



Haas
F1™ Team
OFFICIAL MACHINE TOOL

Bedienerhandbuch Drehmaschine 2023

Features und Funktionen einer CNC-Drehmaschine.

1.1 Drehmaschine – Einführung /2	7.1 TouchScreen-Feature /69	14.1 Messen /139
2.1 Rechtliche Informationen /8	8.1 Werkstückeinrichtung /75	15.1 Tragbares Bedienpult /140
3.1 Sicherheit /13	9.1 Steuerungssymbole /82	16.1 G-Codes /148
4.1 Bedienpult /30	10.1 Betrieb /88	17.1 M-Codes /151
5.1 Steuerungsanzeige /43	11.1 Programmierung /95	18.1 Einstellungen /153
6.1 Gerätanager /60	12.1 Makros /104	19.1 Andere Geräte /160
	13.1 Programmierung von Sonderausstattungen /130	



Übersetzung der Originalanleitung

Für eine interaktive Ansicht scannen
Bedienerhandbuch – Drehmaschine

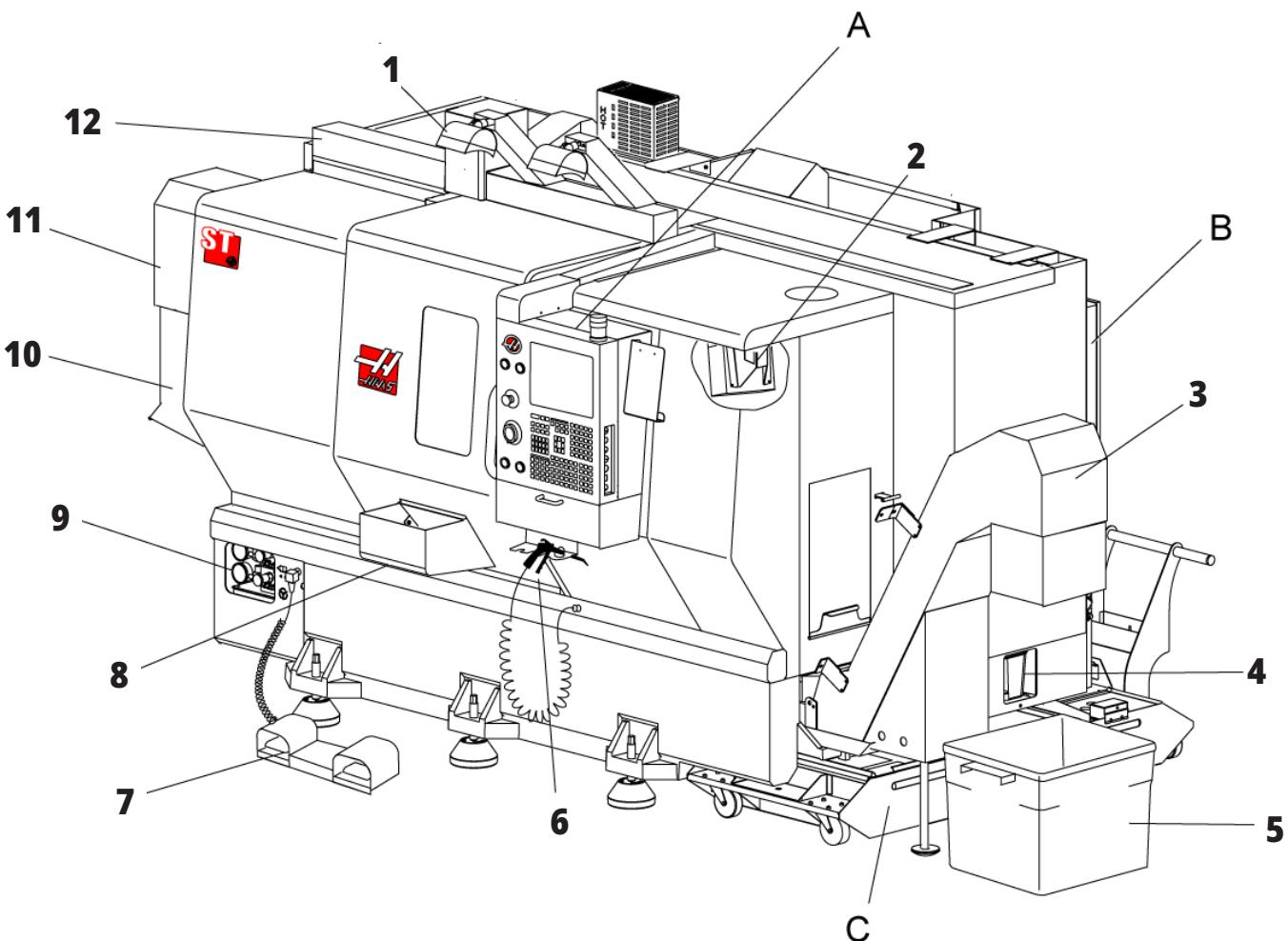


1.2 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Merkmale der Drehmaschine (Frontansicht)

Die folgenden Abbildungen zeigen einige der Standardmerkmale und Optionen Ihrer Haas Drehmaschine. Die gezeigten Merkmale werden in den entsprechenden Abschnitten hervorgehoben. Beachten Sie, dass diese Abbildungen nur zur Information dienen. Das Aussehen Ihrer Maschine kann je nach Modell und installierten Optionen unterschiedlich sein.

- | | |
|--|-------------------|
| 1. 2X hochintensive Ausleuchtung des Arbeitsraums (Option) | A. Bedienpult |
| 2. Arbeitsfeldbeleuchtung (2x) | B. Schmieröltafel |
| 3. Späneförderer (Option) | C. Kühlmitteltank |
| 4. Ölabblassbehälter | |
| 5. Spänebehälter | |
| 6. Druckluftpistole | |
| 7. Fußpedal | |
| 8. Teilefänger (Sonderausstattung) | |
| 9. Hydraulikaggregat (HPU) | |
| 10. Kühlmittelkollektor | |
| 11. Spindelmotor | |
| 12. Automatische Bedienertür (optional) | |



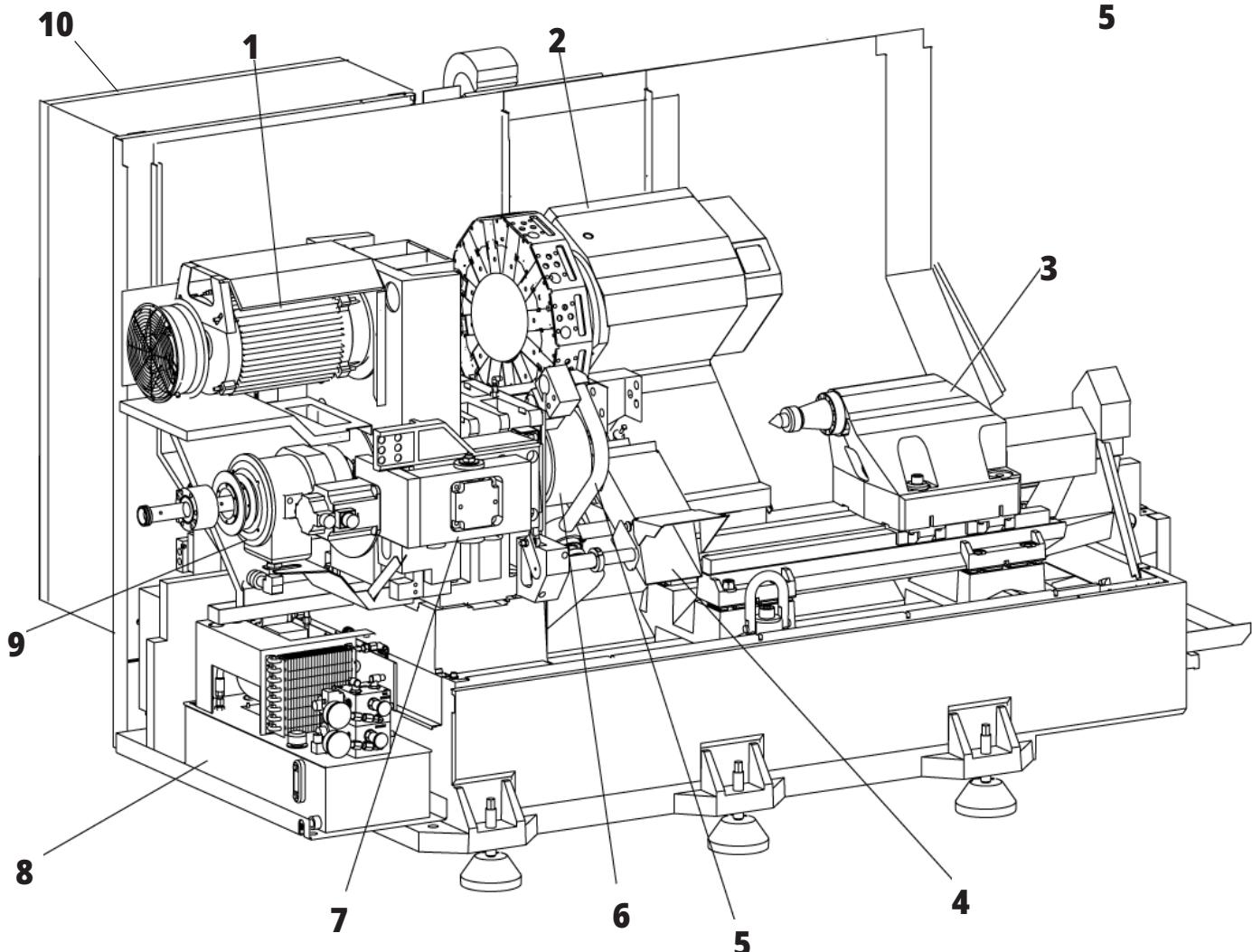
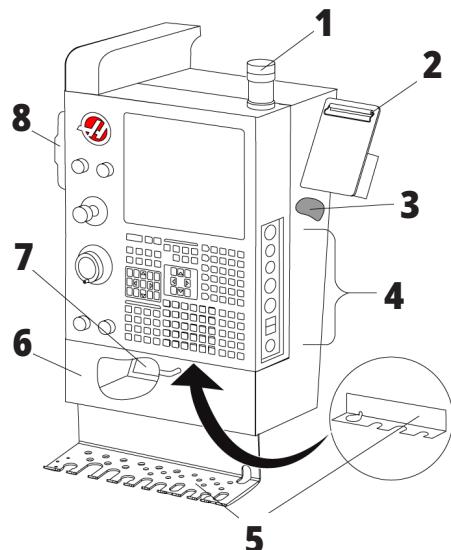
1.2 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Drehmaschine – Features (Vorderansicht bei entfernten Abdeckungen)

1. Spindelmotor
2. Baugruppe Werkzeugrevolver
3. Reitstock (Sonderausstattung)
4. Teilefänger (Sonderausstattung)
5. LTP-Arm (optional)
6. Spannfutter
7. Baugruppe C-Achse-Antrieb (optional)
8. Hydraulikaggregat (HPU)
9. Spindelkopfeinheit
10. Schaltschrank

Drehmaschine – Features Ausschnitt A – Bedienpult mit Schrank

1. Arbeitsfeldleuchte
2. Zwischenablage
3. Bedienerhandbuch und Montagedaten (hinter dem Bedienpult vorhanden)
4. Bedienungselemente des seitlichen Bedienpults
5. Werkzeughalter (auch Werkzeughalter für Thin-Bedienpult angezeigt)
6. Ablageschale
7. G- und M-Code-Referenzliste
8. Tragbares Bedienpult

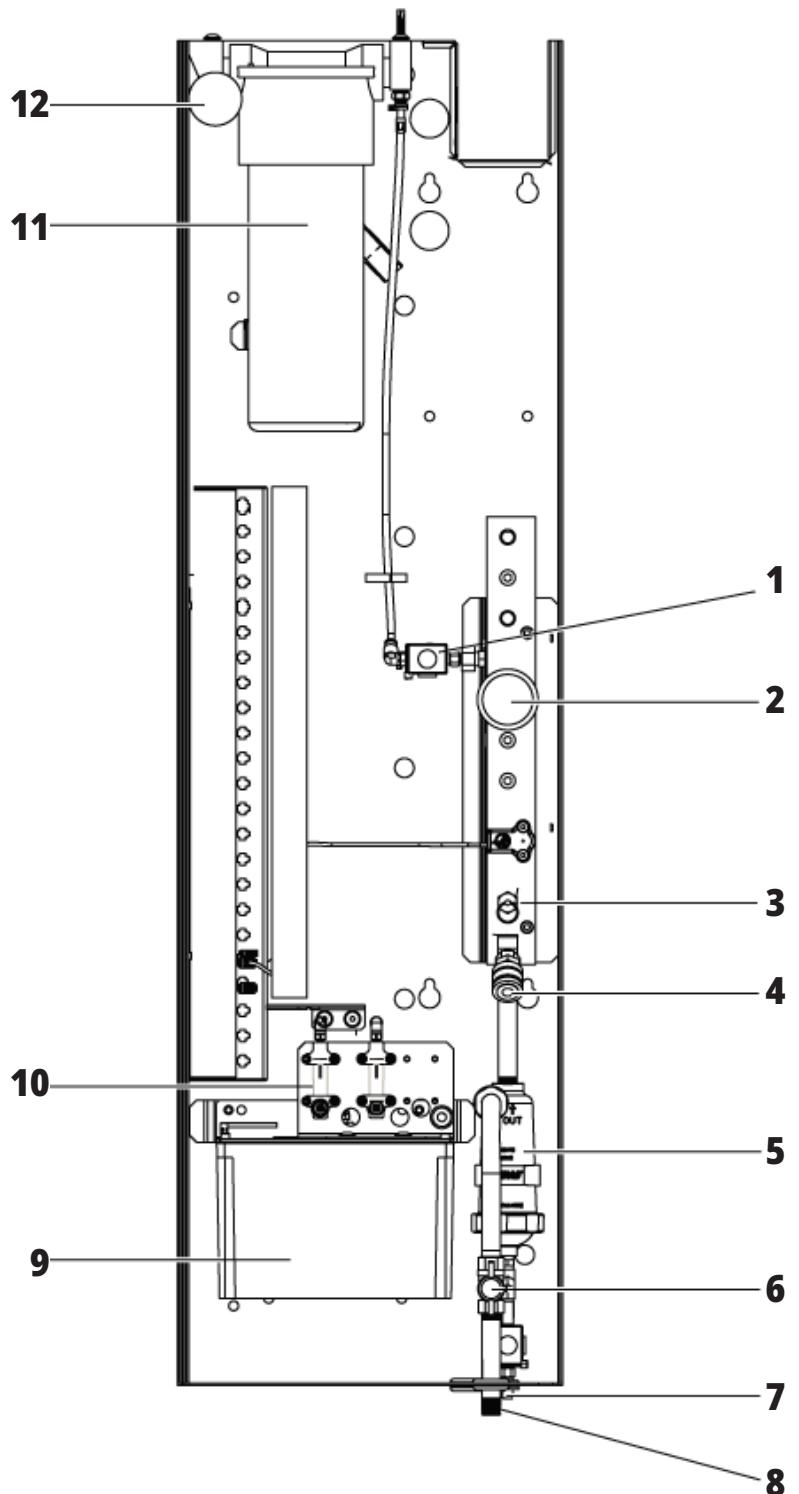


1.2 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Drehmaschine Merkmale Detail B – Schmieröltafel Beispiel

1. Magnetschalter für Min.-Schmieröl
2. Lufterdruck-Messgerät
3. Überdruckventil
4. Drehtisch-Luftzufuhr
5. Luft/Wasser-Abscheider
6. Luft-Absperrventil
7. Abblasmagnetschalter
8. Lufteinlass
9. Spindelschmierbehälter
10. Zwei Spindelschmierung-Schaugläser (2)
11. Behälter für Achsenschmieröl
12. Öldruckmessgerät

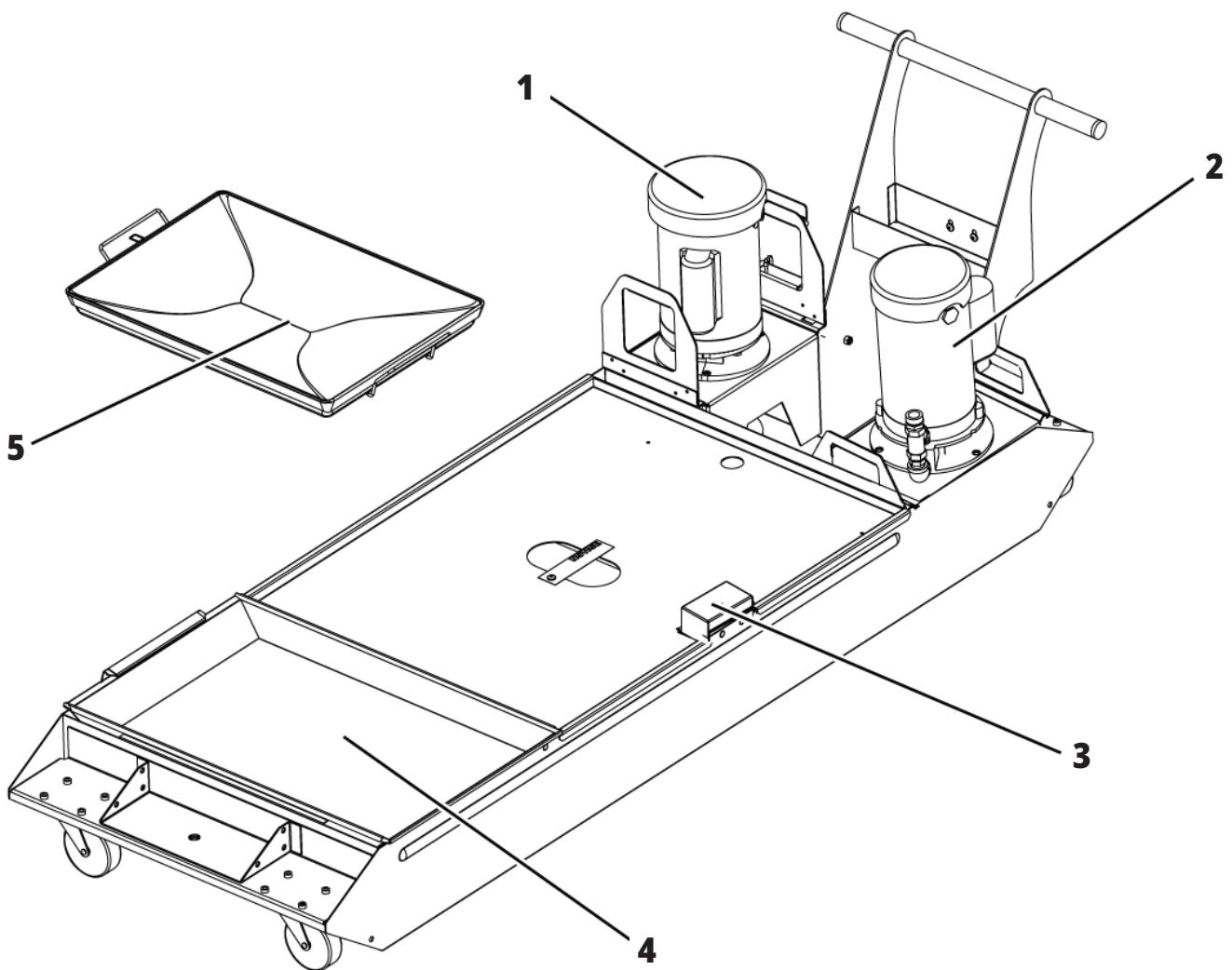
HINWEIS: Weitere Details sind auf der Plakette innerhalb der Zugangstür angezeigt.



1.2 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Merkmale der Drehmaschine - Detail C – Kühlmitteltankmontage

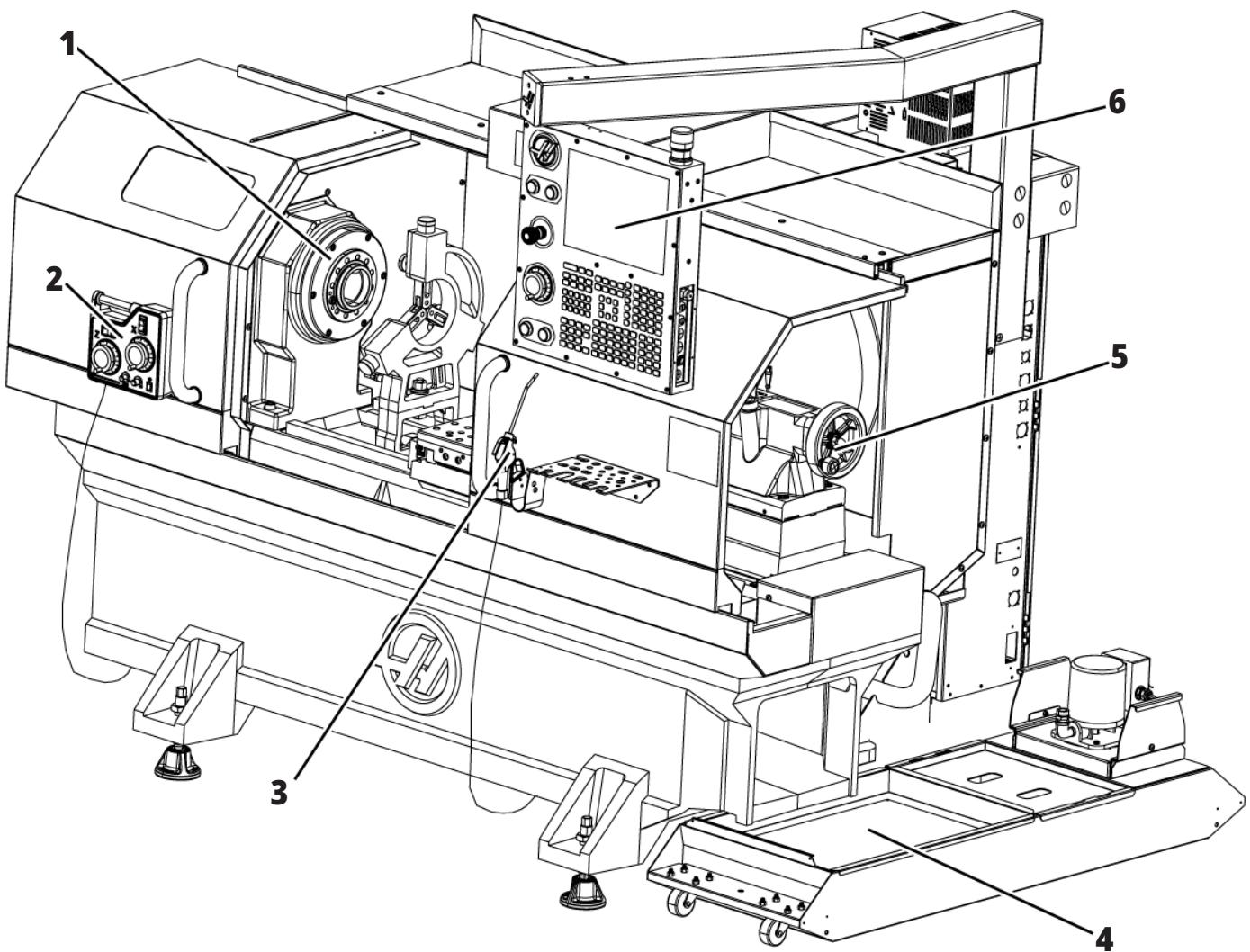
1. Standard-Kühlmittelpumpe
2. Hochdruck-Kühlmittelpumpe (Sonderausstattung)
3. Kühlmittel-Füllstandsensor
4. Spänesieb
5. Siebkorb



1.2 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Leistungsmerkmale der Drehmaschine für den Werkzeug- und Vorrichtungsbau (Vorderansicht)

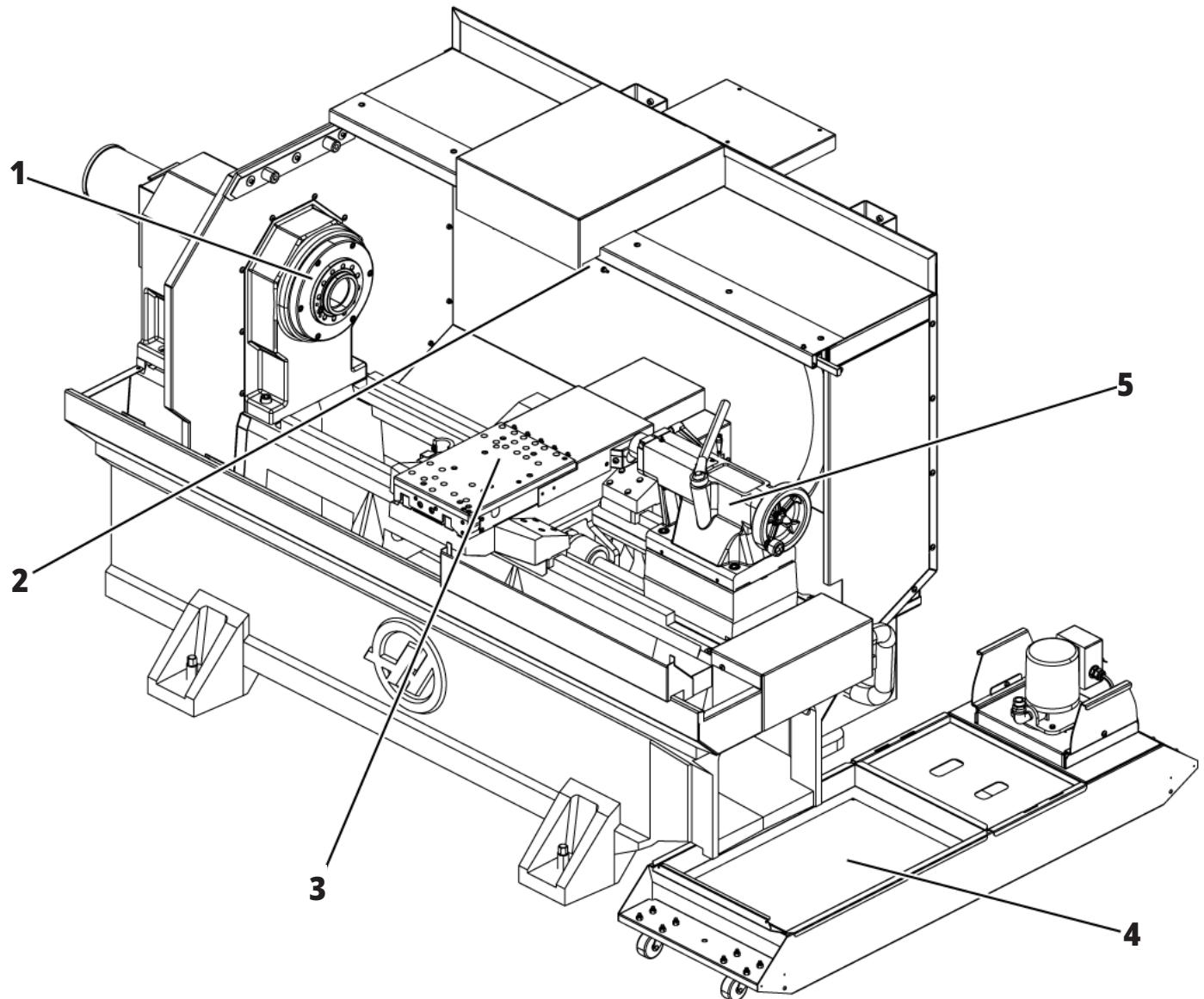
1. Spindeleinheit
2. E-Handrad
3. Druckluftpistole
4. Kühlmitteltank
5. Reitstock
6. Bedienpult



1.2 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Drehmaschine für Werkzeug- und Vorrichtungsbau (Frontansicht, Türen entfernt)

1. Spindelnase
2. Arbeitsraumbeleuchtung
3. Querschlitten (Werkzeughalter/Revolver nicht dargestellt)
4. Kühlmitteltank
5. Reitstock



2.1 | DREHMASCHINE – URHEBERRECHTSINFORMATIONEN

Urheberrechtsinformation

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieser Publikation darf in irgendeiner Form oder durch irgendwelche Mittel, sei es auf mechanische, elektronische, fotokopiertechnische oder aufzeichnerische Art, ohne die schriftliche Erlaubnis von Haas Automation, Inc. reproduziert, in einem Retrieval-System gespeichert oder übertragen werden. Es wird keine patentrechtliche Haftung in Bezug auf die Verwendung der hierin enthaltenen Informationen übernommen. Da Haas Automation nach ständiger Verbesserung seiner hochwertigen Produkte strebt, können sich die Angaben in diesem Handbuch ohne Ankündigung ändern. Wir haben größte Sorgfalt bei der Erstellung dieses Handbuchs walten lassen. Trotzdem übernimmt Haas Automation keine Verantwortung für Fehler oder Auslassungen und lehnt jede Haftung für Schäden aus der Verwendung der in dieser Publikation enthaltenen Informationen ab.



Java-basiert

Dieses Produkt verwendet Java-Technologie der Oracle Corporation. Sie erkennen an, dass Oracle der Eigentümer der Marke Java sowie aller anderen Marken mit Bezug zu Java ist. Sie erklären hiermit Ihr Einverständnis, sich an die Marken-Richtlinien unter

WWW.ORACLE.COM/US/LEGAL/THIRD-PARTY-TRADEMARKS/INDEX.HTML zu halten.

Jede weitere Verbreitung der Java-Programme (jenseits dieser Anlage/Maschine) unterliegt einer rechtlich bindenden Endnutzer-Lizenzvereinbarung mit Oracle. Jede Nutzung der kommerziellen Funktionen für Produktionszwecke erfordert eine separate Lizenz von Oracle.

2.2 | DREHMASCHINE – ZERTIFIKAT EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

Eingeschränktes Garantiezertifikat

Haas Automation, Inc.
für Haas Automation, Inc, CNC-Maschine

Gültig ab 1. September 2010

Haas Automation Inc. („Haas“ oder „Hersteller“) bietet eine eingeschränkte Garantie auf alle neuen Fräsmaschinen, Drehzentren und Drehmaschinen (zusammenfassend als „CNC-Maschinen“ bezeichnet) und ihre Komponenten (mit Ausnahme derer unter Einschränkungen und Ausschlüsse der Garantie) („Komponenten“), die von der Firma Haas hergestellt und entweder von Haas oder seinen autorisierten Händlern entsprechend dieser Garantiekunde vertrieben werden. Die in dieser Garantiekunde beschriebene Garantie ist eine eingeschränkte Garantie; sie stellt die einzige Garantie des Herstellers dar und unterliegt den Bedingungen dieser Garantiekunde.

Abdeckung der eingeschränkten Garantie

Für jede CNC-Maschine und ihre Komponenten (zusammengefasst „Haas-Produkte“) besteht eine Herstellergarantie gegen Material- und Ausführungsmängel. Diese Garantie besteht nur gegenüber einem Endnutzer der CNC-Maschine („Kunde“). Der Zeitraum dieser eingeschränkten Garantie beträgt ein Jahr. Die Garantiezeit beginnt an dem Tag, an dem die CNC-Maschine im Werk des Kunden installiert wird. Der Kunde kann während des ersten Jahres nach dem Kauf jederzeit eine Verlängerung der Garantiezeit von einem autorisierten Haas-Händler kaufen („Garantieverlängerung“).

Nur Reparatur oder Ersatz

Die einzige Haftung des Herstellers und die exklusive Abhilfe des Kunden im Rahmen dieser Garantie in Bezug auf sämtliche Produkte der Firma Haas beschränkt sich nach Ermessen des Herstellers auf das Reparieren oder Ersetzen des defekten Haas-Produkts.

Garantieausschlüsse

Diese Garantie ist die einzige und exklusive Garantie des Herstellers und ersetzt alle anderen Garantien ausdrücklicher, stillschweigender, schriftlicher, mündlicher oder sonstiger Art einschließlich unter anderem der stillschweigenden Garantie der Handelsüblichkeit, stillschweigenden Garantie der Eignung für einen bestimmten Zweck oder einer sonstigen Garantie zur Qualität, Leistung oder Nichtverletzung von Rechten. Alle anderen Garantien jeglicher Art werden hiermit vom Hersteller verneint und vom Kunden aufgegeben.

Einschränkungen und Ausschlüsse der Garantie

Komponenten, die während des normalen Gebrauchs und im Laufe der Zeit Verschleiß unterliegen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Lack, Fensteroberfläche und -zustand, Glühlampen, Abdichtungen, Abstreifer, Dichtungen, Späneabfuhrung

System (z. B. Späneförderer, Spänerutschen), Riemen, Filter, Türrollen, Werkzeugwechslerfinger usw. sind von dieser Garantie ausgeschlossen. Zur Aufrechterhaltung der Garantie müssen die vom Hersteller vorgeschriebenen Wartungsprozeduren eingehalten und belegt werden. Die Garantie entfällt, wenn der Hersteller ermittelt, dass (i) das Haas-Produkt fehlerhafter Behandlung, Missbrauch, Fahrlässigkeit, Unfall, unsachgemäß Aufstellung, unsachgemäß Wartung, unsachgemäß Lagerung oder unsachgemäß Bedienung oder Anwendung, einschließlich der Verwendung von nicht ordnungsgemäß Kühlmitteln oder anderen Betriebsstoffen, ausgesetzt war, (ii) das Haas-Produkt vom Kunden, von einem nicht autorisierten Servicetechniker oder einer anderen nicht autorisierten Person falsch repariert oder instand gesetzt wurde, (iii) der Kunde oder eine andere Person ohne vorherige schriftliche Berechtigung des Herstellers Änderungen an einem Haas-Produkt vorgenommen oder versucht hat, und/oder (iv) das Haas-Produkt für einen nicht kommerziellen Zweck (z. B. für einen persönlichen oder Haushaltszweck) verwendet wurde. Die Garantie erstreckt sich nicht auf Schäden oder Mängel aufgrund von äußeren Einflüssen oder Umständen außerhalb der angemessenen Kontrolle des Herstellers, einschließlich u. a. Diebstahl, Vandalismus, Brand, Wetterbedingungen (z. B. Regen, Hochwasser, Wind, Blitz oder Erdbeben), kriegerischen oder terroristischen Handlungen.

Ohne die Allgemeingültigkeit der in dieser Garantiekunde beschriebenen Ausschlüsse oder Einschränkungen zu begrenzen, schließt die Garantie keinerlei Garantie ein, dass das Haas-Produkt die Produktionspezifikationen oder andere Anforderungen der Person erfüllen wird oder dass der Betrieb des Haas-Produkts unterbrechungsfrei oder fehlerfrei sein wird. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung bezüglich der Benutzung des Haas-Produkts durch jede Person und übernimmt keine Haftung an Personen für Konstruktions-, Produktions-, Betriebs-, Leistungs- oder sonstige Mängel des Haas-Produkts über die Reparatur oder den Ersatz gemäß Definition in der obigen Garantie hinaus.

2.2 | DREHMASCHINE – ZERTIFIKAT EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

Zertifikat eingeschränkte Garantie (Forts.)

