen.



3. Drücken Sie die Taste <Cursor rechts>



- ODER -

Doppelklicken Sie auf die Datei.

Das Fenster "Rüstdaten einlesen" wird geöffnet.



4. Wählen Sie aus, welche Daten (z.B. Magazinbelegung) Sie einlesen wollen.



5. Drücken Sie den Softkey "OK".

12.18 Werkzeuge mitschreiben und Bedarf ermitteln

12.18.1 Übersicht

Mithilfe der Funktion "Werkzeuge mitschreiben und Bedarf ermitteln" können Sie beim Abarbeiten und Simulieren von Teileprogrammen alle benötigten Werkzeuge mitschreiben. Auf diese Weise ermitteln Sie den Werkzeugbedarf.



Software-Optionen

Um die Funktion "Werkzeuge mitschreiben und Bedarf ermitteln" nutzen zu können, benötigen Sie die Option "Werkzeugbedarf ermitteln".



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Die Funktion "Werkzeuge mitschreiben und Bedarf ermitteln" kann in folgenden Arbeitsschritten auf einkanaligen und mehrkanaligen Maschinen hilfreich sein:

- Vorbereitung eines neuen Werkstücks, während das alte Werkstück noch in Bearbeitung ist:
 - Alle neuen Werkzeuge müssen zusätzlich beladen werden
- Wechsel des Werkstücks an der Maschine:
 - Alle alten Werkzeuge können entladen werden
 - Alle neuen Werkzeuge müssen beladen werden

Sie aktivieren das Mitschreiben der Werkzeuge in den Einstellungen für den automatischen Betrieb. Die Aufzeichnung erfolgt beim Abarbeiten.

Auch für die Simulation können Sie das Mitschreiben aktivieren.

Die mitgeschriebenen Werkzeugdaten werden in einer TTD-Datei (Tool Time Data) gespeichert. Die TTD-Datei liegt jeweils beim zugehörigen Teileprogramm.

Hinweis

Die mitgeschriebenen Werkzeugdaten eines Werkzeugverlaufs sind nur gültig, wenn das Programm komplett durchlaufen wurde. Anderenfalls werden die Daten nicht gespeichert und die vorherige TTD-Datei bleibt erhalten.

12.18.2 Werkzeugdaten öffnen

Einleitung

Die mitgeschriebenen Werkzeugdaten werden in einer TTD-Datei (Tool Time Data) gespeichert. Die TTD-Datei liegt jeweils beim zugehörigen Teileprogramm und enthält die folgenden Informationen:

- Werkzeugdaten
- Magazinbelegung
- Einsatzzeit, Nebenzeit, Werkzeugnummer, D-Nummer, ID je Satz

Sie können die TTD-Datei über den Softkey "Beladung prüfen" öffnen.

Hinweis

Sie können nur TTD-Dateien öffnen, die dem aktiven Kanal zugeordnet sind.

TTD-Datei öffnen



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Unter Teileprogramme öffnen Sie die entsprechende Datei mit der Erweiterung *. TTD.



Das Fenster "Werkzeuge für Programm" wird geöffnet.
Die Dateiinhalte werden in Form einer Werkzeugliste angezeigt.

Hinweis

Wenn die TTD-Datei älter ist, als das zugehörige Teileprogramm, informiert eine Meldung Sie darüber.

12.18.3 Beladung prüfen

Beim Klicken des Softkeys "Beladung prüfen" öffnet sich das Fenster "Beladung prüfen".

Die Ansicht im Fenster "Beladung prüfen" ist in folgende Abschnitte eingeteilt:

- Fehlende Werkzeuge: Werkzeug nicht vorhanden
- Noch zu beladende Werkzeuge: Werkzeug vorhanden aber nicht beladen

- Beladene Werkzeuge: Werkzeug vorhanden und beladen
- Nicht benötigte Werkzeuge: Werkzeug vorhanden und beladen, wird aber nicht benötigt

Sie können alle im Fenster "Beladung prüfen" angezeigten Werkzeugdaten bei Bedarf anpassen, Werkzeuge beladen und entladen, die Werkzeuglängen für neu vermessene Werkzeuge direkt eintragen.

Nach jeder Aktion wird die Liste aktualisiert.

12.19 Parameter sichern

Neben den Programmen können Sie auch R-Parameter und globalen Anwendervariablen speichern.

Sie nutzen diese Möglichkeit z. B., um die erforderlichen Rechenparameter und Anwendervariablen für ein bestimmtes Programm zu sichern. Wenn Sie dieses Programm zu einem späteren Zeitpunkt erneut abarbeiten lassen möchten, können Sie so schnell wieder auf diese Daten zurückgreifen.

Hinweis

Parameter von Teileprogrammen sichern

Parameter von Teileprogrammen lassen sich nur sichern, wenn sie im Verzeichnis "Werkstücke" abgelegt sind.

Bei Teileprogrammen, die im Verzeichnis "Teileprogramme" oder "Unterprogramme" liegen, wird "Parameter sichern" nicht angeboten.

Daten sichern

Welche Daten zur Sicherung angeboten werden, ist abhängig von der Maschinenkonfiguration:

Daten	
R-Parameter	- nein - ja - alle kanalspezifischen Rechenparameter
Globale R-Parameter	- nein - ja - alle globalen Rechenparameter
UGUD-Parameter	- nein - ja - alle kanalspezifischen Variablen des Anwenders
Globale UGUD-Parameter	- nein - ja - alle globalen Variablen des Anwenders
MGUD-Parameter	- nein - ja - alle kanalspezifischen Variablen des Maschinenherstellers
Globale MGUD-Parameter	- nein - ja - alle globalen Variablen des Maschinenherstellers
Verzeichnis	Es wird das Verzeichnis angezeigt, in dem sich das angewählte Programm befindet.
Dateiname	Hier haben Sie die Möglichkeit, den vorgeschlagenen Dateinamen zu ändern.

Bei mehrkanaligen Maschinen werden immer die Parameter des aktiven Kanals gesichert.

Joblisten

Wenn Sie Parameter sichern für eine Jobliste wählen, werden die Parameter aller darin enthaltenen Programme gesichert.

Der Name der Jobliste stimmt nicht mit den Namen der darin enthaltenen Programme überein. Damit die Parameterdateien trotzdem eindeutig zugeordnet werden können, erhalten sie

immer den gleichen Namen wie das dazugehörige Programm. Sie haben nicht die Möglichkeit, diese Dateinamen zu ändern.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Wählen Sie das Laufwerk, auf dem das Programm gespeichert ist.

...



3. Positionieren Sie den Cursor auf das Programm, dessen Parameter Sie sichern wollen.



4. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Archivieren".



5. Drücken Sie den Softkey "Parameter sichern".
Das Fenster "Parameter sichern" wird geöffnet.

6. Wählen Sie die Daten aus, die Sie sichern wollen.

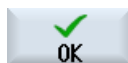


7. Drücken Sie die Taste <CHANNEL> oder klicken Sie auf die Kanal-anzeige, wenn Sie den aktiven Kanal wechseln wollen.

- ODER -



8. Ändern Sie bei Bedarf im Feld "Dateiname" den vorgegebenen Namen des ursprünglich ausgewählten Programms.



9. Drücken Sie den Softkey "OK".
Die Parameter werden im gleichen Verzeichnis abgelegt, in dem sich auch das ausgewählte Programm befindet.
Die R-Parameter (*.RPA) und die Anwendervariablen (*.GUD) werden in separaten Dateien gespeichert.

Hinweis

Programmanwahl

Wenn sich in einem Verzeichnis ein Hauptprogramm sowie eine RPA-Datei oder eine GUD-Datei mit gleichem Namen befindet, werden bei der Auswahl des Hauptprogramms zunächst diese Dateien automatisch gestartet. Dadurch können ungewollt Werkzeugdaten oder Parameter geändert werden.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

12.20 V24

12.20.1 Archive über serielle Schnittstelle ein- und auslesen

Über die serielle Schnittstelle V24 haben Sie die Möglichkeit, im Bedienbereich "Programm-Manager" sowie im Bedienbereich "Inbetriebnahme" Archive aus- und einzulesen.

Verfügbarkeit der seriellen Schnittstelle V24

Wenn Sie die Verfügbarkeit der Schnittstelle V24 ändern wollen, stellen Sie dafür folgende Parameter in der Datei "slpmconfig.ini" ein:

Parameter	Beschreibung	
[V24]	Beschreibt den Abschnitt, in dem sich der Parameter für die Einstellung befindet.	
useV24	Einstellung für die Verfügbarkeit der seriellen Schnittstelle V24	
	= true	Schnittstelle und Softkeys sind verfügbar (Standard)
	= false	Schnittstelle und Softkeys sind nicht verfügbar

Ablage der Datei "slpmconfig.ini"

Die Vorlage der Datei "slpmconfig.ini" für SINUMERIK Operate befindet sich unter folgendem Verzeichnis:

<Installationspfad>/siemens/sinumerik/hmi/template/cfg

Kopieren Sie die Datei in eines der folgenden Verzeichnisse:

<Installationspfad>/**user**/sinumerik/hmi/cfg

<Installationspfad>/**oem**/sinumerik/hmi/cfg

Hinweis

Wenn Sie die Übersicht über eigene Änderungen verbessern wollen, löschen Sie einfach die nicht geänderten Parameter aus der Dateikopie "slpmconfig.ini".

Archive auslesen

Die zu versendenden Dateien (Verzeichnisse, einzelne Dateien) werden in ein Archiv (*.arc) verpackt. Versenden Sie ein Archiv (*.arc), wird dieses direkt versendet, ohne zusätzlich verpackt zu werden. Haben Sie ein Archiv (*.arc) zusammen mit einer weiteren Datei (z. B. Verzeichnis) gewählt, werden diese in ein neues Archiv verpackt und anschließend versendet.

Archive einlesen

Wenn Sie Archive einlesen wollen, verwenden Sie die Schnittstelle V24. Sie werden übertragen und anschließend entpackt.

Hinweis

Inbetriebnahmearchiv einlesen

Wenn Sie ein Inbetriebnahmearchiv über die Schnittstelle V24 einlesen, wird es sofort aktiviert.

Lochstreifenformat extern bearbeiten

Wenn Sie Archive extern bearbeiten wollen, erstellen Sie sie im Lochstreifenformat.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an und drücken Sie den Softkey "NC" oder "Lokal. Laufw.".



...



- ODER -



Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an und drücken Sie den Softkey "Systemdaten".



Archiv auslesen

2. Markieren Sie die Verzeichnisse bzw. die Dateien, die Sie an V24 senden wollen.
3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Archivieren".



4. Drücken Sie den Softkey "V24 senden".



- ODER -

Archiv einlesen

Drücken Sie den Softkey "V24 empfangen", wenn Sie Dateien über V24 einlesen wollen.

V24 Einstellung	Bedeutung
Protokoll	Bei der Übertragung über die Schnittstelle V24 werden folgende Protokolle unterstützt: • RTS/CTS (Voreinstellung) • Xon/Xoff
Übertragung	Übertragung mit gesichertem Protokoll (ZMODEM-Protokoll): • normal (Voreinstellung) • gesichert Für die angewählte Schnittstelle wird die gesicherte Übertragung in Verbindung mit Handshake RTS/CTS eingestellt.
Baudrate	Übertragungsrate: bis zu 115 kBaud Übertragungsrate. Die benutzbare Baudrate ist abhängig vom angeschlossenen Gerät, der Leitungslänge und den elektrischen Umgebungsbedingungen. • 110 • • 19200 (Voreinstellung) • ... • 115200
Archivformat	• Lochformat (Voreinstellung) • Binär-Format (PC-Format)
V24 Einstellungen (Details)	
Schnittstelle	• COM1
Parität	Paritätsbits werden zur Fehlererkennung verwendet: Die Paritätsbits werden den codierten Zeichen hinzugefügt, um die Anzahl der auf "1" gesetzten Stellen zu einer ungeraden Zahl (ungerade Parität) oder zu einer geraden Zahl (gerade Parität) zu machen. • keine (Voreinstellung) • ungerade • gerade
Stopbits	Anzahl der Stopbits bei asynchroner Datenübertragung. • 1 (Voreinstellung) • 2
Datenbits	Anzahl der Datenbits bei asynchroner Übertragung. • 5 Bit • ... • 8 Bit (Voreinstellung)
XON (Hex)	Nur bei Protokoll: Xon/Xoff
XOFF (Hex)	Nur bei Protokoll: Xon/Xoff
Warten auf XON bei Start V24 empfangen	Nur bei Protokoll: Xon/Xoff

V24 Einstellung	Bedeutung
Übertragungsende (Hex)	Nur bei Lochstreifenformat Stop mit Übertragungsendezeichen Die Voreinstellung für das Übertragungsendezeichen ist (HEX) 1A
Zeitüberwachung (Sek.)	Zeitüberwachung Bei Übertragungsproblemen oder Übertragungsende (ohne Übertragungsendezeichen) wird die Übertragung nach den angegebenen Sekunden abgebrochen. Gesteuert wird die Zeitüberwachung durch einen Zeitgeber, der mit dem ersten Zeichen gestartet und mit jedem übertragenen Zeichen zurückgesetzt. Die Zeitüberwachung ist einstellbar (Sekunden).

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Programm-Manager" an.



2. Drücken Sie den Softkey "NC " oder "Lokal. Laufw. ".



3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Archivieren".



4. Drücken Sie den Softkey "V24 Einstellungen".
Das Fenster "Schnittstelle: V24" wird geöffnet.



5. Die Schnittstellen-Einstellungen werden angezeigt.

6. Drücken Sie den Softkey "Details", wenn Sie weitere Einstellungen für die Schnittstelle einsehen und bearbeiten wollen.



Programm teachen

13.1 Übersicht

Mit der Funktion "Teach In" können Sie in den Betriebsarten "AUTO" und "MDA" Programme editieren. Sie können einfache Verfahrssätze erstellen und ändern.

Sie verfahren dabei die Achsen von Hand auf bestimmte Positionen, um einfache Bearbeitungsabläufe zu realisieren und reproduzierbar zu machen. Die angefahrenen Positionen werden übernommen.

In der Betriebsart "AUTO" teachen wird das angewählte Programm geteacht.

In der Betriebsart "MDA" teachen Sie in den MDA-Puffer.

Externe Programme, die Sie evtl. offline erstellt haben, können so angepasst und bei Bedarf modifiziert werden.

Hinweis

Programm teachen nicht möglich

Das Teachen von Programmen steht bei Anwahl eines EES-Programmes nicht zur Verfügung.