Haftungseinschränkung

Der Hersteller haftet dem Kunden oder anderen Personen nicht für Kompensations-, Begleit-, Folge-, Straf-, Sonder- oder andere Schäden oder Ansprüche ungeachtet der Tatsache, ob diese auf einer vertraglichen, unerlaubten, gesetzlichen oder billigen Handlung aufgrund von oder im Zusammenhang mit einem Haas-Produkt, anderen Produkten oder Dienstleistungen des Herstellers oder eines autorisierten Händlers, Kundendiensttechnikers oder anderen Vertreters des Herstellers (zusammengefasst „autorisierter Vertreter“) oder durch das Versagen von Teilen oder Produkten entstehen, die unter Verwendung eines Haas-Produkts hergestellt wurden, auch wenn der Hersteller oder autorisierte Vertreter von der Möglichkeit solcher Schäden unterrichtet wurde, wobei die Schäden oder Ansprüche sich u. a. auf entgangene Gewinne, Datenverlust, Produktverlust, Gewinnverlust, Verwendungsverlust, Kosten von Stillstand, Kulanz, Schäden an Anlagen, Gebäuden oder anderen Sachmitteln von beliebigen Personen sowie Schäden aufgrund einer Fehlfunktion eines Haas-Produkts erstrecken. Schäden und Ansprüche dieser Art werden vom Hersteller abgewiesen und der Kunde verzichtet auf die Erhebung solcher Ansprüche. Die einzige Haftung des Herstellers und die exklusive Abhilfe des Kunden bei Schäden und Ansprüchen aus beliebigen Gründen beschränkt sich nach Ermessen des Herstellers auf das Reparieren oder Ersetzen des defekten Haas-Produkts unter dieser Garantie.

Der Kunde hat sein Einverständnis zu den Begrenzungen und Einschränkungen nach dieser Garantiekunde erklärt, einschließlich u. a. der Einschränkung des Rechts auf Schadensersatz als Teil seines Handels mit dem Hersteller oder dessen autorisierten Vertreters. Der Kunde versteht und bestätigt, dass der Preis der Haas-Produkte höher wäre, wenn der Hersteller für Schäden oder Ansprüche über den Umfang dieser Garantie hinaus einstehen müsste.

Gesamte Vereinbarung

Dieses Zertifikat ersetzt alle anderen mündlichen oder schriftlichen Vereinbarungen, Zusagen, Zusicherungen oder Garantien zwischen den Parteien oder durch den Hersteller

in Bezug auf den Gegenstand dieses Zertifikats und enthält alle Zusicherungen und Vereinbarungen zwischen den Parteien oder vom Hersteller in Bezug auf diesen Gegenstand. Der Hersteller lehnt hiermit jegliche anderen Vereinbarungen, Versprechen, Darstellungen oder Garantien mündlicher oder schriftlicher Art ab, die zusätzlich zu oder abweichend von den Bedingungen dieser Garantiekunde gegeben wurden. Keine Bedingung in dieser Garantiekunde darf ohne schriftliche und durch den Hersteller und Kunden signierte Vereinbarung modifiziert oder geändert werden. Ungeachtet des Vorgenannten akzeptiert der Hersteller eine Garantieverlängerung nur in dem Maße, wie sie die betreffende Garantiezeit erweitert.

Übertragbarkeit

Diese Garantie kann vom ursprünglichen Benutzer an eine andere Partei übertragen werden, wenn die CNC-Maschine vor dem Ende der Garantiezeit privat verkauft wird, sofern dem Hersteller dies schriftlich mitgeteilt wird und die Garantie am Tag der Übertragung nicht ungültig ist. Der Übertrager dieser Garantie unterliegt allen Bedingungen dieser Garantiekunde.

Verschiedenes

Diese Garantie unterliegt den Gesetzen des Staates Kalifornien ohne Anwendung der Kollisionsregeln. Sämtliche Streitfälle, die aus dieser Garantie entstehen können, sind von einem zuständigen Gericht in Ventura County, Los Angeles County oder Orange County, Kalifornien, zu schlichten. Bedingungen oder Klauseln in dieser Garantiekunde, die in einer Situation in einer Gerichtsbarkeit ungültig oder nicht durchsetzbar sind, beeinträchtigen nicht die Gültigkeit oder Durchsetzbarkeit der restlichen Bedingungen der Urkunde oder die Gültigkeit oder Durchsetzbarkeit der verletzenden Bedingung in einer anderen Situation oder Gerichtsbarkeit.

Richtlinien zur Kundenzufriedenheit

Sehr geehrter Haas-Kunde,

Ihre Zufriedenheit und Ihr Wohlwollen sind für die Firma Haas Automation, Inc. wie auch für den Haas-Händler (HFO), bei dem Sie ihre Anlage gekauft haben, von größter Bedeutung. Normalerweise wird Ihr HFO jedwede Bedenken, die Sie über Ihren Verkaufsvorgang oder den Betrieb Ihrer Anlage haben, auflösen.

Sollte die Angelegenheit jedoch nicht zu Ihrer vollständigen Zufriedenheit gelöst werden und haben Sie diese bereits mit einem leitenden Mitarbeiter des HFOs, dem Geschäftsführer oder dem Geschäftsinhaber selbst besprochen, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

Wenden Sie sich an den Kundendienst-Advokaten von Haas Automation unter der Nummer 805-988-6980. Damit wir Ihre Probleme so schnell wie möglich lösen können, halten Sie bitte folgende Angaben bei Ihrem Anruf bereit:

- Firmenname, Adresse und Telefonnummer
- Modell und Seriennummer der Maschine
- Name des HFOs und Name des letzten Ansprechpartners beim HFO
- Art Ihres Problems

Wenn Sie sich schriftlich an Haas Automation wenden möchten, verwenden Sie bitte folgende Anschrift:

Haas Automation, Inc. U.S.A.
2800 Sturgis Road
Oxnard CA 93030
Att: Customer Satisfaction Manager
email: customerservice@HaasCNC.com

Wenn Sie sich an das Haas Kundendienzentrum wenden, werden wir alles daran setzen, direkt mit Ihnen und Ihrem HFO zusammenzuarbeiten, um möglichst rasch eine Lösung zu Ihrem Problem herbeiführen zu können. Bei Haas Automation wissen wir, dass ein gutes Verhältnis zwischen Kunde, Händler und Hersteller ein Garant für fortgesetzten Erfolg für alle Parteien ist.

INTERNATIONAL:

Haas Automation, Europe
Mercuriusstraat 28, B-1930
Zaventem, Belgien
email: customerservice@HaasCNC.com

Haas Automation, Asia
No. 96 Yi Wei Road 67,
Waigaoqiao FTZ
Shanghai 200131 P.R.C.
email: customerservice@HaasCNC.com

Kundenrückmeldung

Wenn Sie Bedenken oder Fragen zu dieser Bedienungsanleitung haben, kontaktieren Sie uns bitte auf unserer Website www.HaasCNC.com. Benutzen Sie dazu den Link „Contact Haas“ und senden Sie ihren Kommentar an den „Anwalt des Kunden (Customer Advocate)“.

2.4 | DREHMASCHINE – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Konformitätserklärung

Produkt: CNC-Drehmaschinen (Drehzentren)*

*Einschließlich aller Optionen mit Werks- oder Vor-Ort-Installation durch ein zertifiziertes Haas Factory Outlet (HFO)

Hersteller:

Haas Automation, Inc.
2800 Sturgis Road, Oxnard, CA 93030
805-278-1800

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die oben aufgeführten Produkte, auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den Vorschriften der CE-Richtlinie für Bearbeitungszentren übereinstimmen:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Richtlinie zur elektromagnetische Verträglichkeit 2014/30/EU
- Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU

Zusätzliche Normen:

- EN 60204-1:2018
- ISO 23125:2015
- EN ISO 13849-1:2015
- ISO 10218-1-2:2011 (falls Roboter/automatischer Werkstücklader enthalten)

RoHS2: KONFORM (2011/65/EU) durch Ausnahme gemäß Herstellerdokumentation.

Ausnahmen durch:

- Großes stationäres Industriewerkzeug.
- Blei als Legierungselement in Stahl, Aluminium und Kupfer.
- Kadmium und dessen Verbindungen in elektrischen Kontakten.

Bevollmächtigter zur Erstellung der technischen Datei:

Kristine De Vriese
Telefon: +32 (2) 4272151

Adresse:

Haas Automation Europe
Mercuriusstraat 28
B-1930 Zaventem
Belgien

USA: Haas Automation bescheinigt, dass diese Maschine den nachfolgend aufgeführten OSHA- und ANSI-Konstruktions- und Fertigungsnormen entspricht. Der Betrieb dieser Maschine entspricht den nachfolgend aufgeführten Normen nur, solange der Betreiber und Bediener die Betriebs-, Wartungs- und Schulungsanforderungen dieser Normen befolgt.

1. OSHA 1910.212 Allgemeine Anforderungen an alle Maschinen
2. ANSI B11.5-1983 (R1994) Bohr-, Fräsen- und Drehmaschinen
3. ANSI B11.19-2019 Leistungsanforderungen für Risikominderungsmaßnahmen
4. ANSI B11.23-2002 Sicherheitstechnische Anforderungen an Drehzentren und numerisch gesteuerte Fräsen-, Bohr- und Drehmaschinen
5. ANSI B11.1TR3-2000 Risikobeurteilung und Risikoreduzierung: Ein Leitfaden zur Schätzung, Beurteilung und Reduzierung von Risiken im Zusammenhang mit Werkzeugmaschinen

KANADA: Als Originalgerätehersteller erklären wir, dass die aufgelisteten Produkte den Vorgaben in den Pre-Start Health and Safety Reviews Section 7 der Regulation 851 der Occupational Health and Safety Act Regulations for Industrial Establishments hinsichtlich Schutzvorkehrungen und Schutznormen von Maschinen entsprechen.

Des Weiteren erfüllt dieses Dokument die schriftliche Mitteilung auf Befreiung von der Pre-Start-Inspektion für die aufgelisteten Maschinen gemäß Erläuterung in den Ontario Health and Safety Guidelines, PSR Guidelines vom November 2016. Die PSR Guidelines gestatten diese schriftliche Mitteilung des Originalgeräteherstellers zwecks Erklärung der Konformität mit den zutreffenden Normen als akzeptabel für die Befreiung von der Pre-Start Health and Safety Review.

Sämtliche CNC-Werkzeugmaschinen von Haas tragen das Kennzeichen "ETL Listed", mit dem nachgewiesen wird, dass sie der US-amerikanischen Norm NFPA 79 Electrical Standard for Industrial Machinery sowie deren kanadischem Äquivalent CAN/CSA C22.2 No. 73 entsprechen. Produkte, die mit „ETL Listed“ und „cETL Listed“ gekennzeichnet sind, wurden erfolgreich von Intertek Testing Services (ITS), einer Alternative zu den Underwriters' Laboratories, geprüft.

HAAS Automation wurde auf Übereinstimmung mit den Bestimmungen der ISO 9001: 2015. Umfang der Registrierung: Konstruktion und Herstellung von CNC-Werkzeugmaschinen und Zubehör, Blechbearbeitung. Die Bedingungen für die Aufrechterhaltung dieser Registrierungskarte sind in den ISA-Registrierungsrichtlinien 5.1 festgelegt. Diese Registrierung wird unter der Bedingung erteilt, dass die Organisation die Einhaltung des genannten Standards einhält. Die Gültigkeit dieses Zertifikats ist abhängig von kontinuierlichen Überwachungsaudits.



3.1 | DREHMASCHINE – SICHERHEIT

Sicherheitshinweise

ACHTUNG: Diese Anlage darf nur von autorisiertem und geschultem Personal bedient werden. Es sind stets das Bedienerhandbuch, die Sicherheitsplaketten, Sicherheitsverfahren und Anweisungen zum sicheren Betrieb der Maschine zu beachten. Ungeschultes Personal stellt eine Gefahr für sich selbst und die Maschine dar.

Wichtig: Die Maschine nicht betreiben, bevor alle Warnungen, Vorsichtshinweise und Anweisungen gelesen wurden.

ACHTUNG: Die Beispielprogramme in diesem Handbuch wurden auf Richtigkeit überprüft; sie dienen jedoch nur der Veranschaulichung. Die Programme definieren keine Werkzeuge, Versätze oder Werkstoffe. Sie beschreiben keine Werkstückhalterungen oder andere Vorrichtungen. Wenn Sie ein Beispiel-Programm auf Ihrer Maschine ausführen möchten, sollten Sie dies im GRAFIK Modus tun. Befolgen Sie immer sichere Bearbeitungspraktiken, wenn Sie ein unbekanntes Programm ausführen.

Bei allen CNC-Maschinen bestehen Gefahren durch rotierende Schneidwerkzeuge, Riemen und Riemscheiben, Hochspannung, Lärm und Druckluft. Bei Verwendung von CNC-Maschinen und deren Teilen müssen stets grundlegende Sicherheitsregeln befolgt werden, um das Risiko von Verletzungen des Bedieners und mechanischer Beschädigungen der Maschine zu reduzieren.

Der Arbeitsbereich muss ausreichend ausgeleuchtet sein, um eine freie Sicht und einen sicheren Betrieb der Maschine zu ermöglichen. Dazu gehören der Arbeitsbereich des Bedieners und alle Bereiche der Maschine, auf die während der Wartung oder Reinigung zugegriffen werden kann. Eine angemessene Beleuchtung liegt in der Verantwortung des Benutzers.

Schneidwerkzeuge, Spannmittel, Werkstück und Kühlmittel liegen außerhalb des Umfangs und der Kontrolle von Haas Automation, Inc. Es liegt in der Verantwortung des Betreibers, gegen diese potenziellen Gefahren (scharfe Kanten, schwere Hebevorgänge, chemische Zusammensetzung usw.) entsprechende Maßnahmen zu treffen.

Reinigung der Maschine ist während des normalen Betriebs und vor der Wartung oder Reparatur erforderlich. Zur Reinigung stehen optionale Geräte wie Waschwasserschläuche, Späneförderer und Spiral-Späneförderer zur Verfügung. Die sichere Verwendung dieser Vorrichtungen erfordert Schulung und möglicherweise geeignete persönliche Schutzausrüstung. Dies liegt in der Verantwortung des Betreibers.

Diese Betriebsanleitung ist als Nachschlagewerk gedacht und ist nicht als alleinige Ausbildungsquelle zu betrachten. Komplette Bedienerschulung wird von autorisierten Haas-Händlern angeboten.

Zusammenfassung der Betriebsarten für Werkzeugmaschinen von Haas Automation

Haas CNC-Drehmaschinen sind zum Schneiden und Formen von Metallen und anderen harten Materialien vorgesehen. Sie sind für allgemeine Bearbeitungszwecke bestimmt. Eine Liste aller dieser Materialien und Zerspanungsarten wäre keinesfalls vollständig. Fast alle Zerspanungs- und Formbearbeitungen werden an einem rotierenden Werkstück ausgeführt, das in einem Spannfutter eingespannt ist. Die Werkzeuge werden in einem Revolver gehalten. Für einige Zerspanungsvorgänge wird flüssiges Kühlmittel benötigt. Dieses Kühlmittel ist je nach der Art der Zerspanung unterschiedlich.

Die Arbeitsgänge auf Haas Drehmaschinen sind in drei Bereiche unterteilt. Diese sind: Betrieb, Wartung und Service. Betrieb und Wartung müssen von einem ausgebildeten und qualifizierten Maschinenbediener durchgeführt werden. Diese Bedienungsanleitung enthält einige der Informationen, die für den Betrieb der Maschine erforderlich sind. Alle anderen Maschinenvorgänge sind als Servicearbeiten zu betrachten. Servicearbeiten dürfen nur von speziell geschultem Servicepersonal durchgeführt werden.

3.2 | DREHMASCHINE – VOR DER BEDIENUNG LESEN

Die Bedienung dieser Maschine besteht aus:

1. Maschineneinrichtung

Die Einrichtung der Maschine erfolgt, um zunächst die Werkzeugversätze und Vorrichtungen einzurichten, die zur Ausführung eines sich wiederholenden Ablaufs erforderlich sind, der später als Maschinenbetrieb bezeichnet wird. Einige Funktionen bei der Maschineneinrichtung können bei geöffneter Tür ausgeführt werden. Sie sind jedoch auf Verwendung der Haltetaste beschränkt.

2. Maschinenbetrieb im Automatikmodus

Der Automatikbetrieb wird durch Drücken der Zyklusstarttaste eingeleitet und kann nur bei geschlossenen Türen durchgeführt werden.

3. Laden und Entladen von Materialien (Werkstücken) durch den Bediener

Die Werkstückbeladung und -entladung geht einem automatischen Betrieb voraus und folgt dieser. Dies muss bei geöffneten Türen erfolgen, wobei alle automatischen Bewegungen der Maschine zum Stillstand kommen.

4. Das Laden und Entladen von Schneidwerkzeugen durch den Bediener

Die Beladung und Entladen von Werkzeugen erfolgt seltener als das Einrichten. Es ist oft erforderlich, wenn ein Werkzeug verschlissen ist und daher ausgetauscht werden muss.

Die Wartung besteht nur aus:

1. Nachfüllen und Wartung des Kühlmittels

In regelmäßigen Abständen muss Kühlmittel nachgefüllt und die Kühlmittelkonzentration geprüft und korrigiert werden. Dies ist eine normale Bedienerfunktion und erfolgt entweder von einem sicheren Ort außerhalb der Arbeitsabdeckung oder bei geöffneten Türen und Stillstand der Maschine.

2. Nachfüllen von Schmiermitteln

In regelmäßigen Abständen müssen Schmiermittel für die Spindel und die Achsen nachgefüllt werden. Diese Abstände haben oftmals eine Länge von Monaten oder Jahren. Dies ist eine normale Bedienerfunktion und erfolgt stets von einem sicheren Ort außerhalb der Arbeitsabdeckung.

3. Beseitigen von Spänen aus der Maschine

In welchen zeitlichen Abständen Späne beseitigt werden müssen, hängt von der Art der durchgeföhrten Bearbeitung ab. Dies ist eine normale Bedienerfunktion. Der Vorgang wird bei geöffneten Türen ausgeführt und die gesamte Maschine befindet sich im Stillstand.

Servicearbeiten bestehen nur aus:

1. Reparatur einer nicht ordnungsgemäß arbeitenden Maschine

Eine Maschine, die nicht ordnungsgemäß arbeitet, muss von werksausgebildetem Personal instand gesetzt werden. Dies ist keinesfalls eine Bedienerfunktion. Sie wird nicht als Wartung betrachtet. Installations- und Serviceanweisungen werden separat von der Bedienungsanleitung zur Verfügung gestellt.

2. Maschinenbewegung, Auspacken und Installation

Haas Maschinen werden nahezu betriebsbereit an den Standort eines Benutzers geliefert. Sie benötigen jedoch noch eine geschulte Servicekraft zur Fertigstellung der Installation. Installations- und Serviceanweisungen werden separat von der Bedienungsanleitung zur Verfügung gestellt.

3. Verpackung der Maschine

Bei einem Versand der Maschine muss diese mit dem gleichen Verpackungsmaterial verpackt werden, das von Haas bei der ursprünglichen Lieferung verwendet wurde. Die Verpackung benötigt eine geschulte Servicekraft zur Fertigstellung der Installation. Versandanweisungen werden separat von der Bedienungsanleitung zur Verfügung gestellt.

4. Außerbetriebnahme, Demontage und Entsorgung

Die Maschine muss für den Versand normalerweise nicht demontiert zu werden. Sie kann als Ganzes so wie sie installiert wurde transportiert werden. Die Maschine kann zur Entsorgung an den Händler des Herstellers zurückgegeben werden. Der Hersteller akzeptiert alle Komponenten für das Recycling gemäß Richtlinie 2002/96/EG.

5. Entsorgung am Ende der Lebensdauer

Die Entsorgung am Ende der Lebensdauer muss den Gesetzen und Vorschriften in der Region entsprechen, in der sich die Maschine befindet. Betreiber und Verkäufer der Maschine sind dafür gemeinsam verantwortlich. Diese Phase wird von der Risikoanalyse nicht berücksichtigt.

3.2 | DREHMASCHINE – VOR DER BEDIENUNG LESEN

VOR DER BEDIENUNG LESEN

GEFAHR: Betreten Sie keinesfalls den Bearbeitungsbereich, wenn die Maschine in Bewegung ist oder in Bewegung geraten kann. Andernfalls sind schwere Verletzungen oder Tod möglich. Bewegung ist möglich, wenn der Strom eingeschaltet ist und die Maschine sich nicht im [NOT-HALT] befindet.

GRUNDLEGENDE SICHERHEIT:

- Die Maschine kann ernste Verletzungen verursachen.
- Die Maschine wird automatisch gesteuert und kann jederzeit anlaufen.
- Informieren Sie sich vor Bedienung der Maschine bzgl. der örtlichen Sicherheitsauflagen und Sicherheitsbestimmungen. Wenden Sie sich an Ihren Händler, wenn Sie Fragen zu Sicherheitsangelegenheiten haben.
- Der Maschinenbetreiber ist dafür verantwortlich sicherzustellen, dass alle an der Installation und dem Betrieb der Maschine Beteiligten vollständig mit der Bedienung und den Sicherheitsanweisungen der Maschine vertraut gemacht werden, BEVOR diese mit der Maschine arbeiten. Die Verantwortung für Sicherheit ruht letztendlich beim Maschinenbetreiber und den Personen, die mit der Maschine arbeiten.
- Bei der Bedienung der Maschine ist geeigneter Augen- und Gehörschutz zu tragen.
- Tragen Sie geeignete Handschuhe, um das bearbeitete Material zu entfernen und die Maschine zu reinigen.
- Beschädigte oder stark zerkratzte Fensterscheiben sofort ersetzen.
- Beim Betrieb der Maschine sind die Seitenfenster (falls vorhanden) verriegelt zu halten.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT:

- Die elektrische Leistung müssen die erforderlichen technischen Daten erfüllen. Der Versuch, die Maschine mit einer abweichenden Stromversorgung zu betreiben, kann schwere Schäden hervorrufen und hebt in jedem Falle die Gewährleistung auf.
- Die elektrische Schalttafel sollte geschlossen und der Schlüssel und die Riegel am Schaltschrank sollten außer bei Installations- und Wartungsarbeiten stets verschlossen sein. Nur bei den genannten

Arbeiten dürfen qualifizierte Elektriker Zugang zur Schalttafel erhalten. Wenn der Hauptleistungsschalter eingeschaltet ist, liegt in der gesamten elektrischen Schalttafel (einschließlich der Schaltplatten und Logikschaltkreise) Hochspannung vor und einige Komponenten arbeiten bei hohen Temperaturen. Daher ist äußerste Vorsicht geboten. Nach dem Aufbau der Maschine muss der Schaltschrank verriegelt werden und der Schlüssel sollte nur ausgebildetem Wartungspersonal zugänglich sein.

- Eine Sicherung nicht zurückstellen, bevor die Fehlerursache untersucht und verstanden wurde. Die Haas-Anlage darf nur durch von Haas ausgebildetes Personal überprüft und repariert werden.
- Nicht POWER UP (Einschalten) auf dem Bedienpult drücken, bevor die Maschine vollständig installiert ist.

BETRIEBSSICHERHEIT:

GEFAHR: Um Verletzungen zu vermeiden, überprüfen Sie vor dem Öffnen der Türen, dass die Spindel sich nicht mehr dreht. Im Fall eines Stromausfalls benötigt die Spindel viel länger, um zum Stillstand zu kommen.

- Die Maschine nur betreiben, wenn die Türen geschlossen sind und die Türverriegelungen korrekt funktionieren.
- Die Maschine vor der Bedienung auf beschädigte Teile und Werkzeuge überprüfen. Beschädigte Teile oder Werkzeuge müssen ordnungsgemäß durch autorisiertes Personal repariert oder ausgetauscht werden. Falls eine Komponente nicht einwandfrei funktioniert, darf die Maschine nicht betrieben werden.
- Beim Lauf eines Programms kann sich der Werkzeugrevolver jederzeit schnell bewegen.
- Nicht ordnungsgemäß eingespannte Werkstücke können bei hoher Drehzahl oder hohem Vorschub ausgeworfen werden und die Umhausung durchschlagen. Es ist nicht sicher, übergröße oder unvollständig eingespannte Teile zu bearbeiten.

ACHTUNG: Das manuelle oder automatische Schließen der Verkleidungstüren ist ein potenzieller Quetschpunkt. Bei der automatischen

3.2 | DREHMASCHINE – VOR DER BEDIENUNG LESEN

Bedienertür kann die Tür so programmiert werden, dass sie automatisch schließt, oder indem die Taste zum Öffnen/Schließen der Tür auf dem Bedienpult gedrückt wird. Vermeiden Sie es, Hände oder Gliedmaßen in die Tür zu halten, während Sie sich entweder manuell oder automatisch schließt.

Befreien einer in der Maschine eingeschlossenen Person:

- Während des Betriebs dürfen sich keinesfalls Personen innerhalb der Maschine aufhalten.
- In dem unwahrscheinlichen Fall, dass eine Person in der Maschine eingeklemmt ist, muss sofort die Not-Halt-Taste gedrückt und die Person entfernt werden.
- Ist die Person eingeklemmt oder hat sich ihre Kleidung verheddert, muss die Maschine abgeschaltet werden. Danach können die Maschinenachsen mittels großer externer Kraft in die erforderliche Richtung bewegt werden, um die Person zu befreien.

Wiederaufnahme des Betriebs nach einem Stau oder einer Blockade:

- Des Späneförderers – Befolgen Sie die Reinigungsanweisungen auf der Haas Service-Website (zu www.haascnc.com gehen und auf die Registerkarte Service klicken). Schließen Sie ggf. die Türen und lassen Sie das Förderband rückwärts laufen, damit das eingeklemmte Teil oder Material zugänglich ist und entfernen werden kann. Verwenden Sie Hebezeuge oder holen Sie sich Hilfe beim Heben schwerer und unhandlicher Teile.
- Eines Werkzeugs und Materials/Teils – Schließen Sie die Türen, drücken Sie RESET, um die angezeigten Alarne zu löschen. Verfahren Sie die Achse, sodass Werkzeug und Material frei kommen.
- Wenn sich die Alarne nicht zurücksetzen lassen oder eine Blockierung sich nicht beheben lässt, wenden Sie sich an Ihr Haas Factory Outlet (HFO).

Beim Arbeiten mit der Maschine sind die folgenden Richtlinien zu befolgen:

- Normalbetrieb – Die Tür geschlossen und die Schutzbretter angebracht (für Maschinen ohne Gehäuse) halten, während die Maschine arbeitet.
- Werkstück laden und entladen – Ein Bediener öffnet die Tür, führt die Aufgabe aus und schließt die Tür wieder,

bevor er [ZYKLUSSTART] (Starten der automatischen Bewegung) drückt.

- Bearbeitungsauftrag einrichten – Wenn die Einrichtung abgeschlossen ist, drehen Sie den Einrichtschlüssel, um den Einrichtmodus zu sperren, und ziehen den Schlüssel ab.
- Wartung/Maschinenreinigung – Drücken Sie [NOT-HALT] oder [STROM AUS], bevor die Maschine innerhalb der Verkleidung betreten wird.
- Laden und Entladen von Werkzeugen – Ein Bediener betritt den Bearbeitungsbereich, um Werkzeuge zu laden oder zu entladen. Der Bereich muss vollständig wieder verlassen werden, bevor die automatische Bewegung befohlen wird (z. B. [NÄCHSTES WERKZEUG], [REVOLVER VORW], [REVOLVER RÜCKW]).

SICHERHEIT DES SPANNFUTTERS:

GEFAHR: Unsachgemäß eingespannte oder übergroße Werkstücke können mit tödlicher Kraft ausgeschleudert werden.

- Nicht die Nenndrehzahl des Spannfutters überschreiten. Eine höhere Drehzahl führt zu einer verringerten Klemmkraft.
- Nicht gestütztes Stangenmaterial darf nicht über das Zugrohr vorstehen.
- Das Futter wöchentlich schmieren. Die Anweisungen des Futterherstellers für regelmäßige Wartung befolgen.
- Die Futterbacken dürfen nicht über den Durchmesser des Spannfutters hinausragen.
- Keine Werkstücke bearbeiten, die größer als das Spannfutter sind.
- Alle Warnungen des Spannfutterhersteller hinsichtlich Spannfutter- und Werkstückhalteverfahren befolgen.
- Der Hydraulikdruck muss korrekt eingestellt werden, um das Werkstück sicher und ohne Verformung zu halten.
- Nicht ordnungsgemäß eingespannte Werkstücke können bei hoher Drehzahl die Sicherheitstür durchschlagen. Bei gefährlichen Operationen (z. B. Drehen von übergroßen oder nicht vollständig einspannbaren Werkstücken) muss die Spindeldrehzahl reduziert werden, um den Bediener zu schützen.

3.2 | DREHMASCHINE – VOR DER BEDIENUNG LESEN

Regelmäßige Überprüfung der Sicherheitsmerkmale der Maschine:

- Überprüfen Sie die Türverriegelung auf richtigen Sitz und Funktion.
- Überprüfen Sie Sicherheitsfenster und Gehäuse auf Schäden oder undichte Stellen.
- Überprüfen Sie, ob alle Verkleidungswände vorhanden sind.

Inspektion der Türsicherheitsverriegelung:

- Überprüfen Sie die Türverriegelung, vergewissern Sie sich, dass der Türverriegelungsschlüssel nicht verbogen oder falsch ausgerichtet ist und alle Befestigungselemente installiert sind.
- Überprüfen Sie die Türverriegelung selbst auf Anzeichen von Hindernissen oder Fehlausrichtung.
- Ersetzen Sie sofort eine Komponente des Türsicherheitsverriegelungssystems, die diese Kriterien nicht erfüllt.

Überprüfung der Türsicherheitsverriegelung:

- Schließen Sie bei laufender Maschine die Maschinentür, lassen Sie die Spindel mit 100 U/min laufen, ziehen Sie an der Tür und vergewissern Sie sich, dass sich die Tür nicht öffnet.

INSPEKTION UND PRÜFUNG DES MASCHINENGEHÄUSES UND DER SICHERHEITSSCHEIBEN:

Routineinspektion:

- Sichtprüfung der Verkleidung und der Sicherheitsscheibe auf Anzeichen von Verformungen, Bruch oder andere Schäden.

Die Lexan-Scheiben sind alle sieben Jahre oder wenn sie beschädigt oder stark zerkratzt sind zu ersetzen.

- Halten Sie alle Sicherheitsscheiben und Maschinenfenster sauber, damit Sie die Maschine während des Betriebs gut sehen können.
- Es sollte tägliche eine Sichtprüfung der Maschinenverkleidung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass alle Wände vorhanden sind.

Prüfung des Maschinengehäuses:

- Eine Prüfung der Maschinenverkleidung ist nicht erforderlich.

3.3 | DREHMASCHINE – MASCHINENGRENZWERTE

Umgebungsbedingungen der Maschine

In folgender Tabelle sind die Umweltgrenzwerte für den sicheren Betrieb angegeben:

Umgebungsgrenzwerte (Einsatz nur in Innenräumen)

	MINIMAL	MAXIMAL
Betriebstemperatur	41 °F (5,0 °C)	122 °F (50,0 °C)
Lagerungstemperatur	-4 °F (-20,0 °C)	158 °F (70,0 °C)
Umgebungsfeuchte	20 % relativ, nicht kondensierend	90 % relativ, nicht kondensierend
Höhe	über Normalnull	6.000 ft. (1.829 m)

ACHTUNG: Betreiben Sie die Maschine nicht in explosiven Atmosphären (explosive Dämpfe und/ oder Partikelstoffe).

Maschine mit Haas Roboterpaket

Die Maschinen- und Roboterumgebung sollte eine Maschinenwerkstatt oder eine industrielle Installation sein. Die Beleuchtung der Werkstatt unterliegt der Verantwortung des Benutzers.

Lärmgrenzen der Maschine

ACHTUNG: Schutzmaßnahmen zur Verhinderung von Hörverlust durch Maschinen- oder Bearbeitungslärm ergreifen. Tragen Sie Gehörschutz und ändern Sie Ihre Anwendung (Werkzeuge, Spindeldrehzahl, Achsenvorschub, Spannvorrichtungen, programmierte Bahn), um Lärm oder Zugang zur Maschine während der Bearbeitung zu reduzieren.

Typische Geräuschpegel an der Bedienerposition während des normalen Betriebs:

- **A-gewichtete** Schalldruckpegelmessungen betragen 69,4 dB oder weniger.
- **C-gewichtete** momentane Schalldruckpegel betragen 78,0 dB oder weniger.
- **LwA** (Schallleistungspegel A-bewertet) beträgt 75,0 dB oder weniger.

Hinweis: Die tatsächlichen Geräuschpegel beim Fräsen von Material werden stark von der Wahl des Materials, der Schneidwerkzeuge, Drehzahlen und Vorschübe, der Werkstückhalterung und anderen Faktoren beeinflusst. Diese Faktoren sind anwendungsspezifisch, unterliegen der Kontrolle des Benutzers und sind nicht von Haas Automation Inc. beeinflussbar.

3.4 | DREHMASCHINE – UNBEAUFSICHTIGTER BETRIEB

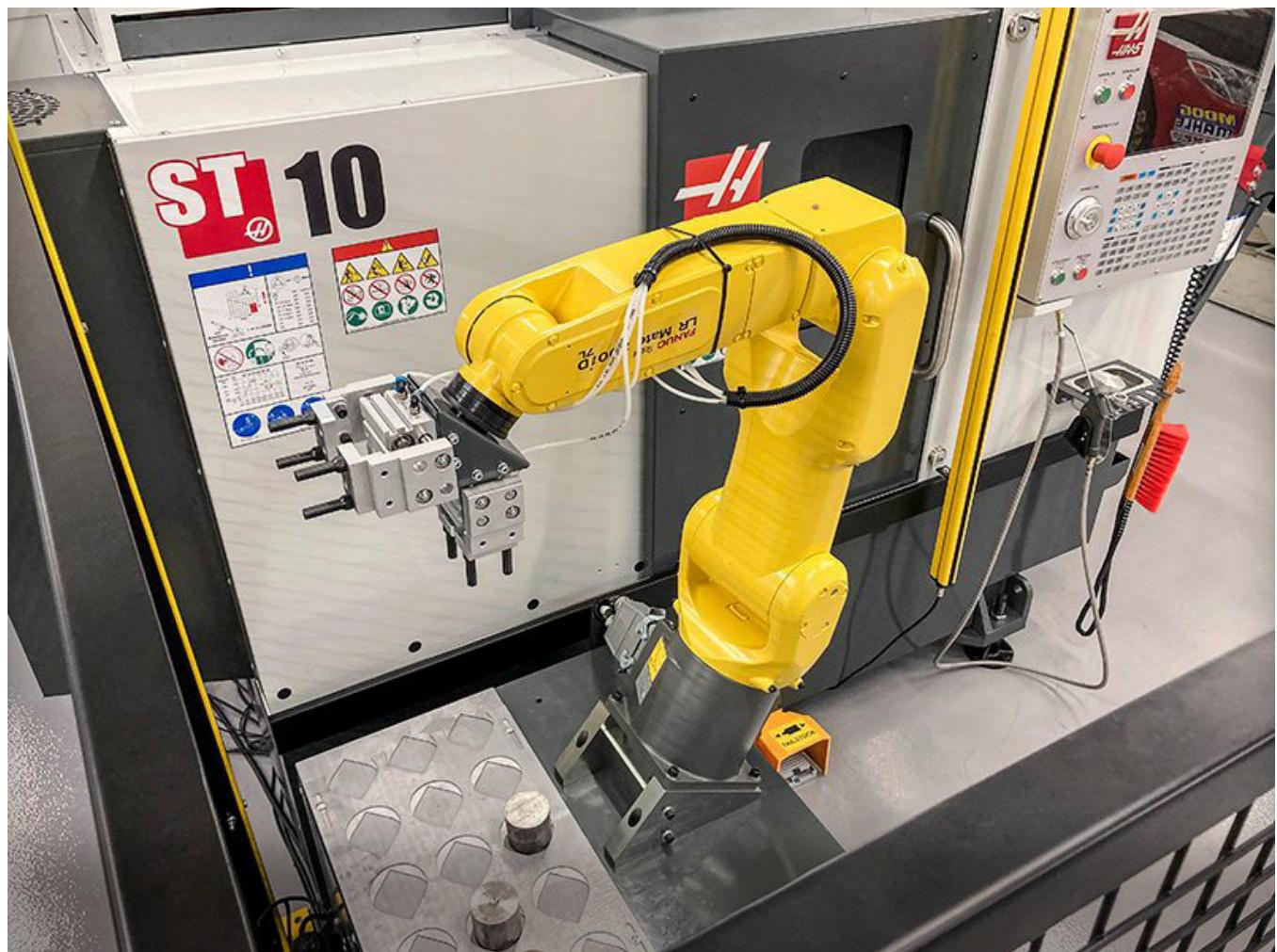
Unbeaufsichtigter Betrieb

Vollständig abgedeckte Haas CNC-Maschinen sind für mannlosen Betrieb ausgelegt. Ihr Bearbeitungsprozess ist jedoch eventuell nicht sicher, um unbeaufsichtigt ausgeführt zu werden.

Da der Werkstattbetreiber für die sichere Einrichtung der Maschine und Verwendung der optimalen Bearbeitungstechniken verantwortlich ist, fällt es auch in seine Verantwortung, den Verlauf dieser Verfahren zu kontrollieren. Der Bearbeitungsprozess muss beaufsichtigt werden, um Schäden, Verletzungen oder Tod zu verhindern, wenn eine gefährliche Situation auftritt.

Wenn z. B. Brandgefahr aufgrund des bearbeiteten Materials besteht, muss ein geeignetes Brandschutzsystem installiert werden, um das Risiko für Personen, Ausrüstung und Gebäude zu reduzieren. Bevor die Maschinen unbeaufsichtigt laufen dürfen, müssen von einem entsprechenden Fachmann geeignete Überwachungswerkzeuge installiert werden.

Es ist besonders wichtig, Überwachungsgeräte zu wählen, die im Falle eines erkannten Problems eine sofortige Gegenmaßnahme ohne menschliches Eingreifen durchführen können.



Betriebs-/Einrichtmodus Begrenzungen

Alle CNC-Maschinen von Haas sind mit einem Schloss an den Bedienertüren und einem Schlüsselschalter seitlich am Bedienpult zum Sperren und Entsperren des Einrichtungsmodus ausgestattet. Der Status (Sperren/Entsperren) des Einrichtungsmodus beeinflusst generell, wie die Maschine funktioniert, wenn die Türen geöffnet werden.

Der Einrichtungsmodus sollte die meiste Zeit gesperrt sein (Schlüsselschalter vertikal in verriegelter Stellung). Im Betriebs- und Einrichtungsmodus werden die Maschinentüren während der Ausführung eines CNC-Programms, einer Spindeldrehung oder Achsenbewegung gesperrt. Die Türen werden automatisch entsperrt, wenn die Maschine nicht operiert. Viele Funktionen der Maschine sind bei geöffneter Tür nicht verfügbar.

Bei Entsperrung bietet der Einrichtungsmodus einem erfahrenen Bediener mehr Zugriff auf die Maschine zum Einrichten von Aufträgen. In diesem Modus ist das Verhalten der Maschine davon abhängig, ob die Türen geöffnet oder geschlossen sind. Die verschiedenen Betriebsarten und zulässigen Funktionen sind in den folgenden Tabellen zusammengefasst.

HINWEIS: Allen diesen Bedingungen liegt die Annahme zugrunde, dass die Tür vor, während und wenn die Vorgänge stattfinden, offen ist

GEFAHR: Nicht die Sicherheitsmerkmale zu überbrücken versuchen. Dadurch würde die Maschine unsicher und die Garantie außer Kraft gesetzt werden.

3.5 | DREHMASCHINE – TÜRREGELN

Drehmaschine – Betriebs-/Einrichtmodus – Einschränkungen

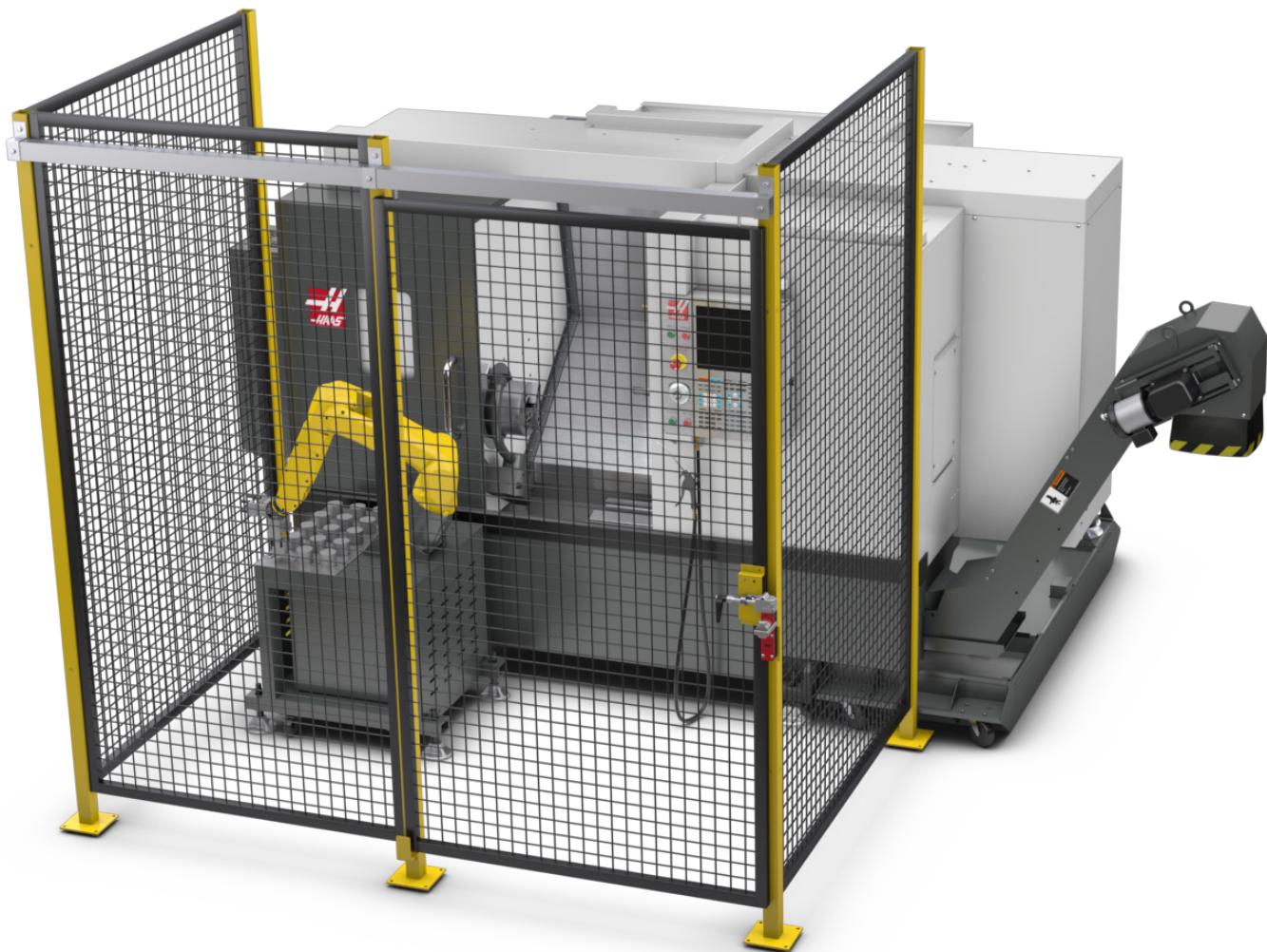
MASCHINENFUNKTION	BETRIEBSMODUS	EINRICHTUNGSMODUS
Ausfahren, Einfahren, Eilgang des Reitstocks	Unzulässig.	Unzulässig.
Abblasen Ein	Unzulässig.	Unzulässig.
Achsen-Schrittschaltung mit dem Bedienpult für Handrad	Unzulässig.	Zulässig.
Achsen-Schrittschaltung mit RJH-Handrad	Unzulässig.	Zulässig.
Achsen-Schrittschaltung mit RJH-Shuttle-Fahrknopf	Unzulässig.	Unzulässig.
Achsen-Schrittschaltung mit E-Handrad	Unzulässig.	Zulässig.
Achsenvorschub mit E-Handrad-Wippschaltern	Unzulässig.	Unzulässig.
Achseneilgang mit E-Handrad-Wippschaltern	Unzulässig.	Unzulässig.
Achseneilgang mit Home G28 oder Second Home	Unzulässig.	Unzulässig.
Achsen-Nullpunktrückstellung	Unzulässig.	Unzulässig.
Einrichtungsaktionen für Stangenlader	Unzulässig.	Unzulässig.
Einrichtungsaktionen für Stangenvorschub	Unzulässig.	Unzulässig.
Späneförderer SPAN VORW/RÜCKW	Unzulässig.	Unzulässig.
Spannfutter klemmen/ausspannen	Zulässig.	Zulässig
KÜHLMITTEL-Taste auf dem Bedienpult	Unzulässig.	Zulässig.
KÜHLMITTEL-Taste auf dem RJH	Unzulässig.	Zulässig.
C-Achse gelöst	Zulässig.	Zulässig
C-Achse aktiviert	Unzulässig.	Unzulässig.
Hochdruck-Kühlmittelzuführung (HPC) Ein	Unzulässig.	Unzulässig.
Spindel schrittweise bewegen	Unzulässig.	Unzulässig.
Spindel ausrichten	Unzulässig.	Unzulässig.
Vorheriges Werkzeug (RJH)	Unzulässig.	Unzulässig.
Teilefänger einfahren, ausfahren	Unzulässig.	Unzulässig.
Messtasterarm einfahren, ausfahren	Unzulässig.	Unzulässig.
Ausführen eines Programms, ZYKLUSSTART-Taste auf dem Bedienpult	Unzulässig.	Unzulässig.
Ausführen eines Programms, ZYKLUSSTART-Taste auf dem RJH	Unzulässig.	Unzulässig.
Spindel VORW/RÜCKW auf dem Bedienpult.	Unzulässig.	Unzulässig.
Spindel VORW/RÜCKW auf dem RJH.	Unzulässig.	Unzulässig.
Werkzeugwechsel ATC VORW]/ATC RÜCKW.	Unzulässig.	Unzulässig.

3.6 | DREHMASCHINE – ROBOTERZELLEN

Roboterzellen

Eine Maschine in einer Roboterzelle darf bei geöffneter Tür ein Programm ausführen, unabhängig von der Position des Run-Setup-Schlüssels. Bei geöffneter Tür ist die Spindeldrehzahl auf den niedrigeren Wert der werkseitigen Drehzahlgrenze oder auf Einstellung 292, Spindeldrehzahlgrenze bei Tür offen, begrenzt. Wenn die Tür geöffnet wird, während die Spindeldrehzahl über dem Grenzwert liegt, wird die Spindel auf die Grenzdrehzahl abgebremst. Durch Schließen der Tür wird der Grenzwert aufgehoben und die programmierte Drehzahl wiederhergestellt.

Diese Bedingung bei geöffneter Tür ist nur zulässig, wenn ein Roboter mit der CNC-Maschine kommuniziert. In der Regel wird für die Sicherheit des Roboters und der CNC-Maschine durch eine Schnittstelle zwischen den beiden Maschinen gesorgt.



Haas Roboter-Paket

Die von Haas entworfene Arbeitszelle, die aus einer CNC-Maschine und einem Roboter besteht, wurde bezüglich der Übereinstimmung mit den CE-Anforderungen bewertet. Änderungen oder Variationen des Haas-Zellendesigns sollten bezüglich der Übereinstimmung mit den geltenden Standards überprüft werden und liegen in der Verantwortung des Benutzers/Integrators.

Der Roboter wird über die CNC-Steuerung gesteuert, mit der er gekoppelt ist. Er reagiert nicht auf externe Befehle, da hierdurch gefährliche Zustände eintreten können. Lassen Sie keine Netzwerkverbindung mit der Robotersteuerung bestehen. Keine Fernsteuerung erlaubt.

Betriebsmodus

Im Betriebsmodus stoppt ein Lösen der Verriegelung und das Öffnen des Tors alle Bewegungen. Es kann keine Bewegung gestartet werden, bis es geschlossen und verriegelt ist.

Einrichtmodus

Im Einrichtmodus können geschwindigkeitsbeschränkte Bewegungen wie z. B. die Schrittschaltung einer Achse des Roboters ausgeführt werden, um die Bewegungsbahn eines Roboters zu programmieren, die Position aufzunehmen, den Werkzeugmittelpunkt eines Roboters (einen Versatz) einzustellen, Werkstücke von der Spindel oder dem Werkstückhalter in die Maschine zu laden und aufzunehmen usw. Das Roboterprogramm kann auch langsam ausgeführt werden, um die programmierte Bahn des Roboters zu testen.

Hinweis: Die maximale Robotergeschwindigkeit im Einrichtmodus beträgt 7,9 Zoll/s (200 mm/s).

Roboterbewegung

Eine manuelle Bewegung ist nur im Einrichtmodus zulässig und wird nur bei begrenzter Bewegungsgeschwindigkeit empfohlen. Eine hohe Geschwindigkeit ist zulässig. Allerdings ist hierfür zur Sicherheit des Bedieners ein Abstand von 500 mm erforderlich. Hierfür ist die Einrichtung und Überprüfung der DCS bzw. von gesperrten Bereichen erforderlich.

Beleuchtung

Die für die Roboterinstallation erforderliche Stärke der Arbeitsbeleuchtung ist durch den Endbenutzer bereitzustellen. Der Roboter benötigt keine Beleuchtung. Für das Laden bzw. Entladen von Teilen durch einen Benutzer oder für Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten ist jedoch Licht erforderlich.

Installation

Das Installationsverfahren für das Haas-Roboterpaket finden Sie auf der Website. Mit diesem Verfahren wird die Funktion bzw. Funktionsfähigkeit der Aktivierungsvorrichtung bei der Installation, d. h. die Tasten, beschrieben bzw. überprüft und die ordnungsgemäße Bedienung des tragbaren Bedienpults aufgezeigt. Scannen Sie den folgenden Code mit Ihrem Mobilgerät ein, um direkt zum Verfahren zu gelangen.



HAAS ROBOTERPAKET 1 – DREHMSCHINEN-INSTALLATION

Haas Roboter – FANUC Doppelte Prüfsicherheit (DCS)
Jeder Haas-Roboter ist mit dem FANUC DCS-System ausgestattet. Dies ermöglicht es dem Benutzer, Geschwindigkeits- und Positionsgrenzen für den Roboter zu definieren. Wenn der Roboter diese Grenzen überschreitet, stoppt das DCS den Roboter und entzieht den Motoren den Strom.

Hinweis: Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Einrichtung der DCS-Zonen zum Zeitpunkt der Roboterinstallation und alle 6 Monate. Sie sollte auch überprüft werden, nachdem ein neuer Job eingerichtet wurde. Scannen Sie den folgenden Code mit Ihrem Mobilgerät ein, um direkt zum Verfahren zu gelangen.

3.6 | DREHMASCHINE – ROBOTERZELLEN

Haas Roboter-Paket



HAAS ROBOTER – FANUC DOPPELTE PRÜFSICHERHEIT – EINRICHTUNG

Betrieb

Zu den Empfehlungen bezüglich der PSA zählen Handschuhe zum Schutz vor scharfen Kanten und Spänen, Brillen für den Augenschutz, Schuhe mit Stahlkappen usw. beim Umgang mit Teilen oder beim Laden bzw. Entladen von Teilen für die Handhabung durch den Roboter.

WARNUNG: Ein Luftdruckverlust kann dazu führen, dass ein vom Greifer gehaltenes Teil verrutscht oder fallen gelassen wird. Benutzer sollten die von ihnen gekauften Greifer inspizieren und ermitteln, wie sie sich bei einem Strom- bzw. Druckluftdruckverlust verhalten, damit sie wissen, wie mögliche Gefahren minimiert werden können. Die Kurzanleitung zum Haas-Roboter finden Sie auf der Website. Dieses Verfahren unterstützt den Benutzer bei der Einrichtung eines Arbeitsplatzes mit dem Haas-Roboter. Scannen Sie den folgenden Code mit Ihrem Mobilgerät ein, um direkt zum Verfahren zu gelangen.



HAAS ROBOTER – KURZANLEITUNG

3.7 | DREHMASCHINE – NEBELABSAUGUNG/ENTLEERUNG DER VERKLEIDUNG

Nebelabscheider/Evakuierung der Verkleidung

Einige Modelle verfügen über die Möglichkeit, einen Nebelabscheider an der Maschine zu montieren.

Es gibt außerdem eine optionale Kühlmittelnebel-Absauganlage, die den Nebel außerhalb der Maschinenverkleidung hält.

Die Entscheidung, ob und welche Art von Nebelauszieher am besten für die Anlage geeignet ist, liegt allein beim Eigentümer/Bediener.

Der Eigentümer/Bediener trägt die alleinige Verantwortung für die Montage des Nebelabzugsystems.

3.8 | DREHMASCHINE – SPINDEL-SICHERHEITSGRENZE

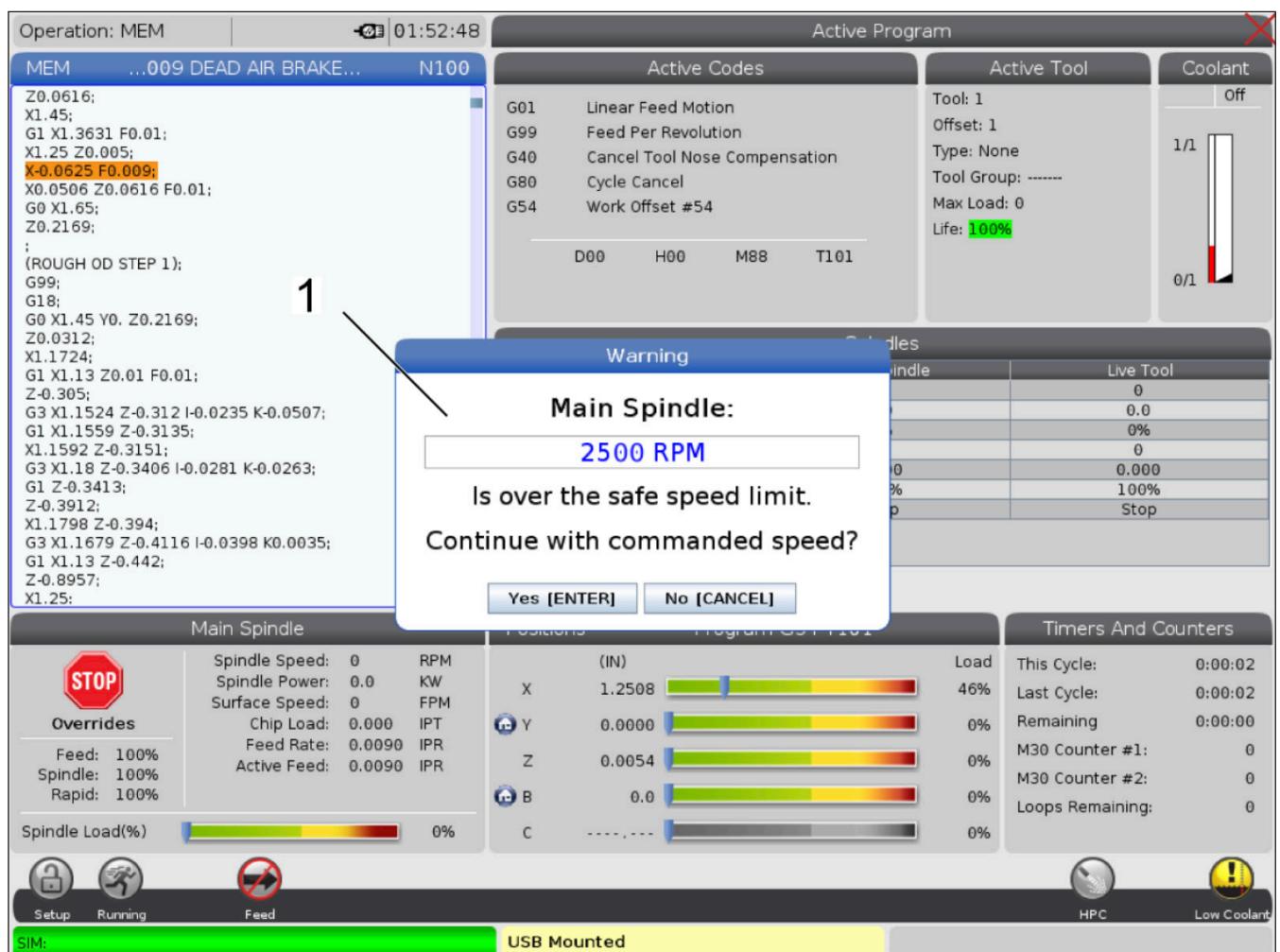
Spindel-Sicherheitsgrenze

Ab der Software-Version 100.19.000.1100 wurde der Steuerung eine Spindel-Sicherheitsgrenze hinzugefügt.

Dieses Feature zeigt eine Warnmeldung an, wenn die Taste **[VORW]** oder **[RÜCKW]** gedrückt wird und die zuvor befohlene Spindeldrehzahl über dem maximalen manuellen Spindeldrehzahlparameter liegt. Drücken Sie **[EINGABE]**, um zur vorherigen befohlenen Spindeldrehzahl zu gelangen, oder drücken Sie **[ABBRECHEN]** um den Vorgang abzubrechen.

MASCHINE/SPINDEL OPTION	MAXIMALE MANUELLE SPINDELGESCHWINDIGKEIT
TL	1.000
ST-10 bis ST-20	2000
ST-30 bis ST-35	1500
ST-40	750
Angetriebene Werkzeuge	2000

HINWEIS: Diese Werte können nicht geändert werden.



3.9 | DREHMASCHINE – VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE

Veränderungen an der Maschine

Haas Automation, Inc. haftet nicht für Schäden, die durch Änderungen verursacht werden, die Sie an Ihrer/Ihren Haas-Maschine(n) mit Teilen oder Kits vornehmen, die nicht von Haas Automation, Inc. hergestellt oder vertrieben werden. Die Verwendung solcher Teile und Kits kann Ihre Garantie außer Kraft setzen.

Einige Teile oder Kits, die von Haas Automation, Inc. hergestellt oder vertrieben werden, sind für den Einbau durch den Benutzer vorgesehen. Wenn Sie diese Teile oder Kits selbst installieren möchten, lesen Sie unbedingt die dazugehörige Installationsanleitung vollständig durch. Stellen Sie sicher, dass Sie die sichere Vorgehensweise verstehen, bevor Sie beginnen. Sollten Sie irgendwelche Zweifel haben, das Verfahren durchführen zu können, kontaktieren Sie Ihren Haas Factory Outlet (HFO) zwecks Unterstützung.

3.10 | DREHMASCHINE – FALSche KÜHLMITTEL

Falsche Kühlmittel

Kühlmittel ist ein wichtiger Teil bei vielen Bearbeitungsvorgängen. Bei richtiger Verwendung und Pflege kann Kühlmittel die Oberflächengüte des Werkstücks verbessern, die Werkzeugstandzeit verlängern und die Maschinenkomponenten vor Rost und anderen Schäden schützen. Ungeeignete Kühlmittel dagegen können der Maschinen beträchtlichen Schaden zufügen.

Derartige Schäden können die Garantie außer Kraft setzen und eine Gefahr für Ihre Werkstatt darstellen. Kühlmittelaustritt durch beschädigte Dichtungen kann zum Beispiel eine Rutschgefahr darstellen.

Zur Verwendung von ungeeigneten Kühlmitteln gehört unter anderem auch Folgendes:

- Kein Leitungswasser verwenden. Dieses führt zum Rosten der Maschinenkomponenten.
- Keine brennbaren Kühlmittel verwenden.
- Keine reinen oder puren Mineralölprodukte verwenden. Diese Produkte verursachen Schäden an den Gummidichtungen und Schläuchen in der gesamten Maschine. Bei Verwendung eines Minimalmengenschmiersystems für nahezu Trockenbearbeitung dürfen nur die empfohlenen Öle verwendet werden.

Das Kühlmittel der Maschine muss wasserlösliches Synthetiköl oder Synthetikkühl- oder -schmiermittel als Basis enthalten.

HINWEIS: Sorgen Sie für ein einwandfreies Kühlmittelgemisch mit ausreichend Kühlmittelkonzentration. Unsachgemäß gewartete Kühlmittelgemische können zum Rosten von Maschinenbauteilen führen. Rostschäden sind nicht durch die Garantie abgedeckt.

Wenden Sie sich an Ihr HFO oder Ihren Kühlmittelhändler mit Fragen zu dem konkreten Kühlmittel, das Sie verwenden wollen.

3.11 | DREHMASCHINE – SICHERHEITSPLAKETTEN

Sicherheitsplaketten

Im Haas Werk werden mögliche Gefahren durch Plaketten an der Maschine gekennzeichnet. Wenden Sie sich an Ihr Haas Factory Outlet (HFO), wenn Plaketten beschädigt oder abgenutzt sind oder wenn zusätzliche Plaketten benötigt werden, um besondere Sicherheitspunkte hervorzuheben.

HINWEIS: Niemals Sicherheitsplaketten oder -symbole verändern oder entfernen.

Machen Sie sich mit den Symbolen auf den Sicherheitsplaketten vertraut. Die Symbole sollen Sie schnell über ihre Bedeutung informieren:

- **Gelbes Dreieck** – beschreibt eine Gefahr.
- **Roter Kreis mit Schrägstrich** – beschreibt einen verbotenen Vorgang.
- **Grüner Kreis** – beschreibt eine empfohlene Handlung.
- **Schwarzer Kreis** – gibt Hinweise zur Bedienung der Maschine oder von Zubehör.

Beispiele von Symbolen auf Sicherheitsplaketten:

[1] Gefahrzeichen,

[2] Verbotszeichen.,

[3] Gebotszeichen.

Je nach Modell und installierten Optionen können sich andere Plaketten an der Maschine befinden. Stellen Sie sicher, dass Sie diese beachten und verstehen.



1

2

3



3.11 | DREHMASCHINE – SICHERHEITSPLAKETTEN

Gefahrensymbole – gelbe Dreiecke



- Benutzer können von beweglichen Teilen eingeschlossen, gequetscht und geschnitten werden und sich darin verfangen.
- Halten Sie alle Körperteile von sich bewegenden Maschinenteilen oder solchen, die sich bewegen können, entfernt. Eine Bewegung ist dann möglich, wenn der Strom eingeschaltet ist und die Maschine sich nicht im **[NOT-HALT]** befindet.
- Lockere Kleidung, Haare usw. sichern.
- Beachten Sie, dass automatisch gesteuerte Geräte jederzeit anlaufen können.



- Lassen Sie Stangenmaterial nicht ohne Auflage aus der Rückseite des Zugrohrs herausragen. Die Stange könnte sich dabei verbiegen und „schlagen“. Eine schlagende Stange kann zu schweren Verletzungen oder gar zum Tod führen.



- Der Regen wird vom Spindelantrieb verwendet, um überschüssige Energie abzuleiten, und wird daher heiß.
- Seien Sie am Regen stets vorsichtig.



- An der Maschine befinden sich Hochspannungskomponenten, die einen elektrischen Schlag verursachen können.
- Bei Hochspannungskomponenten immer vorsichtig sein.



- An der Maschine befinden sich Hochspannungskomponenten, die einen Lichtbogen und einen elektrischen Schlag verursachen können.
- Achten Sie darauf, elektrische Verkleidungen nicht zu öffnen, es sei denn, die Komponenten sind stromlos oder es wird geeignete persönliche Schutzausrüstung getragen. Die Lichtbogen-Nennwerte befinden sich auf dem Typenschild.



- Bei Bearbeitungsvorgängen können sich gefährliche Späne, Staub oder Nebel bilden. Dies hängt von dem zu schneidendem Materialien, der Metallverarbeitungsflüssigkeit, den Schneidewerkzeugen und der Bearbeitungsgeschwindigkeit/dem Vorschub ab.
- Es obliegt dem Besitzer/Bediener der Maschine zu entscheiden, ob Schutzausrüstungen wie Sicherheitsbrille oder eine Atemschutzmaske erforderlich sind, und auch, ob ein Nebelabzugssystem benötigt wird.
- Einige Modelle verfügen über einen Anschluss für ein Nebelabzugssystem. Stets die Sicherheitsdatenblätter (SDS) für das Werkstückmaterial, die Schneidewerkzeuge und die Metallverarbeitungsflüssigkeit lesen und befolgen.



- Spannen Sie Werkstücke immer sicher im Spannfutter oder in der Spannzange ein. Die Futterbacken einwandfrei festziehen.



- Sichern Sie lockere Kleidung, Haare, Schmuck, usw. In der Nähe sich drehender Maschinenteile keine Handschuhe tragen. Sie können in die Maschine gezogen werden, was zu schweren Verletzungen oder zum Tode führt.



- Automatische Bewegung ist dann möglich, wenn der Strom eingeschaltet ist und die Maschine sich nicht im **[NOT-HALT]** befindet.

Sonstige Sicherheitshinweise

Wichtig: Je nach Modell und installierten Optionen können sich andere Plaketten an der Maschine befinden. Stellen Sie sicher, dass Sie diese beachten und verstehen.

Verbotszeichen – rote Kreise mit Schrägstrich



- Nicht die Verkleidung der Maschine betreten, wenn die Maschine automatisch anlaufen kann.
- Drücken Sie die Taste **[NOT-HALT]** oder schalten Sie die Maschine aus, wenn Sie sich zur Ausführung von Arbeiten in die Maschine begeben müssen. Bringt ein Sicherheitsschild am Bedienpult an, um andere Personen darauf aufmerksam zu machen, dass Sie sich in der Maschine befinden und dass sie die Maschine nicht einschalten bzw. betreiben dürfen.



- Kein Keramikmaterial bearbeiten.



- Keine Futterbackenerweiterungen verwenden. Futterbacken nicht über die Spannfutter-Stirnseite hinausragen lassen.



- Wenn ein automatischer Anlauf möglich ist, Hände und Körper vom Bereich zwischen Reitstock und Werkstückhalterung fernhalten.



- Kein reines Wasser als Kühlmittel verwenden. Dieses führt zum Rosten der Maschinenkomponenten.
- Immer ein vor Rost schützendes Kühlmittel-Konzentrat zusammen mit Wasser verwenden.

Verbotszeichen – rote Kreise mit Schrägstrich



- Halten Sie die Maschinentüren geschlossen.



- Tragen Sie immer eine Sicherheitsbrille, wenn Sie sich nahe an einer Maschine befinden.
- Umherfliegende Trümmer können zu Augenverletzungen führen.
- Tragen Sie stets Gehörschutz, wenn Sie sich in der Nähe einer Maschine befinden.
- Der Maschinenlärm kann 70 dBA überschreiten.



- Lesen und verstehen Sie die Bedienungsanleitung und andere Anweisungen, die mit Ihrer Maschine geliefert werden.



- Schmieren und warten Sie das Spannfutter regelmäßig. Die Anweisungen des Herstellers beachten.

Informationszeichen – schwarze Kreise



Die empfohlene Kühlmittelkonzentration beibehalten.

Ein „mageres“ Kühlmittelgemisch (weniger konzentriert als empfohlen) kann die Maschinenkomponenten eventuell nicht vor dem Rosten bewahren.

Ein „fettes“ Kühlmittelgemisch (stärker konzentriert als empfohlen) verschwendet Kühlmittelkonzentrat, ohne weitere Vorteile über die empfohlene Konzentration hinaus zu gewinnen.

4.1 | DREHMASCHINE – BEDIENPULT

Bedienpult – Übersicht

Bedienpult ist die Hauptschnittstelle zu Ihrer Haas-Maschine. Hier werden die CNC-Bearbeitungsprojekte programmiert und ausgeführt. Der Abschnitt zur Übersicht über das Bedienpult beschreibt die verschiedenen Bereiche des Bedienpults:

- **Leuchte Fronttafel des Bedienpults**
- **Leuchte rechte Seite, Ober- und Unterseite**
- **Tastatur**
- **Funktions-/Cursortasten**
- **Anzeige-/Modustasten**
- **Zahlen-/Buchstaben-Tasten**
- **Tasten für Schrittschaltung/Überbrückung**



4.2| DREHMASCHINE – VORDERSEITE DES BEDIENPULTS

Bedienungselemente auf der Fronttafel

NAME	IMAGE	FUNKTION
EINSCHALTER		Schaltet die Maschine ein.
AUSSCHALTER		Schaltet die Maschine aus.
NOTHALT		Durch Drücken dieses Schalters werden alle Achsenbewegungen gestoppt, die Servos ausgeschaltet, die Spindel und der Werkzeugwechsler angehalten und die Kühlmittelpumpe ausgeschaltet.
HANDRAD FÜR SCHRITTSCHALTUNG		Dies wird zum Bewegen von Achsen verwendet (Auswahl im Modus HANDLE JOG). Dient auch zum Scrollen durch den Programmcode oder Anwählen von Menüoptionen beim Editieren.
ZYKLUSSTART		Startet ein Programm. Diese Taste wird auch zum Starten einer Programmsimulation im Grafikmodus verwendet.
VORSCHUBHALT		Stoppt alle Achsenbewegungen während eines Programms. Die Spindel läuft weiter. CYCLE START drücken, um zu schalten.

4.2 | DREHMASCHINE – VORDERSEITE DES BEDIENPULTS

Bedienpult Rechte Seite und Oberseite

NAME	IMAGE	FUNKTION
USB		Zum Anschließen von kompatiblen USB-Geräten. Besitzt eine abnehmbare Staubkappe.
MEMORY LOCK		In der verriegelten Position verhindert dieser Schlüsselschalter Änderungen der Programme, Einstellungen, Parameter und Versätze.
EINRICHTUNGSMODUS		In der verriegelten Position aktiviert dieser Schlüsselschalter alle Sicherheitsfunktionen der Maschine. In der unverriegelten Position ist Einrichtung möglich (siehe „Einrichtungs-Modus“ im Abschnitt „Sicherheit“ in diesem Handbuch zwecks Einzelheiten).
ZWEITE AUSGANGSSTELLUNG		Drücken, um alle Achsen im Eilgang auf die in den Einstellungen 268 - 270 angegebenen Koordinaten zu verfahren. (Weitere Informationen finden Sie unter „Einstellungen 268 - 270“ im Abschnitt Einstellungen dieses Handbuchs).
AUTOMATISCHE BEDIENERTÜR OVERRIDE		Diese Taste drücken, um die automatische Bedienertür (falls vorhanden) zu öffnen oder zu schließen.
Arbeitslampe		Diese Tasten schalten die interne Arbeitsleuchte und hochintensive Ausleuchtung des Arbeitsraums (falls vorhanden) ein/aus.