Allgemeiner Ablauf

1. Aktivieren Sie den Teachmodus.
2. Fügen Sie einen Satz ein.
Positionieren Sie dazu den Cursor an die gewünschte Stelle im Programm und fügen Sie eine Leerzeile ein.
Drücken Sie den entsprechenden Softkey "Position teachen", "Eilgang G01", "Gerade G1" oder "Kreisstützpunkt CIP" und "Kreisendpunkt CIP".
- ODER -
3. Ändern Sie einen existierenden Satz.
Markieren Sie dazu den gewünschten Programmsatz und drücken Sie den entsprechenden Softkey "Position teachen", "Eilgang G01", "Gerade G1" oder "Kreisstützpunkt CIP" und "Kreisendpunkt CIP".
Sie können einen Satz nur durch einen gleichartigen Satz überschreiben.
4. Verfahren Sie die Achsen.
5. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen", um den geänderten bzw. neu erstellten Programmsatz zu teachen.

Hinweis

Mehrere Sätze teachen

Beim ersten Teachsatz werden alle eingestellten Achsen geteacht. Bei jedem weiteren Teachsatz werden nur die durch Verfahren der Achsen oder über manuelle Eingabe geänderten Achsen geteacht.

Verlassen Sie den Teachmodus, beginnt dieser Ablauf neu.

Hinweis

Auswahl der zu teachenden Achsen und Parameter

Über das Fenster "Einstellungen" können Sie einstellen, welche Achsen beim Teachsatz mit übernommen werden.

Sie legen hier auch fest, ob Bewegungs- und Übergangsparameter zum Teachen angeboten werden.

Betriebsart- und Bedienbereichswechsel

Wechseln Sie in eine andere Betriebsart oder in einen anderen Bedienbereich während des Teachens, werden die Positionsänderungen verworfen und der Teachmodus abgewählt.

13.2 Teachmodus anwählen

Um das aktuelle Programm anzupassen, wechseln Sie in den Teachmodus.

Voraussetzung

Betriebsart "AUTO": Das zu bearbeitende Programm ist angewählt.

Betriebsart "MDA": Das zu bearbeitende Programm ist in den MDA-Puffer geladen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Maschine" an.



2. Drücken Sie die Taste <AUTO>, bzw. <MDA>.



3. Drücken Sie die Taste <TEACH IN>.



4. Drücken Sie den Softkey "Prog. teachen".

13.3 Programm bearbeiten

13.3.1 Satz einfügen

Der Cursor muss auf einer Leerzeile stehen.

Die Fenster zum Einfügen von Programmsätzen enthalten Ein- und Ausgabefelder für die Istwerte im WKS. Je nach Voreinstellung werden Auswahlfelder mit Parametern für Bewegungsverhalten und Bewegungsübergang angeboten.

Die Eingabefelder sind beim erstmaligen Anwählen nicht vorbesetzt, außer wenn schon vor Anwahl des Fensters Achsen verfahren wurden.

Alle Daten aus den Ein-/Ausgabefeldern werden mit dem Softkey "Übernehmen" ins Programm übernommen.

Vorgehensweise



1. Der Teachmodus ist aktiv.

2. Positionieren Sie den Cursor an die gewünschte Stelle im Programm.
Wenn keine Leerzeile vorhanden ist, fügen Sie diese ein.



3. Drücken Sie die Softkeys "Eilgang G0", "Gerade G1", oder "Kreiszwischenpunkt CIP" und "Kreispunkt CIP".



Es werden die entsprechenden Fenster mit den Eingabefeldern eingeblendet.



4. Verfahren Sie die Achsen an die gewünschte Position.

5. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen".

Es wird ein neuer Programmsatz an die Cursor-Position eingefügt.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um die Eingaben zu verwerfen.

13.3.2 Satz ändern

Sie können einen Programmsatz nur mit einem gleichartigen Teachsatz überschreiben.

Die im jeweiligen Fenster angezeigten Achswerte sind Istwerte, nicht die im Satz zu überschreibenden Werte!

Hinweis

Wollen Sie im Programmsatzfenster in einem Satz irgendeine Größe außer der Position und deren Parameter ändern, so empfehlen wir Ihnen die alphanumerische Eingabe.

Vorgehensweise



1. Der Teachmodus ist aktiv.
2. Selektieren Sie den zu bearbeitenden Programmsatz.
3. Drücken Sie den entsprechenden Softkey "Position teachen", "Eilgang G0", "Gerade G1" oder "Kreiszwischenpunkt CIP" und "Kreisendpunkt CIP". Es werden die entsprechenden Fenster mit den Eingabefeldern eingeblendet.
4. Verfahren Sie die Achsen an die gewünschte Position und drücken Sie den Softkey "Übernehmen".
Der Programmsatz wird mit den geänderten Werten geteacht.
- ODER -
Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um Änderungen zu verwerfen.

13.3.3 Satz anwählen

Sie haben die Möglichkeit, den Unterbrechungszeiger auf die aktuelle Cursorposition zu setzen. Beim nächsten Programmstart wird die Bearbeitung an dieser Stelle fortgesetzt.

Beim Teachen können Sie auch Programmbereiche ändern, die bereits abgearbeitet sind. Dabei wird automatisch die Programmbearbeitung gesperrt.

Um das Programm fortsetzen zu können, muss ein Reset oder eine Satzanwahl erfolgen.

Vorgehensweise



1. Der Teachmodus ist aktiv.
2. Positionieren Sie den Cursor auf den gewünschten Programmsatz.
3. Drücken Sie den Softkey "Satzanwahl".

13.3.4 Satz löschen

Sie haben im Teachmodus die Möglichkeit, sowohl einen Teachsatz als auch einen Programmsatz komplett zu löschen.

Vorgehensweise



1. Der Teachmodus ist aktiv.



2. Selektieren Sie den zu löschenden Programmsatz.

3. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Satz löschen".
Der Programmsatz, auf dem der Cursor steht, wird gelöscht.



13.4 Teachsätze

Position teachen

Sie verfahren die Achsen und schreiben die aktuellen Istwerte direkt in einen Positionssatz.

Eilgang G0 teachen

Sie verfahren die Achsen und teachen einen Eilgang-Satz mit den angefahrenen Positionen.

Gerade G1 teachen

Sie verfahren die Achsen und teachen einen Bearbeitungssatz (G1) mit den angefahrenen Positionen.

Kreisinterpolation CIP teachen

Bei der Kreisinterpolation CIP geben Sie Zwischen- und Endpunkt ein. Diese teachen Sie getrennt in einen einzigen Satz. Die Reihenfolge, in der Sie die beiden Punkte programmieren ist nicht festgelegt.

Hinweis

Achten Sie darauf, dass sich die Cursorposition während des Teachens der beiden Punkte nicht verändert.

Den Zwischenpunkt teachen Sie im Fenster "Kreiszwischenpunkt CIP".

Den Endpunkt teachen Sie im Fenster "Kreisendpunkt CIP".

Der Zwischen-, bzw. Stützpunkt wird nur mit Geometrieachsen geteacht. Es müssen deshalb mindestens 2 Geometrieachsen für die Übernahme eingerichtet sein.

A-Spline teachen

Bei der Akima-Spline Interpolation geben Sie Stützpunkte ein, die durch eine glatte Kurve verbunden werden.

Sie geben Startpunkt ein und legen dabei einen Übergang am Anfang und am Ende fest.

Die einzelnen Stützpunkte teachen Sie über "Position teachen".



Software-Option

Für die A-Spline-Interpolation benötigen Sie die Option "Spline-Interpolation".



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Der Teachmodus ist aktiv.



2. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "ASPLINE".
Das Fenster "Akima-Spline" mit den Eingabefeldern wird geöffnet.



3. Verfahren Sie die Achsen an die gewünschte Position und stellen Sie bei Bedarf die Übergangsart für Anfangs- und Endpunkt ein.



4. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen".
Der neue Programmsatz wird an die Cursor-Position eingefügt.



- ODER -

Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um die Eingaben zu verwerfen.

13.4.1 Eingabeparameter bei Teachsätzen

Parameter für zu teachende Achsen

Parameter	Beschreibung
X	Achsposition in X-Richtung
Y	Achsposition in Y-Richtung
Z	Achsposition in Z-Richtung
I	Koordinate des Kreiszwischenpunktes in X-Richtung
J	Koordinate des Kreiszwischenpunktes in Y-Richtung
K	Koordinate des Kreiszwischenpunktes in Z-Richtung

Vorschub (nur bei G1 und Kreisendpunkt CIP)

Parameter	Beschreibung	Einheit
F	Vorschubgeschwindigkeit	mm/U
		mm/min

Übergangsarten

Parameter	Beschreibung
G60	Genauhalt
G64	Überschleifen
G641	Überschleifen programmierbar
G642	Überschleifen axialgenau

Parameter	Beschreibung
G643	Überschleifen satzintern
G644	Überschleifen Achsdynamik
G645	Überschleifen

Bewegungsarten

Parameter	Beschreibung
CP	bahnsynchron
PTP	Punkt zu Punkt
PTPGO	nur GO Punkt zu Punkt

Übergangsverhalten der Spline-Kurve

Parameter	Beschreibung
Beginn	Übergangsverhalten am Beginn • BAUTO - Automatische Berechnung • BNAT - Krümmung ist Null, bzw. natürlich • BTAN - Tangential
Ende	Übergangsverhalten am Ende • EAUTO - Automatische Berechnung • ENAT - Krümmung ist Null, bzw. natürlich • ETAN - Tangential

13.5 Einstellungen für Teachen

Im Fenster "Einstellungen" legen Sie fest, welche Achsen beim Teachsatz mit übernommen werden und ob Parameter zur Bewegungsart und zum Bahnsteuerbetrieb angeboten werden.

Vorgehensweise



1. Der Teachmodus ist aktiv.



2. Drücken Sie die Softkeys ">>" und "Einstellungen".
Das Fenster "Einstellungen" wird geöffnet.



3. Aktivieren Sie unter "Zu teachende Achsen" und unter "Zu teachende Parameter" die Kontrollkästchen für die gewünschten Einstellungen.



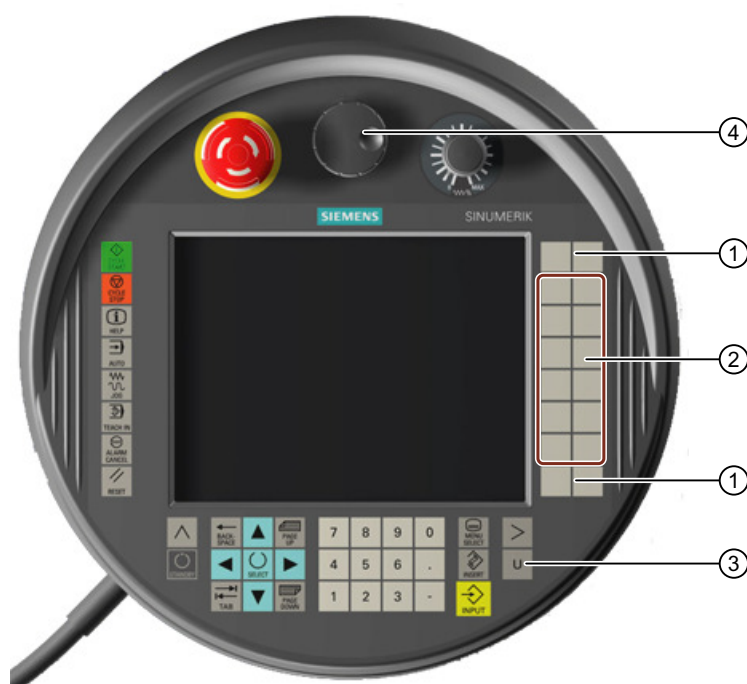
4. Drücken Sie den Softkey "Übernehmen", um die Einstellungen zu bestätigen.

Handheld Terminals für Multitouch-Bedienung

14.1 HT 8

14.1.1 HT 8 Übersicht

Das mobile Handheld Terminal SINUMERIK HT 8 vereinigt die Funktionen einer Bedientafel und einer Maschinensteuertafel. Damit haben Sie die Möglichkeit, maschinennah zu beobachten, zu bedienen, zu teachen und zu programmieren.



- ① Kundentasten (frei belegbar)
- ② Verfahrtasten
- ③ Anwendermenü-Taste
- ④ Handrad (optional)

Bedienung

Das 7,5"-TFT-Farbdisplay bietet eine Touchbedienung.

Folientasten sind für das Verfahren der Achsen, für eine Zifferneingabe, für die Steuerung des Cursors sowie für Maschinensteuertafel-Funktionen (z. B. für Start und Stopp) vorhanden.

Das HT 8 ist mit einem NOT-HALT-Taster und zwei 3-stufigen Zustimmtastern ausgestattet. Sie haben die Möglichkeit, eine externe Tastatur anzuschließen.

Kundentasten

Die vier Kundentasten sind frei belegbar und kundenspezifisch einrichtbar.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Integrierte Maschinensteuertafel

Das HT 8 hat eine MCP integriert. Sie besteht aus Tasten (z. B. Start und Stopp) sowie als Softkeys nachgebildete Tasten.

Die einzelnen Tasten werden im Kapitel "Bedienelemente der Maschinensteuertafel" beschrieben.

Hinweis

PLC-Nahtstellensignale, die über die Softkeys des Maschinensteuertafel-Menüs ausgelöst werden, sind flankengesteuert.

Zustimmtaster

Das HT 8 besitzt zwei Zustimmtaster. Sie haben so die Möglichkeit, die Zustimmungsfunktion bei zustimmungspflichtigen Bedienhandlungen (z. B. Einblenden der Verfahrtasten) mit der linken oder mit der rechten Hand auszulösen.

Die Zustimmtaster sind für folgende Taster-Positionen ausgeführt:

- Losgelassen (keine Betätigung)
- Zustimmung (mittlere Stellung) - Zustimmung Kanal 1 und Kanal 2 liegt auf dem gleichen Schalter.
- Panik (ganz durchgedrückt)

Verfahrtasten

Um die Achsen Ihrer Maschine über die Verfahrtasten des HT 8 zu verfahren, muss die Betriebsart "JOG" oder "MDA", die Funktionen "REF. POINT" oder "TEACH IN" angewählt sein. Je nach Einstellung müssen Sie den Zustimmtaster betätigen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Virtuelle Tastatur

Zur komfortablen Eingabe von Werten ist eine virtuelle Tastatur vorhanden.

Kanal umschalten

- In der Statusanzeige haben Sie die Möglichkeit, durch Touchbedienung der Kanalanzeige den Kanal umzuschalten:
 - Im Bedienbereich Maschine (große Statusanzeige) durch Touchbedienung der Kanalanzeige in der Statusanzeige.
 - In den übrigen Bedienbereichen (kleine Statusanzeige) durch Touchbedienung der Kanalanzeige in den Titelzeilen der Bilder (gelbes Feld).
- Im Maschinentafel-Menü, das Sie über die Anwendermenü-Taste "U" erreichen, steht der Softkey "1... n CHANNEL" zur Verfügung.

Bedienbereichsumschaltung

Durch Touchbedienung des Anzeigesymbols für den aktiven Bedienbereich blenden Sie das Bedienbereichsmenü ein.

Handrad

Das HT 8 ist mit Handrad erhältlich.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu Anschluss und Inbetriebnahme finden Sie im Gerätehandbuch Handheld Terminal HT 8.

Siehe auch

Kanalumschaltung (Seite 93)

14.1.2 Verfahrtasten

Die Verfahrtasten sind nicht beschriftet. Sie haben aber die Möglichkeit, eine Beschriftung der Tasten anstelle der vertikalen Softkey-Leiste einzublenden.

Standardmäßig wird die Verfahrtasten-Beschriftung für bis zu 6 Achsen auf dem Touch Panel eingeblendet.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Ein- und Ausblenden

Das Ein- und Ausblenden der Beschriftung kann z.B. mit dem Drücken des Zustimmungstasters verknüpft sein. Nach Drücken des Zustimmungstasters werden dann die Verfahrtasten eingeblendet.

Lassen Sie den Zustimmungstaster wieder los, werden die Verfahrtasten wieder ausgeblendet.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.



Alle vorhandenen vertikalen und horizontalen Softkeys werden überblendet bzw. ausgeblendet, d.h. andere Softkeys sind nicht bedienbar.

14.1.3 Maschinensteuertafel-Menü

Sie wählen bestimmte Tasten der Maschinensteuertafel, die über die Software nachgebildet sind, durch Touchbedienung der entsprechenden Softkeys.

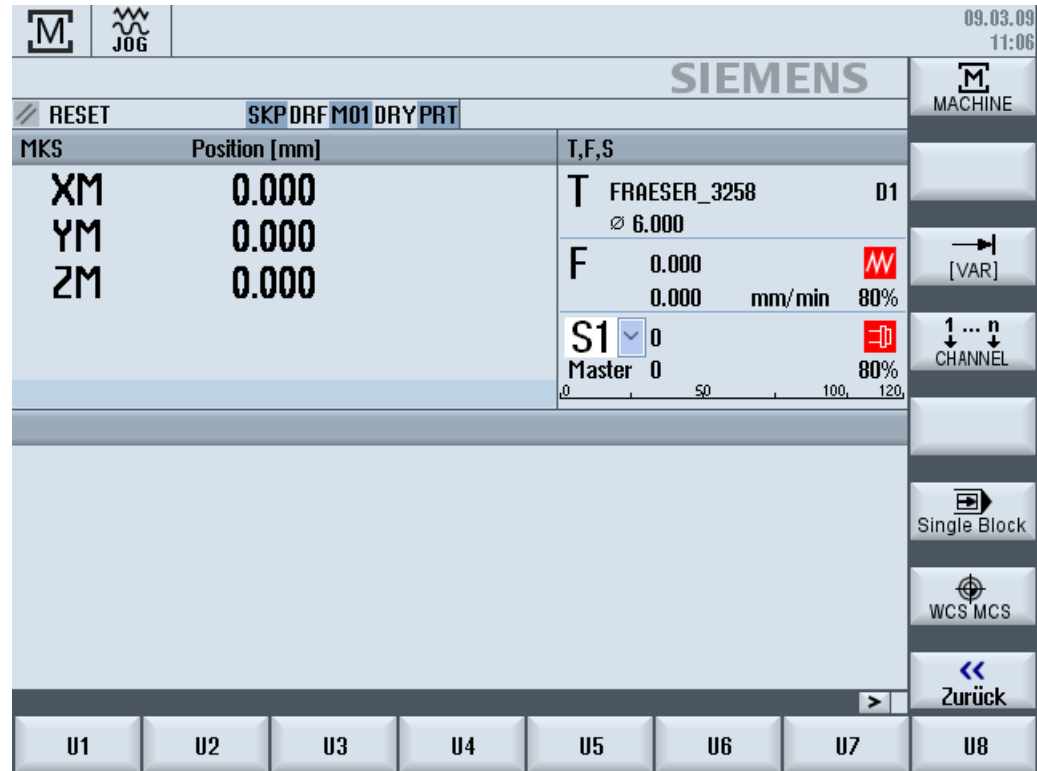
Die Beschreibung der einzelnen Tasten entnehmen Sie dem Kapitel "Bedienelemente der Maschinensteuertafel".

Hinweis

PLC-Nahtstellensignale, die über die Softkeys des Maschinensteuertafel-Menüs ausgelöst werden, sind flankengesteuert.

Ein- und Ausblenden

Mit der Anwendermenü-Taste "U" werden die CPF-Softkey-Leiste (vertikale Softkey-Leiste) und die Anwendersoftkey-Leiste (horizontale Softkey-Leiste) eingeblendet.



Über die Menüfortschalt-Taste erweitern Sie die horizontale Anwendersoftkey-Leiste. Damit stehen weitere 8 Softkeys zur Verfügung.



Mit dem Softkey "Zurück" blenden Sie die Menüleiste wieder aus

Softkeys des Maschinensteuertafel-Menüs

Folgende Softkeys sind verfügbar:

Softkey "Machine"	Bedienbereich "Maschine" anwählen"
Softkey "[VAR]"	Achsvorschub im variablen Schrittmaß anwählen
Softkey "1... n CHANNEL "	Kanal umschalten
Softkey "Single Block"	Einzelsatz-Bearbeitung ein-/ausschalten
Softkey "WCS MCS"	Zwischen WKS und MKS umschalten
Softkey "Zurück"	Fenster schließen

Hinweis

Bei Bereichswechsel mit der Taste <MENU SELECT> wird das Fenster automatisch ausgeblendet.

14.1.4 Virtuelle Tastatur

Die virtuelle Tastatur wird als Eingabegerät bei Touch-Bedienfeldern verwendet.

Durch Doppelklick auf ein eingabefähiges Bedienelement (Programmeditor, Editierfelder) öffnet sich die virtuelle Tastatur. Sie haben die Möglichkeit die virtuelle Tastatur innerhalb der Bedienoberfläche beliebig zu platzieren.

Sie haben die Wahl zwischen einer Volltastatur und einer verkleinerten Tastatur, die nur den Nummernblock umfasst. Bei der Volltastatur haben Sie Möglichkeit, die Tastenbelegung zwischen englischer und zur aktuell eingestellten Landessprache passender Tastaturbelegung umzuschalten.

Vorgehensweise

1. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Eingabefeld.
2. Klicken Sie auf das Eingabefeld.
Die virtuelle Tastatur wird eingeblendet.
3. Geben Sie Ihre Werte über die virtuelle Tastatur ein.
4. Drücken Sie die Taste <INPUT>.



- ODER -

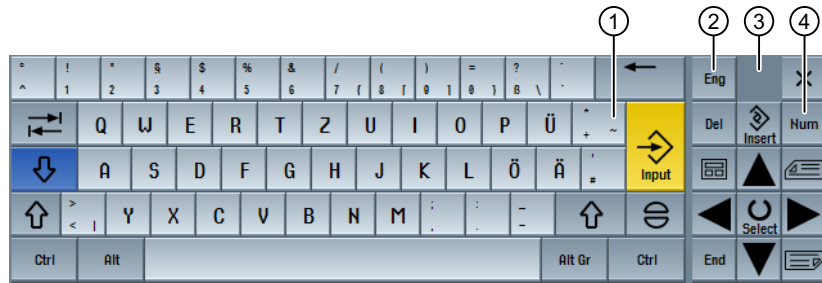
Positionieren Sie den Cursor auf ein anderes Bedienelement.

Der Wert wird übernommen und die virtuelle Tastatur wird geschlossen.

Positionieren der virtuellen Tastatur

Halten Sie die freie Fläche links neben dem Symbol für "Fenster schließen" mit Griffel oder Finger gedrückt. Schieben Sie so die Tastatur an den gewünschten Ort.

Besondere Tasten der virtuellen Tastatur



- ① Taste "Tilde"
 - Schaltet in einem numerischen Eingabefeld das Vorzeichen um.
 - Fügt in einem Texteingabefeld (z. B. Programm-Editor) ein Tilde-Zeichen ein.
- ② Taste "Eng"

Schaltet die Tastaturbelegung auf die englische bzw. zur aktuell eingestellten Landessprache passende Tastaturbelegung zurück.
- ③ Fläche, zur Positionierung der virtuellen Tastatur.
- ④ Taste "Num"

Reduziert die virtuelle Tastatur auf den Nummernblock.

Nummernblock der virtuellen Tastatur



Mit der Taste "ABC" kehren Sie wieder zur Volltastatur zurück.

14.2 HT 10

14.2.1 HT 10: Übersicht

Das mobile Handheld Terminal HT 10 vereinigt die Funktionen einer Bedientafel und einer Maschinensteuertafel. Damit haben Sie die Möglichkeit, maschinennah zu beobachten, zu bedienen, zu teachen und zu programmieren.

Das HT 10 ist mit der Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2" bedienbar.



Bedienung

Das vollgrafische berührungssensitive 10,1"-TFT-Farbdisplay des HT 10 bietet eine Touchbedienung. Die Auflösung von 1280 x 800 Pixel ist für die Nutzung von "Display Manager" geeignet.

Für das Verfahren der Achsen können Sie entweder das Handrad oder die mechanischen Verfahrtasten ("+" / "-") nutzen.

Das HT 10 ist mit einem NOT-HALT-Taster und einem zweikanaligen dreistufigen Zustimmungstaster ausgestattet.

Sie haben die Möglichkeit, eine externe Tastatur anzuschließen.

Sie können anwenderspezifische Tasten projektieren.

Anwenderspezifische Tasten

Die anwenderspezifischen Tasten sind frei belegbar. Die Tasten können Sie mit eigenen Texten in der jeweiligen Landessprache beschriften.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Integrierte Maschinensteuertafel

Das HT 10 verfügt über eine integrierte MCP. Sie besteht aus mechanischen Tasten (z. B. Start und Stopp) sowie als Softkeys nachgebildete Tasten.

Die einzelnen Tasten werden im Kapitel "Bedienelemente der Maschinensteuertafel" beschrieben.

Hinweis

PLC-Nahtstellensignale, die über die Softkeys des Maschinensteuertafel-Menüs ausgelöst werden, sind flankengesteuert.

Zustimmtaster

Das HT 10 verfügt über einen Zustimmtaster. Sie haben so die Möglichkeit, die Zustimmungsfunktion bei zustimmungspflichtigen Bedienhandlungen (z. B. Einblenden der Verfahrtasten) auszulösen.

Die Zustimmtaster sind für folgende Taster-Positionen ausgeführt:

- Losgelassen (keine Betätigung)
- Zustimmung (mittlere Stellung) - Zustimmung Kanal 1 und Kanal 2 liegt auf dem gleichen Schalter.
- Panik (ganz durchgedrückt)

Verfahrtasten

Um die Achsen Ihrer Maschine über die mechanischen Verfahrtasten zu verfahren, muss die Betriebsart "JOG" oder "MDA", die Funktionen "REF. POINT" oder "TEACH IN" angewählt sein. Je nach Einstellung müssen Sie den Zustimmtaster betätigen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Hinweis

Sie können die Achsen Ihrer Maschine auch über die Touchbedienung verfahren.

Virtuelle Tastatur

Zur komfortablen Eingabe von Werten ist eine virtuelle Tastatur vorhanden.

Kanal umschalten

- In der Statusanzeige haben Sie die Möglichkeit, durch Touchbedienung der Kanalanzeige den Kanal umzuschalten:
 - Im Bedienbereich Maschine (große Statusanzeige) durch Touchbedienung der Kanalanzeige in der Statusanzeige.
 - In den übrigen Bedienbereichen (kleine Statusanzeige) durch Touchbedienung der Kanalanzeige in den Titelzeilen der Bilder (gelbes Feld).
- Im Maschinentafel-Menü, das Sie über die Anwendermenü-Taste "U" erreichen, steht der Softkey "1... n CHANNEL" zur Verfügung.

Bedienbereichsumschaltung

Durch Touchbedienung des Anzeigesymbols für den aktiven Bedienbereich blenden Sie das Bedienbereichsmenü ein.

Handrad

Das HT 10 ist mit einem Handrad ausgestattet.

Wenn Sie ein HT 10 einsetzen, können Sie die Achsen Ihrer Maschine über das Handrad verfahren.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zu Anschluss, Inbetriebnahme und Projektierung der anwenderspezifischen Tasten finden Sie im Gerätehandbuch Handheld Terminal HT 10.

14.2.2 Maschinensteuertafel-Menü

Sie wählen bestimmte Tasten der Maschinensteuertafel, die über die Software nachgebildet sind, durch Touchbedienung der entsprechenden Softkeys.

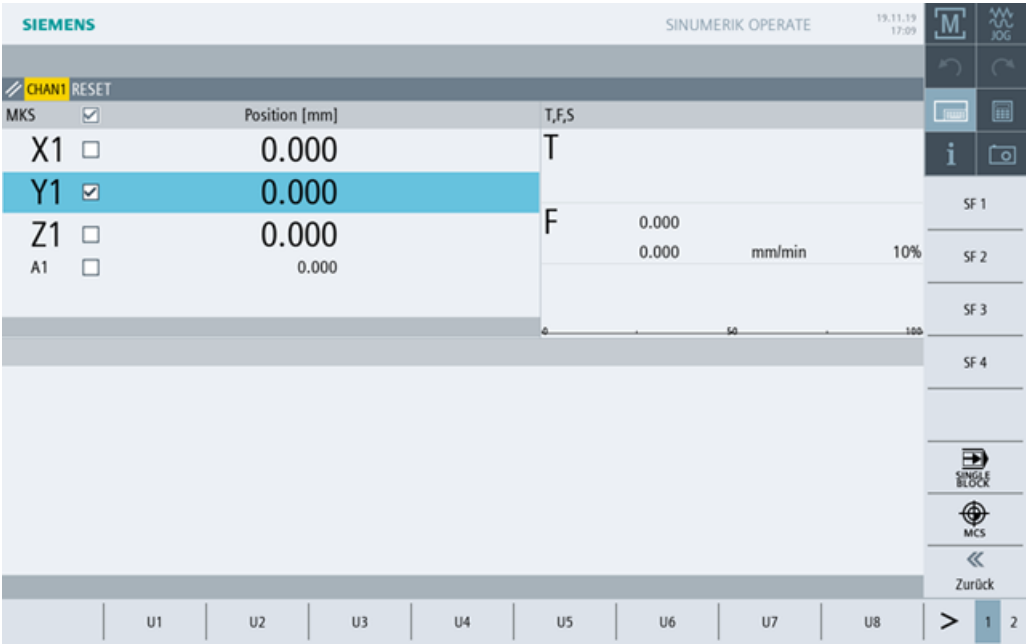
Die Beschreibung der einzelnen Tasten entnehmen Sie dem Kapitel "Bedienelemente der Maschinensteuertafel".