Oberseite des Bedienpults

LEUCHTANZEIGE

Bietet eine schnelle visuelle Kontrolle des aktuellen Maschinenzustands. Die Signallampe kann fünf verschiedene Zustände haben:

Leuchtenstatus	Bedeutung
Aus	Die Maschine ist untätig.
Leuchtet grün	Die Maschine läuft.
Blinkt grün	Die Maschine steht still, befindet sich aber im Bereitschaftszustand. Zur Fortsetzung ist eine Bedienermaßnahme erforderlich.
Blinkt rot	Ein Fehler ist aufgetreten oder die Maschine befindet sich im Not-Halt.

4.3 | DREHMASCHINE – TASTATUR

Tastatur

Die Tasten der Tastatur sind in die folgenden Funktionsbereiche unterteilt:

- 1. Funktion**
- 2. Cursor**
- 3. Anzeige**
- 4. Betriebsart**
- 5. Ziffern**
- 6. Buchstaben**
- 7. Schrittschaltung**
- 8. Overrides**



Eingabe von Sonderzeichen

Einige Sonderzeichen befinden sich nicht auf der Tastatur.

NAME	SYMBOL
-	Unterstrich
^	Auslassungszeichen
~	Tilde
{	Geschweifte Klammer auf
}	Geschweifte Klammer zu
\	Rückstrich
	Vertikalbalken
<	Kleiner als
>	Größer als

Diese Sonderzeichen werden folgendermaßen eingegeben:

1. LIST PROGRAMS (Programme auflisten) drücken und ein Speichergerät wählen.
2. Drücken Sie F3.
3. Sonderzeichen wählen und ENTER (Eingabe) drücken.
4. Geben Sie eine Nummer ein, um das zugehörige Symbol in die INPUT:-Leiste zu kopieren.

So benennen Sie beispielsweise ein Verzeichnis in **MEIN_VERZEICHNIS** um:

1. Markieren Sie das Verzeichnis mit dem zu ändernden Namen.
2. Tippen Sie MEIN.
3. Drücken Sie F3.
4. SPECIALSYMBOLS (SONDERZEICHEN) wählen und ENTER (Eingabe) drücken.
5. 1 drücken.
6. VERZEICHNIS eingeben.
7. Drücken Sie F3.
8. Wählen Sie UMBENENNEN und drücken Sie EINGABE.

4.4 | DREHMASCHINE – FUNKTIONS-/CURSOR-TASTEN

Funktionstasten

Liste der Funktionstasten und deren Funktion

NAME	KEY	FUNKTION
Rücksetzen	RESET	Löscht Alarme. Löscht den Eingabetext: Setzt die Overrides auf die Standardwerte zurück, wenn Einstellung 88 EIN ist.
Einschalten	POWER UP	Stellt alle Achsen auf null und initialisiert die Maschinensteuerung.
Wiederherstellen	RECOVER	Ruft den Wiederherstellungsmodus des Werkzeugwechslers auf.
F1 – F4	F1 – F4	Diese Tasten haben verschiedene Funktionen abhängig von der aktiven Registerkarte.
X-Durchmesser messen	[X DIAMETER MEASURE]	Trägt Werkzeugversätze auf der X-Achse auf der Versatzseite bei der Werkstückeinrichtung ein.
X/Z	[X/Z]	Schaltet zwischen Schrittbetrieb der X- und Z-Achse bei der Werkstückeinrichtung um.
Oberflächenmessung auf Z	[Z FACE MEASURE]	Wird verwendet, um Werkzeugversätze auf der Z-Achse auf der Versatzseite bei der Werkstückeinrichtung einzutragen.

Cursortasten

Mit den Cursortasten können Sie zwischen den Datenfeldern schalten, durch Programme scrollen und durch Registermenüs navigieren.

NAME	KEY	FUNKTION
Home	HOME	Bewegt den Cursor zum obersten Element auf dem Bildschirm; beim Editieren ist dies der obere linke Block des Programms.
Cursorpfeile	CURSOR ARROWS	Verschiebt ein Element, einen Block- oder Feld in die entsprechende Richtung. Auf den Tasten sind Pfeile dargestellt, aber in diesem Handbuch werden diese Tasten durch ihren ausgeschriebenen Namen bezeichnet.
Page Up (Bild auf), Page Down (Bild ab)	PAGE UP, PAGE DOWN	Verwendet, um Anzeigen zu ändern oder eine Seite beim Anzeigen eines Programms nach oben oder unten zu bewegen.
Ende	END	Diese Taste bewegt den Cursor zum untersten Element auf dem Bildschirm. Beim Editieren ist dies der letzte Satz im Programm.

4.5 | DREHMASCHINE – ANZEIGE-/MODUS-TASTEN

Anzeigetasten

Anzeigetasten bieten Zugang zu Maschinenanzeigen, Betriebsinformationen und Hilfeseiten.

NAME	KEY	FUNKTION
Programm	PROGRAM	Wählt in den meisten Steuerungsmodi das aktive Programm-Teilfenster.
Positionierung	POSITION	Wählt die Positionsanzeige.
Versätze	OFFSET	Zeigt die Registermenüs Werkzeugkorrektur und Nullpunktverschiebung an.
Aktuelle Befehle	CURRENT COMMANDS	Zeigt die Menüs für Timer, Makros, Aktive Codes, Erweiterte Werkzeugverwaltung (EWV), Werkzeugtabelle und Medien an.
Alarne	ALARMS	Zeigt die Alarne- und Meldungsbildschirme an.
Diagnose	DIAGNOSTIC	Zeigt die Registerkarten für Leistungsmerkmale, Korrektur, Diagnose und Wartung an.
Einstellungen	SETTING	Zeigt die Benutzereinstellungen und ermöglicht deren Änderung.
Hilfe	HELP	Zeigt Hilfe-Informationen an.

4.5 | DREHMASCHINE – ANZEIGE-/MODUS-TASTEN

Modustasten

Die Betriebsarttasten ändern den Betriebszustand der Maschine. Jede Betriebsarttaste hat die Form eines Pfeils und zeigt auf die Tastenreihe, die die betreffenden Funktionen ausführen. Die aktuelle Betriebsart wird stets oben links im Bildschirm in Form von Betriebsart: Taste angezeigt.

Hinweis: EDIT (Bearbeiten) und LIST PROGRAM (Programme auflisten) kann auch als Anzeigetasten fungieren, mit denen Programmeditoren und der Gerätemanager aufgerufen werden kann, ohne die Betriebsart der Maschine zu ändern. Zum Beispiel kann der Gerätemanager (PROGRAMM AUFLISTEN) oder der Hintergrund-Editor (BEARBEITEN) aufgerufen werden, ohne das laufende Programm anzuhalten.

NAME	KEY	FUNKTION
EDITIERMODUSTASTEN		
Bearbeiten	EDIT	Damit können Programme im Editor bearbeitet werden. Aus dem Registermenü BEARBEITEN kann das Visuelle Programmiersystem (VPS) aufgerufen werden.
Einfügen	INSERT	Fügt Text aus der Eingabezeile oder der Zwischenablage an der Cursorposition in das Programm ein.
Ändern	ALTER	Ersetzt den markierten Befehl oder Text durch Text aus der Eingabezeile oder der Zwischenablage. HINWEIS: ALTER (Ändern) ist unwirksam für Versätze.
Löschen	DELETE	Löscht das Zeichen an der Cursorposition oder löscht einen gewählten Programmsatz.
Rückgängig	UNDO	Macht die letzten 40 Änderungen rückgängig und löscht die Markierung eines Satzes. HINWEIS: UNDO (Rückgängig) wirkt nicht für gelöschte markierte Sätze oder zur Wiederherstellung eines gelöschten Programms.

SPEICHERMODUSTASTEN

Speichern	MEMORY	Wählt den Speichermodus. In dieser Betriebsart werden Programme ausgeführt, und die anderen Tasten in der SPE-Zeile steuern die Art und Weise, wie das Programm ausgeführt wird. Oben links in der Anzeige wird OPERATION: SPE. angezeigt.
Einzelsatz	SINGLE BLOCK	Schaltet Einzelsatzausführung ein oder aus. Wenn Einzelsatzausführung eingeschaltet ist, führt die Steuerung bei jedem Druck auf CYCLESTART (Zyklusstart) nur einen Programmsatz aus.
Grafik	GRAPHICS	Ruft den Grafik-Modus auf.
Optionaler Halt	OPTION STOP	Schaltet optionalen Halt ein oder aus. Wenn optionaler Halt eingeschaltet ist, hält die Maschine jedes Mal an, wenn sie auf einen M01-Befehl trifft.
Satzlöschung	BLOCK DELETE	Schaltet Satzlösung ein oder aus. Wenn Satzlösung Ein ist, ignoriert die Steuerung den Code nach einem Schrägstrich (/) in derselben Zeile (führt ihn nicht aus).

4.5 | DREHMASCHINE – ANZEIGE-/MODUS-TASTEN

NAME	KEY	FUNKTION
MDI-MODUSTASTEN		
Manuelle Dateneingabe	MDI	Im MDI-Modus können nicht gespeicherte Programme oder Codeblöcke ausgeführt werden, die über die Steuerung eingegeben wurden. Oben links in der Anzeige wird EDIT:MDI angezeigt.
Kühlmittel	COOLANT	Schaltet die optionale Kühlmittelzufuhr ein oder aus. Zudem können mit UMSCHALT + KÜHLMITTEL die Funktionen der optionalen automatischen Druckluftpistole/Minimalmengenschmierung ein- bzw. ausgeschaltet werden.
Handrad Drehen	HANDLE SCROLL	Schaltet den Handrad-Scroll-Modus um. Dadurch können Sie das Handrad für Schrittschaltung verwenden, um den Cursor in Menüs zu verschieben, während sich die Steuerung im Schrittschaltmodus befindet.
Automatischer Werkzeugwechsler Vorwärts	ATC FWD	Dreht die Werkzeugtrommel zum nächsten Werkzeug.
Automatischer Werkzeugwechsler Rückwärts	ATC REV	Dreht die Werkzeugtrommel zum vorherigen Werkzeug.

HANDRAD-SCHRITTMODUSTASTEN

Schrittschaltung	HANDLE JOG	Aufruf der Schrittbetriebsart.
.0001/.1 .001/1 .01/10 .1/100	.0001 / .1, .001 / 1., .01 / 10, .1 / 100.	Wählt die Schrittweite bei jedem Klick des Handrads für Schrittschaltung. Wenn sich die Fräsmaschine in MM-Modus befindet, wird die erste Zahl mit zehn multipliziert, wenn die Achse bewegt wird (z. B. 0,0001 wird zu 0,001 mm). Die untere Zahl bestimmt die Geschwindigkeit nach dem Drücken von JOG LOCK (Schrittschaltsperre) und einer Achsenschrifttaste oder bei Gedrückthalten einer Achsenschrifttaste. Oben links in der Anzeige wird EINR:MVS angezeigt.

TASTEN FÜR NULLPUNKTRÜCKSTELLUNGSMODUS

Rückstellung auf null	ZERO RETURN	Wählt den Nullpunkt Rückstellmodus, der die Achsenposition in vier verschiedenen Kategorien anzeigt: Bediener, Werkstück G54, Maschine und Restabstand. Die betreffende Registerkarte wählen, um zwischen den Kategorien zu wechseln. Oben links in der Anzeige wird EINR:NULL angezeigt.
Alle	ALL	Fährt alle Achsen zum Maschinennullpunkt zurück. Dies ist ähnlich wie POWER UP (Einschalten), nur dass kein Werkzeugwechsel erfolgt.
Nullpunkt	ORIGIN	Stellt ausgewählte Werte auf Null.
Einzeln	SINGLE	Fährt eine Achse zum Maschinennullpunkt zurück. Den gewünschten Achsen-Buchstaben auf der Buchstabentastatur und dann SINGLE (Einzeln) drücken.
Home G28	HOME G28	Fährt alle Achsen im Eilgang zum Nullpunkt zurück. HOME G28 (Ausgangsstellung G28) fährt auch eine einzelne Achse in der gleichen Weise wie SINGLE (Einzeln) in die Ausgangsstellung zurück. ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass die Bahnen der Achsenbewegung frei sind, wenn diese Taste gedrückt wird. Es findet keine Warnung oder Bestätigungsaufforderung statt, bevor die Achsenbewegung beginnt.

4.5 | DREHMASCHINE – ANZEIGE-/MODUS-TASTEN

Modustasten (Forts.)

NAME	KEY	FUNKTION
PROGRAMMMODUSTASTEN AUFLISTEN		
Programme auflisten	LIST PROGRAMS	Ruft ein Registermenü zum Laden und Speichern von Programmen auf.
Programme wählen	SELECT PROGRAMS	Macht das markierte Programm zum aktiven Programm.
Zurück	BACK ARROW	Kehrt zu dem vorherigem Bildschirm zurück. Diese Taste arbeitet wie die ZURÜCK-Schaltfläche in einem Webbrower.
Vorwärts	FORWARD ARROW	Navigiert zu dem Bildschirm nach dem aktuellen Bildschirm, falls der Rückwärtspfeil verwendet wurde. Diese Taste arbeitet wie die WEITER-Schaltfläche in einem Webbrower.
Programm löschen	ERASE PROGRAM	Löscht das gewählte Programm im Programmauflistungs-Modus. Löscht das gesamte Programm im MDI-Modus.

4.6 | DREHMASCHINE – BUCHSTABEN-/ZIFFERTASTEN

Zifferntasten

Mit den Zifferntasten kann der Benutzer Zahlen und einige Sonderzeichen eingeben
(Diese sind in Gelb auf der Haupttaste aufgedruckt.). SHIFT (Umschalttaste) drücken, um die Sonderzeichen einzugeben.

NAME	KEY	FUNKTION
Ziffern	0-9	Eingabe von Ziffern.
Minuszeichen	-	Eingabe eines Minuszeichens (-) in die Eingabezeile.
Dezimalpunkt	.	Eingabe eines Dezimalpunkts in die Eingabezeile.
Abbrechen	CANCEL	Löscht das zuletzt eingegebene Zeichen.
Leertaste	SPACE	Eingabe eines Leerzeichens.
Eingabe	ENTER	Beantwortet Eingabeaufforderungen und schreibt Eingaben.
Sonderzeichen	SHIFT (Umsch) und dann eine Zifferntaste drücken.	Fügt das gelbe Zeichen ein, das links oben auf der Taste angegeben ist. Diese Zeichen werden für Kommentare, Makros und bestimmte Funktionen verwendet.
+	SHIFT (Umsch) und -	fügt + ein
=	SHIFT (Umsch) und 0	fügt = ein
#	SHIFT (Umsch) und .	fügt # ein
*	SHIFT (Umsch) und 1	fügt * ein
,	SHIFT (Umsch) und 2	fügt ' ein
?	SHIFT (Umsch) und 3	fügt ? ein
%	SHIFT (Umsch) und 4	fügt % ein
\$	SHIFT (Umsch) und 5	fügt \$ ein
!	SHIFT (Umsch) und 6	fügt ! ein
&	SHIFT (Umsch) und 7	fügt & ein
@	SHIFT (Umsch) und 8	fügt @ ein
:	SHIFT (Umsch) und 9	fügt : ein

4.6 | DREHMASCHINE – BUCHSTABEN-/ZIFFERTASTEN

Alphatasten

Mit den alphabetischen Tasten kann der Benutzer Buchstaben des Alphabets und einige Sonderzeichen eingeben (Diese sind in Gelb auf der Haupttaste aufgedruckt.). SHIFT (Umschalttaste) drücken, um die Sonderzeichen einzugeben.

NAME	KEY	FUNKTION
Alphabet	A-Z	Standardmäßig werden Großbuchstaben eingegeben. SHIFT (Umschalttaste) zusammen mit einer Buchstabentaste drücken, um einen Kleinbuchstaben einzugeben.
Satzende (EOB)	;	Dies ist das Satzende-Zeichen, das das Ende einer Programmzeile darstellt.
Klammern	(,)	CNC-Programm-Befehle von Benutzerkommentaren trennen. Sie müssen stets als Paar eingegeben werden.
Umschalten	SHIFT	Zugriff auf zusätzliche Zeichen auf der Tastatur oder auf die Kleinbuchstaben. Die zusätzlichen Zeichen befinden sich oben links auf einigen der Buchstaben- und Zifferntasten.
Sonderzeichen	SHIFT (Umsch) und dann eine Buchstabentaste drücken.	Fügt das gelbe Zeichen ein, das links oben auf der Taste angegeben ist. Diese Zeichen werden für Kommentare, Makros und bestimmte Funktionen verwendet.
Schrägstrich	SHIFT (Umsch) und ;	fügt / ein
Linke Klammer	SHIFT (Umsch) und (fügt [ein
Rechte Klammer	SHIFT (Umsch) und)	fügt] ein

4.7 | DREHMASCHINE – SCHRITTSCHALTUNGS-/OVERRIDE-TASTEN

Drehmaschinen-Schrittasten

NAME	KEY	FUNKTION
Reitstock zur Spindel	[TS <—]	Durch Drücken dieser Taste bewegt sich der Reitstock zur Spindel hin.
Reitstock Eilgang	[TS RAPID]	Bei gleichzeitiger Betätigung mit einer der anderen Reitstocktasten wird die Geschwindigkeit des Reitstocks erhöht.
Reitstock von Spindel weg	[TS —>]	Startet das Späneabführsystem in umgekehrter Richtung.
Achsen-Schrittasten	+X/-X, +Y/-Y, +Z/-Z, +A/C/-A/C und +B/-B (UMSCH +A/C/-A/C)	Verfährt die Achsen manuell. Die Achsen-Taste gedrückt halten oder kurzzeitig drücken, um eine Achse zu wählen, und dann das Handrad für Schrittschaltung verwenden.
Schrittschaltsperrre	JOG LOCK	Arbeitet mit den Achsen-Schrittasten. JOG LOCK (Schrittschaltsperrre) und dann eine Achsentaste drücken. Daraufhin fährt die Achse, bis JOG LOCK erneut gedrückt wird.
Kühlmittel aufwärts	CLNT UP	Bewegt den optionalen programmierbaren Kühlmittelhahn (P-Cool) nach oben.
Kühlmittel abwärts	CLNT DOWN	Bewegt den optionalen P-Cool-Hahn nach unten.
Zusatzkühlmittel	AUX CLNT	Diese Taste im MDI-Modus drücken, um den Kühlmittelfluss durch das Spindel (TSC)-System, falls vorhanden, ein- bzw. auszuschalten. SHIFT (Umsch) + AUX CLNT drücken, um die Funktion „Abblasen durch Werkzeug“ (TAB), falls vorhanden, ein-/auszuschalten. Beide Funktionen arbeiten auch im Lauf-Stopp-Schrittschaltung-Weiter-Modus.

4.7 | DREHMASCHINE – SCHRITTSCHALTUNGS-/ OVERRIDE-TASTEN

Übersteuerungstasten

OVERRIDES ermöglichen Ihnen, vorübergehend die Drehzahlen und Vorschübe in Ihrem Programm anzupassen. Sie können z. B. schnelle Verfahrbewegungen verlangsamen, während Sie ein Programm austesten, oder die Vorschubgeschwindigkeit variieren, um die Wirkung auf die Oberflächengüte zu erproben, und dergleichen.

Mit den Einstellungen 19, 20 und 21 kann die Beeinflussung des Vorschubs, der Spindel und Eilgänge jeweils deaktiviert werden.

Die Taste FEED HOLD (Vorschubhalt) wirkt als manuelle Beeinflussung, da sie bei Betätigung den Eilgang und den Vorschub stoppt. FEED HOLD (Vorschubhalt) stoppt auch Werkzeugwechsel und Teiletimer, aber keine Gewindebohrzyklen oder Verweilzeiten.

CYCLE START (Zyklusstart) drücken, um nach einem FEED HOLD (Vorschubhalt) fortzufahren. Wenn der

Einrichtungsmodus-Schlüssel entsperrt ist, liefert der Türschalter am Gehäuse ein ähnliches Resultat, jedoch wird Türhalt angezeigt, wenn die Tür geöffnet wird. Wenn die Tür geschlossen wird, befindet sich die Steuerung im Vorschubhalt und die Taste CYCLE START (Zyklusstart) muss gedrückt werden, um fortzufahren. Türhalt und FEED HOLD (Vorschubhalt) stoppen nicht die Hilfsachsen.

Der Bediener kann durch Drücken der Taste COOLANT (Kühlmittel) die Kühlmitteleinstellung beeinflussen. Die Kühlmittelpumpe bleibt bis zum nächsten M-Code oder bis zum Eingreifen des Bedieners ein- oder ausgeschaltet (siehe Einstellung 32).

Die Einstellungen 83, 87 und 88 verwenden, um die Befehle M30 and M06 zu haben, bzw. RESET (Rücksetzen), um die beeinflussten Werte auf ihre Vorgaben zurückzusetzen.

NAME	KEY	FUNKTION
-10 % Vorschubgeschwindigkeit	-10% FEEDRATE	Verringert die aktuelle Vorschubgeschwindigkeit um 10 %.
100 % Vorschubgeschwindigkeit	100% FEEDRATE	Setzt eine beeinflusste Vorschubgeschwindigkeit auf die programmierte Vorschubgeschwindigkeit zurück.
+10 % Vorschubgeschwindigkeit	+10% FEEDRATE	Erhöht die aktuelle Vorschubgeschwindigkeit um 10 %.
Vorschubgeschwindigkeit der Handrad-Steuerung	HANDLE FEED	Ermöglicht die Verwendung Handrads für Schrittschaltung, um die Vorschubgeschwindigkeit in 1-%-Schritten zu verstellen.
-10 % Spindel	-10% SPINDLE	Verringert die aktuelle Spindeldrehzahl um 10 %
100 % Spindel	100% SPINDLE	Setzt die beeinflusste Spindeldrehzahl auf die programmierte Drehzahl zurück.
+10 % Spindel	+10% SPINDLE	Erhöht die aktuelle Spindeldrehzahl um 10 %.
Handrad-Steuerung für Spindel	HANDLE SPINDLE	Ermöglicht die Verwendung Handrads für Schrittschaltung, um die Spindeldrehzahl in 1-%-Schritten zu verstellen.
Vorwärts	FWD	Startet die Spindel im Uhrzeigersinn.
Stopp	STOP	Stoppt die Spindel.
Rückwärts	REV	Startet die Spindel im Gegenuhrzeigersinn.
Eilgänge	5% RAPID/ 25% RAPID/ 50% RAPID / 100% RAPID	Begrenzt die Eilgänge der Maschine auf den Wert, der auf der Taste angegeben ist.

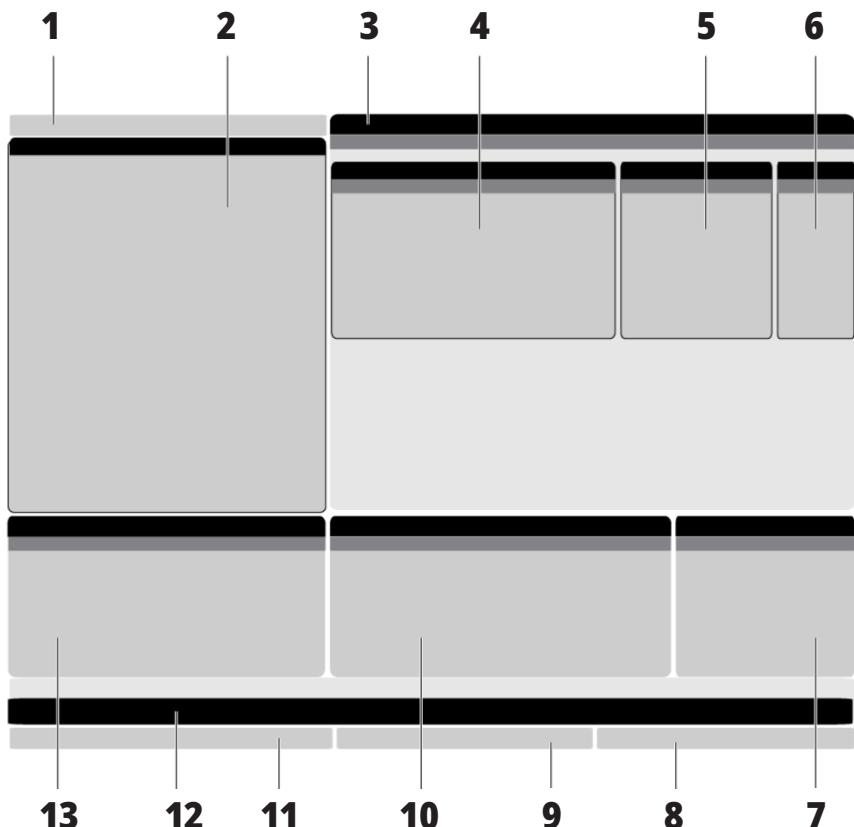
5.1 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – ÜBERSICHT

Steuerungsanzeige

Die Steuerungsanzeige ist in Fenster aufgeteilt, die je nach der Maschine und den Anzeigemodi unterschiedlich sind.

Grundlegende Anordnung der Steuerungsanzeige im Betrieb:Mem-Modus (während ein Programm ausgeführt wird)

1. Modus-, Netzwerk- und Zeit-Statusleiste
2. Programmanzeige
3. Hauptanzeige (Größe variiert)/Programm/Versätze/Aktuelle Befehle/Einstellungen/Grafik/Editor/VPS/Hilfe
4. Aktive Codes
5. Aktives Werkzeug
6. Kühlmittel
7. Timer, Zähler/Werkzeugverwaltung
8. Alarmzustand
9. Systemstatus-Leiste
10. Positionsanzeige/Achsenlast
11. Eingabezeile
12. Symbolleiste
13. Spindelstatus



Das aktive Teilstück hat einen weißen Hintergrund. Daten können nur im aktiven Teilstück eingegeben werden, und nur jeweils ein Teilstück ist aktiv. Wenn Sie beispielsweise die Registerkarte Werkzeugversätze wählen, wird der Hintergrund der Versatztabelle weiß. Erst dann können die Daten geändert werden. In den meisten Fällen wird das aktive Teilstück mit den Anzeigetasten gewechselt.

5.1 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – ÜBERSICHT

Grundlegende Navigation in den Registermenüs

Die Haas-Steuerung verwendet für mehrere Betriebsarten und Anzeigen mehrere Registermenüs. Registermenüs halten zueinander gehörige Daten in einem leicht zugänglichen Format zusammen. Um in diesen Menüs zu navigieren:

1. Eine Modus- oder Display-Taste drücken.

Beim ersten Zugriff auf ein Registermenü ist die erste Registerkarte (oder Unterregisterkarte) aktiv. Der Cursor befindet sich an der ersten verfügbaren Option in der Registerkarte.

2. Mit den Cursortasten oder dem HANDLE JOG (Handrad für Schrittschaltung) kann der Cursor auf der aktiven Registerkarte verschoben werden.
3. Um eine andere Registerkarte im selben Registermenü zu wählen, wird die Modus- oder Display-Taste erneut gedrückt.

HINWEIS: Befindet sich der Cursor oben auf dem Menübildschirm, kann auch die Cursorpfeiltaste NACH OBEN gedrückt werden, um eine andere Registerkarte zu wählen.

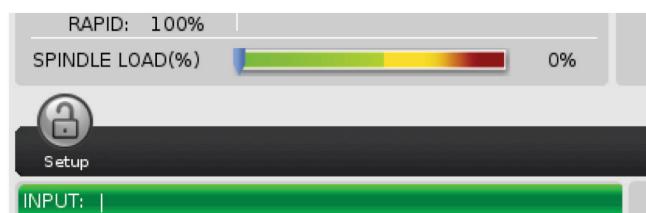
Die aktuelle Registerkarte wird inaktiv.

4. Mit den Cursortasten eine Registerkarte oder Unterregisterkarte markieren und die DOWN (Ab) Cursorpfeiltaste drücken, um die Registerkarte zu verwenden.

HINWEIS: Die Registerkarten können nicht in der Registeranzeige POSITIONEN aktiviert werden.

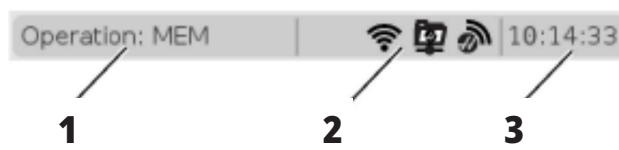
5. Eine andere Modus- oder Display-Taste drücken, um mit einem anderen Registermenü zu arbeiten.

Eingabezeile



Die Eingabezeile ist der Dateneingabebereich unten links im Bildschirm. Hier erscheint während der Eingabe der eingegebene Text.

Modus-, Netzwerk- und Zeit-Statusleiste



Diese Statusleiste oben links im Bildschirm ist in drei Abschnitte unterteilt: Modus, Netzwerk und Zeit.

Die Modus-, Netzwerk- und Zeit-Statusleiste zeigt [1] den aktuellen Maschinenmodus, [2] die Netzwerkstatussymbole und [3] die aktuelle Uhrzeit an.

5.1 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – ÜBERSICHT

Betriebsart, Tastenzugang und Betriebsartanzeige

MODUS [1]

Die Haas-Steuerung organisiert Maschinenfunktionen in drei Betriebsarten (Modi): Einrichten, Bearbeiten und Betrieb. In jeder Betriebsart werden auf einem Bildschirm alle Informationen zusammengefasst, die für Aufgaben in dieser Betriebsart benötigt werden. Der Einrichtungsmodus beispielsweise zeigt die Werkstück- und Werkzeug-Versatztabellen und die Positionsangaben an. Der

Bearbeitungsmodus bietet Zugriff auf den Programmeditor und optionale Systeme wie Visuelles Programmiersystem (VPS) (welches Wireless Intuitives Abtasten (WIPS) beinhaltet). Der Betriebsmodus umfasst Speicher (SPE), den Modus, in dem Programme ausgeführt werden.

MODUS	TASTEN	ANZEIGE [1]	FUNKTION
Einrichten	ZERO RETURN	SETUP: ZERO	Enthält alle Steuerungsfunktionen für die Einrichtung der Maschine.
	HANDRAD FÜR SCHRITTSCHALTUNG	SETUP: SCHRITTSCHALTUNG	
Bearbeiten	EDIT	ANY	Enthält alle Funktionen zum Bearbeiten, Verwalten und Übertragen von Programmen.
	MDI	EDIT: MDI	
	LIST PROGRAM	ANY	
Betrieb	MEMORY	OPERATION: MEM	Enthält alle Steuerungsmerkmale zur Ausführung eines Programms.
	EDIT	OPERATION: MEM	Ermöglicht Hintergrund-Bearbeitung von aktiven Programmen.
	LIST PROGRAM	ANY	Ermöglicht Hintergrund-Bearbeitung von Programmen.

5.1 | DREHMASCHINE – ÜBERSICHT DER STEUERUNGSANZEIGE

Netzwerk

Wenn Sie auf Ihrem Next Generation Control ein Netzwerk installiert haben, zeigen die Symbole im mittleren Netzwerkbereich der Leiste den Netzwerkstatus an. In der Tabelle finden Sie die Bedeutungen der Netzwerksymbole.

Einstellungen-Bildschirm (Settings)

SETTING (Einstellung) drücken und anschließend die Registerkarte EINSTELLUNGEN wählen. Einstellungen verändern das Verhalten der Maschine; für eine ausführliche Beschreibung siehe Abschnitt „Einstellungen“.

Kühlmittelanzeige

Der Kühlmittelstand wird oben rechts im Bildschirm im Modus OPERATION:MEM angezeigt.

Die erste Zeile zeigt an, ob das Kühlmittel EIN oder AUS ist.

Die nächste Zeile zeigt die Positionsnummer des optionalen programmierbaren Kühlmittelhahns (P-COOL) an. Die Positionen sind von 1 bis 34. Wenn diese Sonderausstattung nicht installiert ist, wird keine Positionsnummer angezeigt.

Ein schwarzer Pfeil in der Kühlmittelanzeige markiert den Kühlmittelstand. Voll ist 1/1 und leer ist 0/1. Um Probleme mit dem Kühlmittelfluss zu vermeiden, halten Sie den Kühlflüssigkeitsstand über dem roten Bereich. Dieses Messgerät wird auch im DIAGNOSE-Modus auf der Registerkarte MESSGERÄTE angezeigt.

	Die Maschine ist mit einem kabelgebundenen Netzwerk über ein Ethernet-Kabel verbunden.
	Die Maschine ist mit einem WLAN-Netzwerk mit einer Signalstärke von 70-100 % verbunden.
	Die Maschine ist mit einem WLAN-Netzwerk mit einer Signalstärke von 30-70 % verbunden.
	Die Maschine ist mit einem WLAN-Netzwerk mit einer Signalstärke von 1-30 % verbunden.
	Die Maschine ist mit einem WLAN-Netzwerk verbunden, empfängt jedoch keine Datenpakete.
	Die Maschine wurde erfolgreich bei MyHaas registriert und kommuniziert mit dem Server.
	Die Maschine wurde zuvor bei MyHaas registriert, kann sich aber nicht mit dem Server verbinden.
	Die Maschine ist mit einem Remote-Netshare verbunden.

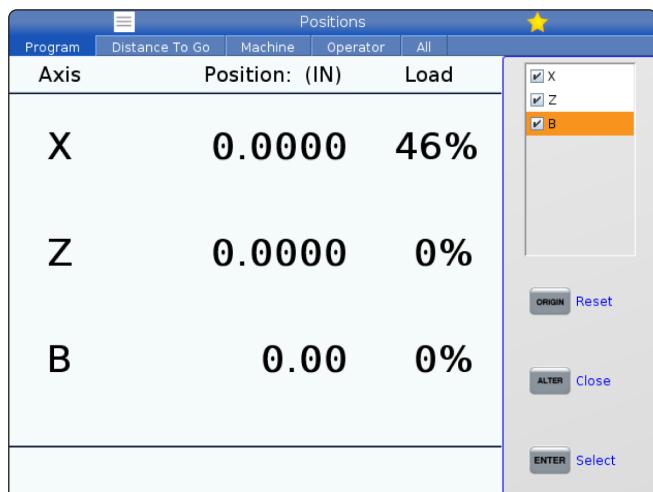
5.2 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – POSITIONSANZEIGE

Positionsbildschirm

Die Positionsanzeige zeigt die aktuelle Position der Achse relativ zu vier Referenzpunkten (Werkstück, Restweg, Maschine und Bediener) an. In einer beliebigen Betriebsart POSITION drücken und mit den Cursortasten die verschiedenen in Registerkarten angezeigten

Referenzpunkte ansteuern. Die Anzeige der letzten Registerkarte zeigt alle Referenzpunkte auf demselben Bildschirm an.