Hinweis

PLC-Nahtstellensignale, die über die Softkeys des Maschinensteuertafel-Menüs ausgelöst werden, sind flankengesteuert.

Ein- und Ausblenden

Mit der Anwendermenü-Taste "U" werden die CPF-Softkey-Leiste (vertikale Softkey-Leiste) und die Anwendersoftkey-Leiste (horizontale Softkey-Leiste) eingeblendet.



Über die Menüfortschalt-Taste erweitern Sie die horizontale Anwendersoftkey-Leiste. Damit stehen weitere Softkeys zur Verfügung.

Softkeys des Maschinensteuertafel-Menüs

Folgende Softkeys sind verfügbar:

SF1- SF4, U1- 8	Kundentasten, sprachabhängige Beschriftung möglich
Softkey "WKS MKS"	Zwischen WKS und MKS umschalten
Softkey "Single Block"	Einzelsatz-Bearbeitung ein-/ausschalten

Hinweis

Bei Bereichswechsel mit der Taste <MENU SELECT> wird das Fenster automatisch ausgeblendet.

Achsanwahl

Sie wählen eine Achse im Istwerte-Fenster, indem Sie in der Überschriftzeile des Istwerte-Fensters das Kontrollkästchen aktivieren.

Durch Antippen des Kontrollkästchens wird für jede Achse, die zur Achsanwahl freigegeben ist, ein Kontrollkästchen neben dem Achsnamen angezeigt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Sie wählen eine Achse an, indem Sie das entsprechende Kontrollkästchen aktivieren.

Hinweis

Um eine Achse dem Handrad zuzuordnen, aktivieren Sie das Handrad über das Bedienelement "Handrad" der Touchbedienung und wählen anschließend die jeweilige Achse über das Kontrollkästchen an.

Anschließend verfahren Sie die Achsen über die Bedienelemente der Touchbedienung um feste Schrittwerte.

14.2.3 Virtuelle Tastatur

Die virtuelle Tastatur wird als Eingabegerät bei Touch-Bedienfeldern verwendet.

Durch Doppelklick auf ein eingabefähiges Bedienelement (Programmeditor, Editierfelder) öffnet sich die virtuelle Tastatur. Sie haben die Möglichkeit die virtuelle Tastatur innerhalb der Bedienoberfläche beliebig zu platzieren.

Sie haben die Wahl zwischen einer Volltastatur und einer verkleinerten Tastatur, die nur den Nummernblock umfasst. Bei der Volltastatur haben Sie Möglichkeit, die Tastenbelegung zwischen englischer und zur aktuell eingestellten Landessprache passender Tastaturbelegung umzuschalten.



- ① Umschalttaste Groß- und Kleinbuchstaben
- ② Umschalttaste Buchstaben und Sonderzeichen
- ③ Umschalttaste zur landesspezifischen Tastaturbelegung
- ④ Umschalttaste Volltastatur und Nummernblock

Übernahme der eingegebenen Werte

Über die Taste <INPUT> werden die eingegebenen Werte übernommen.

Positionieren der virtuellen Tastatur

Halten Sie die freie Fläche links neben dem Symbol für "Fenster schließen" mit Griffel oder Finger gedrückt. Schieben Sie so die Tastatur an den gewünschten Ort.

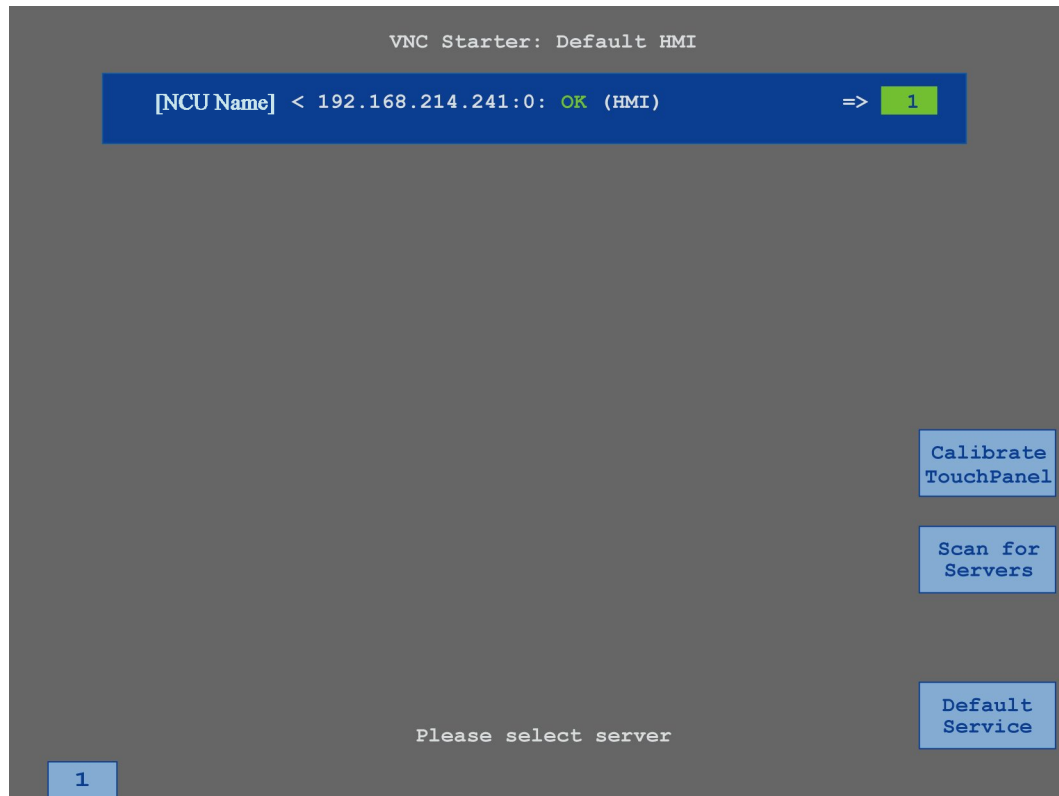
14.3 Touch Panel kalibrieren

Eine Kalibrierung des Touch Panel ist beim erstmaligen Anschließen an die Steuerung nötig.

Hinweis

Rekalibrierung

Wenn Sie bemerken, dass die Bedienung ungenau wird, nehmen Sie eine erneute Kalibrierung vor.



Vorgehensweise



1. Drücken Sie die Menürückschalt-Taste und die Taste <MENU SELECT> gleichzeitig, um das TCU Service-Bild zu starten.
2. Berühren Sie die Schaltfläche "Calibrate TouchPanel". Der Kalibriervorgang wird gestartet.
3. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm und berühren Sie nacheinander die drei Kalibrierungspunkte.

- Der Kalibrierungsvorgang ist abgeschlossen.
4. Berühren Sie den horizontalen Softkey "1" oder die Taste mit der Ziffer "1", um das TCU Service-Bild zu schließen.

Ctrl-Energy

15.1 Funktionen

Die Funktion "Ctrl-Energy" stellt Ihnen folgende Verwendungsmöglichkeiten zu einer Verbesserung der Energieausnutzung Ihrer Maschine zur Verfügung.

Ctrl-E Analyse: Erfassung und Auswertung des Energieverbrauchs

Im ersten Schritt zu einer besseren Energieeffizienz steht die Erfassung des Energieverbrauchs. Mithilfe des Multifunktionsgeräts SENTRON PAC wird der Energieverbrauch gemessen und an der Steuerung angezeigt.

Je nach Konfiguration und Schaltung des SENTRON PAC haben Sie die Möglichkeit, entweder die Leistung der gesamten Maschine oder nur eines bestimmten Verbrauchers zu messen.

Unabhängig davon wird die Leistung direkt aus den Antrieben ermittelt und angezeigt.

Ctrl-E Profile: Steuerung von Energiesparzuständen der Maschine

Zur Optimierung des Energieverbrauchs haben Sie die Möglichkeit, Energiesparprofile zu definieren und zu hinterlegen. So hat Ihre Maschine z. B. einen einfachen und einen höherwertigen Energiesparmodus oder schaltet sich bei bestimmten Konditionen automatisch ab.

Diese definierten Energiezustände werden als Profile hinterlegt. Über die Bedienoberfläche haben Sie die Möglichkeit, diese Energiesparprofile zu aktivieren (z. B. die sog. Frühstückspausen-Taste).

Hinweis

Ctrl-E Profile deaktivieren

Sperren Sie Ctrl-E Profile vor einer Serieninbetriebnahme, um zu verhindern, dass die NCU ungewollt herunterfährt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Hinweis

Aufruf der Funktion über Tastenkombination

Drücken Sie die Tasten <CTRL> + <E>, um die Funktion "Ctrl-Energy" aufzurufen.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Konfiguration finden Sie im Systemhandbuch Ctrl-Energy.

15.2 Ctrl-E Analyse

15.2.1 Energieverbrauch anzeigen

In der Einstiegsmaske SINUMERIK Ctrl-Energy erhalten Sie eine komfortable Übersicht über den Energieverbrauch der Maschine. Um die Anzeige der Werte und die grafische Darstellung zu erhalten, muss ein Sentron PAC angeschlossen sein und eine Langzeitmessung projiziert sein.

Sie erhalten eine Verbrauchsanzeige anhand folgender Balkengrafiken:

- Aktuelle Leistungsanzeige
- Messung des aktuellen Energieverbrauchs
- Vergleichsmessung zu Energieverbrauch

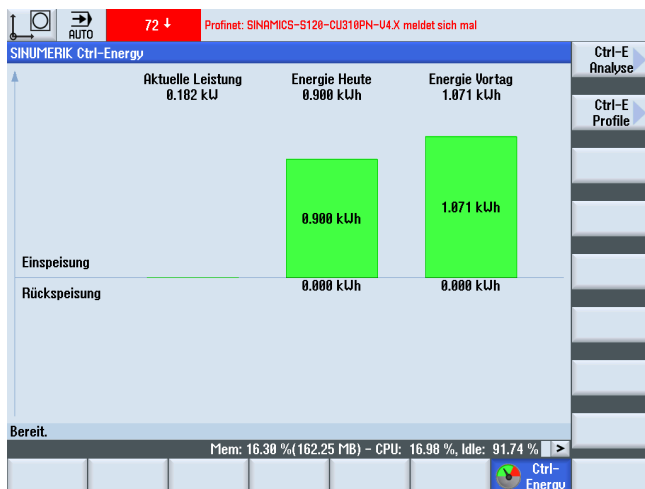


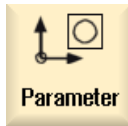
Bild 15-1 Ctrl-Energy-Einstiegsbild mit Anzeige des momentanen Energieverbrauchs

Anzeige im Bedienbereich "Maschine"

In der ersten Zeile der Statusanzeige wird Ihnen angezeigt, in welchem Leistungszustand sich die Maschine gerade befindet.

Anzeige	Bedeutung
	Ein roter Balken zeigt an, dass die Maschine nicht produktiv arbeitet.
	Ein dunkelgrüner Balken in positiver Richtung zeigt an, dass die Maschine produktiv arbeitet und Energie verbraucht.
	Ein hellgrüner Balken in negativer Richtung zeigt an, dass die Maschine Energie ins Netz zurückspeist.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter".



2. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Ctrl-Energy".



- ODER -



+

Drücken Sie die Tasten <Ctrl> + <E>.



Das Fenster "SINUMERIK Ctrl-Energy" wird geöffnet.

15.2.2 Energieanalysen anzeigen

Im Fenster "Ctrl-E Analyse" erhalten Sie einen detaillierteren Überblick zum Energieverbrauch. Sie erhalten die Verbrauchsanzeige folgender Komponenten:

- Summe der Achsen
- Summe der Aggregate - wenn Nebenaggregate in der PLC projektiert sind
- Sentron PAC
- Summe der Maschine

Detaillierte Anzeige des Energieverbrauchs

Sie haben zusätzlich die Möglichkeit, sich die Verbrauchswerte für sämtliche Antriebe und ggf. Nebenaggregate auflisten zu lassen.

Vorgehensweise



1. Sie befinden sich im Einstiegsfenster "SINUMERIK Ctrl-Energy".



2. Drücken Sie den Softkey "Ctrl-E Analyse".
Das Fenster "Ctrl-E Analyse" wird geöffnet. Sie erhalten die summierten Verbrauchswerte der Komponenten angezeigt.



3. Drücken Sie den Softkey "Details", um sich den Energieverbrauch der einzelnen Antriebe und Nebenaggregate anzeigen zu lassen.

15.2.3 Energieverbrauch messen und speichern

Sie haben die Möglichkeit, für aktuell angewählte Achsen, Nebenaggregate, SentronPAC oder die gesamte Maschine den Energieverbrauch zu messen und aufzuzeichnen.

Messung von Energieverbrauch von Teileprogrammen

Sie haben die Möglichkeit, den Energieverbrauch von Teileprogrammen zu messen. Dabei werden einzelne Antriebe für die Messung berücksichtigt.

Sie geben vor, in welchem Kanal Start und Stopp des Teileprogramms ausgelöst werden und welche Anzahl an Wiederholungen Sie messen wollen.

Messungen speichern

Für einen späteren Vergleich der Daten speichern Sie die gemessenen Verbrauchswerte.

Hinweis

Bis zu 3 Datensätze werden gespeichert. Wenn mehr als 3 Messungen vorhanden sind, wird der älteste Datensatz automatisch überschrieben.

Dauer der Messung

Die Messzeit ist begrenzt. Wenn die maximale Messzeit erreicht ist, wird die Messung beendet. In der Dialogzeile wird eine entsprechende Meldung ausgegeben.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Voraussetzung



Sie haben den Softkey "Ctrl-E Analyse" gedrückt und das Fenster "Ctrl-E Analyse" ist geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Start Messung".
Das Auswahlfenster "Einstellung Messung: Auswahl Gerät" wird geöffnet.
2. Wählen Sie in der Liste das gewünschte Gerät, aktivieren Sie bei Bedarf das Kontrollkästchen "Teileprogramm messen", geben Sie die Anzahl an Wiederholungen ein, wählen Sie den gewünschten Kanal und drücken Sie den Softkey "OK".
Die Aufzeichnung wird gestartet.



3. Drücken Sie den Softkey "Stopp Messung".
Die Messung wird beendet.



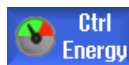
4. Drücken Sie den Softkey "Messung speichern", um die Verbrauchswerte der aktuellen Messung zu speichern.

Die Auswahl der zu messenden Achse ist abhängig von der Konfiguration.

15.2.4 Messungen verfolgen

Sie haben die Möglichkeit, sich aktuelle und gespeicherte Messkurven grafisch anzeigen zu lassen.

Voraussetzung



Sie haben den Softkey "Ctrl-E Analyse" gedrückt und das Fenster "Ctrl-E Analyse" ist geöffnet.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Grafik".
Im Fenster "Ctrl-E Analyse" wird die aktuelle Messung als blaue Messkurve angezeigt.