KOORDINATENANZEIGE	FUNKTION
WERKSTÜCK (G54)	Diese Registerkarte zeigt die Achsenpositionen relativ zum Werkstücknullpunkt an. Beim Einschalten verwendet diese Position automatisch den Werkstückversatz G54. Sie zeigt dann die Achsenpositionen relativ zu dem zuletzt verwendeten Nullpunktversatz an.
RESTWEG	Diese Registerkarte zeigt die restliche Strecke an, bevor die Achsen ihre befohlene Position erreichen. Im EINR:MVS-Modus kann diese Positionsanzeige verwendet werden, um eine gefahrene Strecke anzuzeigen. Modus ändern (MEM, MDI) und dann wieder zum SETUP:JOB (EINR:MVS)-Modus zurückkehren, um diesen Wert auf null zu setzen.
MASCHINE	Diese Registerkarte zeigt die Achsenpositionen relativ zum Maschinennullpunkt an.
BEDIENER	Diese Registerkarte zeigt die Strecke an, die die Achsen gefahren wurden. Dies zeigt nicht unbedingt den tatsächlichen Abstand der Achse vom Maschinennullpunkt an, außer wenn die Maschine zum ersten Mal eingeschaltet wird.
ALL	Diese Registerkarte zeigt alle Referenzpunkte auf demselben Bildschirm an.



Auswahl der Achsenanzeige

Sie können Achsen in den Positionsanzeigen hinzufügen oder entfernen. Drücken Sie ALTER, während eine Positionsanzeige aktiv ist.

Das Auswahlfenster für die Achsenanzeige erscheint auf der rechten Seite des Bildschirms.

Markieren Sie mit den Cursortasten eine Achse und drücken Sie ENTER, um sie für die Anzeige ein- und auszuschalten. Die Positionsanzeige zeigt Achsen mit einem Häkchen an.

Drücken Sie ALTER, um den Auswahlenschalter für die Positionsanzeige zu schließen.

HINWEIS: Sie können maximal fünf (5) Achsen anzeigen.

5.3 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – VERSATZANZEIGE

VERSATZ-Bildschirm (OFFSET Display)

Um die Versatztabellen aufzurufen, OFFSET (Versatz) drücken und die Registerkarte WERKZEUG oder WERKSTÜCK wählen.

NAME	FUNKTION
WERKZEUG	Anzeige und Arbeiten mit Werkzeugnummern und Werkzeuglängengeometrie.
WORK (Arbeit)	Anzeige und Arbeiten mit Werkstücknullpunkten.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Aktuelle Befehle

Dieser Abschnitt beschreibt die Seiten mit aktuellen Befehlen und die Datentypen, die darin enthalten sind. Die Informationen aus den meisten dieser Seiten erscheinen auch in anderen Modi.

Drücken Sie **CURRENT COMMANDS (Aktuelle Befehle)**, um das Registermenü der verfügbaren Anzeigen von aktuellen Befehlen aufzurufen.

Geräte – Die Mechanismen-Registerkarte auf dieser Seite zeigt Hardware-Geräte auf der Maschine an, die manuell gesteuert werden können. Zum Beispiel kann der Teilefänger oder Messtaster manuell aus- und eingefahren werden. Auch die Spindel kann manuell im oder gegen den Uhrzeigersinn mit einer gewünschten Drehzahl gedreht werden.

Anzeige Timer: Diese Seite zeigt:

- Aktuelles Datum und Uhrzeit.
- Gesamteinbauszeit.
- Gesamt-Zykluszeit.
- Gesamt-Vorschubzeit.
- M30-Zähler. Beide Zähler erhöhen sich jedes Mal um 1, wenn das Programm einen M30-Befehl erreicht.
- Anzeige Makrovariablen.

Diese Timer und Zähler erscheinen auch unten rechts in der Anzeige in den Betriebsarten OPERATION: SPE, EINRICHT:NULL und BEARB:MDI.

Makro-Anzeige – Diese Anzeige zeigt die Makrovariablen und deren Werte an. Die Steuerung aktualisiert diese Variablen während des Programmlaufs. Die Variablen in dieser Anzeige können geändert werden.

Aktive Codes – Diese Seite listet die aktiven Programmcodes auf. Eine kleinere Version dieser Anzeige befindet sich im Bildschirm OPERATION:SPE und BEARB:MDI. Auch wenn Sie in jeder Betriebsart PROGRAM (Programm) drücken, werden die aktiven Programmcodes angezeigt.

Erweiterte Werkzeugverwaltung – Diese Seite enthält Informationen, die die Steuerung zur Prognose der Werkzeugstandzeit verwendet. Hier werden Werkzeuggruppen eingerichtet und verwaltet und die maximalen Werkzeugbelastungen in Prozent eingegeben, die für jedes Werkzeug zu erwarten sind.

Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Erweiterte Werkzeugverwaltung“ in Kapitel „Bedienung“ in diesem Handbuch.

Rechner – Diese Seite enthält die Rechner für Standard, Fräsen/Drehen und Gewindebohren.

Medien – Diese Seite enthält den Media-Player.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Geräte - Mechanismen

Auf der Seite Mechanisms werden mögliche Maschinenkomponenten und Sonderausstattungen an Ihrer Maschine angezeigt. Wählen Sie die aufgelisteten Vorrichtungen mit den AUFWÄRTS- und ABWÄRTS-Pfeilen aus, um weitere Informationen zu deren Bedienung und Verwendung zu erhalten. Die Seiten enthalten detaillierte Anweisungen zu den Funktionen der Maschine.

Current Commands

Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	ATM	Calculator	Media
Mechanisms						

Device	State
Main Spindle	Off
Parts Catcher	Retracted
Probe Arm	Retracted

Main Spindle

Number + **F2** Set RPM
Hold **F3** **to rotate clockwise
Hold **F4** **to rotate counterclockwise

**Use [F2] to set the speed to rotate at, a value of zero will turn this feature off.
**Press and hold [F3] to rotate clockwise and [F4] to rotate counterclockwise
**Once the button is released the spindle will come to a stop

Komponenten, schnelle Tipps sowie Links zu anderen Seiten, die Ihnen helfen, mehr über Ihre Maschine zu erfahren und die Maschine einzusetzen.

- Wählen Sie die Registerkarte „Devices“ (Geräte) im Menü Current Commands.
- Wählen Sie die Vorrichtungen, die Sie verwenden möchten.

Mit der Option Main Spindle in Devices können Sie die Spindel mit einer gewählten Drehzahl im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen. Die maximale Drehzahl ist durch die maximalen Drehzahleinstellungen der Maschine begrenzt.

- Mit den Cursorpfiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.
- Geben Sie die gewünschte Drehzahl für die Spindel ein und drücken Sie **[F2]**.
- Halten Sie **[F3]** gedrückt, um die Spindel im Uhrzeigersinn zu drehen. Halten Sie **[F4]** gedrückt, um die Spindel gegen den Uhrzeigersinn zu drehen. Beim Loslassen der Taste stoppt die Spindel.

Current Commands

Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	ATM	Calculator	Media
Mechanisms						

Device	State
Main Spindle	Off
Parts Catcher	Retracted
Probe Arm	Retracted

Main Spindle

Number + **F2** Set RPM
Hold **F3** **to rotate clockwise
Hold **F4** **to rotate counterclockwise

**Use [F2] to set the speed to rotate at, a value of zero will turn this feature off.
**Press and hold [F3] to rotate clockwise and [F4] to rotate counterclockwise
**Once the button is released the spindle will come to a stop

Mit der Option Parts Catcher in Devices können Sie den Teilefänger ausfahren und einfahren. Die Tür muss vollständig geschlossen sein.

- Mit den Cursorpfiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.
- Drücken Sie **[F2]**, um den Teilefänger auszufahren, und erneut **[F2]**, um den Teilefänger einzufahren.
- Drücken Sie **[F3]**, um den Teilefänger teilweise in die Abstechposition auszufahren.
- Zum Einrichten des doppeltwirkenden Teilefängers siehe: Siehe Dual Action – Teilefänger – Einrichtung für weitere Informationen.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Geräte – Mechanismen (Forts.)

Current Commands

Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	ATM	Calculator	Media
Mechanisms						

Probe Arm

Device	State
Main Spindle	Off
Parts Catcher	Retracted
Probe Arm	Retracted

F2 Extend

**Check that the probe arm has room to extend, otherwise you may damage it.
**Use [F2] to extend the arm for probing or retract it out of the way for continued operation.

Mit der Option „Main Spindle Chuck Pressure“ (Hauptspindel Spannfutter) in Geräten können Sie den Spannfutterdruck programmieren.

- Mit den Cursorpfeiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.
- Geben Sie den gewünschten Spannfutterdruck ein und drücken Sie [F2], um den Druck einzustellen.

HINWEISE:

Der eingegebene Wert muss eine Ganzzahl (ganze Zahl) sein.

- Ein Erhöhen des Drucks erhöht die Spannkraft sofort.
- Eine Absenkung des Drucks wirkt sich nicht auf die Greifkraft aus, wenn das Spannfutter bereits festgeklemmt ist. Das Spannfutter muss angehalten, gelöst und wieder eingespannt werden.
- Der maximale Druck hängt von der Größe des Spannfutters ab.

Current Commands

Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	Tools	Plane	Calculator
Mechanisms						

Main Spindle Chuck Pressure

Device	State
Main Spindle Brake	Disengaged
Main Spindle Position Engage	Disengaged
Live Tooling Control	Stop
Live Tooling Override	100%
Live Tooling Orient	0.213
Jet Air Blast	Off
Main Spindle Chuck Pressure	247.4 Psi

Number + **F2 Set Target Pressure**

Enter the desired chuck pressure and press [F2] to adjust it. Increasing the pressure will increase gripping force immediately. Decreasing the pressure will not affect gripping force if the chuck is already clamped. The chuck must be stopped, unclamped and clamped again.

Mit der Option „Main Spindle Chuck Pressure“ (Hauptspindel Spannfutter) in Geräten können Sie den Spannfutterdruck programmieren.

- Mit den Cursorpfeiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.
- Geben Sie den gewünschten Spannfutterdruck ein und drücken Sie [F2], um den Druck einzustellen.

HINWEISE:

- Der eingegebene Wert muss eine Ganzzahl (ganze Zahl) sein.
- Ein Erhöhen des Drucks erhöht die Spannkraft sofort.
- Eine Absenkung des Drucks wirkt sich nicht auf die Greifkraft aus, wenn das Spannfutter bereits festgeklemmt ist. Das Spannfutter muss angehalten, gelöst und wieder eingespannt werden.
- Der maximale Druck hängt von der Größe des Spannfutters ab.

Current Commands

Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	ATM	Calculator	Media
Mechanisms	Bar Feeder					

Bar Feeder

F2 Load and Measure Bar
F3 Advance Bar
F4 Set Collet Face Position
INSERT Set Push Rod Offset

Bar Feeder System Variables

Description	Value	Unit
Length of Longest Bar	48.0000	IN
Total Push Length (D)	0.0000	IN
Total Initial Push Length (F)	0.0000	IN
Minimum Clamping Length (G)	0.0000	IN
Maximum Number of Parts	0	
Maximum Number of Bars	0	
Set up 1: Load Bar and Measure	--	
Set up 2: Adjust Transfer Tray Height	--	

Auf der Registerkarte Bar Feeder (Stangenlader) unter Devices (Geräte) können Sie die Systemvariablen zum Stangenlader einrichten.

- Mit den Cursorpfeiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Zeiteinstellung

Das Datum oder die Uhrzeit wird folgendermaßen eingestellt.

1. Die Seite „Timer“ in „Current Commands“ wählen.
2. Mit den Cursorpfeiltasten das Feld Datum:, Uhrzeit: oder Zeitzone markieren.
3. Drücken Sie **[NOTHALT]**.
4. Geben Sie im Feld Datum: das neue Datum im Format **MM-TT-JJJJ** ein, einschließlich der Bindestriche.
5. Geben Sie im Feld „Zeit“ die neue Zeit im Format **SS:MM** ein, einschließlich des Doppelpunkts. Drücken Sie **[UMSCHALT]** und dann „9“, um den Doppelpunkt einzugeben.

6. Drücken Sie im Feld „Zeitzone“ **[EINGABE]**, um die Zeitzone in der Liste auszuwählen. Um die Liste einzuschränken können Sie Suchbegriffe eingeben. Geben Sie beispielsweise PST ein, um die Pazifische Standardzeit zu suchen. Die gewünschte Zeitzone markieren.

7. Drücken Sie **[EIHGABE]**.

Timer und Zähler zurücksetzen

Es können die Zähler für Einschalten, Zyklusstart und Vorschub zurückgesetzt werden. Auch die M30-Zähler können zurückgesetzt werden.

1. Die Seite „Timer“ in „Current Commands“ wählen.
2. Mit den Cursortasten den Namen des Timers oder Zählers markieren, der zurückgesetzt werden soll.

3. ORIGIN (Nullpunkt) drücken, um den Timer oder Zähler zurückzusetzen.

Tipp: Die M30 Zähler können unabhängig zurückgesetzt werden, um fertige Werkstücke auf zwei verschiedene Arten zu verfolgen, zum Beispiel fertig Werkstücke in einer Schicht und die Gesamtzahl der fertigten Werkstücke.

Aktuelle Befehle - Aktive Codes

Current Commands						
Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	Tools	Plane	Calculator
G-Codes	Address Codes	DHMT Codes	Speeds & Feeds			
G00	N 0	D 00	Programmed Feed Rate 0.	IPM		
G17	X 0.	H 00	Actual Feed Rate 0.	IPM		
G90	Y 0.	M 00	G50 Max Spindle RPM 0	RPM		
G94	Z 0.	T 00	Main Spindle Programmed Speed 0	RPM		
G20	I 0.		Commanded Speed 0	RPM		
G40	J 0.		Actual Speed 0	RPM		
G43	K 0.		Direction Stop			
G80	P 0					
G98	Q 0.					
G50	R 0.					
G54	O 000000					
G269	A 0.					
G64	B 0.					
G69	C 0.					
G170	U 0.					
G255	V 0.					
	W 0.					
	E 0.					

Diese Anzeige liefert schreibgeschützte Echtzeitinformationen über die Codes, die derzeit im Programm aktiv sind, insbesondere

- die Codes, die den aktuellen Bewegungstyp definieren (Eilgang vs. Linearvorschub vs. Kreisvorschub)
- Positionierung im System (absolut und inkrementell)
- Fräserkorrektur (links, rechts oder aus)
- der aktive feste Bearbeitungszyklus und Werkstückversatz.

Diese Anzeige nennt auch die aktiven Dnn-, Hnn-, Tnn-Codes und den letzten M-Code. Wenn ein Alarm aktiv ist, erfolgt eine schnelle Anzeige des aktiven Alarms anstelle der aktiven Codes.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Werkzeuge - Werkzeugverwendung

Die Registerkarte **Werkzeugverwendung** enthält Informationen über die bei einem Programm verwendeten Werkzeuge. In dieser Anzeige erhalten Sie Informationen über jedes in einem Programm verwendete Werkzeug und eine Statistik über die jeweilige Verwendung. Es beginnt, Informationen zu sammeln, wenn der Benutzer das Hauptprogramm startet, und löscht Informationen, wenn die Codes M99, M299, M199 erfüllt sind.

Um zur Anzeige der Werkzeugverwendung zu gelangen, drücken Sie AKTUELLE BEFEHLE, gehen Sie dann auf Werkzeuge und dann auf die Registerkarte Werkzeugverwendung.

Startzeit - Wann das Werkzeug in die Spindel eingesetzt wurde.

Gesamtzeit - Die Gesamtzeit, die das Werkzeug in der Spindel war.

Vorschubzeit - Werkzeugeinsatzzeit.

Last% - Die maximale Last der Spindel während einer Werkzeugnutzung.

HINWEIS: Dieser Wert wird jede Sekunde abgerufen. Die tatsächliche Last im Vergleich zur aufgezeichneten kann variieren.



Vorschub/Gesamtzeit - Eine grafische Darstellung der Vorschubzeit des Werkzeugs über die Gesamtzeit.

Engagement:

- Schwarzer Balken- Die Werkzeugnutzung gegenüber anderen Werkzeugen.
- Grauer Balken - Dieser Balken zeigt an, wie lange das Werkzeug in dieser Verwendung im Verhältnis zu anderen Verwendungen verwendet wurde.

Makro-Schnittstelle Mit diesen Makrovariablen können Sie die Werkzeug-Einsatzdaten einstellen und erfassen.

MAKROVARIABLE	FUNKTION
Nr. 8608	Stellen Sie das gewünschte Werkzeug ein
Nr. 8609	Aktuelle Werkzeugnummer - wenn Ergebnis größer 0 (das Werkzeug wurde verwendet)
Nr. 8610	Gesamtzeit in #8609 Werkzeugnummer angegeben
Nr. 8611	Vorschubzeit der genannten Werkzeugnummer
#8612,	Gesamtzeit
Nr. 8605	Nächste Verwendung eines Werkzeugs
Nr. 8614	Zeitstempel des Nutzungsbeginns
Nr. 8615	Verwendung Gesamtzeit
Nr. 8616	Verwendung Vorschubzeit
#8617,	Verwendung Maximallast

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Werkzeuge - ATM

Mit der erweiterten Werkzeugverwaltung (ATM)

können Sie Gruppen von doppelten Werkzeugen für denselben oder eine Reihe von Aufträgen einrichten.

ATM klassifiziert Duplikat- oder Sicherungswerkzeuge in bestimmte Gruppen. In Ihrem Programm geben Sie eine Gruppe von Werkzeugen statt einem einzigen Werkzeug an. Die EWV verfolgt, wie oft die einzelnen Werkzeuge in jeder Werkzeuggruppe verwendet wurden, und vergleicht dies mit den benutzerdefinierten Grenzwerten. Wenn ein Werkzeug einen Grenzwert erreicht, betrachtet die Steuerung es als „abgelaufen“. Wenn Ihr Programm diese Werkzeuggruppe das nächste Mal aufruft, wählt die Steuerung ein nicht abgelaufenes Werkzeug aus der Gruppe.

- Wenn ein Werkzeug abläuft:
- Die Kennleuchte blinkt.
- ATM stellt das abgelaufene Werkzeug in die EXP-Gruppe

Werkzeuggruppen, die das Werkzeug enthalten, erscheinen mit rotem Hintergrund.

ZULÄSSIGE GRENZWERTE

Diese Tabelle enthält Daten zu allen aktuellen Werkzeuggruppen, einschließlich Standardgruppen und benutzerdefinierten Gruppen. ALLE ist eine Standardgruppe, die alle Werkzeuge im System auflistet. ABGEL ist eine Standardgruppe, die alle abgelaufenen Werkzeuge auflistet. Die letzte Zeile in der Tabelle zeigt alle Werkzeuge, die keinen Werkzeuggruppen zugeordnet sind. Verwenden Sie die Cursor-Pfeiltasten oder END, um den Cursor in die Zeile zu bewegen und diese Werkzeuge zu sehen.

Für jede Werkzeuggruppe in der Tabelle ALLOWED LIMITS definieren Sie Grenzwerte, die bestimmen, wann ein Werkzeug abläuft. Die Grenzwerte gelten für alle Werkzeuge, die dieser Gruppe zugeordnet sind. Diese Grenzwerte wirken sich auf jedes Werkzeug in der Gruppe aus.

Die Spalten in der Tabelle ZULÄSSIGE GRENZWERTE sind:

GRUPPE – Zeigt die ID-Nummer der Werkzeuggruppe an. Es ist die Nummer, die Sie verwenden, um die Werkzeuggruppe in einem Programm anzugeben.

ABGEL # – Zeigt an, wie viele Werkzeuge in der Gruppe abgelaufen sind. Wenn Sie die Zeile ALL markieren, sehen Sie eine Liste aller abgelaufenen Werkzeuge in allen Gruppen.

REIHENFOLGE – Gibt das Werkzeug an, das als erstes zu verwenden ist. Wenn Sie GEORDNET wählen, verwendet EWV die Werkzeuge in der Reihenfolge der Werkzeugnummern. Sie können ATM auch automatisch das NEUESTE oder ÄLTESTE Werkzeug in der Gruppe verwenden lassen.

NUTZUNG – Die maximale Anzahl, wie oft die Steuerung ein Werkzeug verwenden kann, bevor es abläuft.

LÖCHER – Die maximale Anzahl von Löchern, die ein Werkzeug bohren darf, bevor es abläuft.

WARNUNG – Der Mindestwert für die verbleibende Standzeit in der Gruppe, bevor die Steuerung eine Warnmeldung ausgibt.

LAST – Die zulässige Lastgrenze für Werkzeuge in der Gruppe, bevor die Steuerung die in der nächsten Spalte angegebene AKTION ausführt.

Drücken Sie AKTUELLE BEFEHLE, um ATM zu verwenden und wählen Sie dann ATM im Registerkartenmenü. Das EWV-Fenster hat zwei Bereiche: Zulässige Grenzwerte und Werkzeugdaten.

AKTION – Die automatische Aktion, wenn ein Werkzeug seine maximale prozentuale Werkzeugbelastung erreicht. Zum Ändern das Feld für die Werkzeugaktion markieren und ENTER (Eingabe) drücken.

Verwenden Sie die Cursortasten AUF und AB, um die automatische Aktion aus dem Pulldown-Menü auszuwählen (ALARME, VORSCHUBHALT, SIGNALTON, AUTOMATISCHE VORSCHUBANPASSUNG, NÄCHSTES WERKZEUG).

VORSCHUB – Die Gesamtzeit in Minuten, die das Werkzeug in einem Vorschub sein kann.

GESAMTZEIT – Die Gesamtzeit in Minuten, die die Steuerung ein Werkzeug verwenden kann.

WERKZEUGDATEN – Diese Tabelle enthält Informationen zu jedem Werkzeug einer Werkzeuggruppe. Um eine Gruppe anzusehen, markieren Sie sie in der Tabelle ZULÄSSIGE GRENZWERTE und drücken Sie dann F4.

WERKZEUG-NR. – Zeigt die in der Gruppe verwendeten Werkzeugnummern an.

STANDZEIT – Die Reststandzeit eines Werkzeugs in Prozent. Diese wird von der CNC-Steuerung anhand der aktuellen Werkzeugdaten und der vom Bediener eingegebenen zulässigen Grenzen für die Gruppe berechnet.

NUTZUNG – Die Gesamtzahl der Aufrufe des Werkzeugs durch ein Programm (Anzahl der Werkzeugwechsel).

LÖCHER – Die Anzahl der Löcher, die das Werkzeug gebohrt/ mit Gewinde versehen/ aufgebohrt hat.

LAST – Die maximale Last, die auf das Werkzeug ausgeübt wird, in Prozent.

GRENZE – Die maximal zulässige Belastung für das Werkzeug

VORSCHUB – Die Zeitspanne in Minuten, die das Werkzeug in einem Vorschub war.

GESAMT – Die Gesamtzeit, in Minuten, in der das Werkzeug verwendet wurde.

H-CODE – Der Werkzeuglängencode, der für das Werkzeug verwendet wird. Sie können dies nur bearbeiten, wenn Einstellung 15 auf OFF gesetzt ist.

D-CODE – Der für das Werkzeug zu verwendende Durchmessercode.

HINWEIS: Standardmäßig sind die H- und D-Codes in der erweiterten Werkzeugverwaltung so eingestellt, dass sie der Werkzeugnummer entsprechen, die der Gruppe hinzugefügt wird.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

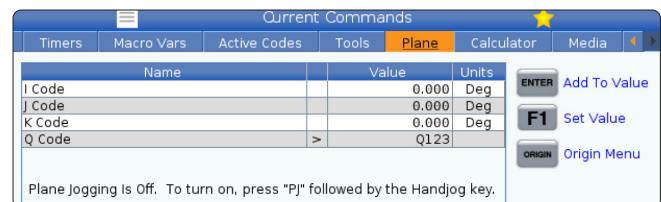
Ebenen

Die Registerkarte „Ebenen“ ermöglicht Maschinen mit einer Gimbal-Spindel, benutzerdefinierte Ebenen für die Schrittschaltung zu definieren.

Die Registerkarte „Ebenen“ kann in Verbindung mit einem G268-Lauf in einem Programm oder durch Ausfüllen der erforderlichen Felder verwendet werden.

In jedem der erforderlichen Felder befindet sich unten in der Tabelle ein Hilfetext, der dem Benutzer hilft, diese auszufüllen.

Geben Sie zur Eingabe des Ebenen-Schrittschaltungs-Modus in „PJ“ gefolgt von [MANUELLE SCHRITTSCHALTUNG] ein.



Taschenrechner

Das Register „Calculator“ enthält Rechner für mathematische Grundfunktionen, Fräsen und Gewindebohren.

- Wählen Sie den das Register „Calculator“ im Menü Current Commands.
- Wählen Sie das Register des gewünschte Rechners: Standard, Milling (Fräsen) oder Tapping (Gewindebohren).

Der Standardrechner hat Funktionen wie ein einfacher Taschenrechner mit verfügbaren Rechenoperationen wie Addition, Subtraktion, Multiplikation und Division sowie

Quadratwurzel und Prozent. Mit dem Taschenrechner lassen sich Operationen und Ergebnisse einfach in die Eingabezeile übertragen, um sie in Programme einzufügen. Die Ergebnisse können auch in die Frä- und Gewindeschneidrechner übertragen werden.

Geben Sie die Operanden über die Zifferntasten in den Rechner ein.

Um einen arithmetischen Operator einzufügen, verwenden Sie die Buchstabentaste, die in Klammern neben dem gewünschten Operator erscheint. Diese Tasten sind:



KEY	FUNKTION	KEY	FUNKTION
D	Hinzufügen	K	Quadratwurzel
J	Subtrahieren	Q	Prozent
P	Multiplizieren	S	Speichern (MS)
V	Dividieren	R	Speicherabruf (MR)
E	Vorzeichen wechseln (+/-)	C	Speicher löschen (MC)

Nachdem Sie eine Zahl in das Eingabefeld des Rechners eingegeben haben, können Sie Folgendes tun:

- HINWEIS:** Diese Optionen sind für alle Rechner erhältlich.
- Drücken Sie auf ENTER, um das Ergebnis der Berechnung anzuzeigen.
 - Drücken Sie auf INSERT, um die Daten oder das Ergebnis an das Ende der Eingabezeile anzuhängen.

- Drücken Sie auf ALTER, um die Daten oder das Ergebnis in die Eingabezeile zu verschieben. Dadurch wird der aktuelle Inhalt der Eingabezeile überschrieben.
- Drücken Sie auf ORIGIN, um den Rechner zurückzusetzen.

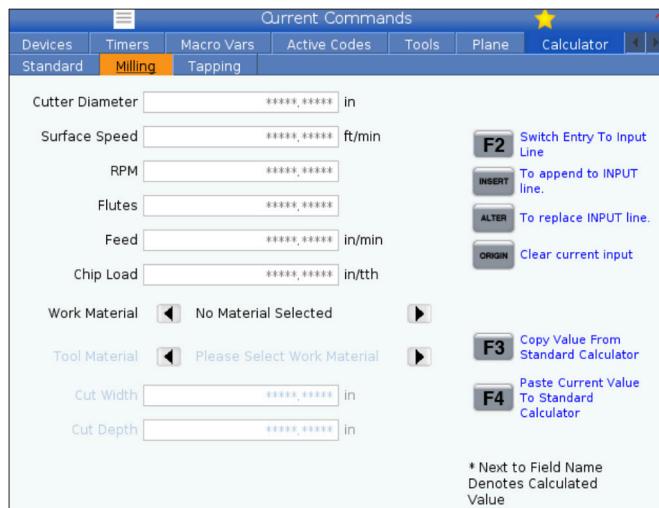
Bewahren Sie die Daten oder das Ergebnis im Eingabefeld des Rechners auf und wählen Sie eine andere Rechner-Registerkarte. Die Daten im Eingabefeld des Rechners bleiben für die Übertragung in die anderen Rechner verfügbar.

5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Fräsen/Drehen-Rechner

Mit dem Fräsen/Drehen-Rechner können Sie automatisch Gewindebohr-Parameter basierend auf gegebenen Informationen berechnen. Wenn Sie genügend Informationen eingegeben haben, zeigt der Rechner automatisch die Ergebnisse in den entsprechenden Feldern an. Diese Felder sind mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet.

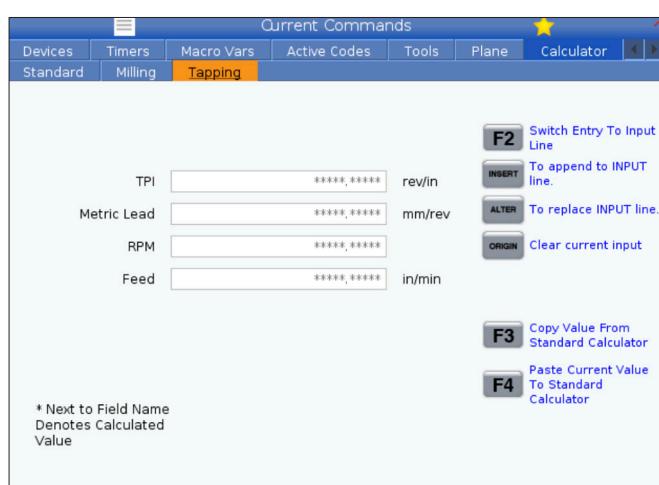
- Mit den Cursorpfeiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.
- Geben Sie bekannte Werte in die entsprechenden Felder ein. Sie können auch F3 drücken, um einen Wert vom Standardrechner zu kopieren.
- Wählen Sie in den Feldern „Work Material“ (Werkstückmaterial) und „Tool Material“ (Werkzeugmaterial) mit den Pfeiltasten LINKS und RECHTS unter den verfügbaren Optionen aus.
- Berechnete Werte werden gelb hervorgehoben, wenn sie außerhalb des empfohlenen Bereichs für das Werkstück bzw. Werkzeugmaterial liegen. Wenn alle Felder des Rechners Daten enthalten (berechnet oder eingegeben), zeigt der Fräsen-Rechner außerdem die empfohlene Leistung für den Vorgang an.



Gewindebohren-Rechner

Mit dem Gewindebohren-Rechner können Sie automatisch Gewindebohr-Parameter basierend auf gegebenen Informationen berechnen. Wenn Sie genügend Informationen eingegeben haben, zeigt der Rechner automatisch die Ergebnisse in den entsprechenden Feldern an. Diese Felder sind mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet.

- Mit den Cursorpfeiltasten kann zwischen den Feldern navigiert werden.
- Geben Sie bekannte Werte in die entsprechenden Felder ein. Sie können auch F3 drücken, um einen Wert vom Standardrechner zu kopieren.
- Wenn der Rechner über genügend Informationen verfügt, werden berechnete Werte in den entsprechenden Feldern angezeigt.



5.4 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – AKTUELLE BEFEHLE

Medienanzeige

M130 ermöglicht die Anzeige von Video- und Standbildern während der Programmausführung. Einige Beispiele für die Verwendung dieser Funktion:

Bereitstellung von visuellen Hinweisen oder Arbeitsanweisungen während des Programmablaufs

Bereitstellung von Bildern zur Unterstützung der Werkstückprüfung an bestimmten Stellen in einem Programm

Demonstrieren von Prozeduren mit Video

Das korrekte Befehlsformat lautet M130(Datei.xxx), wobei Datei.xxx der Name der Datei ggf. inkl. dem Pfad ist. Sie können auch einen zweiten Kommentar in Klammern hinzufügen, der im Medienfenster als Kommentar angezeigt wird.

Beispiel: M130(Schraubbolzen vor Start von Op2 entfernen) (Benutzerdaten/Meine loadOp2.png)

HINWEIS: M130 verwendet die Unterprogrammsucheinstellungen, Einstellung 251 und 252, auf die gleiche Weise wie M98. Sie können auch den Befehl Mediendatei einfügen im Editor verwenden, um auf einfache Weise einen M130-Code einzufügen, der den Dateipfad enthält.

\$FILE Ermöglicht die Anzeige von Video mit Audio und Standbildern außerhalb der Programmausführung.

Das korrekte Befehlsformat lautet (\$FILE file.xxx), wobei file (Datei).xxx der Name der Datei ggf. inkl. dem Pfad ist. Sie können auch einen Kommentar zwischen der ersten Klammer und dem Dollarzeichen hinzufügen, der als Kommentar im Medienfenster angezeigt wird.

Um die Mediendatei anzuzeigen, den Satz im Speichermodus markieren und die Eingabetaste drücken. Der \$FILE-Medienanzeigesatz wird während der Programmausführung als Kommentar ignoriert.

Beispiel: (Schleuderbolzen vor dem Start von Op 2 entfernen \$FILE Benutzerdaten/Meine Medien/loadOp2.png);

STANDARD	PROFIL	AUFLÖSUNG	BITRATE
MPEG-2	Haupt-Hoch	1080 i/p, 30 fps	50 Mbps
MPEG-4 / XviD	SP/ASP	1080 i/p, 30 fps	40 Mbps
H.263	P0/P3	16 CIF, 30fps	50 Mbps
DivX	3/4/5/6	1080 i/p, 30fps	40 Mbps
Grundlinie	8192 x 8192	120 Mpixel/sec	-
PNG	-	-	-
JPEG	-	-	-

HINWEIS: Für die schnellsten Ladezeiten verwenden Sie Dateien mit durch 8 teilbaren Pixelmaßen (Die meisten unbearbeiteten digitalen Bilder haben standardmäßig diese Maße.) und einer maximalen Auflösung von 1920 x 1080.

Ihr Medium wird auf der Registerkarte „Media“ unter „Current Commands“ (Aktuelle Befehle) angezeigt. Das Medium wird angezeigt, bis der nächste M130 eine andere Datei anzeigt oder M131 den Inhalt der Medien-Registerkarte löscht.

5.5 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – ALARME UND NACHRICHTEN

Anzeige Alarme und Meldungen

Verwenden Sie diese Anzeige, um mehr zu erfahren über die Alarme der Maschine bei deren Auftreten, um den gesamten Alarmverlauf Ihrer Maschine zu sehen, die Definition der möglichen Alarme nachzuschlagen, erstellte Meldungen anzuzeigen und den Verlauf der Tastenanschläge zu sehen.

ALARMS (Alarme) drücken, dann eine Anzeige-Registerseite wählen:

Die Registerseite AKTIVER ALARM zeigt die Alarme, die derzeit die Maschine beeinflussen. PAGE UP (Seite auf) und PAGE DOWN (Seite ab) verwenden, um die anderen aktiven Alarme anzuzeigen.

Die Registerkarte NACHRICHTEN zeigt die Nachrichten-Seite an. Der Text, der auf dieser Seite eingegeben wird, bleibt erhalten, auch wenn die Maschine ausgeschaltet wird.

Damit können zum Beispiel Nachrichten und Informationen für den nächsten Maschinenbediener etc. hinterlassen werden.

Die Registerkarte ALARMVERLAUF zeigt eine Liste der Alarme, die vor kurzem den Maschinenbetrieb beeinflusst haben. Sie können auch nach einer Alarmnummer oder einem Alarmtext suchen. Dazu die Alarmnummer oder den gewünschten Text eingeben und F1 drücken.

Die Registerkarte ALARM VIEWER zeigt eine detaillierte Beschreibung aller Alarme. Sie können auch nach einer Alarmnummer oder einem Alarmtext suchen. Dazu die Alarmnummer oder den gewünschten Text eingeben und F1 drücken.