2. Drücken Sie den Softkey "Gespeicherte Messungen", um sich die zuletzt gespeicherten Messungen anzeigen zu lassen.
Zusätzlich werden 3 farblich unterschiedliche Messkurven zusammen mit der Messzeit angezeigt.



3. Drücken Sie den Softkey "Gespeicherte Messungen" erneut, wenn Sie nur die aktuelle Messung sehen wollen.

15.2.5 Verbrauchswerte verfolgen

Sie haben die Möglichkeit, sich aktuelle und gespeicherte Verbrauchswerte in einer detaillierten Tabelle anzeigen zu lassen.

Anzeige	Bedeutung
Beginn der Messung	Zeigt den Zeitpunkt, an dem die Messung über das Drücken des Softkeys "Start Messung" gestartet wurde.
Dauer der Messung [s]	Zeigt die Messzeit bis zum Drücken des Softkeys "Stopp Messung" in Sekunden.

Anzeige	Bedeutung
Gerät	Zeigt die gewählte Messkomponente • Manuell (Festwert, z.B. Grundlast, in PLC festgelegt) • Sentron PAC • Summe Aggregate (wenn in PLC festgelegt) • Summe Achsen • Summe Maschine
Eingespeiste Energie [kWh]	Zeigt die eingespeiste Energie der ausgewählten Messkomponente in Kilowatt pro Stunde an.
Rückgespeiste Energie [kWh]	Zeigt die rückgespeiste Energie der ausgewählten Messkomponente in Kilowatt pro Stunde an.
Summer Energie [kWh]	Anzeige der Summe aller gemessenen Antriebswerte bzw. die Summe aller Achsen sowie Festwert und Sentron PAC.

Anzeige im Fenster "Ctrl-E Analyse: Tabelle"

Voraussetzung



1. Sie haben den Softkey "Ctrl-E Analyse" gedrückt und das Fenster "Ctrl-E Analyse" ist geöffnet.
2. Sie haben bereits Messungen gespeichert.

Vorgehensweise



Drücken Sie die Softkeys "Grafik" und "Details".

Im Fenster "Ctrl-E Analyse: Details" werden Messdaten und Verbrauchswerte der drei letzten gespeicherten Messungen sowie evtl. einer aktuellen Messung tabellarisch angezeigt.

15.2.6 Verbrauchswerte vergleichen

Sie haben die Möglichkeit, sich einen Vergleich der eingespeisten und rückgespeisten Verbrauchswerte von aktuellen und gespeicherten Messungen anzeigen zu lassen.

Voraussetzung



1. Sie haben den Softkey "Ctrl-E Analyse" gedrückt und das Fenster "Ctrl-E Analyse" ist geöffnet.
2. Sie haben bereits Messungen gespeichert.

Vorgehensweise



1. Drücken Sie den Softkey "Grafik".



2. Drücken Sie den Softkey "Messungen vergleichen".
Das Fenster "Ctrl-E Analyse: Vergleichen" wird geöffnet.

In einem Balkendiagramm werden eingespeiste und rückgespeiste Verbrauchswerte der aktuellen Messung angezeigt.



3. Drücken Sie den Softkey "Gespeicherte Messungen", um sich zusätzlich den Vergleich der letzten 3 gespeicherten Messungen anzeigen zu lassen.



4. Drücken Sie den Softkey "Gespeicherte Messungen" erneut, wenn Sie nur den aktuellen Vergleich sehen wollen.

15.2.7 Langzeitmessung des Energieverbrauches

Die Langzeitmessung des Energieverbrauchs wird in der PLC durchgeführt und gespeichert. So werden auch Werte aus Zeiten aufgenommen, in denen der HMI nicht aktiv ist.

Messwerte

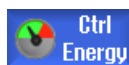
Die ein- und rückgespeisten Energiewerte sowie die Summe der Energie werden für folgende Zeiträume angezeigt:

- Aktueller und vorheriger Tag
- Aktueller und vorheriger Monat
- Aktuelles und vorheriges Jahr

Voraussetzung

SETRON PAC ist angeschlossen.

Vorgehensweise



1. Das Fenster "Ctrl-E Analyse" ist geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Langzeitmessung".
Das Fenster "SINUMERIK Ctrl-Analyse Langzeitmessung" wird geöffnet.
Die Messergebnisse der Langzeitmessung werden angezeigt.



3. Drücken Sie den Softkey "Zurück", um die Langzeitmessung zu beenden.

15.3 Ctrl-E Profile

15.3.1 Energiesparprofile bedienen

Im Fenster "Ctrl-E Profile" lassen Sie sich alle definierten Energiesparprofile anzeigen. Sie haben die Möglichkeit ein gewünschtes Energiesparprofil direkt zu aktivieren oder sperren bzw. geben Profile wieder frei.

SINUMERIK Ctrl-Energy Energiesparprofile

Anzeige	Bedeutung
Energiesparprofil	Alle Energiesparprofile werden aufgelistet.
aktiv in [min]	Die Restzeit bis zum Erreichen des definierten Profils wird angezeigt.

Hinweis

Alle Energiesparprofile sperren

Um zum Beispiel bei laufenden Messungen die Maschine nicht zu stören, wählen Sie "Alle sperren".

Wenn die Vorwarnzeit eines Profils erreicht ist, erhalten Sie ein Meldefenster, das die verbleibende Restzeit anzeigt. Wenn der Energiesparmodus erreicht ist, erscheint eine entsprechende Meldung in der Alarmzeile.

Vordefinierte Energiesparprofile

Energiesparprofil	Bedeutung
Einfacher Energiesparmodus (Maschine-Standby)	Nicht benötigte Maschinenaggregate werden gedrosselt oder abgeschaltet. Die Maschine ist auf Bedarf wieder sofort voll betriebsbereit
Voller Energiesparmodus (NC-Standby)	Nicht benötigte Maschinenaggregate werden gedrosselt oder abgeschaltet. Für den Übergang in den betriebsbereiten Zustand entstehen Wartezeiten.
Maximaler Energiesparmodus (Auto-shut-off)	Die Maschine ist komplett ausgeschaltet. Für den Übergang in den betriebsbereiten Zustand entstehen höhere Wartezeiten.

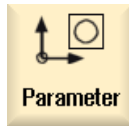


Maschinenhersteller

Die Auswahl und Funktion der angezeigten Energiesparprofile kann unterschiedlich sein.

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Parameter" an.



2. Drücken Sie die Menüfortschalt-Taste und den Softkey "Ctrl-Energy".



- ODER -

Drücken Sie die Tasten <CTRL> + <E>.



+



3. Drücken Sie den Softkey "Ctrl-E Profile".
Das Fenster "Ctrl-E Profile" wird geöffnet.



4. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Energiesparprofil und drücken Sie den Softkey "Sofort aktivieren", wenn Sie diesen Zustand direkt aktivieren wollen.



5. Positionieren Sie den Cursor auf das gewünschte Energiesparprofil und drücken Sie den Softkey "Profil sperren", wenn Sie diesen Zustand verhindern wollen.

Das Profil ist gesperrt und wird nicht aktiv. Das Energiesparprofil ist ausgegraut und wird ohne Zeitanzeige angezeigt.

Der Softkey "Profil sperren" ändert seine Beschriftung in "Profil freigeben". Drücken Sie den Softkey "Profil freigeben", um die Sperrung des Energiesparprofils zurückzunehmen.



5. Drücken Sie den Softkey "Alle sperren", wenn Sie alle Zustände verhindern wollen.

Alle Profile sind gesperrt und werden nicht aktiv.

Der Softkey "Alle sperren" ändert seine Beschriftung in "Alle freigeben".



6. Drücken Sie den Softkey "Alle freigeben", um die Sperrung aller Profile wieder zurückzunehmen.

Alarm-, Fehler- und Systemmeldungen

16.1 Alarmer anzeigen

Treten beim Betrieb der Maschine Fehler auf, wird ein Alarm erzeugt und die Bearbeitung wird ggfs. unterbrochen.

Der Fehlertext, der gleichzeitig mit der Alarmnummer angezeigt wird, gibt Ihnen näheren Aufschluss über die Fehlerursache.

Sie haben die Möglichkeit, alle relevanten Diagnosedaten in einer ZIP-Datei zu speichern, um sie zur Analyse an die Hotline zu schicken.

 VORSICHT
Gefahren für Mensch und Maschine Prüfen Sie sorgfältig die Situation der Anlage anhand der Beschreibung der aufgetretenen Alarmer. Beseitigen Sie die Ursachen für das Auftreten der Alarmer. Quittieren Sie die Alarmer anschließend auf die angegebene Weise. Bei Nichtbeachtung besteht Gefahr für Maschine, Werkstück, gespeicherte Einstellungen und möglicherweise für Ihre Gesundheit.

Alarmübersicht

Sie haben die Möglichkeit, sich alle anstehenden Alarmer anzeigen zu lassen und diese zu quittieren.

Die Alarmübersicht enthält folgende Informationen:

- Datum und Uhrzeit
- Löschkriterium
Das Löschkriterium gibt an, mit welcher Taste bzw. Softkey der Alarm quittiert wird.
- Alarmnummer
- Alarmtext

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Alarmliste".
Das Fenster "Alarmer" wird geöffnet.
Es werden alle anstehenden Alarmer angezeigt.
Wenn Safety-Alarmer anstehen, wird der Softkey "SI Alarmer ausblenden" angezeigt.



3. Drücken Sie den Softkey "SI Alarmer ausblenden", wenn Sie keine SI Alarmer anzeigen lassen möchten.



4. Wenn die Ursache des Alarms unbekannt ist, drücken Sie den Softkey "Diag.-Daten speichern".
Die Funktion sammelt alle verfügbaren LOG-Dateien der Bedien-Software ein und legt sie in folgendem Verzeichnis ab:
\\user\\sinumerik\\didac\\out_<Date-Time>.7z
5. Schicken Sie die ZIP-Datei bei einem Systemproblem an die SINUMERIK-Hotline, um die Analyse des Problems zu erleichtern.

Alarmer löschen

In der Spalte "Löschen" wird symbolisiert, wie Sie die anstehenden Alarmer aus der Alarmliste löschen.

6. Positionieren Sie den Cursor auf einem Alarm.
7. Wenn ein NCK-POWER-ON-Alarm angezeigt wird, schalten Sie das Gerät aus und wieder ein (Hauptschalter), bzw. drücken Sie NCK-POWER ON.

- ODER -

Wenn ein NC-Start-Alarm angezeigt wird, drücken Sie die Taste <NC-Start>.

- ODER -

Wenn ein RESET-Alarm angezeigt wird, drücken Sie die Taste <RESET>.

- ODER -



Wenn ein Cancel-Alarm angezeigt wird, drücken Sie die Taste <ALARM CANCEL> oder drücken Sie den Softkey "Cancel Alarm löschen".

- ODER -



- ODER -



Wenn ein HMI-Alarm angezeigt wird, drücken Sie den Softkey "HMI-Alarm löschen".

- ODER -

Wenn ein Dialog-Alarm des HMI angezeigt wird, drücken Sie die Taste <RECALL>.

- ODER -

Wenn ein PLC-Alarm angezeigt wird, drücken Sie die vom Maschinenhersteller vorgesehene Taste.

- ODER -



Wenn ein PLC-Alarm vom Typ SQ angezeigt wird, drücken Sie den Softkey "Alarm quittieren".

Die Softkeys werden bedienbar, wenn der Cursor auf einem entsprechenden Alarm steht.

Quittiersymbole

Symbol	Bedeutung
	NCK-POWER-ON
	NC-Start
	RESET-Alarm
	Cancel-Alarm
	HMI-Alarm
	Dialog-Alarme des HMI
	PLC-Alarm
	PLC-Alarm vom Typ SQ (Alarmnummer ab 800000)
	Safety-Alarme

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

16.2 Alarmprotokoll anzeigen

Im Fenster "Alarmprotokoll" erhalten Sie eine Liste mit allen bisher aufgetretenen Alarmen und Meldungen.

Es werden bis zu 500 verwaltete Kommen- und Gehen-Ereignisse in zeitlicher Reihenfolge angezeigt.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu bitte die Angaben des Maschinenherstellers.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Alarmprotok.".

Das Fenster "Alarmprotokoll" wird geöffnet.

Es werden bisher aufgetretene Kommen- und Gehen-Ereignisse seit dem Start des HMI aufgelistet.



3. Drücken Sie den Softkey "Neu anzeigen", um die Liste der angezeigten Alarme/Meldungen zu aktualisieren.



4. Drücken Sie den Softkey "Protokoll speichern".

Das aktuell angezeigte Protokoll wird als Text-Datei alarmlog.txt in den Systemdaten im Verzeichnis /user/sinumerik/hmi/log/ alarm_log abgelegt.

16.3 Meldungen anzeigen

Bei der Bearbeitung können PLC- und Teileprogramm-Meldungen ausgegeben werden.

Diese Meldungen unterbrechen die Bearbeitung nicht. Meldungen geben Ihnen Hinweise zu bestimmten Verhaltensweisen der Zyklen und zum Bearbeitungsfortschritt und bleiben in der Regel über einen Bearbeitungsabschnitt oder bis zum Zyklusende erhalten.

Meldungsübersicht

Sie haben die Möglichkeit, sich alle ausgegebenen Meldungen anzeigen zu lassen.

Die Meldungsübersicht enthält folgende Informationen:

- Datum
- Meldungsnummer
wird nur bei PLC-Meldung angezeigt
- Meldungstext

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Meldungen".
Das Fenster "Meldungen" wird geöffnet.

16.4 Alarmer, Fehler und Meldungen sortieren

Wird in der Anzeige eine große Anzahl von Alarmen, Meldungen oder Alarmprotokollen angezeigt, haben Sie die Möglichkeit, diese nach folgenden Kriterien auf- bzw. absteigend zu sortieren:

- Datum (Alarmliste, Meldungen, Alarmprotokoll)
- Nummer (Alarmliste, Meldungen)

So gelangen Sie bei sehr umfangreichen Listen schneller an gewünschte Informationen.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Alarmliste", "Meldungen" oder "Alarmprotok.", um sich die gewünschten Meldungen und Alarmer anzeigen zu lassen.

...



3. Drücken Sie den Softkey "Sortieren".



Die Liste der Einträge ist nach Datum absteigend sortiert, d.h. die jüngste Information befindet sich am Anfang der Auflistung.



4. Drücken Sie den Softkey "Aufsteigend", um die Liste entgegengesetzt zu sortieren.

Sie erhalten das jüngste Ereignis am Ende der Auflistung angezeigt.



5. Drücken Sie den Softkey "Nummer", wenn Sie die Alarmliste oder die Liste mit Meldungen nach Nummern sortieren wollen.



6. Drücken Sie den Softkey "Absteigend", wenn Sie sich die Auflistung wieder in absteigender Reihenfolge anzeigen lassen wollen.

16.5 Bildschirmabzüge erstellen

Sie haben die Möglichkeit von der aktuellen Bedienoberfläche Bildschirmabzüge zu erstellen.

Jeder Bildschirmabzug wird als Datei gespeichert und in folgendem Ordner abgelegt:

/user/sinumerik/hmi/log/screenshot

Vorgehensweise

- Ctrl + P Drücken Sie die Tastenkombination <Ctrl + P>.
- Von der aktuellen Bedienoberfläche wird ein Bildschirmabzug im Format .png erstellt.
- Der Dateiname wird aufsteigend vom System vergeben und lautet "SCR_SAVE_0001.png" bis "SCR_SAVE_9999.png". Sie können maximal 9999 Bilder erstellen.

Datei kopieren



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Inbetriebnahme" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Systemdaten".

3. Öffnen Sie den oben angegebenen Ordner und markieren Sie die benötigten Bildschirmabzüge.



4. Drücken Sie den Softkey "Kopieren".

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Ausschneiden".



5. Öffnen Sie das gewünschte Ablageverzeichnis, z. B. auf einem USB-Flash-Drive und drücken Sie den Softkey "Einfügen".

Hinweis

WinSCP

Sie können die Bildschirmabzüge auch über "WinSCP" auf einen Windows-PC kopieren.

Hinweis

Dateien öffnen

Wenn Sie sich die Bildschirmabzüge ansehen möchten, können Sie die Dateien im SINUMERIK Operate öffnen. Auf einem Windows-PC können Sie die Daten mit einem Grafikprogramm öffnen, z. B. "Office Picture Manager".

16.6 PLC- und NC-Variablen

16.6.1 PLC- und NC-Variablen anzeigen und bearbeiten

Änderungen von NC-/PLC-Variablen sind nur mit entsprechendem Kennwort möglich.



WARNUNG

Fehlerhafte Parametrierung

Veränderungen der Zustände von NC-/PLC-Variablen haben einen wesentlichen Einfluss auf die Maschine. Fehlerhafte Parametrierung kann Menschenleben gefährden und zur Zerstörung der Maschine führen.

Im Fenster "NC/PLC-Variablen" tragen Sie in die Liste die NC-Systemvariablen und PLC-Variablen ein, die Sie beobachten oder ändern wollen:

- Variable
Adresse für NC-/PLC-Variable
Fehlerhafte Variablen werden rot hinterlegt und in der Spalte Wert erscheint #.
- Kommentar
Beliebiger Kommentar zur Variable.
Die Spalte kann ein- und ausgeblendet werden.
- Format
Angabe des Formats, in dem die Variable angezeigt werden soll.
Das Format kann fest vorgegeben sein (z.B. Gleitpunkt)
- Wert
Anzeige des aktuellen Wertes der NC-/PLC-Variablen

PLC-Variablen	
Eingänge	• Eingangsbit (Ex), Eingabebyte (EBx), Eingangswort (EWx), Eingangsdoppelwort (EDx) • Eingangsbit (Ix), Eingabebyte (IBx), Eingangswort (IWX), Eingangsdoppelwort (IDx)
Ausgänge	• Ausgangsbit (Ax), Ausgangsbyte (ABx), Ausgangswort (AWx), Ausgangsdoppelwort (ADx) • Ausgangsbit (Qx), Ausgangsbyte (QBx), Ausgangswort (QWx), Ausgangsdoppelwort (QDx)
Merker	Merkerbit (Mx), Merkerbyte (MBx), Merkerwort (MWx), Merkerdoppelwort (MDx)
Zeiten	Zeit (Tx)

PLC-Variablen	
Zähler	• Zähler (Zx) • Zähler (Cx)
Daten	• Datenbaustein (DBx): Datenbit (DBXx), Datenbyte (DBBx), Datenwort (DBWx), Datendoppelwort (DBDx) • Datenbaustein (VBx): Datenbit (VBXx), Datenbyte (VBBx), Datenwort (VBWx), Datendoppelwort (VBDx)

Formate	
B	Binär
H	Hexadezimal
D	Dezimal ohne Vorzeichen
+/-D	Dezimal mit Vorzeichen
F	Float/Gleitpunkt (bei Doppelworten)
A	ASCII-Zeichen

Beispiele für Schreibweisen

Zulässige Schreibweisen für Variablen:

- PLC-Variablen: EB2, A1.2, DB2.DBW2, VB32000002
- NC-Variablen:
 - NC-Systemvariablen: Schreibweise \$AA_IM[1]
 - Anwendervariablen/GUD: Schreibweise GUD/MyVariable[1,3]
 - BTSS - Schreibweise: /CHANNEL/PARAMETER/R[u1,2]

Hinweis

Wird vom PLC-Anwenderprogramm ein String in eine NC/PLC-Variable geschrieben, wird der String nur korrekt angezeigt, wenn die Variable NC-seitig als Feldvariable vom Typ "A" (ASCII) parametrisiert wird.

Beispiel einer Feldvariablen

Variable	Format
DBx.DBBy[<Anzahl>]	A

Variable einfügen

Der Startwert beim "Filtern/Suchen" von Variablen ist unterschiedlich. Um zum Beispiel die Variable \$R[0] einzufügen, geben Sie folgenden Startwert ein:

- Der Startwert ist 0, wenn Sie nach "Systemvariablen" filtern.
- Der Startwert ist 1, wenn Sie nach "Alle (kein Filter)" filtern. Dabei werden alle Signale angezeigt und in BTSS-Schreibweise dargestellt.

Die GUD aus den Maschinendaten werden im Suchfenster bei der Variablenauswahl nur dann angezeigt, wenn die zugehörige Definitionsdatei aktiviert ist. Ansonsten ist die gesuchte Variable händisch einzugeben, z. B. GUD/SYG_RM[1]

Das folgende Maschinendatum steht stellvertretend für alle Variablentypen (INT, BOOL, AXIS, CHAR, STRING): MD18660 \$MN_MM_NUM_SYNACT_GUD_REAL[1].

Hinweis

Anzeige von NC-/PLC-Variablen

- Systemvariablen können kanalabhängig sein. Bei Kanalschaltung werden die Werte aus dem angewählten Kanal angezeigt.
Sie haben die Möglichkeit, sich die Variablen kanalspezifisch anzeigen zu lassen, z. B. \$R1:CHAN1 und \$R1:CHAN2. Die Werte von Kanal 1 und Kanal 2 werden dabei angezeigt, egal in welchem Kanal man steht.
- Für Anwendervariablen (GUD) ist eine Spezifizierung nach globalen oder kanalspezifischen GUD nicht nötig. Das erste Element eines GUD-Arrays beginnt mit dem Index 0 wie bei NC-Variablen.
- Über Tooltipp können Sie sich für NC-Variablen die BTSS-Schreibweise anzeigen lassen (außer bei GUD).

Servo-Variablen

Servo-Variablen können nur unter "Diagnose" → "Trace" ausgewählt und angezeigt werden.

Werte ändern und löschen



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



2. Drücken Sie den Softkey "NC/PLC Variab.".

Das Fenster "NC/PLC-Variablen" wird geöffnet.

3. Positionieren Sie den Cursor in die Spalte "Variable" und geben Sie die gewünschte Variable ein.



4. Drücken Sie die Taste <INPUT>.
Der Operand wird mit dem Wert angezeigt.



5. Drücken Sie auf den Softkey "Details".
Das Fenster "NC/PLC-Variablen: Details" wird geöffnet. Die Angaben zu "Variable", "Kommentar" und "Wert" werden in voller Länge angezeigt.



6. Positionieren Sie den Cursor in das Feld "Format" und wählen Sie über <SELECT> das gewünschte Format.



7. Drücken Sie den Softkey "Kommentare anzeigen".
Die Spalte "Kommentar" wird eingeblendet. Sie haben die Möglichkeit, Kommentare zu erfassen, bzw. vorhandene zu bearbeiten.



Drücken Sie den Softkey "Kommentare anzeigen" erneut, um die Spalte wieder auszublenden.



8. Drücken Sie den Softkey "Ändern", wenn Sie den Wert bearbeiten möchten.

Die Spalte "Wert" wird editierbar.



9. Drücken Sie den Softkey "Variable einfügen", wenn Sie eine Variable aus einer Liste aller vorhandenen Variablen auswählen und einfügen möchten.

Das Fenster "Variable auswählen" wird geöffnet.



10. Drücken Sie den Softkey "Filter/Suchen", um über das Auswahlfeld "Filter" die Anzeige der Variablen (z. B. auf Betriebsartengruppen-Variablen) einzuschränken und/oder über das Eingabefeld "Suchen" die gewünschte Variable auszuwählen.



11. Drücken Sie den Softkey "Alles löschen", wenn Sie sämtliche Einträge der Operanden löschen möchten.



12. Drücken Sie den Softkey "OK", um Änderungen oder das Löschen zu bestätigen.

- ODER -



Drücken Sie den Softkey "Abbruch", um Änderungen zu verwerfen.

Variablenliste bearbeiten

Mit den Softkeys "Zeile einfügen" und "Zeile löschen" haben Sie die Möglichkeit, die Variablenliste zu bearbeiten.



Wenn Sie den Softkey drücken, wird neue Zeile vor der Zeile eingefügt, auf der gerade der Cursor steht.

Der Softkey "Zeile einfügen" ist nur bedienbar, wenn mindestens eine Leerzeile am Ende der Variablenliste vorhanden ist.

Wenn keine Leerzeile vorhanden, ist der Softkey deaktiviert.



Wenn Sie den Softkey "Zeile löschen" drücken, wird die Zeile gelöscht, auf der Cursor steht.

Am Ende der Variablenliste wird eine Leerzeile hinzugefügt.

Operanden ändern

Mit den Softkeys "Operand +" und "Operand -" können Sie je nach Typ des Operanden die Adresse oder den Index der Adresse jeweils um 1 erhöhen bzw. erniedrigen.

Hinweis

Achsamen als Index

Die Softkeys "Operand +" und "Operand -" wirken nicht bei Achsamen als Index, z.B. bei \$AA_IM[X1].

**Beispiele**

DB97.DBX2.5

Ergebnis: DB97.DBX2.6

\$AA_IM[1]

Ergebnis: \$AA_IM[2]



MB201

Ergebnis: MB200

/Channel/Parameter/R[u1,3]

Ergebnis: /Channel/Parameter/R[u1,2]

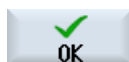
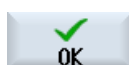
16.6.2 Masken speichern und laden

Sie haben die Möglichkeit, die im Fenster "NC/PLC-Variablen" vorgenommen Konfigurationen der Variablen in einer Maske zu speichern, die Sie bei Bedarf wieder laden können.

Masken bearbeiten

Ändern Sie eine geladene Maske, so wird diese durch einen * hinter dem Maskennamen gekennzeichnet.

Der Name einer Maske bleibt in der Anzeige übers Ausschalten hinweg erhalten.

Vorgehensweise

1. Sie haben im Fenster "NC/PLC-Variablen" für die gewünschten Variablen Werten eingegeben.
2. Drücken Sie den Softkey ">>".
3. Drücken Sie den Softkey "Maske speichern".
Das Fenster "Maske speichern : Ablage wählen" wird geöffnet.
4. Positionieren Sie den Cursor auf den Vorlagen-Ordner für Variablen-Masken, in dem Ihre aktuelle Maske abgelegt werden soll und drücken Sie den Softkey "OK".
Das Fenster "Maske speichern: Name" wird geöffnet.
5. Geben Sie den Namen für die Datei ein und drücken Sie den Softkey "OK".
Eine Meldung in der Statuszeile informiert Sie, dass die Maske im angegebenen Ordner gespeichert wurde.
Existiert bereits eine Datei mit gleichem Namen, erhalten Sie eine Abfrage.



6. Drücken Sie den Softkey "Maske laden".
Das Fenster "Maske laden" wird geöffnet und zeigt die Vorlagen-Ordner für Variablen-Masken an.
7. Wählen Sie die gewünschte Datei und drücken Sie den Softkey "OK".
Sie kehren in die Variablenansicht zurück. Es wird die Liste aller festgelegten NC- und PLC-Variablen angezeigt.

16.7 Version

16.7.1 Versionsdaten anzeigen

Im Fenster "Versionsdaten" werden folgende Komponenten mit den zugehörigen Versionsdaten angegeben:

- Systemsoftware
- PLC-Grundprogramm
- PLC-Anwenderprogramm
- Systemerweiterungen
- OEM-Applikationen
- Hardware

In der Spalte "Soll-Version" erhalten Sie Information darüber, ob Versionen der Komponenten von der ausgelieferten Version auf der CompactFlash Card abweichen.



Die in der Spalte "Ist-Version" angezeigte Version stimmt mit der Version der CF-Card überein.



Die in der Spalte "Ist-Version" angezeigte Version stimmt nicht mit der Version der CF-Card überein.

Sie haben die Möglichkeit, die Versionsdaten zu speichern. Die als Text-Datei abgespeicherten Versionsangaben können beliebig weiterverarbeitet oder im Service-Fall an Hotline-Betreuer übermittelt werden.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose".



2. Drücken Sie den Softkey "Version".
Das Fenster "Versionsdaten" wird geöffnet.
Die Daten der vorhandenen Komponenten werden angezeigt.



3. Wählen Sie die gewünschte Komponente, zu der Sie mehr Informationen wünschen.



4. Drücken Sie den Softkey "Details", um genauere Angaben zu den angezeigten Komponenten zu erhalten.

16.7.2 Informationen speichern

Über die Bedienoberfläche werden alle maschinenspezifischen Informationen der Steuerung in einer Konfigurationsdatei zusammengefasst. Über die eingerichteten Laufwerke haben Sie die Möglichkeit, die maschinenspezifischen Informationen zu speichern.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



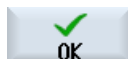
2. Drücken Sie den Softkey "Version".
Der Aufruf der Versionsanzeige nimmt einige Zeit in Anspruch. In der Dialogzeile wird Ihnen die Ermittlung der Daten in einer Fortschrittsanzeige und durch entsprechenden Text angezeigt.



3. Drücken Sie den Softkey "Speichern".
Das Fenster "Versionsinformation speichern: Ablage auswählen" öffnet sich. Je nach Konfiguration werden folgende Speicherorte angeboten:
 - Lokales Laufwerk
 - Netzlaufwerke
 - USB
 - Versionsdaten (Ablage: Datenbaum im Verzeichnis "HMI-Daten")



4. Drücken Sie den Softkey "Neues Verzeichnis", wenn Sie ein eigenes Verzeichnis anlegen wollen.



5. Drücken Sie den Softkey "OK". Das Verzeichnis ist angelegt.



6. Drücken Sie den Softkey "OK" erneut, um den Ablageort zu bestätigen.
Das Fenster "Versionsinformation speichern: Name" öffnet sich.