Die Registerkarte TASTENHISTORIE zeigt bis zu 2000 der letzten Tastatureingaben an.

Meldungen hinzufügen

Sie können eine Nachricht auf der Registerkarte MELDUNGEN speichern. Ihre Nachricht bleibt dort, bis Sie sie entfernen oder ändern, auch wenn Sie die Maschine ausschalten.

- ALARMS (Alarme) drücken, Registerkarte MELDUNGEN wählen und die DOWN-Pfeiltaste (Abwärts) drücken.
- Geben Sie Ihre Nachricht ein. CANCEL (Abbrechen) drücken zum Zurückschalten und Löschen. DELETE (Löschen) drücken, um eine ganze Zeile zu löschen. ERASE PROGRAM (Programm löschen) drücken, um die gesamte Nachricht zu löschen.

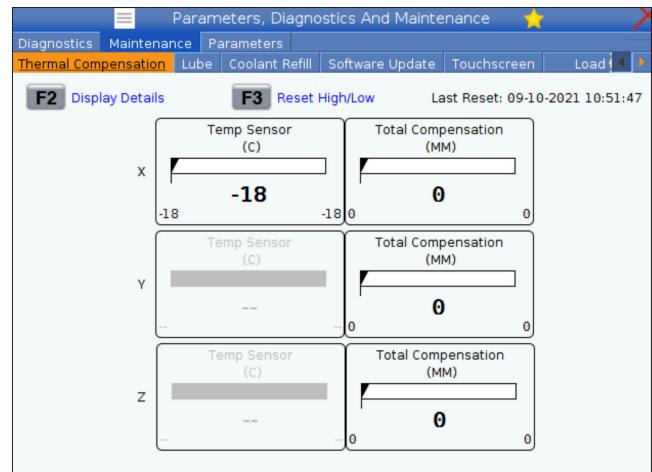
5.6 | ANZEIGE DER DREHMASCHINENSTEUERUNG – WARTUNG

Wartung

Die Registerkarte **Wärmeausgleich** unter Wartung in Diagnose wurde in der Softwareversion **100.21.000.1130** eingeführt.

Diese Registerkarte bietet zwei Optionen zum Wechseln zwischen einer einfachen Messgerätversion und einer detaillierteren Ansicht.

HINWEIS: Diese Registerkarte dient vorerst rein informativen Zwecken.

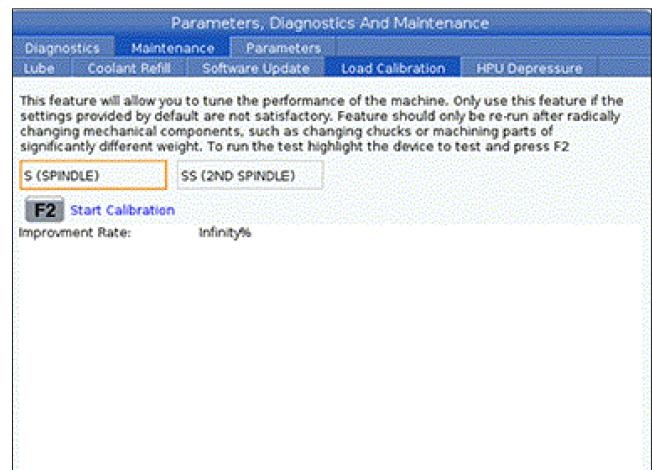


Lastkalibrierung

Die Registerkarte „Load Calibration“ (Lastkalibrierung) ermöglicht dem Benutzer, die Spindelleistung über verschiedene Spannfutter- und Werkstückgrößen zu kalibrieren. Die Auswahlmöglichkeiten sind:

- Standard – empfohlen bei Verwendung eines Spannfutters und Werkstücks in Standardgröße.
- Kalibriert – empfohlen bei Verwendung eines großen oder kleinen Spannfutters oder einer Spannzange und eines großen oder kleinen Werkstücks.

Weitere Informationen finden Sie unter EINSTELLUNG 413 HAUPTSPINDELLASTTYP.



6.1 | DREHMASCHINEN-GERÄTEMANAGER – ÜBERSICHT

Gerätemanager (List Program) (Programme auflisten)

Mit dem Gerätemanager (LIST PROGRAM) werden Daten auf der CNC-Steuerung und auf anderen Geräten, die an der Steuerung angeschlossen sind, abgerufen, gespeichert und verwaltet. Der Gerätemanager wird auch dazu verwendet, um -Programme zwischen den Geräten zu übertragen, das aktive Programm einzustellen und die Maschinendaten zu sichern.

Im Registermenü am oberen Rand des Displays zeigt der Gerätemanager (LIST PROGRAM) nur die verfügbaren Speichergeräte an. Wenn beispielsweise kein USB-Speichergerät an der Steuerung angeschlossen ist, enthält das Registermenü keine USB-Registerkarte. Weitere Informationen zur Navigation in Registermenüs finden Sie im Kapitel 5.1.

Der Gerätemanager (LIST PROGRAM) zeigt Ihnen die verfügbaren Daten in einer Verzeichnisstruktur. An der Wurzel der CNC-Steuerung befinden sich die verfügbaren Speichergeräte in einem Registermenü. Jedes Gerät kann Kombinationen von Verzeichnissen und Dateien bis zu viele Ebenen tief enthalten. Dies ist vergleichbar mit der Dateistruktur in gängigen PC-Betriebssystemen.

6.2 | DREHMASCHINEN-GERÄTEMANAGER – BEDIENUNG

Gerätemanagerbetrieb

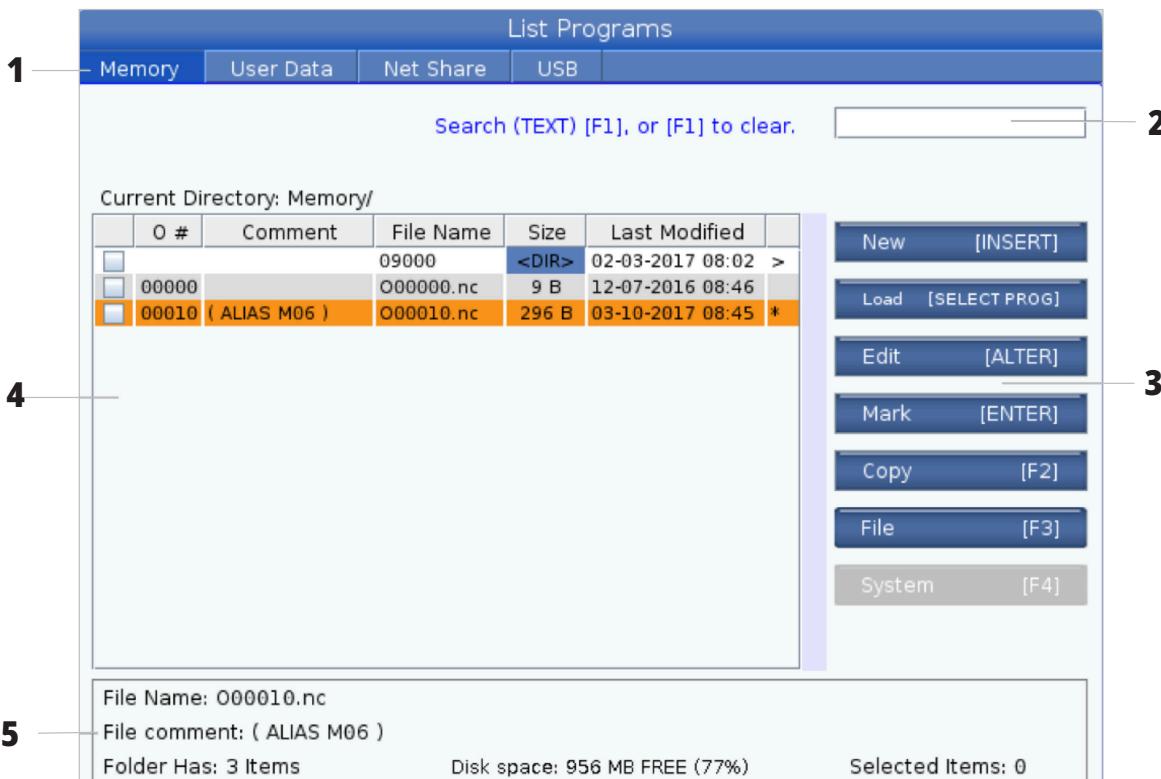
LIST PROGRAM (Programm auflisten) drücken, um den Gerätemanager aufzurufen. Die Gerätemanager-Anzeige zeigt die verfügbaren Speichergeräte in einem Registermenü an. Diese Geräte können den Maschinenspeicher, das Benutzerdatenverzeichnis, an die Steuerung angeschlossene USB-Speichergeräte und Dateien auf dem angeschlossenen Netzwerk umfassen. Eine Geräteregisterkarte wählen, um mit den Dateien auf diesem Gerät zu arbeiten.

Beispiel für den Gerätemanager-Bildschirm:

- [1] Verfügbare Geräteregisterkarten,
- [2] Suchfeld,
- [3] Funktionstasten,
- [4] Dateianzeige,
- [5] Dateikommentare (nur im Speicher verfügbar).

Mit den Cursorpfeiltasten in der Verzeichnisstruktur navigieren:

- Die UP (Auf) und DOWN (Ab) Cursorpfeiltasten verwenden, um eine Datei oder ein Verzeichnis im aktuellen Stamm oder Verzeichnis zu markieren und aufzurufen.
- Das Stammverzeichnis und Unterverzeichnisse verfügen über ein Pfeilzeichen nach rechts (>) in den äußersten rechten Spalte der Dateianzeige. Die RIGHT (Rechts) Cursorpfeiltaste verwenden, um ein markiertes Stamm oder Unterverzeichnis zu öffnen. Es wird dann der Inhalt des Stamm- oder Unterverzeichnisses angezeigt.
- Die LEFT (Links) Cursorpfeiltaste verwenden, um zum vorherigen Stamm oder Unterverzeichnis zurückzukehren. Es wird dann der Inhalt dieses Stamm- oder Unterverzeichnisses angezeigt.
- Die Meldung AKTUELLES VERZEICHNIS über der Dateianzeige zeigt an, wo Sie sich in der Verzeichnisstruktur befinden; beispielsweise: SPEICHER/KUNDE 11/NEUE PROGRAMME zeigt, dass Sie sich im Unterverzeichnis NEUE_PROGRAMME im Verzeichnis KUNDE 11 im Stammverzeichnis des ARBEITSSPEICHERS befinden.



6.3 | DREHMASCHINEN-GERÄTEMANAGER – DATEIANZEIGE

Dateianzeigespalten

Wenn Sie das Stammverzeichnis oder ein Unterverzeichnis mit der RIGHT (Rechts) Cursorpfeiltaste öffnen, werden die Dateien und Unterverzeichnisse in diesem Verzeichnis

angezeigt. Jede Spalte in der Dateianzeige enthält Informationen zu den Dateien oder Verzeichnissen in der Liste.

Current Directory: Memory/						
	O #	Comment	File Name	Size	Last Modified	
			TEST	<DIR>	2015/11/23 08:54 >	
			programs	<DIR>	2015/11/23 08:54 >	
	00010		00010.nc	130 B	2015/11/23 08:54	
	00030		00030.nc	67 B	2015/11/23 08:54 *	
	00035		00035.nc	98 B	2015/11/23 08:54	
	00045		NEXTGENte...	15 B	2015/11/23 08:54	
	09001 (ALIAS M89)		09001.nc	94 B	2015/11/23 08:54	

Die Spalten sind:

- **Kontrollkästchen Dateiauswahl (keine Bezeichnung):** ENTER (Eingabe) drücken, um ein Häkchen im Kontrollkästchen zu setzen oder zu löschen. Ein Häkchen in einem Kontrollkästchen zeigt an, dass die Datei oder das Verzeichnis für Vorgänge (in der Regel Kopieren oder Löschen) auf mehrere Dateien ausgewählt ist.
- **Programm-O-Nummer (O #):** In dieser Spalte werden die Programmnummern der Programme in dem Verzeichnis aufgeführt. Der Buchstabe „O“ wird in den Spaltendaten ausgelassen. Nur im Register Memory (Speicher) verfügbar.
- **Datei-Kommentar (Kommentar):** In dieser Spalte wird der optionale Programmkommentar angegeben, der in der ersten Zeile des Programms angezeigt wird. Nur im Register Memory (Speicher) verfügbar.
- **Dateiname:** Dies ist ein optionaler Name, den die Steuerung verwendet, wenn die Datei auf ein anderes Speichergerät als die Steuerung kopiert wird. Wird beispielsweise das Programm 000045 auf ein USB-Speichergerät kopiert, lautet der Dateiname im USB-Verzeichnis NEXTGENtest.nc.
- **Dateigröße (Größe):** Diese Spalte zeigt den Speicherplatz an, den die Datei einnimmt. Verzeichnisse in der Liste tragen die Bezeichnung <DIR> in dieser Spalte.
Hinweis: Diese Spalte ist standardmäßig ausgeblendet; drücken Sie die Taste F3 und wählen Sie „Dateidetails anzeigen“, um sie einzublenden.
- **Datum der letzten Änderung (Zuletzt geändert):** Diese Spalte zeigt das Datum und die Uhrzeit an, wann die Datei das letzte Mal geändert wurde. Das Format lautet JJJJ/MM/TT STD:MIN.
HINWEIS: Diese Spalte ist standardmäßig ausgeblendet; drücken Sie die Taste F3 und wählen Sie „Dateidetails anzeigen“, um sie einzublenden.
- **Sonstige Angaben (keine Bezeichnung):** Diese Spalte liefert einige Informationen über den Status einer Datei. Das aktive Programm hat ein Sternchen (*) in dieser Spalte. Der Buchstabe E in dieser Spalte bedeutet, dass sich das Programm im Programmeditor befindet. Ein größer-als Zeichen (>) weist auf ein Verzeichnis hin. Der Buchstabe „S“ zeigt an, dass ein Verzeichnis Teil der Einstellung 252. Verwenden Sie die Cursorpfeiltasten RECHTS oder LINKS, um das Verzeichnis aufzurufen oder zu verlassen.

6.3 | DREHMASCHINENGERÄTEMANAGER – DATEIANZEIGE

Häkchen-Auswahl

Mit der Kontrollkästchen Spalte ganz links in der Dateianzeige können mehrere Dateien ausgewählt werden.

ENTER (Eingabe) drücken, um ein Häkchen in das Kontrollkästchen einer Datei einzutragen. Eine weitere Datei markieren und wieder ENTER (Eingabe) drücken, um ein Häkchen in das Kontrollkästchen dieser Datei einzutragen. Diesen Vorgang wiederholen, bis alle gewünschten Dateien ausgewählt sind.

Anschließend können Sie eine Operation (in der Regel Kopieren oder Löschen) auf alle diese Dateien gleichzeitig ausführen. Jede Datei, die zu dieser Auswahl gehört, hat ein Häkchen im Kontrollkästchen. Wenn Sie eine Operation wählen, wird diese von der Steuerung auf alle Dateien mit Häkchen ausgeführt.

Wenn Sie zum Beispiel eine Reihe von Dateien aus dem Maschinenspeicher auf ein USB-Speichergerät kopieren möchten, setzen Sie in Häkchen auf alle zu kopierenden Dateien und drücken dann F2, um den Kopievorgang zu starten.

Um eine Reihe von Dateien zu löschen, setzen Sie ein Häkchen auf alle zu löschen Dateien und drücken dann DELETE um den Löschvorgang zu starten.

HINWEIS: Ein Häkchen markiert nur die Datei für weitere Operationen; es macht das Programm nicht aktiv.

HINWEIS: Wenn nicht mehrere Dateien mit Häkchen ausgewählt wurden, führt die Steuerung die Operationen nur im aktuell markierten Verzeichnis oder der entsprechenden Datei aus. Wenn Dateien ausgewählt wurden, führt die Steuerung die Operationen nur für die ausgewählten Dateien und nicht die markierte Datei aus, es sei denn, diese ist ebenfalls ausgewählt.

Aktives Programm wählen

Ein Programm im Speicherverzeichnis markieren und anschließend SELECT PROGRAM (Programm wählen) drücken, um das markierte Programm aktiv zu machen.

Das aktive Programm hat ein Sternchen (*) in der äußersten rechten Spalte in der Dateianzeige. Dies ist das Programm, das startet, wenn Sie die Taste CYCLE START (CYCLE START) in der Betriebsart OPERATION:SPE drücken. Das Programm ist auch vor dem Löschen geschützt, während es aktiv ist.

6.4 | DREHMASCHINEN-GERÄT MANAGER – ERSTELLEN, BEARBEITEN, KOPIEREN EINES PROGRAMMS

Neues Programm erstellen

INSERT (Einfügen) drücken, um eine neue Datei im aktuellen Verzeichnis zu erstellen. Das Popup-Menü NEUES PROGRAMM ERSTELLEN erscheint auf dem Bildschirm:

Beispiel für das Popup-Menü „Neues Programm erstellen“: [1] Feld „Programm-O-Nummer“, [2] Feld „Dateiname“, [3] Feld „Dateikommentar“.

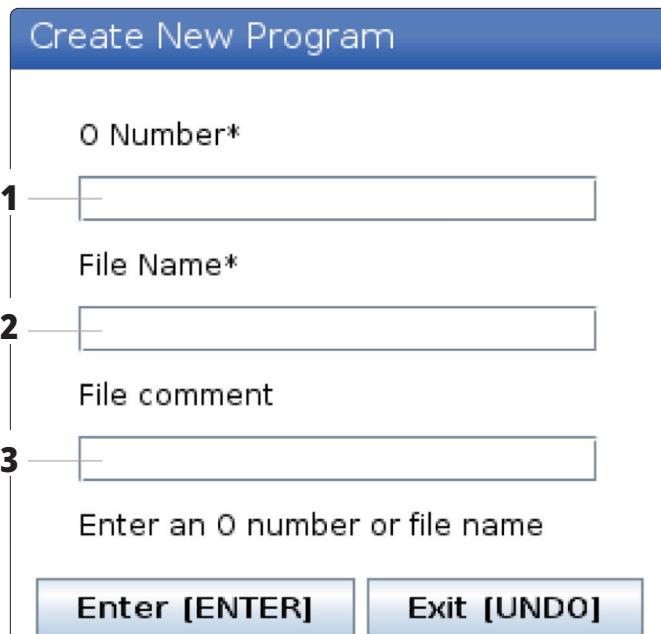
Die Daten für das neue Programm in die Felder eingeben. Das Feld Programm-O-Nummer ist ein Pflichtfeld; die Felder Dateiname und Dateikommentar sind optional. Verwenden Sie die Pfeiltasten UP (Auf) und DOWN (Ab), um den Cursor zwischen den Menüfeldern zu bewegen.

Sie können jederzeit **UNDO** (Rückgängig) drücken, um die Programmerstellung abzubrechen.

- Programm-O-Nummer (erforderlich für Dateien, die im Speicher erstellt werden): Eine Programmnummer mit bis zu 5 Stellen eingeben. Die Steuerung fügt den Buchstaben O automatisch hinzu. Werden weniger als 5 Stellen eingegeben, füllt die Steuerung entsprechend viele führende Nullen hinzu, um 5 Stellen zu erhalten. Wird zum Beispiel 1 eingegeben, macht die Steuerung daraus 00001.

HINWEIS: Die Nummern O09XXX dürfen nicht zum Erstellen neuer Programme verwendet werden. Nummern in diesem Block werden häufig von Makroprogrammen verwendet; ein Überschreiben könnte dazu führen, dass einige Maschinenfunktionen fehlerhaft arbeiten oder nicht mehr ausgeführt werden.

Dateiname (optional): Einen Dateinamen für das neue Programm eingeben. Dies ist der Name, den die Steuerung verwendet, wenn Sie das Programm auf ein anderes Speichergerät kopieren.



Dateikommentar (optional): Einen deskriptiven Programmtitel eingeben. Dieser Titel geht in das Programm als Kommentar in der ersten Zeile mit der O-Nummer.

ENTER (Eingabe) drücken, um das neue Programm zu speichern. Wurde eine O-Nummer angegeben, die bereits im aktuellen Verzeichnis vorhanden ist, sendet die Steuerung die Meldung Datei mit O-Nummer nnnnn ist bereits vorhanden. Möchten Sie sie überschreiben? ENTER (Eingabe) drücken, um das bestehende Programm zu überschreiben, oder CANCEL (Abbrechen), um zum Popup für den Programmnamen zurückzukehren, oder UNDO (Rückgängig), um den Vorgang abzubrechen.

Programm bearbeiten

Ein Programm markieren und dann **ALTER** (Ändern) drücken, um das Programm in den Programmeditor zu verschieben.

Das Programm hat die Bezeichnung E in der äußerst rechten Spalte der Dateianzeigelisten, wenn es sich im Editor befindet, es sei denn, es ist auch das aktive Programm.

Mit dieser Funktion kann ein Programm bearbeitet werden, während das aktive Programm läuft. Es kann auch das aktive Programm bearbeitet werden, aber die Änderungen werden erst wirksam, wenn das Programm gespeichert und dann erneut im Menü des Gerätemangers gewählt wird.

6.4 | DREHMASCHINEN-GERÄT MANAGER – ERSTELLEN, BEARBEITEN, KOPIEREN EINES PROGRAMMS

Programme kopieren

Mit dieser Funktion können Sie Programme auf ein Gerät oder in ein anderes Verzeichnis kopieren.

Um ein einzelnes Programm zu kopieren, markieren Sie es in der Programmliste des Gerätemanagers und drücken Sie **EINGABE**, um ein Häkchen zu setzen. Um mehrere Programme zu kopieren, markieren Sie die gewünschten Programme durch Häkchen.

F2 drücken, um den Kopiervorgang zu starten.

Das Popup „Gerät auswählen“ erscheint.

Gerät auswählen

Mit den Cursorpeiltasten das Zielverzeichnis wählen. RIGHT (Rechts) -Taste, um das gewählte Verzeichnis einzugeben.

ENTER (Eingabe) drücken, um den Kopiervorgang abzuschließen, oder **CANCEL**(Abbrechen) drücken, um zum Gerätemanager zurückzukehren.



6.5 | DREHMASCHINEN-GERÄT-MANAGER – PROGRAMM-BEARBEITUNG

Programme für die Bearbeitung erstellen/auswählen

Mit dem Gerätemanager (LIST PROGRAM) werden Programme erstellt und zum Bearbeiten ausgewählt. Siehe die Registerkarte ERSTELLEN, BEARBEITEN, PROGRAMM KOPIEREN, um ein neues Programm zu erstellen.

Programm-Editiermodi

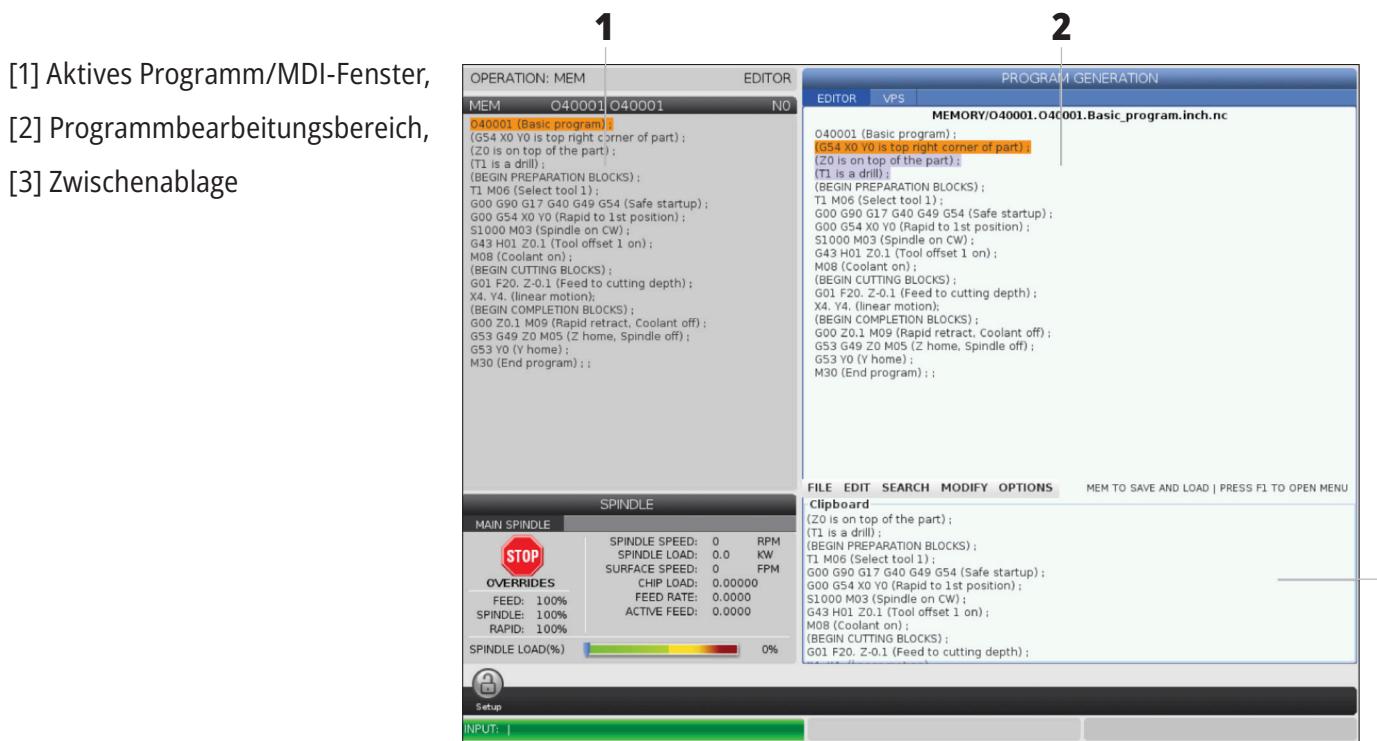
Mit dem Gerätemanager (LIST PROGRAM) werden Programme erstellt und zum Bearbeiten ausgewählt. Siehe die Registerkarte ERSTELLEN, BEARBEITEN, PROGRAMM KOPIEREN, um ein neues Programm zu erstellen.

Die Haas-Steuerung verfügt (2) über zwei Programmbehandlungsmodi, den Programmeditor und manuelle Dateneingabe (MDI). Mit dem Programmeditor werden nummerierte Programme geändert, die in einem angeschlossenen Speichergerät (Maschinenspeicher, USB

oder Net Share) gespeichert sind. Im MDI-Modus wird die Maschine ohne formales Programm gesteuert.

Die Haas-Steuerung verfügt über zwei Teifenster zur Programmbehandlung, das Teifenster Aktives Programm/MDI und das Teifenster Programmerstellung. Das Teifenster Aktives Programm/MDI befindet sich in allen Anzeigemodi auf der linken Seite des Bildschirms. Das Fenster zur Programmerstellung wird nur im BEARBEITUNGS-Modus angezeigt.

Beispiel für die Bearbeitungsteifenster.



6.5 | DREHMASCHINEN-GERÄT-MANAGER – PROGRAMM-BEARBEITUNG

Grundlegende Programmbearbeitung

Dieser Abschnitt beschreibt die Funktionen zum grundlegenden Bearbeiten von Programmen. Diese Funktionen sind verfügbar, wenn Sie ein Programm bearbeiten.

1) Um ein Programm zu schreiben oder Änderungen an einem Programm vorzunehmen:

- Um ein Programm in MDI zu bearbeiten, wird MDI gedrückt. Dies ist die Betriebsart BEARB.:MDI. Das Programm wird im Teilfenster Aktiv angezeigt.
- Um ein nummeriertes Programm zu editieren, dieses im Gerätetypen (LIST PROGRAM (Programm auflisten)) auswählen und dann die Taste EDIT (Bearbeiten) drücken. Dies ist die Betriebsart BEARB.:BEARB. Das Programm wird im Teilfenster Programmerstellung angezeigt.

2) Um Code zu markieren:

- Die Cursorfeiltasten oder das Handrad für Schrittschaltung verwenden, um mit dem Cursor durch das Programm zu führen.
- Sie können mit einzelnen Code- oder Textabschnitten (Cursor-Hervorhebung), Codeblöcken oder mehreren Codeblöcke (Blockauswahl) arbeiten. Nähere Informationen sind dem Abschnitt „Blockauswahl“ zu entnehmen.

3) Um Code im Programm hinzuzufügen:

- Den Code-Satz markieren, auf den der neue Code folgen soll.
- Den neuen Code eingeben.
- INSERT (Einfügen) drücken. Der neue Code erscheint hinter dem markierten Satz.

4) Um Code zu ersetzen:

- Den zu ersetzenen Code markieren.
- Den neuen Code eingeben, der den markierten Code ersetzen soll.
- ALTER (Ändern) drücken. Der neue Code erscheint anstelle des markierten Codes.

5) Um Zeichen oder Befehle zu entfernen:

- Den zu löschenen Code markieren.
- DELETE (Löschen) drücken. Der markierte Text wird aus dem Programm entfernt.

6) UNDO (Rückgängig machen) drücken, um bis zu 40 der letzten Änderungen rückgängig zu machen.

HINWEIS: Mit RÜCKGÄNGIG MACHEN können keine Änderungen rückgängig gemacht werden, wenn der BEARB:BEARB-Modus beendet wurde.

HINWEIS: In der Betriebsart BEARB:BEARB speichert die Steuerung beim Bearbeiten nicht das Programm. Drücken Sie SPEICHER, um das Programm zu speichern und in das Teilfenster „Aktives Programm“ zu laden.

6.5 | DREHMASCHINEN-GERÄTEMANAGER – PROGRAMMBEARBEITUNG

Blockauswahl

Bei der Programmbearbeitung kann ein einzelner Block oder können mehrere Blöcke von Code ausgewählt werden. Anschließend können diese Blöcke in einem Schritt kopiert, eingefügt, gelöscht oder verschoben werden.

Um einen Block zu wählen:

- Mit den Cursorpfeiltasten den Cursor auf den ersten oder letzten Block in Ihrer Auswahl fahren.

HINWEIS: Die Auswahl kann entweder im obersten Block oder untersten Block begonnen werden. Danach fährt man entsprechend nach oben bzw. unten, um die Auswahl zu vervollständigen.

HINWEIS: Der Programmnamen-Block kann nicht in die Auswahl einbezogen werden. Die Steuerung zeigt Meldung NICHT LÖSCHBAR an.

- F2 drücken, um die Auswahl zu starten.
- Den Auswahlbereich mit den Cursorpfeiltasten oder dem Handrad für Schrittschaltung erweitern.
- F2 drücken, um die Auswahl abzuschließen.

Aktionen mit einer Blockauswahl

Nachdem Sie eine Textauswahl vorgenommen haben, können Sie diesen kopieren und einfügen, verschieben oder löschen.

HINWEIS: Diese Anweisungen gehen davon aus, dass Sie bereits eine Blockauswahl vorgenommen haben, wie im Abschnitt „Blockauswahl“ beschrieben.

HINWEIS: Dies sind Aktionen, die in MDI und im Programm-Editor zur Verfügung stehen. Diese Aktionen können nicht mit RÜCKGÄNGIG MACHEN rückgängig gemacht werden.

1) Um die Auswahl zu kopieren und einzufügen:

- Den Cursor an die Stelle bewegen, an die der kopierte Text eingefügt werden soll.
- ENTER (Eingabe) drücken.

Die Steuerung fügt eine Kopie der Auswahl in die nächste Zeile nach der Cursor-Position ein.

HINWEIS: Die Steuerung kopiert den Text nicht in die Zwischenablage, wenn diese Funktion verwendet wird.

2) Um die Auswahl zu verschieben:

- Den Cursor an die Stelle bewegen, zu der der markierte Text verschoben werden soll.
- ALTER (Ändern) drücken.

Die Steuerung löscht den Text an der gegenwärtigen Stelle und fügt ihn in die Zeile nach der aktuellen Zeile ein.

3) DELETE (Löschen) drücken, um die Auswahl zu löschen.

7.1 | DREHMASCHINE – TOUCHSCREEN-FEATURES

LCD-Touchscreen – Übersicht

Das Touchscreen-Feature ermöglicht eine intuitivere Navigation durch die Steuerung.

Hinweis: Wenn die Touchscreen-Hardware beim Einschalten nicht erkannt wird, erscheint eine Benachrichtigung „20016 Touchscreen nicht erkannt“ im Alarmverlauf.

EINSTELLUNGEN
381 – Touchscreen aktivieren/deaktivieren
383 – Größe der Tabellenzeile
396 – Virt. Tastatur akt.
397 – Verzögerung drücken und halten
398 – Höhe der Kopfzeile
399 – Höhe der Registerkarte
403 – Button-Größe Ausw.-Popup

Touchscreen-Statussymbole

Setup: Zero		1	—	23:17:41
MEM	...	00614_ST20-9.22.17...	N0	
Setup: Zero		2	—	23:17:41
MEM	...	00614_ST20-9.22.17...	N0	
Setup: Zero		3	—	00:24:08
MEM	...	00614_ST20-9.22.17...	N0	

[1] Die Software unterstützt keinen Touchscreen.

[2] Touchscreen ist deaktiviert

[3] Touchscreen ist aktiviert

Wenn der Touchscreen aktiviert oder deaktiviert ist, erscheint oben links auf dem Bildschirm ein Symbol.

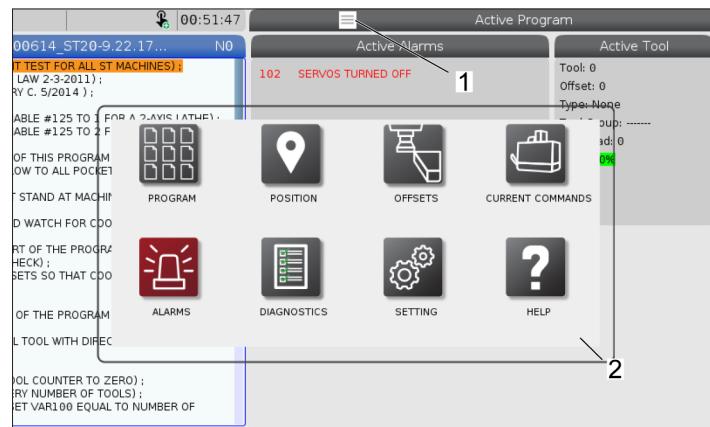
Vom Touchscreen ausgeschlossene Funktionen

FUNKTION	TOUCHSCREEN
RESET	Nicht verfügbar
Not-Aus	Nicht verfügbar
Zyklusstart	Nicht verfügbar
Vorschubhalt	Nicht verfügbar

7.2 | TOUCHSCREEN-FEATURES DER DREHMASCHINE – NAVIGATIONSKACHELN

LCD-Touchscreen – Navigationskacheln

Das Menü[1]-Symbol auf dem Bildschirm drücken, um die Anzeigesymbole [2] anzuzeigen.