7. Legen Sie die gewünschten Vorgaben fest.
 - Eingabefeld "Name:"
Der Dateiname wird mit <Maschinenname/nr.>+<CF-Kartennummer> vorbelegt. An den Dateinamen wird automatisch "_config.xml" bzw. "_version.txt" angehängt.
 - Eingabefeld "Kommentar:"
Sie haben die Möglichkeit, einen Kommentar einzugeben, der mit den Konfigurationsdaten abgespeichert wird.

- Versionsdaten (.TXT)
Aktivieren Sie das Kontrollkästchen, wenn Sie die Ausgabe der reinen Versionsdaten im Textformat wünschen.
- Konfigurationsdaten (.XML)
Aktivieren Sie das Kontrollkästchen, wenn Sie die Ausgabe der Konfigurationsdaten im XML-Format wünschen.
Die Konfigurationsdatei enthält die unter Maschinenidentität eingegebenen Daten, den Lizenzbedarf, die Versionsinformationen und die Logbucheinträge.



8. Drücken Sie den Softkey "OK", um die Datenübertragung zu starten.

16.8 Logbuch

Mit dem Logbuch steht Ihnen eine elektronische Maschinenhistorie zur Verfügung.

Wird ein Service an der Maschine durchgeführt, kann dies elektronisch gespeichert werden. Damit ist es möglich, sich ein Bild über den "Lebenslauf" der Steuerung zu machen und den Service zu optimieren.

Logbuch editieren

Folgende Informationen können Sie bearbeiten:

- Informationen zur Maschinenidentität bearbeiten
 - Maschinenname/-nr.
 - Maschinentyp
 - Adressdaten
- Logbucheinträge vornehmen (z.B. "Filter getauscht")
- Logbucheinträge löschen

Hinweis

Logbucheinträge löschen

Bis zur 2. Inbetriebnahme haben Sie die Möglichkeit, alle eingetragene Daten bis auf den Zeitpunkt der Erstinbetriebnahme zu löschen.

Logbuch ausgeben

Sie haben die Möglichkeit, sich das Logbuch ausgeben zu lassen, indem Sie mit Hilfe der Funktion "Version speichern" eine Datei erstellen, in dem das Logbuch als Abschnitt enthalten ist.

Siehe auch

Informationen speichern (Seite 431)

16.8.1 Logbuch anzeigen und bearbeiten

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose".



2. Drücken Sie den Softkey "Version".



3. Drücken Sie den Softkey "Logbuch".
Das Fenster "Maschinenlogbuch" wird geöffnet.

Endkundendaten bearbeiten



4. Mit dem Softkey "Ändern" haben Sie die Möglichkeit, die Adressdaten des Endkunden zu ändern.

- ODER -



Mit dem Softkey "Bereinigen" haben Sie die Möglichkeit, alle Logbucheinträge zu löschen.



Alle Einträge bis auf das Datum der Erstinbetriebnahme werden gelöscht. Der Softkey "Bereinigen" ist deaktiviert.

Hinweis

Logbucheinträge löschen

Sobald die 2. Inbetriebnahme beendet ist, steht der Softkey "Bereinigen" zum Löschen der Logbuch-Daten nicht mehr zur Verfügung.

16.8.2 Logbucheintrag vornehmen / suchen

Im Fenster "Neuer Logbucheintrag" nehmen Sie einen neuen Eintrag ins Logbuch vor.

Sie geben Namen, Firma und Dienststelle an und erfassen eine Kurzbeschreibung der festzuhaltenden Maßnahme bzw. eine Fehlerbeschreibung.

Hinweis

Zeilenumbrüche setzen

Wenn Sie im Feld "Fehlerdiagnose/Maßnahme" Zeilenumbrüche setzen wollen, verwenden Sie dafür die Tastenkombination <ALT> + <INPUT>.

Datum und Eintragsnummer werden automatisch hinzugefügt.

Sortierung der Einträge

Die Logbucheinträge werden im Fenster "Maschinenlogbuch" nummeriert angezeigt.

In der Anzeige werden jüngere Einträge immer oben einsortiert.

Vorgehensweise



1. Das Logbuch ist geöffnet.
2. Drücken Sie den Softkey "Neuer Eintrag".
Das Fenster "Neuer Logbucheintrag" wird geöffnet.



3. Geben Sie die gewünschten Angaben ein und drücken Sie den Softkey "OK".
Sie kehren in das Fenster "Maschinenlogbuch" zurück und der Eintrag wird unterhalb der Maschinenidentitätsdaten angezeigt

Hinweis**Logbucheinträge löschen**

Bis zur Beendigung der 2. Inbetriebnahme haben Sie die Möglichkeit, Logbucheinträge bis auf den Zeitpunkt der Erstinbetriebnahme mithilfe des Softkeys "Bereinigen" zu löschen.

Logbucheintrag suchen

Sie haben die Möglichkeit spezielle Einträge über die Suchfunktion zu finden.



1. Das Fenster "Maschinenlogbuch" ist geöffnet.
2. Drücken Sie den Softkey "Suchen".

3. Geben Sie in der Suchmaske den gewünschten Begriff ein. Sie können nach Datum/ Uhrzeit, Firmenname/ Dienststelle oder nach der Fehlerdiagnose/ Maßnahme suchen lassen.
Der Cursor wird auf den ersten Eintrag gesetzt, der dem Suchbegriff entspricht.



4. Drücken Sie den Softkey "Weitersuchen", wenn es sich beim gefundenen Eintrag nicht um den gesuchten Eintrag handelt.

Weitere Suchmöglichkeit

Drücken Sie den Softkey "Gehe zum Anfang", um die Suche beim jüngsten Eintrag zu beginnen.



Drücken Sie den Softkey "Gehe zum Ende", um die Suche beim ältesten Eintrag zu beginnen.

16.9 Ferndiagnose

16.9.1 Fernzugriff einstellen

Im Fenster "Ferndiagnose (RCS)" nehmen Sie Einfluss auf den Fernzugriff auf Ihre Steuerung.

In diesem Fenster stellen Sie die Rechte für eine Fernbedienung jeglicher Art ein. Die eingestellten Rechte werden von PLC und über die Einstellung am HMI bestimmt.

Der HMI hat die Möglichkeit, die von der PLC vorgegebenen Rechte einzuschränken, nicht jedoch die Rechte über die PLC-Rechte hinaus zu erweitern.

Wenn die getroffenen Einstellungen einen Zugriff von außen zulassen, ist der Zugriff aber noch von der manuellen oder automatischen Bestätigung abhängig.

Rechte für Fernzugriff

Das Feld "Von PLC vorgegeben" zeigt das von der PLC vorgegebene Zugriffsrecht für Fernzugriff bzw. Fernbeobachtung.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Im Auswahlfeld "Im HMI ausgewählt" haben Sie die Möglichkeit, Rechte für eine Fernbedienung einzustellen:

- Keinen Fernzugriff zulassen
- Fernbeobachtung zulassen
- Fernbedienung zulassen

Je nach Verknüpfung der Einstellungen im HMI und in der PLC wird in der Zeile "Daraus resultiert" der geltende Status angezeigt, ob ein Zugriff erlaubt ist oder nicht.

Einstellungen für den Bestätigungsdialog

Lassen die getroffenen Einstellungen "Von PLC vorgegeben" und "Im HMI ausgewählt" einen Zugriff von außen zu, ist dieser aber noch von der manuellen oder automatischen Bestätigung abhängig.

Sobald ein erlaubter Fernzugriff erfolgt ist, erscheint an allen aktiven Bedienstationen ein Nachfragedialog zur Bestätigung, bzw. Ablehnung eines Zugriffs durch den Bediener an der aktiven Bedienstation.

Für den Fall, dass keine Bedienung vor Ort erfolgt, kann das Verhalten der Steuerung für diesen Fall eingestellt werden. Sie legen fest, wie lange dieses Fenster angezeigt wird und ob nach Ablauf der Bestätigungszeit der Fernzugriff automatisch abgelehnt oder angenommen wird.

Anzeige des Zustandes



Fernbeobachtung aktiv



Fernbedienung aktiv

Falls ein Fernzugriff aktiv ist, werden Sie in der Statuszeile mit diesen Symbolen informiert, ob gerade ein Fernzugriff aktiv ist oder ob nur die Beobachtung erlaubt ist.

Vorgehensweise



1. Wählen Sie den Bedienbereich "Diagnose" an.



2. Drücken Sie den Softkey "Ferndiag.". Das Fenster "Ferndiagnose (RCS)" wird geöffnet.



3. Drücken Sie den Softkey "Ändern". Das Feld "Im HMI ausgewählt" wird aktiviert.



4. Wählen Sie den Eintrag "Fernbedienung zulassen", wenn Sie eine Fernbedienung wünschen.

Damit eine Fernbedienung möglich ist, muss in den Feldern "Von PLC vorgegeben" und "Im HMI ausgewählt" der Eintrag "Fernbedienung zulassen" angegeben sein.

5. Geben Sie in der Gruppe "Verhalten für Bestätigung des Fernzugriffs" neue Werte ein, wenn Sie das Verhalten für die Bestätigung des Fernzugriffs ändern wollen.



6. Drücken Sie den Softkey "OK". Die Einstellungen werden übernommen und gespeichert.

Weitere Informationen

Weitere Informationen zur Konfiguration finden Sie im Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate.

16.9.2 Modem erlauben

Sie haben die Möglichkeit, einen Fernzugriff auf Ihre Steuerung über einen an X127 angeschlossenen Teleservice-Adapter IE zuzulassen.



Maschinenhersteller

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.



Software-Option

Für die Anzeige des Softkeys "Modem erlauben" benötigen Sie die Option "Access My-Machine /P2P".

Vorgehensweise



1. Das Fenster "Ferndiagnose (RCS)" ist geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Modem erlauben".
Der Zugang über Modem an die Steuerung wird freigeschaltet, sodass eine Verbindung hergestellt wird.



3. Drücken Sie den Softkey "Modem erlauben" erneut, um den Zugang wieder zu sperren.

16.9.3 Ferndiagnose anfordern

Über den Softkey "Ferndiagnose anfordern" haben Sie die Möglichkeit, von Ihrer Steuerung aus aktiv eine Ferndiagnose bei Ihrem Maschinenhersteller anzufordern.

Wenn ein Zugriff über Modem möglich sein soll, muss der Zugriff über Modem frei geschaltet sein.

**Maschinenhersteller**

Beachten Sie hierzu die Angaben des Maschinenherstellers.

Beim Anfordern der Ferndiagnose erhalten Sie ein Fenster mit den entsprechend vorbelegten Daten und Werten des Ping Service. Bei Bedarf erfragen Sie die Daten bei Ihrem Maschinenhersteller.

Daten	Bedeutung
IP-Adresse	IP-Adresse des Remote-PCs
Port	Standardmäßiger Port, der für Ferndiagnose vorgesehen ist
Sendedauer	Dauer der Anforderung in Minuten
Sende-Inter-vallzeit	Zyklus, in dem die Nachricht an den Remote-PC gesendet wird in Sekunden
Ping Sende-Daten	Nachricht für den Remote-PC

Vorgehensweise



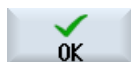
1. Das Fenster "Ferndiagnose (RCS)" ist geöffnet.



2. Drücken Sie den Softkey "Ferndiagn. anfordern".
Das Fenster "Ferndiagnose anfordern" wird eingeblendet.



3. Drücken Sie den Softkey "Ändern", wenn Sie Werte editieren wollen.



4. Drücken Sie den Softkey "OK".
Die Anforderung wird an den Remote-PC gesendet.

Siehe auch

Modem erlauben (Seite 437)

16.9.4 Ferndiagnose beenden**Vorgehensweise**

1. Das Fenster "Ferndiagnose (RCS)" ist geöffnet und es ist evtl. eine Fernbeobachtung oder ein Fernzugriff aktiv.
2. Sperren Sie den Modem-Zugang, wenn der Zugriff über Modem unterbunden werden soll.
- ODER -
Setzen Sie im Fenster "Ferndiagnose (RCS)" die Zugriffsrechte zurück auf "keinen Fernzugriff erlauben".

Siehe auch

Modem erlauben (Seite 437)

Fernzugriff einstellen (Seite 436)

Anhang

A.1 Dokumentationsübersicht SINUMERIK 840D sl

Eine umfangreiche Dokumentation zu den Funktionen von SINUMERIK 840D sl ab der Version 4.8 SP4 finden Sie unter Dokumentationsübersicht 840D sl (<https://support.industry.siemens.com/cs/ww/de/view/109766213>).



Sie haben die Möglichkeit, die Dokumente anzuzeigen oder im PDF- und HTML5-Format herunterzuladen.