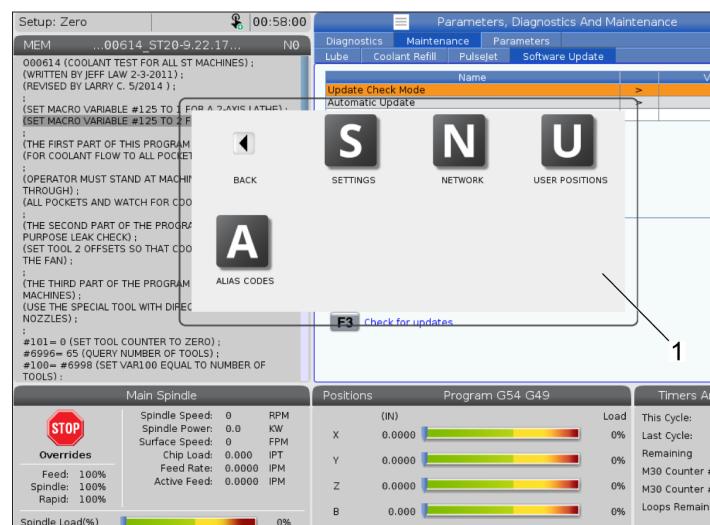


Symbole für Einstellungsoptionen [1].

Um zu einer bestimmten Registerkarte zu navigieren, das Anzeigesymbol gedrückt halten. Wenn Sie zum Beispiel auf die Seite gehen möchten, das Einstellungen-Symbol gedrückt halten, bis die Einstellungsoptionen [3] angezeigt werden.

Nach dem Drücken auf das Zurück-Symbol gelangen Sie zurück zum Hauptmenü.

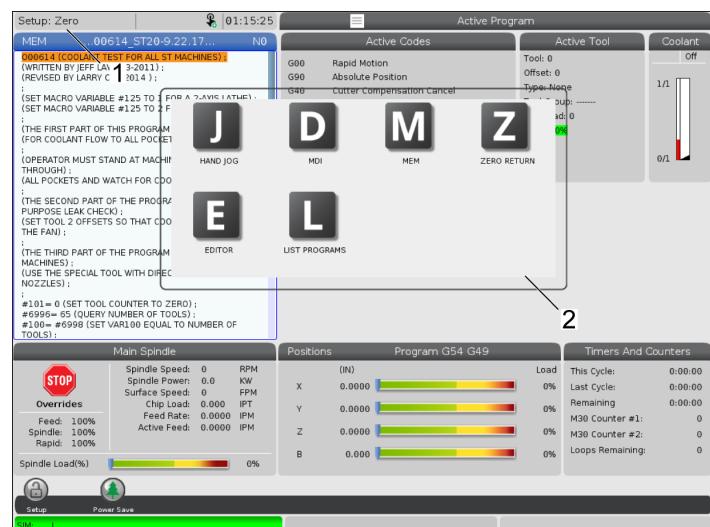
Zum Schließen des Popup-Fensters eine beliebige andere Stelle außerhalb des Popup-Fensters berühren.



Bedienfeld für Betriebsart

Durch Drücken der linken oberen Ecke [1] des Bildschirms wird das Popup-Fenster des Betriebsart-Bedienfeldes [2] angezeigt.

Durch Drücken des Modus-Symbols wird die Maschine in diesen Modus versetzt.

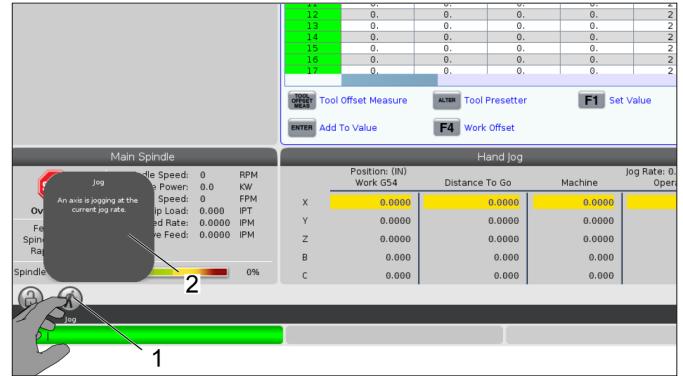


7.3 | TOUCHSCREEN-FEATURES DER DREHMASCHINE – AUSWÄHLBARE FELDER

LCD-Touchscreen – Auswählbare Felder

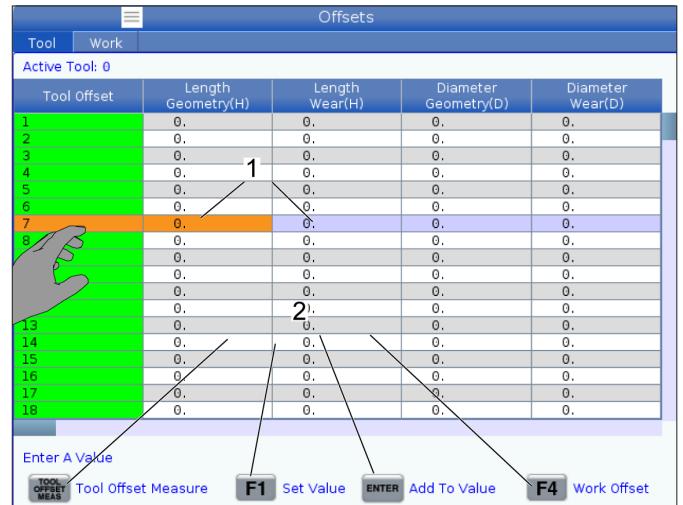
Hilfe-Symbol

- Um die Bedeutung [2] der Symbole [1] unten auf dem Bildschirm zu sehen, berühren und gedrückt halten.
- Das Hilfe-Popup verschwindet beim Loslassen des Symbols.



Auswählbare Tabellen und Funktionstasten.

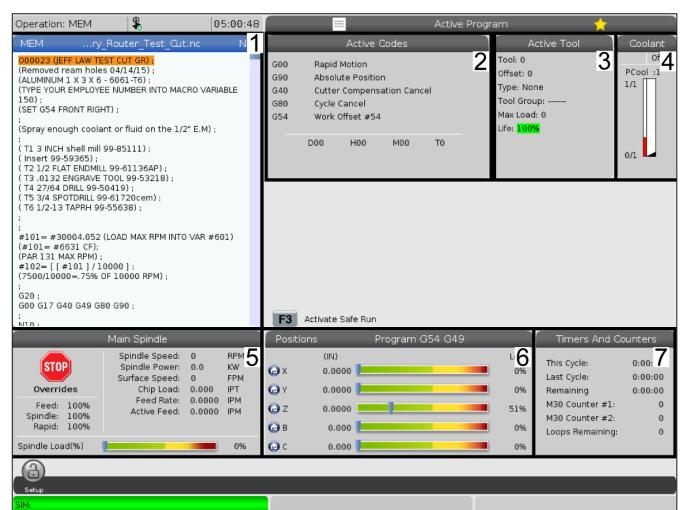
- Die Zeilen- und Spaltenfelder [1] in den Tabellen sind auswählbar. Um die Zeilengröße zu erhöhen, siehe Einstellung 383 - Table Row Size (Größe Tabellenreihe).
- Die Symbole für die Funktionstasten [2] die in den Kästchen erscheinen, können ebenfalls gedrückt werden, um die Funktion zu verwenden.



Auswählbare Anzeigefelder

- Die Anzeigefelder [1 - 7] sind auswählbar.

Wenn Sie zum Beispiel zur Registerkarte Maintenance (Wartung) gehen möchten, drücken Sie auf die Kühlmittelanzeige [4].



7.4 | TOUCHSCREEN-DREHMASCHINE – VIRTUELLE TASTATUR

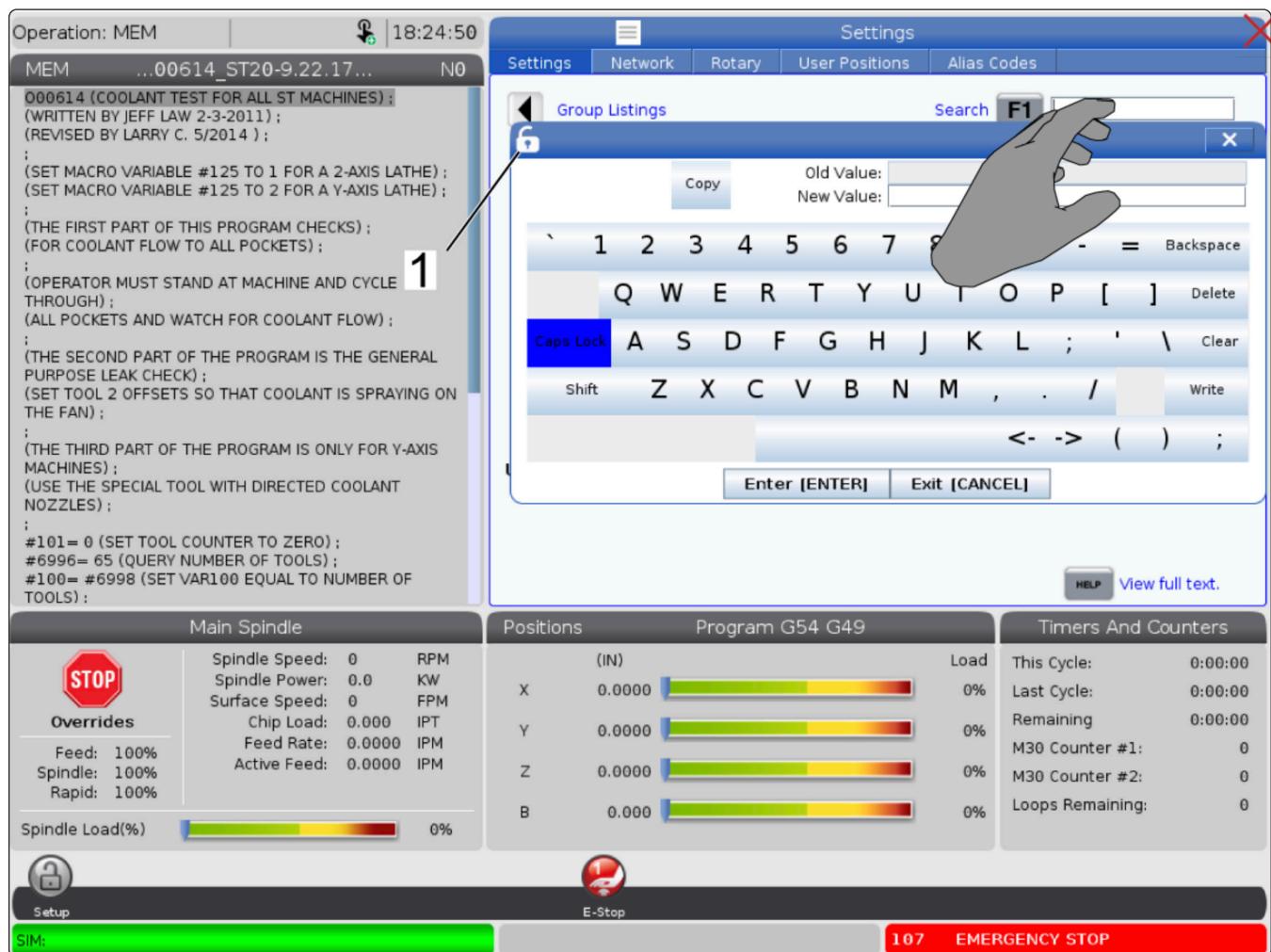
LCD-Touchscreen – Virtuelle Tastatur

Über die virtuelle Tastatur kann Text auf dem Bildschirm eingegeben werden, ohne das Tastenfeld zu benutzen.

Um diese Funktion zu aktivieren, setzen Sie die Einstellung 396 – Virtuelle Tastatur aktiviert auf Ein. Eine beliebige Eingabezeile gedrückt halten, damit die virtuelle Tastatur erscheint.

Um die Tastatur zu verschieben, die obere blaue Leiste mit dem Finger halten und nach unten verschieben, dann an eine neue Position ziehen.

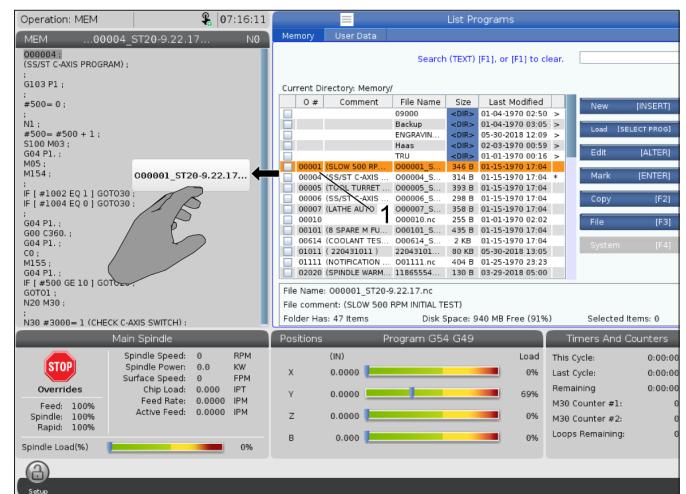
Die Tastatur kann auch durch Drücken des Schloss-Symbols [1] gesperrt werden.



7.5 | TOUCHSCREEN-FEATURES DER DREHMASCHINE – PROGRAMMBEARBEITUNG

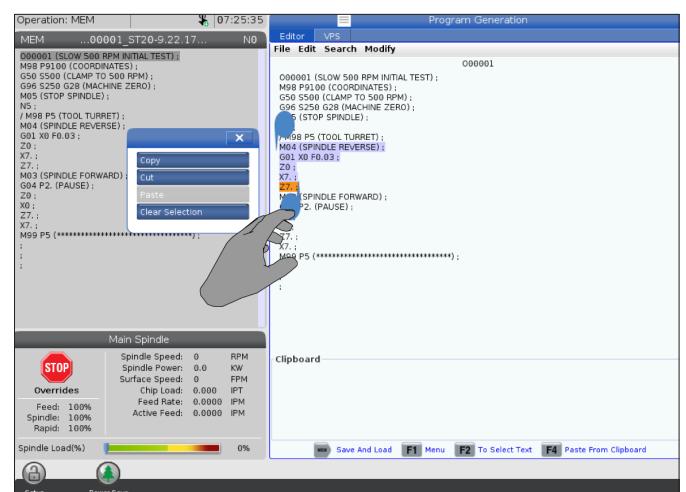
Per Drag und Drop aus dem Listenprogramm

Die Programme können per Drag and Drop von List Program (Programm auflisten) nach MEM (Speicher) gezogen werden durch Ziehen der Datei [1] auf die MEM-Anzeige.



Kopieren, Ausschneiden und Einfügen von Griffstangen

Im Bearbeitungsmodus können Sie mit den Fingern über den Code ziehen, um mit den Griffstangen einen Abschnitt des Programms zu kopieren, auszuschneiden und einzufügen.



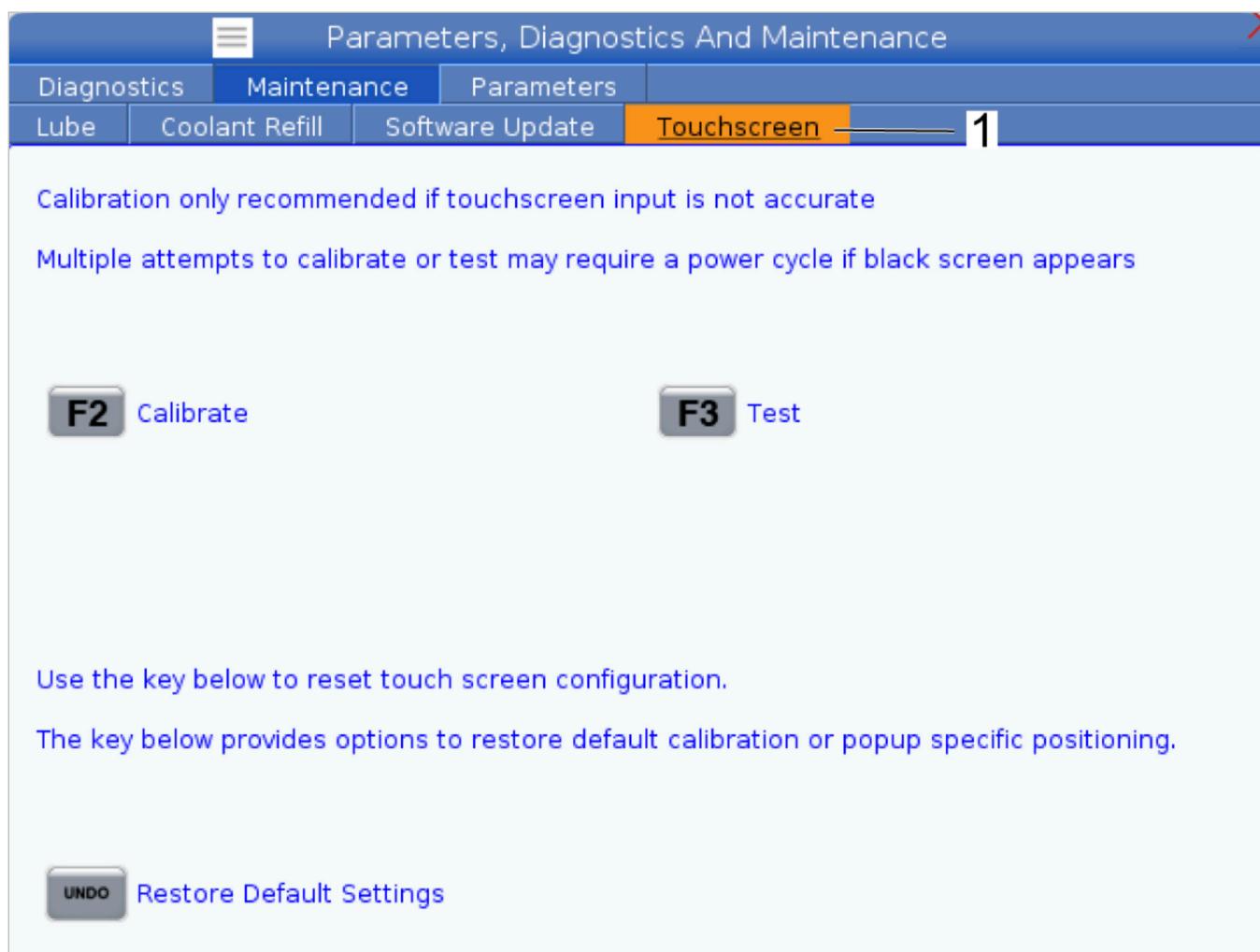
7.6 | DREHMASCHINE TOUCHSCREEN-WARTUNG

LCD-Touchscreen – Wartung

Registerkarte Touchscreen-Konfiguration

Verwenden Sie die Touchscreen-Konfigurationsseite, um die Standardeinstellungen zu kalibrieren, zu testen und wiederherzustellen. Die Touchscreen-Konfiguration befindet sich im Wartungsbereich.

Drücken Sie Diagnostic, um zur Wartung zu wechseln und zur Registerkarte Touchscreen zu navigieren.



8.1 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – ÜBERSICHT

Werkstückeinrichtung

Die richtige Werkstückeinspannung ist äußerst wichtig für die Sicherheit und um die gewünschten Bearbeitungsergebnisse zu erzielen. Es gibt zahlreiche Werkstückhalterungen für verschiedene Anwendungen. Wenden Sie sich dazu an Ihr HFO oder Ihren Händler für Werkstückhalterungen.

8.2 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – SCHRITTSCHALTUNGSMODUS

Schrittbetriebsart

Schrittbetrieb erlaubt es, die Achsen von Hand zu einer gewünschten Position zu fahren. Bevor die Achsen im Schrittbetrieb bewegt werden können, müssen sie in die Ausgangsposition (Anfangsreferenzpunkt) zurückgefahren werden.

Zum Aufruf der Schrittbetriebsart:

1. SCHRITTSCHALTUNG (Handrad) drücken.
2. Im Schrittbetrieb können verschiedene Schrittgeschwindigkeiten verwendet werden: ,0001, ,001, ,01 oder ,1.
3. Die gewünschte Achse (+X, -X, +Z oder -Z) drücken und entweder diese Achsenverfahrtasten gedrückt halten oder HANDLE JOG (Handrad für Schrittschaltung) betätigen, um die gewünschte Achse zum Verfahren.

8.3 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – WERKZEUGVERSÄTZE

Werkzeugversätze

Das Verhalten des Werkzeugversatzes wurde auf Haas-Maschinen auf folgende Weise geändert:

- Standardmäßig werden Werkzeugversätze jetzt immer angewendet, es sei denn, ein Versatz für G49/H00 (Fräse) oder Txx00 (Drehmaschine) wird explizit angegeben.

Drücken Sie **VERSATZ**, um die Werkzeugversatzwerte anzuzeigen. Die Werkzeugversätze können manuell oder automatisch mit einem Messtaster eingegeben werden. Die folgende Liste zeigt, wie die einzelnen Versatzeinstellungen funktionieren..

Tool		Offsets			
Tool	Work	3	4	5	6
Active Tool: 0					
1	0	0.	0.	0.	O: None
2	0	0.	0.	0.	O: None
3	0	0.	0.	0.	O: None
4	0	0.	0.	0.	O: None
5	0	0.	0.	0.	O: None
6	0	0.	0.	0.	O: None
7	0	0.	0.	0.	O: None
8	0	0.	0.	0.	O: None
9	0	0.	0.	0.	O: None
10	0	0.	0.	0.	O: None
11	0	0.	0.	0.	O: None
12	0	0.	0.	0.	O: None
13	0	0.	0.	0.	O: None
14	0	0.	0.	0.	O: None
15	0	0.	0.	0.	O: None
16	0	0.	0.	0.	O: None
17	0	0.	0.	0.	O: None
18	0	0.	0.	0.	O: None

Enter A Value X Diameter Measure F1 Set Value ENTER Add To Value F4 Work Offset

Tool		Offsets		
Tool	Work	8	9	
Active Tool: 0				
1	0.	0.	0.	
2	0.	0.	0.	
3	0.	0.	0.	
4	0.	0.	0.	
5	0.	0.	0.	
6	0.	0.	0.	
7	0.	0.	0.	
8	0.	0.	0.	
9	0.	0.	0.	
10	0.	0.	0.	
11	0.	0.	0.	
12	0.	0.	0.	
13	0.	0.	0.	
14	0.	0.	0.	
15	0.	0.	0.	
16	0.	0.	0.	
17	0.	0.	0.	
18	0.	0.	0.	

Enter A Value X Diameter Measure F1 Set Value ENTER Add To Value F4 Work Offset

1. Aktives Werkzeug: – Hier erfahren Sie, an welcher Position sich der aktive Revolver befindet.

2. Werkzeugversatz (T) – Das ist die Liste der Werkzeugversätze. Es stehen maximal 99 Werkzeugversätze zur Verfügung.

3. Revolverposition – Diese Spalte dient dazu, dass sich der Bediener merken kann, welches Werkzeug sich auf der Revolverstation befindet.. Dies ist nützlich wenn Sie über einen Werkzeughalter verfügen, bei dem Werkzeuge auf der Vorder- und Rückseite montiert sind. Es sollte nicht vergessen werden, welchen Versatz jedes der Werkzeuge verwendet und wo es sich befindet.

4. X- und Z-Geometrie – Jeder Versatz enthält Werte für den Abstand vom Maschinennullpunkt zur Spitze.

5. Radiusgeometrie – Dieser Versatz wird verwendet, um den Radius an der Werkzeugspitze zu kompensieren, wenn die Fräserkorrektur verwendet wird. Überprüfen Sie die Radiusangabe auf den Werkzeugeinsätzen und geben Sie den Wert für diesen Versatz ein.

6. Richtung der Spitze – Legen Sie hier die Richtung der Werkzeugspitze fest, wenn die Fräserkorrektur verwendet wird. Drücken Sie **[F1]** um die Optionen anzuzeigen:

7. Mit diesen Funktionstasten können die Versatzwerte eingestellt werden. Durch Drücken von **[F1]** wird die Zahl in die gewählte Spalte eingetragen. Durch Eingabe eines Wertes und Drücken der Taste **[EINGABE]** wird diese Zahl zu der Zahl in der gewählten Spalten addiert.

8. X- und Z-Verschleißgeometrie – Die hier eingegebenen Werte sind für geringfügige Anpassungen des Versatzes gedacht, die erforderlich sind, um den normalen Verschleiß im Laufe eines Auftrags zu kompensieren.

9. Radius Verschleiß – Die hier eingegebenen Werte sind für geringfügige Anpassungen des Versatzes gedacht, die erforderlich sind, um den normalen Verschleiß im Laufe eines Auftrags zu kompensieren.

8.3 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – WERKZEUGVERSÄTZE

Offsets		
Tool	Work	
Active Tool: 0	10	11
Tool Offset	Tool Type	Tool Material
1	None	User
2	None	User
3	None	User
4	None	User
5	None	User
6	None	User
7	None	User
8	None	User
9	None	User
10	None	User
11	None	User
12	None	User
13	None	User
14	None	User
15	None	User
16	None	User
17	None	User
18	None	User

Enter A Value CHARACTER MEASURE X Diameter Measure F1 Set Value F4 Work Offset

Offsets				
Tool	Work			
Active Tool: 0	12	13	14	15
Tool Offset	Live Tool Radius	Live Tool Wear	Flutes	Actual Diameter
1	0.	0.	0	0.
2	0.	0.	0	0.
3	0.	0.	0	0.
4	0.	0.	0	0.
5	0.	0.	0	0.
6	0.	0.	0	0.
7	0.	0.	0	0.
8	0.	0.	0	0.
9	0.	0.	0	0.
10	0.	0.	0	0.
11	0.	0.	0	0.
12	0.	0.	0	0.
13	0.	0.	0	0.
14	0.	0.	0	0.
15	0.	0.	0	0.
16	0.	0.	0	0.
17	0.	0.	0	0.
18	0.	0.	0	0.

Enter A Value CHARACTER MEASURE X Diameter Measure F1 Set Value ENTER Add To Value F4 Work Offset

Offsets					
Tool	Work				
Active Tool: 0	16	17	18	19	20
Tool Offset	Approximate X	Approximate Z	Approximate Radius	Edge Meas... Height	Tool Tolerance
1	0.	0.	0.	0.	0.
2	0.	0.	0.	0.	0.
3	0.	0.	0.	0.	0.
4	0.	0.	0.	0.	0.
5	0.	0.	0.	0.	0.
6	0.	0.	0.	0.	0.
7	0.	0.	0.	0.	0.
8	0.	0.	0.	0.	0.
9	0.	0.	0.	0.	0.
10	0.	0.	0.	0.	0.
11	0.	0.	0.	0.	0.
12	0.	0.	0.	0.	0.
13	0.	0.	0.	0.	0.
14	0.	0.	0.	0.	0.
15	0.	0.	0.	0.	0.
16	0.	0.	0.	0.	0.
17	0.	0.	0.	0.	0.
18	0.	0.	0.	0.	0.

Enter A Value AUTOMATIC PROBE OPT... X Automatic Probe Opt... F1 Set Value ENTER Add To Value F4 Work Offset

10. Werkzeugtyp – Diese Spalte wird von der Steuerung verwendet, um festzulegen, mit welchem Messtasterzyklus dieses Werkzeug geprüft werden soll. Drücken Sie [F1] um die Optionen anzuzeigen:

11. Werkzeugmaterial – Diese Spalte wird für Berechnungen durch die VPS-Vorschub- und Geschwindigkeitsbibliothek verwendet. Drücken Sie [F1] um die Optionen anzuzeigen:

12. Radius angetriebene Werkzeuge – Dieser Versatz wird verwendet, um den Radius an der Spitze des angetriebenen Werkzeugs zu kompensieren. Überprüfen Sie die Radiusangabe auf den Werkzeugeinsätzen und geben Sie den Wert für diesen Versatz ein.

13. Verschleiß angetriebene Werkzeuge – Die hier eingegebenen Werte sind für geringfügige Korrekturen des Offsets gedacht, die erforderlich sind, um den normalen Verschleiß im Laufe eines Auftrags auszugleichen.

14. Schneiden – Wenn diese Spalte mit dem richtigen Wert eingestellt ist, kann die Steuerung den richtigen Zerspanungslast-Wert berechnen, der auf dem Bildschirm „Hauptspindel“ angezeigt wird. Diese Werte werden auch in der VPS-Vorschub- und Geschwindigkeitsbibliothek für Berechnungen verwendet.

HINWEIS: Die in der Spalte „Schneide“ eingestellten Werte haben keinen Einfluss auf den Betrieb des Messtasters.

15. Tatsächlicher Durchmesser – Diese Spalte wird von der Steuerung verwendet, um den korrekten Oberflächengeschwindigkeits-Wert zu berechnen, der auf dem Bildschirm Hauptspindel angezeigt wird.

16. Ungefähr X und Z – Diese Spalte wird von der ATP oder dem Messtaster der Werkzeugeinstellung verwendet. Der Wert in diesem Feld teilt dem Messtaster die ungefähre Position des Werkzeugs mit, das abgetastet werden soll.

17. Ungefährer Radius – Diese Spalte wird vom ATP-Messtaster verwendet. Der Wert in dem Feld teilt dem Messtaster den ungefähren Radius des Werkzeugs mit.

18. Kantenmaßhöhe – Diese Spalte wird vom ATP-Messtaster verwendet. Der Wert in diesem Feld ist der Abstand unter der Werkzeugspitze, den das Werkzeug beim Abtasten der Kante verfahren muss. Verwenden Sie diese Einstellung bei einem Werkzeug mit einem großen Radius oder wenn Sie einen Durchmesser auf einem Anfaswerkzeug abtasten.

19. Werkzeugtoleranz – Diese Spalte wird vom Messtaster verwendet. Der Wert in diesem Feld wird zur Überprüfung der Werkzeugbruch- und Verschleißerkennung verwendet. Lassen Sie dieses Feld leer, wenn Sie die Länge und den Durchmesser auf dem Werkzeug einstellen.

20. Messtastertyp – Diese Spalte wird vom Messtaster verwendet. Sie können die Messtaster-Routine auswählen, die Sie mit diesem Werkzeug ausführen möchten.

Drücken Sie [X DURCHMESSER MESSUNG], um die Optionen anzuzeigen. Verwenden Sie diese Einstellung bei einem Werkzeug mit einem großen Radius oder wenn Sie einen Durchmesser auf einem Anfaswerkzeug abtasten.

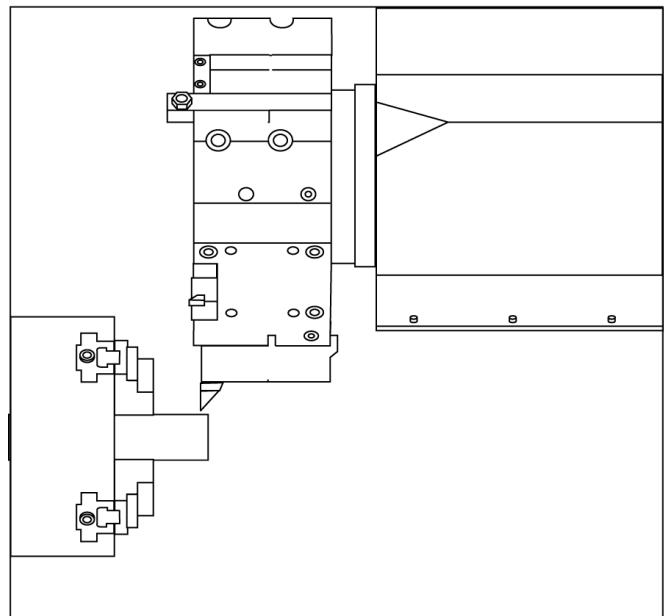
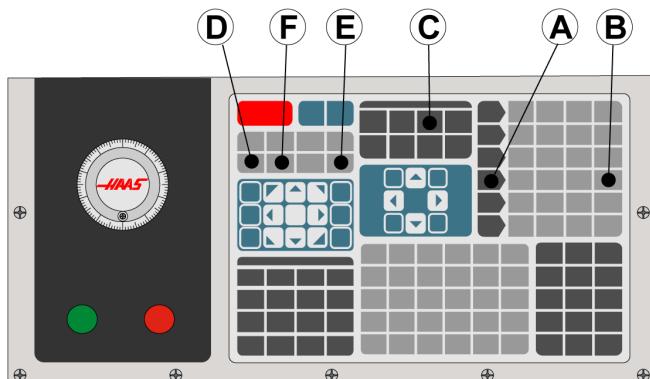
8.4 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – EINSTELLEN EINES WERKZEUGVERSATZES

Einen Werkzeugversatz einstellen

Als Nächstes müssen die Werkzeuge abgetastet werden. Hierdurch wird der Weg von der Werkzeugspitze bis zur Werkstückseite definiert. Dazu ist Folgendes erforderlich:

- Ein AD-Drehwerkzeug
- Ein Werkstück, das in die Futterbacken passt
- Ein Messgerät zur Prüfung des Werkstückdurchmessers

Informationen zum Einrichten von Live-Werkzeugen finden Sie im Abschnitt „Angetriebene Werkzeuge“ im Kapitel „Programmierung von Sonderausstattungen“.



1. [OFFSET] (Versatz) drücken. [HANDLE JOG] (Handrad) drücken.
2. Ein Außen-Drehwerkzeug in den Werkzeugrevolver einsetzen. Drücken Sie [NÄCHSTES WERKZEUG] **[F]**, bis es das aktuelle Werkzeug ist.
3. Das Werkstück in der Spindel einspannen.
4. Drücken Sie [.1/100] **[B]**. Die gewählte Achse fährt mit hoher Geschwindigkeit, wenn das Handrad gedreht wird.
5. Tür der Drehmaschine schließen. 50 eingeben und [FWD] drücken, um die Spindel zu starten.
6. Mit dem Drehwerkzeug in Station 1 einen kleinen Schnitt am Durchmesser des in die Spindel eingespannten Materials ausführen. Das Werkstück vorsichtig anfahren und während des Schnitts langsam vorschieben.
7. Nach Abschluss des kleinen Schnitts mithilfe der Z-Achse vom Werkstück freifahren. Genügend weit vom Werkstück freifahren, sodass eine Messung mit dem Messgerät vorgenommen werden kann.
8. Spindel [STOP] drücken und die Tür öffnen.

9. Mit dem Messgerät den ausgeführten Schnitt am Werkstück messen.
10. Drücken Sie [X DURCHMESSER MESSEN] **[D]** um die Position der X-Achse in der Versatztabelle zu speichern.
11. Den Werkstückdurchmesser eingeben und ENTER drücken, um ihn zum Versatz der X-Achse zu addieren. Der Versatz, der dem Werkzeug und dem Revolverplatz entspricht, wird aufgezeichnet.
12. Tür der Drehmaschine schließen. 50 eingeben und [FWD] drücken, um die Spindel zu starten.
13. Mit dem Drehwerkzeug in Station 1 einen kleinen Schnitt an der Stirnfläche des in die Spindel eingespannten Materials ausführen. Das Werkstück vorsichtig anfahren und während des Schnitts langsam vorschieben.
14. Nach Abschluss des kleinen Schnitts mithilfe der X-Achse vom Werkstück freifahren. Genügend weit vom Werkstück freifahren, sodass eine Messung mit dem Messgerät vorgenommen werden kann.
15. Drücken Sie [Z-FLÄCHENMASS] **(E)** um die Position der Z-Achse in der Versatztabelle zu speichern.
16. Der Cursor bewegt sich zur Z-Achsenposition für das Werkzeug.
17. Alle obigen Schritte für jedes Werkzeug im Programm wiederholen. Der Werkzeugwechsel sind an einem sicheren Ort ohne Hindernisse auszuführen.