Die Dokumentation ist in folgende Kategorien unterteilt:

- Anwender: Bedienen
- Anwender: Programmieren
- Hersteller/Service: Funktionen
- Hersteller/Service: Hardware
- Hersteller/Service: Projektieren/Inbetriebnahme
- Hersteller/Service: Safety Integrated
- Hersteller/Service: SINUMERIK Integrate / MindApp
- Information und Training
- Hersteller/Service: SINAMICS

Index

"

"SINUMERIK Operate Gen.2"
Multitouch-Panel, 63

A

ABC-Tastatur, 79

Achsen

- direkt positionieren, 124
- feste Schrittweite, 122
- referenzieren, 88
- rückpositionieren, 140
- variable Schrittweite, 123
- verfahren, 122

Adaptertransformierte Ansicht, 317

Advanced Surface, 179

Alarme

- anzeigen, 417
- löschen, 418
- Protokolldaten sichern, 417
- sortieren, 422

Alarmprotokoll

- anzeigen, 420
- sortieren, 422

Anlegen

- Multitool, 309
- Programmblock, 160

Anwendervariablen, 167

- aktivieren, 175
- definieren, 175
- Globale GUD, 171, 175
- Globale R-Parameter, 168
- Kanal GUD, 172
- Lokale LUD, 173
- Programm PUD, 174
- R-Parameter, 169
- sichern, 374
- suchen, 174

Anwenderzustimmung, 89

Arbeitsfeldbegrenzung, 107

Archiv

- einlesen aus Systemdaten, 365
- einlesen im Programm-Manager, 364
- erstellen in Systemdaten, 362
- erzeugen in Programm-Manager, 361
- Lochstreifenformat, 361

Ausblendsätze, 151

B

Basissätze, 135

Basis-Verschiebung, 99

Bearbeitungszeiten

- Darstellung, 235
- Darstellung in Satzanzeige, 41, 134
- löschen, 166

Bedarf ermitteln, 371

Bedienbereiche, 19

- wählen, 43
- wechseln, 43

Bedienelemente

- Display Manager, 82
- Maschinensteuertafel, 30

Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2", 63

- Funktionstastenblock, 69
- Touch-Bedienelemente, 69
- Virtuelle Tastatur, 70

Bedientafelfronten, 20

- Tasten, 22

Beladen

- Multitool, 313

Beladung prüfen, 372

Beliebige Datei, 333

Betriebsart

- AUTO, 92
- JOG, 91, 117
- MDA, 92
- REPOS, 91
- wechseln, 43

Betriebsartengruppen, 93

Bildschirmabzüge

- erstellen, 423
- kopieren, 423
- öffnen, 423

Bildschirmaufteilung, 68

Binärformat, 361

C

Codeträgeranbindung, 282

Ctrl-Energy

- Energieanalyse, 409, 410
- Energiesparprofile, 415

- Energieverbrauch messen, 411
- Funktionen, 407
- gespeicherte Messkurven, 412, 413
- Messkurven anzeigen, 412
- Verbrauchswerte anzeigen, 412
- Verbrauchswerte vergleichen, 413

D

- Display Manager
 - Bedienelemente, 82
- DRF (Handrad-Verschiebung), 149
- DRY (Probelaufvorschub), 149
- Duplonummer, (Siehe Schwesterwerkzeugnummer)
- DXF-Datei
 - Ausschnitt ändern, 193
 - Ausschnitt vergrößern / verkleinern, 192
 - Bearbeitungsbereich auswählen, 196
 - Bearbeitungsebene, 196
 - Bereich löschen, 197
 - bereinigen, 191
 - Bezugspunkt festlegen, 198
 - Element löschen, 197
 - Fangradius, 195
 - Kontur wählen und übernehmen, 199
 - Nullpunkt, 198
 - öffnen, 191
 - schließen, 191
 - speichern, 197
 - Zeichnung drehen, 193
- DXF-Reader, 190

E

- Editor
 - aufrufen, 154
 - Einstellungen, 162
- EES (Abarbeiten vom externen Speicher), 351
- Eigenschaften
 - Programm, 346
 - Verzeichnis, 346
- Einstellungen
 - Editor, 162
 - für den automatischen Betrieb, 187
 - für den manuellen Betrieb, 127
 - Kollisionsvermeidung, 258
 - Mehrkanalansicht, 253
 - Teachen, 390
 - Werkzeuglisten, 317

- Einzelsatz
 - fein (SB3), 132
 - grob (SB1), 132
- Energieanalyse
 - anzeigen, 410
 - Details, 410
 - Langzeitmessung, 414
- Energiesparprofile, 415
- Energieverbrauch
 - anzeigen, 409
 - messen, 411
- Entladen
 - Multitool, 314
- EXTCALL-Aufruf, 358

F

- Ferndiagnose, 436
 - anfordern, 438
 - beenden, 439
- Fernzugriff
 - einstellen, 436
 - erlauben, 437
- Fingergesten, 65
- Formenbauansicht
 - anpassen, 204
 - Ausschnitt ändern, 208
 - Grafik verändern, 206
 - Programme, 202
 - Programmsatz editieren, 205
 - Programmsätze suchen, 206
 - starten, 204
- FTP Laufwerk, 324
- Funktion
 - Einzelsatz, 92
 - REF POINT, 91
 - REPOS, 91
 - TEACH IN, 92
- Funktionstastenblock
 - Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2", 69

G

- G-Code-Programm
 - anlegen, 332
 - Rohteileingabe, 242
- Gewindesteigung, 273
- G-Funktionen
 - alle G-Gruppen anzeigen, 179

ausgewählte G-Gruppen anzeigen, 177
Formenbau, 179

Globale Anwendervariablen, 171

Globale R-Parameter, 168

Grob- und Feinverschiebung, 99

H

Handbetrieb, 117

Achsen positionieren, 124

Achsen verfahren, 122

Einstellungen, 127

Maßeinheit, 118

Spindel, 120

T,S,M-Fenster, 118

Werkzeug, 119

Handheld Terminal 10, 398

Handheld Terminal 8, 391

Handrad

zuordnen, 110

Handschuhe, 64

Hilfsfunktionen

H-Funktionen, 180

M-Funktionen, 180

Hochlauf, 87

HT 10

Anwendermenü, 400

Touch Panel, 404

Übersicht, 398

Virtuelle Tastatur, 402

Zustimmtaster, 399

HT 8

Anwendermenü, 394

Touch Panel, 404

Übersicht, 391

Verfahrtasten, 393

Virtuelle Tastatur, 396

Zustimmtaster, 392

I

IME

Chinesische Schriftzeichen, 50

Koreanische Schriftzeichen, 55

Istwertanzeige, 37

Istwerte setzen, (Siehe Nullpunktverschiebungen setzen)

J

Jobliste, 334

K

Kamera

Streaming, 59

Kanalumschaltung, 93

Kollisionsvermeidung, 255

Bedienbereich Maschine, 258

Einstellungen, 258

Maschinenmodell anzeigen, 257

Konfigurierter Halt, 150

Kontextsensitive Online-Hilfe, 60

Koordinatensystem

umschalten, 95

L

Langzeitmessung

Energieanalyse, 414

Laufwerke

einrichten, 348

logisches Laufwerk, 348

Layerauswahl, 191

Logbuch

Adressdaten bearbeiten, 433

anzeigen, 433

ausgeben, 431

Eintrag suchen, 435

Eintrag vornehmen, 434

Einträge löschen, 434

Übersicht, 433

Lokales Laufwerk, 322

NC-Verzeichnis anlegen, 322

Löschen

Multitool, 313

Programm, 345

Verzeichnis, 345

M

Magazin

anwählen, 281

öffnen, 293

positionieren, 295

Werkzeuge beladen, 297

Werkzeuge entladen, 297

Werkzeuge löschen, 297

Werkzeuge umsetzen, 297

Magazinverwaltung, 263

Manuelles Freifahren, 125

Markieren
 Programm, 341
 Verzeichnis, 341
Maschinenmodell, 255
Maschinenspezifische Informationen, 431
Maschinensteuertafel
 Bedienelemente, 30
 im Sidescreen, 78
Maßeinheit
 umschalten, 95
MDA
 Programm abarbeiten, 114
 Programm laden, 112
 Programm löschen, 115
 Programm speichern, 113
Mehrkanalansicht, 247
 Bedienbereich "Maschine", 248
 Einstellungen, 253
 OP015, OP019, 251
Meldungen
 anzeigen, 421
 sortieren, 422
Mitzeichnen, 213
 Grafik drehen, 229
 Grafik verschieben, 229
 Grafik-Ausschnitt verändern, 230
 vor der Bearbeitung, 220
MRD (Measuring Result Display), 150
Multitool, 308
 anlegen, 309
 beladen, 313
 entladen, 314
 löschen, 313
 Parameter in Werkzeugliste, 308
 positionieren, 316
 reaktivieren, 314
 umsetzen, 315
 Werkzeuge bestücken, 311
 Werkzeuge entfernen, 312
Multitouch-Panel
 SINUMERIK Operate Gen.2, 63
 Widescreen-Format, 72

N

Navigationsleiste
 Sidescreen, 72
NC/PLC-Variablen
 ändern, 426
 anzeigen, 424
NC-Speicher, 322

Nullpunkt
 DXF-Datei, 198
Nullpunkteinstellungen
 einlesen, 368
 sichern, 367
Nullpunktverschiebungen
 aktive NPV, 100
 Details anzeigen, 103
 einstellbare NPV, 103
 löschen, 105
 setzen, 97
 Übersicht, 99, 101

O

Online-Hilfe
 kontextsensitive, 60

P

Pages, 72
Panel
 reinigen, 58
Parameter
 ändern, 45
 berechnen, 45
 eingeben, 44
 sichern, 374
Positionieren
 Multitool, 316
Programm
 abarbeiten, 328
 anwählen, 131
 bearbeiten, 154
 Eigenschaften, 346
 einfahren, 132
 einfügen, 343
 erstellen mit Zyklenunterstützung, 241
 kopieren, 343
 korrigieren, 138
 löschen, 345
 markieren, 341
 Namenskonvention, 330
 öffnen, 326
 Programmstelle suchen, 154
 Sätze neu nummerieren, 159
 schließen, 326
 selektieren, 341
 teachen, 381
 Texte austauschen, 156
 verwalten, 319

Vorschau, 340
 weitere Programme öffnen, 161
 Programmansichten
 G-Code, 234
 Programmbeeinflussung
 aktivieren, 150
 Wirkungsweisen, 149
 Programmblöcke, 160
 Programmebene, 137
 Programmierter Halt 1, 149
 Programmierter Halt 2, 149
 Programmkorrektur, 138
 Programmlaufzeit, 185
 Programmliste, 335
 Programm-Manager, 319
 HTML-Dokumente anzeigen, 355
 PDF-Dokumente anzeigen, 355
 Verzeichnisse und Dateien suchen, 338
 Programmsatz
 aktueller, 41, 134
 einfügen, 157
 kopieren und einfügen, 158
 löschen, 158
 markieren, 158
 nummerieren, 158, 159
 suchen, 154
 PRT (keine Achsbewegung), 149
 Putzmodus, 58

R

Reaktivieren
 Multitool, 314
 Rechensatz (SB2), 132
 Referenz, 88
 RGO (reduzierter Eilgang), 149
 Rohteileingabe
 Funktion, 242
 Parameter, 244
 R-Parameter, 169
 sichern, 374
 Rückpositionieren, 140
 Rückziehen, 125
 Rüstdaten
 einlesen, 368
 sichern, 367

S

Satz
 suchen, 142

suchen - Suchzeiger, 145
 suchen - Unterbrechungsstelle, 145
 Satzsuchlauf
 Modus, 147
 Programmunterbrechung, 145
 Suchzeiger, 145
 Suchziel-Parameter, 146, 147
 Suchzielvorgabe, 144
 verwenden, 142
 SB (Einzelsätze), 150
 SB1, 132
 SB2, 132
 SB3, 132
 Schneiden
 verwalten, 278
 Schwesterwerkzeugnummer, 273
 Selektieren
 Programm, 341
 Verzeichnis, 341
 Sichern
 Daten - in Programm-Manager, 361
 Daten - über Systemdaten, 362
 Parameter, 374
 Rüstdaten, 367
 Sidescreen
 ABC-Tastatur, 78
 Bedienelemente, 72
 einblenden, 74
 MCP, 78
 Navigationsleiste, 72
 Pages, 78
 Standard-Widgets, 74
 Übersicht, 72
 Voraussetzungen, 72
 Widgets, 72
 Simulation, 211
 abbrechen, 218
 Alarmanzeige, 232
 anhalten, 218
 Ansichten, 222
 Bahndarstellung ein- und ausblenden, 225
 Grafik drehen, 229
 Grafik verschieben, 229
 Grafik-Ausschnitt verändern, 230
 Programmsteuerung, 226
 Rohteil, 225
 satzweise, 227
 starten, 218
 Vorschub ändern, 226
 SINUMERIK Operate Gen.2
 Bildschirmaufteilung, 68
 SKP (Ausblendsätze), 150

Sonderzeichen, 21
 Speichern
 Parameter, 374
 Rüstdaten, 367
 Spindelaten
 Istwerte-Fenster, 40
 Spindeldrehzahlbegrenzung, 108
 Spitzenwinkel, 273
 Standard-Widget
 Achslast, 76
 Alarmer, 75
 Istwerte, 74
 Kamera, 78
 Nullpunkt, 75
 Standzeit, 77
 Variablen, 76
 Werkzeug, 76
 Standzeit, 289
 Statusanzeige, 35
 Stückzahl, 289
 Suchen
 in Programm-Manager, 338
 Logbucheintrag, 435
 Suchlaufmodus, 147
 Suchzeiger, 145
 Synchronaktionen
 Status anzeigen, 183
 Synchronisationsbefehle
 Darstellung, 236
 Systemdaten
 HTML-Dokumente anzeigen, 355
 PDF-Dokumente anzeigen, 355

T

Tastenkombinationen
 Bedientafelfronten, 22
 Tastenkombinationen - Simulation
 Ansicht drehen, 229
 Ausschnitt verändern, 230
 Einzelsatzmodus, 227
 Grafik vergrößern/verkleinern, 228
 Grafik verschieben, 229
 Override, 226
 Vorschub, 226
 Teachen, 381
 allgemeiner Ablauf, 381
 anwählen, 383
 Bahnsteuerbetrieb, 389
 Bewegungsart, 388
 Eilgang G0, 387
 Einstellungen, 390

Kreiszwischenpunkt CIP, 387
 Parameter, 388
 Position einfügen, 387
 Satz anwählen, 385
 Sätze ändern, 384
 Sätze einfügen, 384
 Sätze löschen, 385
 Verfahrssatz G1, 387
 Touch Panel
 kalibrieren, 404
 Touch-Bedienelemente
 Alarmer löschen, 70
 Kanal umschalten, 70
 Transformierte Ansicht, 317
 TTD-Datei
 öffnen, 372

U

Umschalten
 Koordinatensystem, 95
 Umsetzen
 Multitool, 315
 Unterbrechungsstelle
 anfahren, 145
 USB Laufwerk, 323

V

Variablenmasken, 428
 Verschleiß, 289
 Verzeichnis
 anlegen, 330
 Eigenschaften, 346
 einfügen, 343
 kopieren, 343
 löschen, 345
 markieren, 341
 Namenskonvention, 330
 selektieren, 341
 Virtuelle Tastatur
 Bedienoberfläche "SINUMERIK Operate Generation 2, 70
 HT 10, 402
 HT 8, 396
 Virtuelle Tasten
 ABC-Tastatur, 72
 MCP-Tasten, 72
 Vorlagen
 Ablageorte, 337
 erstellen, 337

Vorschau
 Programm, 340
Vorschubdaten
 Istwerte-Fenster, 40

Zyklen
 Aktuelle Ebenen, 239
 Eingabemasken, 239

W

Werkstück
 anlegen, 331
 Bearbeitung starten, 129
 Bearbeitung stoppen, 129, 130
Werkstückzähler, 185
Werkzeug
 anlegen, 275
 Details, 298
 entladen, 279
 laden, 279
 löschen, 279
 mehrere Schneiden, 278
 reaktivieren, 290
 Typ ändern, 302
 umsetzen, 295
 vermaßen, 266
Werkzeugdaten
 einlesen, 368
 Istwerte-Fenster, 39
 sichern, 367
Werkzeugdaten öffnen, 372
Werkzeuge mitschreiben, 371
Werkzeugliste, 273
Werkzeuglisten
 Einstellungen, 317
Werkzeugparameter, 266
Werkzeugtypen, 264
Werkzeugverschleiß, 288
Werkzeugverschleißliste
 öffnen, 288
Werkzeugverwaltung, 261
 Listen filtern, 304
 Listen sortieren, 303
Widgets, 72
Wörterbuch
 importieren, 54

Z

Zähnezahl, 274
Zustimmtaster
 HT 10, 399
 HT 8, 392