8.5 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – WERKSTÜCKVERSÄTZE

Werkstückversätze

Drücken Sie VERSATZ und anschließend F4, um die Werkstückversatzwerte anzuzeigen. Die Werkstückversätze können manuell oder automatisch mit einem Messtaster eingegeben werden. Folgende Liste zeigt, wie die einzelnen Werkstückversatz-Einstellungen funktionieren..

Offsets				
Tool	Work			
1	2	Axes Info		3
G Code	X Axis	Y Axis	Z Axis	Work Material
G52	0.	0.	0.	No Material Selected
G54	0.	0.	0.	No Material Selected
G55	0.	0.	0.	No Material Selected
G56	0.	0.	0.	No Material Selected
G57	0.	0.	0.	No Material Selected
G58	0.	0.	0.	No Material Selected
G59	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P1	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P2	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P3	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P4	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P5	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P6	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P7	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P8	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P9	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P10	0.	0.	0.	No Material Selected
G154 P11	0.	0.	0.	No Material Selected

4 — **F1** To view options. **F3** Probing Actions **F4** Tool Offsets
Enter A Value **ENTER** Add To Value

1) G-Code – Diese Spalte zeigt alle verfügbaren Werkstückversatz-G-Codes an. Für weitere Informationen zu diesen Werkstückversätzen siehe G52 Werkstückkoordinatensystem einstellen (Gruppe 00 oder 12), G54 Werkstückversätze, G92 Verschiebewert der Werkstückkoordinatensysteme einstellen (Gruppe 00).

2) X-, Y-, Z-Achse – Diese Spalte zeigt den Werkstückversatzwert für die einzelnen Achsen an. Wenn Drehachsen aktiviert sind, werden die Versätze dafür auf dieser Seite angezeigt.

3) Werkstückmaterial – Diese Spalte wird durch die VPS-Vorschub- und Geschwindigkeitsbibliothek verwendet.

4) Mit diesen Funktionstasten können die Versatzwerte eingestellt werden. Geben Sie den gewünschten Werkstückversatzwert ein und drücken Sie **[F1]**, um den Wert einzustellen. Drücken Sie **[F3]**, um eine Messtasteraktion einzustellen. Drücken Sie **[F4]**, um von der Registerkarte „Werkstück“ zu „Werkzeugversatz“ wechseln zu können. Geben Sie einen Wert ein und drücken Sie „Eingabe“, um ihn zum aktuellen Wert zu addieren.

8.6 | WERKSTÜCKEINRICHTUNG DER DREHMASCHINE – EINSTELLEN EINES WERKSTÜCKVERSATZES

Werkstückversätze einstellen

Die CNC-Steuerung programmiert alle Bewegungen vom Werkstücknullpunkt, einem benutzerdefinierten Referenzpunkt. Werkstücknullpunkt einstellen:

1. Drücken Sie **[MDI/DNC]**, um Werkzeug Nr. 1 zu wählen.
2. Geben Sie T1 ein und drücken Sie **[REVOLVER VORW]**.
3. Die X- und Z-Achse im Schrittbetrieb verfahren, bis das Werkzeug die Stirnseite des Werkstücks gerade eben berührt.
4. Drücken Sie **[VERSATZ]**, bis die Anzeige „Nullpunktversatz“ aktiv ist. Markieren Sie die Spalte der Z-Achse und die Zeile des G-Codes, die Sie verwenden möchten (G54 empfohlen).
5. Drücken Sie **[Z-FLÄCHENMASS]**, um den Werkstücknullpunkt einzustellen.

9.1 | DREHMASCHINE – STEUERUNGSSYMBOLE

Symbolanleitung

Einrichten 	Der Einrichtungsmodus ist gesperrt; die Steuerung befindet sich im Betriebsmodus. Die meisten Maschinenfunktionen sind bei geöffneten Maschinentüren deaktiviert oder eingeschränkt.
Einrichten 	Der Einrichtungsmodus ist freigegeben; die Steuerung befindet sich im Einrichtungsmodus. Die meisten Maschinenfunktionen stehen zur Verfügung, können aber eingeschränkt sein, wenn die Maschinentüren geöffnet sind.
Stangenlader ist nicht ausgerichtet. 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn der Stangenlader aktiviert und nicht in Position ist. Stellen Sie sicher, dass der Stangenlader mit der Zuführöffnung ausgerichtet ist.
Die Abdeckung des Stangenladers ist offen. 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn der Stangenlader aktiviert und dessen Abdeckung geöffnet ist.
Stangenlader hat keine Stangen mehr. 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn dem Stangenlader keine Stangen mehr zur Verfügung stehen.
Tür öffnen und wieder schließen 	Die Tür muss mindestens einmal geöffnet und geschlossen werden, um sicherzustellen, dass der Türsensor funktioniert. Dieses Symbol wird nach dem [EINSCHALTEN] angezeigt, wenn der Benutzer die Tür noch nicht auf und zu gemacht hat.
Tür offen 	Warnung – Tür ist offen.
Durchbruch Lichtvorhang 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn sich die Maschine im Leerlauf befindet und der Lichtvorhang ausgelöst wird. Es erscheint auch, wenn ein Programm läuft und der Lichtvorhang in Betrieb ist. Dieses Symbol verschwindet, wenn das Hindernis aus der Sichtlinie des Lichtvorhangs entfernt wird.
Halt Lichtvorhang 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn ein Programm läuft und der Lichtvorhang ausgelöst wird. Dieses Symbol wird beim nächsten Drücken von [ZYKLUSSTART] gelöscht.
Ausführen 	Die Maschine führt ein Programm aus.
Schrittschaltung 	Eine Achse wird mit der aktuellen Schrittgeschwindigkeit verfahren.
Warnung Schrittschaltung 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn die Einstellung 53 Schrittschaltung ohne Nullpunktrückstellung auf ON gestellt ist und sich die Maschine im Schrittbetrieb befindet. Hinweis: Einstellung 53 Schrittschaltung ohne Nullpunktrückstellung wird automatisch auf ON gestellt, wenn die Hardware für den automatischen Werkstücklader installiert ist und die Maschine nicht auf Null zurückgesetzt wurde.
Werkstücklader-Modus 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn sich die Maschine im Modus für den automatischen Werkstücklader befindet.
Energieeinsparung 	Die Servo-Energiesparfunktion ist aktiv. Einstellung 216, SERVO UND HYDRAULIK ABSCHALTUNG legt den Zeitraum fest, bevor diese Funktion aktiviert wird. Drücken Sie eine Taste, um die Servos wieder zu aktivieren.
Schrittschaltung 	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn die Steuerung während einer Lauf-Stopp-Schrittschaltung-Weiter-Operation zum Werkstück zurückkehrt.
Schrittschaltung 	Während der Rückkehr aus einer Lauf-Stopp-Schrittschaltung-Weiter-Operation wurde [VORSCHUBHALT] gedrückt.

9.1 | DREHMASCHINE – STEUERUNGSSYMBOLE

Symbolanleitung

Schrittschaltung	Dieses Symbol fordert dazu auf, während einer Lauf-Stopp-Schrittschaltung-Weiter-Operation vom Werkstück weg zu fahren.	Ferngesteuerte Schritthaltung	Das optionale tragbare Bedienpult ist aktiv.
Vorschubhalt	Die Maschine befindet sich in einem Vorschubhalt. Die Achsenbewegung hat gestoppt, aber die Spindel dreht sich weiter.	Geringer Getriebeölfluss	Die Steuerung hat einen niedrigen Getriebeölstand festgestellt. Hinweis: Die Steuerung prüft den Getriebölstand nur beim Einschalten. Sobald der Öldefizit im Getriebekasten erkannt wird, erlischt das Symbol beim nächsten Einschalten, wenn ein normaler Füllstandszustand erkannt wird.
Vorschub	Die Maschine führt eine Zerspanungsbewegung durch.	Hochdruckkühlmittelfilter/Hochdruckkühlmittelpülpfilter schmutzig	Den Hochdruckkühlmittelfilter bzw. den Hochdruckkühlmittelpülpfilter reinigen.
Eilgänge	Die Maschine führt eine nicht-schneidende Achsenbewegung (G00) mit der schnellstmöglichen Geschwindigkeit aus. Overrides können die tatsächliche Geschwindigkeit beeinflussen.	Niedriger Kühlmittelkonzentratstand	Konzentratbehälter für das Kühlmittelnachfüllsystem auffüllen.
Verweilzeit	Die Maschine führt eine Verweilzeit (G04) aus.	Niedriger Schmiermittelstand	Das Spindelschmierölsystem hat einen niedrigen Ölzustand bzw. das Achsenkugelspindelschmiersystem hat einen niedrigen Fett- oder Druckzustand erkannt.
Einzelblock-Halt	Der EINZELSATZ -Modus ist aktiv, und die Steuerung benötigt einen Befehl, um fortzufahren.	Niedriger Ölstand	Der Ölstand der Rotationsbremse ist niedrig.
Türhalt	Die Maschinenbewegung wurde aufgrund der Türregeln gestoppt.	Rest Druck	Vor einem Schmierzyklus hat das System über den Schmierdrucksensor Restdruck erfasst. Dies kann durch eine Verstopfung im Fettschmiersystem der Achsen verursacht werden.
Sperrzone	Eine aktuelle Achsenposition befindet sich in der Sperrzone.		

9.1 | DREHMASCHINE – STEUERUNGSSYMBOLE

Symbolanleitung

Niedriger Hydraulikölstand	Der Ölstand im Hydraulikaggregat ist niedrig. Der Ölstand im Hydraulikaggregat ist niedrig. Ölstand prüfen und das für die Maschine empfohlene Öl nachfüllen.	Handrad Drehen	Wenn Sie die Taste [HANDRAD SCROLL] drücken, wird mit dem Handrad für Schrittschaltung durch den Text gescrollt.
Hydraulikölt-temperatur (Warnung)	Die Öltemperatur ist zu hoch für einen zuverlässigen Betrieb des Hydraulikaggregats.	Spiegelung	Spiegelungsmodus ist aktiv. Entweder ist G101 programmiert oder die Einstellung 45, 46, 47, 48, 80 oder 250 (Spiegelung der Achsen X, Y, Z, A, B oder C) ist auf ON gesetzt.
Nebelfilter	Nebelauszieherfilter reinigen.	Spiegelung	Spiegelungsmodus ist aktiv. Entweder ist G101 programmiert oder Einstellung 45, 46, 47, 48, 80 oder 250 (Spiegelung der Achsen X, Y, Z, A, B oder C) ist auf EIN gesetzt.
Niedriger Kühlmittelfüllstand (Warnung)	Kühlmittelfüllstand ist niedrig.	Spannfutter gelöst I.D.	Das Spannfutter ist gelöst. Hinweis: Dieses Symbol wird verwendet, wenn Einstellung 282, Spannfutter-Einspannung Hauptspindel, auf Innendurchmesser eingestellt ist.
Geringer Luftstrom	Zollmodus: Der Luftstrom ist für den korrekten Maschinenbetrieb nicht ausreichend.	Spannfutter gelöst A.D.	Das Spannfutter ist gelöst. Hinweis: Dieses Symbol wird verwendet, wenn Einstellung 282, Spannfutter-Einspannung Hauptspindel, auf Außendurchmesser eingestellt ist.
Geringer Luftstrom	Metrikmodus: Der Luftstrom ist für den korrekten Maschinenbetrieb nicht ausreichend.	C-Achse aktiviert	Die C-Achse ist eingekuppelt.
Spindel	Wenn Sie die Taste [HANDRAD SPINDEL] drücken, wird durch das Handrad für Schrittschaltung der prozentuale Spindel-Override gesteuert.	Spindellüfter ausgefallen	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn der Spindellüfter nicht mehr arbeitet.
Vorschub	Wenn Sie die Taste [HANDRAD VORSCHUB] drücken, wird durch das Handrad für Schrittschaltung der prozentuale Vorschubgeschwindigkeits-Override gesteuert.		

9.1 | DREHMASCHINE – STEUERUNGSSYMBOLE

Symbolanleitung

Überhitzung der Elektronik (Warnung)	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn die Steuerung Temperaturen im Schaltschrank festgestellt hat, die Werte erreichen, die potenziell gefährlich für die Elektronik sind. Wenn die Temperatur diese empfohlenen Grenzwerte erreicht oder überschreitet, wird der Alarm 253 ÜBERHITZUNG DER ELEKTRONIK generiert. Schaltschrank auf verstopfte Luftfilter und korrekt funktionierende Lüfter überprüfen.	Hohe Spannung (Alarm)	Das Modul zur Stromausfallerkennung (PFDM) erkennt eine Eingangsspannung oberhalb eines festgelegten Grenzwerts, die aber noch innerhalb der Betriebsparameter liegt. Beheben Sie den Zustand, um Schäden an Maschinenteilen zu verhindern.
Überhitzung der Elektronik (Alarm)	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn die Elektronik zu lange im Überhitzungszustand bleibt. Die Maschine arbeitet erst wieder, wenn der Zustand behoben wurde. Schaltschrank auf verstopfte Luftfilter und korrekt funktionierende Lüfter überprüfen.	Hohe Spannung (Warnung)	Das Modul zur Stromausfallerkennung (PFDM) erkennt eine Eingangsspannung, die für den Betrieb zu hoch sind und Schäden an der Maschine verursachen kann. Die Maschine arbeitet erst wieder, wenn der Zustand behoben wurde.
Transformatorüberhitzung (Warnung)	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn festgestellt wird, dass der Transformator länger als eine Sekunde überhitzt ist.	Fehler des Überspannungsschutzes erkannt	Zeigt an, dass ein Überspannungsschutzfehler erkannt wurde. Dieses Symbol ist aktiv, bis der Fehler gelöscht wurde.
Transformatorüberhitzung (Alarm)	Dieses Symbol wird angezeigt, wenn der Transformator zu lange im Überhitzungszustand bleibt. Die Maschine arbeitet erst wieder, wenn der Zustand behoben wurde.	Roboterakku ist schwach	WARNING: Wenn die Maschine in diesem Zustand weiter verwendet wird. Die Elektronik kann durch Überspannung beschädigt werden.
Niedrige Spannung (Warnung)	Das Modul zur Stromausfallerkennung (PFDM) erkennt eine zu niedrige Eingangsspannung. Wenn der Zustand andauert, kann die Maschine den Betrieb nicht fortsetzen.	Niedriger Luftdruck (Warnung)	Roboterakku ist schwach. Bitte tauschen Sie die Batterien des Impulsgebers so bald wie möglich aus. Schalten Sie den Roboter NICHT aus, andernfalls kann ein Remastering erforderlich werden. Weitere Informationen finden Sie unter 9156.062 ROBOTERBEFEHL FEHLGESCHLAGEN SRVO-062 BZAL-Alarm in der Servicedokumentation.
Niedrige Spannung (Alarm)	Das Modul zur Stromausfallerkennung (PFDM) erkennt, dass die Eingangsspannung für den Betrieb zu niedrig ist. Die Maschine arbeitet erst wieder, wenn der Zustand behoben wurde.	Niedriger Luftdruck (Alarm)	Die Druckluftfuhr zur Maschine ist zu gering, um pneumatische Systeme zuverlässig zu betreiben. Beheben Sie diesen Zustand, um eine Beschädigung oder fehlerhafte Bedienung pneumatischer Anlagen zu verhindern.

9.1 | DREHMASCHINE – STEUERUNGSSYMBOLE

Symbolanleitung

Hoher Luftdruck (Warnung) 	<p>Die Druckluftzufuhr zur Maschine ist zu hoch, um pneumatische Systeme zuverlässig zu betreiben. Beheben Sie diesen Zustand, um eine Beschädigung oder fehlerhafte Bedienung pneumatischer Anlagen zu verhindern. Möglicherweise muss ein Regler am Drucklufteingang der Maschine installiert werden.</p>	Tragbares Bedienpult-XL (RJH-XL) Nothalt 	<p>[NOT-HALT] wurde am RJH-XL gedrückt. Dieses Symbol verschwindet, wenn [NOT-HALT] wieder gelöst wird.</p>
Hoher Luftdruck (Alarm) 	<p>Die Druckluftzufuhr zur Maschine ist zu hoch, um pneumatische Systeme zu betreiben. Die Maschine arbeitet erst wieder, wenn der Zustand behoben wurde. Möglicherweise muss ein Regler am Drucklufteingang der Maschine installiert werden.</p>	Anfas-Modus 	<p>Dieses Symbol wird angezeigt, wenn sich das E-Rad im Anfas-Modus befindet.</p>
Bedienpult Nothalt 	<p>Am Bedienpult wurde [NOT-HALT] gedrückt. Dieses Symbol verschwindet, wenn [NOT-HALT] wieder gelöst wird.</p>	Einzelblock 	<p>EINZELSATZ-Modus ist aktiv. Die Steuerung führt jeweils einen (1) Satz aus. Drücken Sie [ZYKLUSSTART], um den nächsten Satz auszuführen.</p>
APC Nothalt 	<p>Am Palettenwechsler wurde [NOT-HALT] gedrückt. Dieses Symbol verschwindet, wenn [NOT-HALT] wieder gelöst wird.</p>	Werkzeugebensdauer (Warnung) 	<p>Die Reststandzeit liegt unter Einstellung 240 oder das aktuelle Werkzeug ist das letzte in der Werkzeuggruppe.</p>
Werkzeugwechsler Nothalt 	<p>Am Werkzeugwechslerkäfig wurde [NOT-HALT] gedrückt. Dieses Symbol verschwindet, wenn [NOT-HALT] wieder gelöst wird.</p>	Standzeit (Alarm) 	<p>Das Werkzeug oder die Werkzeuggruppe ist abgelaufen und es stehen keine Ersatzwerkzeuge zur Verfügung.</p>
Hilfseinrichtung Nothalt 	<p>[NOT-HALT] wurde an einer Hilfsvorrichtung gedrückt. Dieses Symbol verschwindet, wenn [NOT-HALT] wieder gelöst wird.</p>	Wahlweiser Halt 	<p>WAHLWEISER HALT ist aktiv. Die Steuerung stoppt das Programm bei jedem M01-Befehl.</p>

9.1 | DREHMASCHINE – STEUERUNGSSYMBOLE

Symbolanleitung

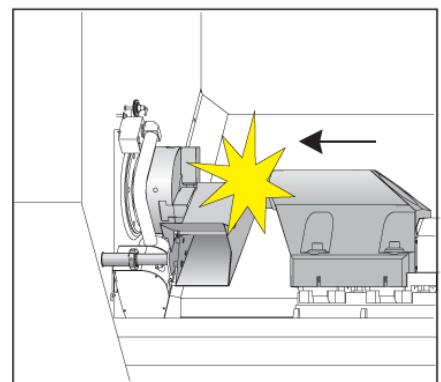
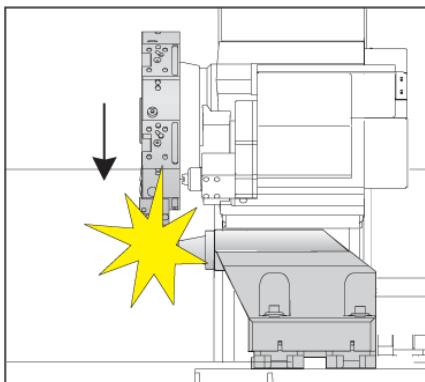
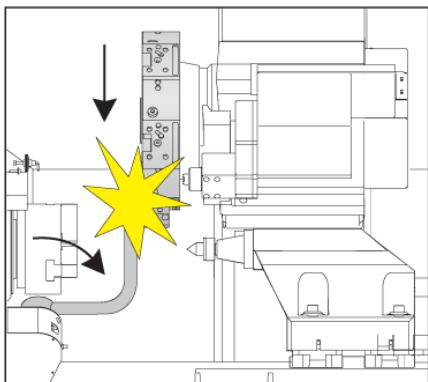
Blocklöschung	SATZ LÖSCHEN ist aktiv. Die Steuerung überspringt alle Programmsätze, die mit einem Schrägstrich (/) beginnen.
Werkzeugwechsel	Ein Werkzeugwechsel wird ausgeführt.
Messtaster	Das Messtastersystem ist aktiv.
Teilefänger	Der Teilefänger ist aktiviert.
Reitstock-Halt	Der Reitstock hält das Werkstück.
Förderband vorwärts	Das Förderband ist aktiv und bewegt sich im Moment vorwärts.
Förderband rückwärts	Das Förderband ist aktiv und bewegt sich im Moment rückwärts.
HPC	Das Hochdruckkühlmittelsystem ist aktiv.
Abblasen	Abblasen ist aktiv.
HIL-Beleuchtung	Zeigt an, dass die optionale hochintensive Ausleuchtung des Arbeitsraums (HIL) eingeschaltet (ON) ist und die Türen offen sind. Die Dauer wird durch die Einstellung 238 bestimmt.
Kühlmittel	Das Hauptkühlmittelsystem ist aktiv.

10.1 | DREHMASCHINENBETRIEB – EINSCHALTEN

Maschine Ein

In diesem Abschnitt wird erläutert, wie eine Maschine eingeschaltet wird und die Achsenausgangspositionen eingerichtet werden.

Vor dem Ausführen der folgenden Schritte sicherstellen, dass mögliche Kollisionsbereiche wie Werkzeugtaster, Teilefänger, Reitstock, Werkzeugrevolver und Sekundärspindel frei sind.



- 1 Drücken Sie **EINSCHALTEN**. Nach der Startsequenz wird der Startbildschirm angezeigt.

Der Startbildschirm gibt grundlegende Anweisungen zum Starten der Maschine. Drücken Sie **ABBRECHEN**, um den Bildschirm zu schließen.

EMERGENCY STOP (**Not-Aus**) nach rechts drehen, um die Taste zu entriegeln.

Drücken Sie **ZURÜCKSETZEN**, um die Alarme bei Inbetriebnahme zu löschen. Falls ein Alarm nicht gelöscht werden kann, muss die Maschine eventuell gewartet werden. Kontaktieren Sie ihr Haas Factory Outlet (HFO) zwecks Unterstützung.

Wenn die Maschine über eine Verkleidung verfügt, sind die Türen zu schließen.

POWER UP (Einschalten) drücken

- 2 **WARNUNG:** Bevor Sie den nächsten Schritt ausführen, denken Sie daran, dass bei einigen Modellen die Bewegung sofort beginnt, wenn Sie POWER UP drücken. Sicherstellen, dass der Verfahrweg nicht behindert wird. Von der Spindel, dem Maschinentisch und dem Werkzeugwechsler fernbleiben. Bei einigen Modellen wird eine Power Up Box angezeigt. Mit dieser Box kann die Maschine manuell zum Nullpunkt zurückgefahren werden.

WARNUNG: Bei der ST-10/15 mit Gegenspindel und angetriebenen Werkzeugen sind die Maschinenabstände sehr eng. Zur Nullpunktückkehr die folgenden Schritte ausführen:

Drücken Sie die Taste **Hand-Schrittschaltung**, um den Revolver an eine sichere Stelle zu bewegen.

Drücken Sie **T**, um den Werkzeugrevolver auf Null zu stellen.

Drücken Sie **MDI** und dann **ATC FWD** oder **ATC REV**, um den Revolver so zu indexieren, dass das kurze Werkzeug zu den Spindeln zeigt.

HINWEIS: Wenn Sie eine Meldung erhalten: Die Maschine ist nicht auf Null gesetzt! Stellen Sie sicher, dass Einstellung 325 „Manueller Modus“ aktiviert und auf „Ein“ gesetzt ist.

Nullpunktückstellung der anderen Achse. Drücken Sie den Achsenbuchstaben, gefolgt von der Einzeltaste.

Power Up

Machine may not be safe to zero return. Jog to a safe location then select an action below.

T To zero return tool turret
To zero return in order:
1: X
2: Tailstock
3: Z+Bar Feeder
4: Tool Turret

A

HAND JOG Jog to a safe location

CANCEL Cancel

- 3 Die Steuerung befindet sich jetzt im Modus **BETRIEB:MEM**. Sie können nun **ZYKLUSSTART** drücken, um das aktive Programm auszuführen, oder andere Steuerungsfunktionen ausführen.

10.2 | DREHMASCHINENBETRIEB – BILDSCHIRMAUFNAHME

Bildschirmabzug

Die Steuerung kann einen Abzug des aktuellen Bildschirminhalts auf ein angeschlossenes USB-Gerät oder den Benutzerdatenspeicher speichern.

Geben Sie bei Bedarf einen Dateinamen ein. Wenn kein Dateiname eingegeben wird, verwendet das System den Standard-Dateinamen (siehe Hinweis).

SHIFT (Umschalten) drücken.

F1 drücken.

HINWEIS: Die Steuerung verwendet den standardmäßigen Dateinamen Snapshot#.png. # beginnt bei 0 und erhöht sich bei jedem Bildschirmabzug. Beim Ausschalten wird der Zähler zurückgesetzt. Bildschirmabzüge, die nach einem

Aus-/Einschaltzyklus vorgenommen werden, überschreiben frühere Bildschirmabzüge, die den gleichen Dateinamen im Benutzerdatenspeicher haben.

Ergebnis:

Die Steuerung speichert den Bildschirmabzug auf dem USB-Gerät oder im Speicher der Steuerung. Wenn der Vorgang abgeschlossen ist, erscheint die Meldung „Snapshot gespeichert in USB“ oder „Snapshot gespeichert in Benutzerdaten“.

Fehlerbericht

Die Steuerung kann für Analysezwecke einen Fehlerbericht erstellen, in dem der Status der Maschine gespeichert ist. Dieser Bericht hilft dem HFO, zwischenzeitlich auftretende Fehler zu beheben.

1. SHIFT (Umschalten) drücken.
2. Drücken Sie F3.

HINWEIS: Achten Sie darauf, den Fehlerbericht immer bei aktiven Alarmen oder Fehlern zu erstellen.

Ergebnis:

Die Steuerung speichert den Fehlerbericht auf dem USB-Gerät oder im Speicher der Steuerung. Der Fehlerbericht ist eine zip-Datei, die einen Bildschirmaufnahme, das aktive Programm und andere Informationen für die Diagnose enthält. Den Fehlerbericht erstellen, während ein Fehler oder Alarm auftritt. Schicken Sie den Fehlerbericht per E-Mail an Ihren lokalen Haas Factory Outlet.

10.3 | DREHMASCHINENBETRIEB – PROGRAMMSUCHE

Grundlegende Programmsuche

Mit dieser Funktion kann ein bestimmter Code schnell in einem Programm gefunden werden.

HINWEIS: Dies ist eine Schnellsuche-Funktion, die das erste Vorkommen in der angegebenen Suchrichtung findet. Für eine Suche mit zusätzlichen Funktionen steht der Editor zur Verfügung. Im Kapitel 6.5 sind weitere Informationen zur Suchfunktion im Editor aufgeführt.

HINWEIS: Dies ist eine Schnellsuche-Funktion, die das erste Vorkommen in der angegebenen Suchrichtung findet. Für eine Suche mit zusätzlichen Funktionen steht der Editor zur Verfügung. Unter „Menu Suchen“ sind nähere Informationen zur Suchfunktion im Editor aufgeführt.

Den Text eingeben, der im aktiven Programm gesucht werden soll.

UP (Aufwärts) oder DOWN (Abwärts) Pfeiltaste drücken.

Ergebnis:

Die UP (Aufwärts) Pfeiltaste sucht von der Cursorposition in Richtung zum Anfang des Programms. Die DOWN (Abwärts) Cursortaste sucht in Richtung zum Programmende. Die Steuerung zeigt die zuerst gefundene Übereinstimmung an.

HINWEIS: Wenn der Suchbegriff in Klammern () gesetzt wird, wird nur in Kommentarzeilen gesucht.

Den letzten Programmfehler suchen

Ab der Software-Version **100.19.000.1100** kann die Steuerung den letzten Fehler in einem Programm finden.

Drücken **UMSCHLT + F4**, um die letzte Zeile des G-Codes anzuzeigen, der den Fehler erzeugt hat.



10.4 | DREHMASCHINENBETRIEB – SICHERER BETRIEBSMODUS

Modus für sicheren Lauf

Der Zweck des sicheren Laufs besteht darin, Schäden an der Maschine im Falle eines Absturzes zu reduzieren. Dadurch werden Abstürze nicht verhindert, aber es wird frühzeitig ein Alarm ausgelöst und der Absturzort verlassen.

Hinweis: Das Feature für einen sicheren Lauf ist ab der Software-Version 100.19.000.1300 verfügbar.

Unterstützte Maschinen für den sicheren Lauf

- Von VF-1 bis VF-5
- VM-2/3
- UMC-500/750/1000
- Alle DMs
- Alle DTs
- Alle TMs
- ST-10 bis ST-35

Häufige Ursachen für Abstürze sind:

- Falsche Werkzeugversätze.
- Falsche Werkstückversätze.
- Falsches Werkzeug in der Spindel.

HINWEIS: Das Feature für einen sicheren Lauf erkennt nur einen Absturz in der manuellen und Eilgang-Schrittschaltung (G00), nicht aber einen Absturz in einer Vorschubbewegung.

Der sichere Lauf führt Folgendes aus:

- Verlangsamen der Geschwindigkeit der Bewegung.
- Erhöhen der Empfindlichkeit für Positionsfehler.
- Wenn ein Absturz erkannt wird, führt die Steuerung die Achse sofort um einen kleinen Betrag zurück. Dadurch wird verhindert, dass der Motor weiter in das Objekt hineinfährt, in das er abgestürzt ist, und der Druck durch den Aufprall selbst wird abgebaut. Nach dem Erkennen eines Absturzes durch den sicheren Lauf sollten Sie in der Lage sein, problemlos ein Stück Papier zwischen die beiden gecraschten Oberflächen zu legen.

Hinweis: Sicherer Lauf ist dafür vorgesehen, ein Programm erstmalig nach dem Schreiben oder Ändern auszuführen. Ist es nicht empfehlenswert, ein zuverlässiges Programm mit Sicherer Lauf auszuführen, da dies die Zykluszeit erheblich verlängert. Bei einem Aufprall kann das Werkzeug brechen und das Werkstück kann trotzdem dabei beschädigt werden.

10.4 | DREHMASCHINENBETRIEB – SICHERER BETRIEBSMODUS

Sicherer Lauf ist auch während der Schrittschaltung aktiv. Sicherer Lauf kann während der Auftragseinrichtung zum Schutz vor versehentlichen Abstürzen aufgrund von Bedienerfehlern verwendet werden.

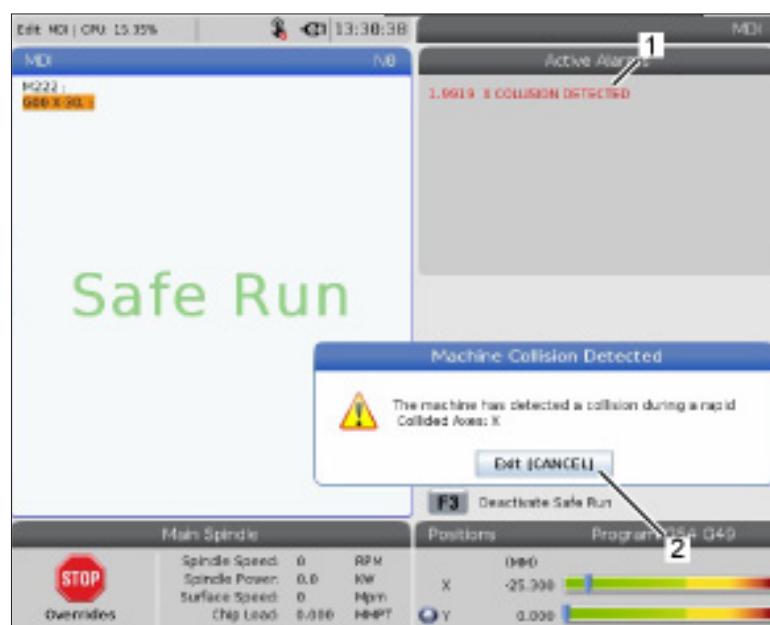
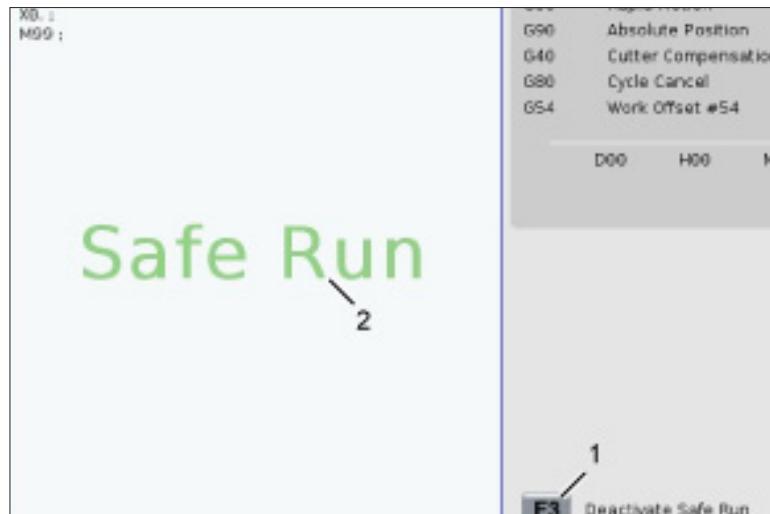
Wenn Ihre Maschine Sicherer Lauf unterstützt, sehen Sie im MDI ein neues Symbol mit dem Text F3 Activate Safe Run [1]. F3 drücken, um Sicherer Lauf ein-/auszuschalten. Sicherer Lauf Der aktive Zustand wird durch ein Wasserzeichen [2] in der Programmtafel angezeigt.

Er ist nur bei Eilgangbewegungen aktiv. Eilgangbewegungen umfassen G00 Home G28, das Anfahren von Werkzeugwechseln und die Nicht-Bearbeitungsbewegungen von festen Bearbeitungszyklen. Bei jeder Bearbeitungsbewegung, wie z. B. Vorschub oder Gewindebohren, ist der sichere Modus nicht aktiv.

Sicherer Lauf ist während des Vorschubs aufgrund der Art der Absturzerkennung nicht aktiv. Zerspankräfte sind bei Abstürzen nicht zu erkennen.

Wenn ein Absturz erkannt wird, werden alle Bewegungen gestoppt, ein Alarm [1] wird ausgelöst, und ein Popup [2] wird erzeugt, das den Bediener darüber informiert, dass ein Absturz erkannt wurde und auf welcher Achse er erkannt wurde. Dieser Alarm kann gelöscht werden durch Zurücksetzen.

In bestimmten Fällen ist es möglich, dass der Druck gegen das Teil nicht durch die Rückführung des sicheren Laufs entlastet wurde. Im schlimmsten Fall kann ein zusätzlicher Absturz erzeugt werden, nachdem der Alarm zurückgesetzt wurde. In diesem Fall muss der sichere Lauf ausgeschaltet und die Achse von der Absturzstelle weggeschoben werden.



Lauf-Stopp-Schritt-Fortsetzung

Diese Funktion ermöglicht es, ein laufendes Programm zu stoppen, vom Werkstück weg zu fahren und dann die Programmausführung wieder zu starten.

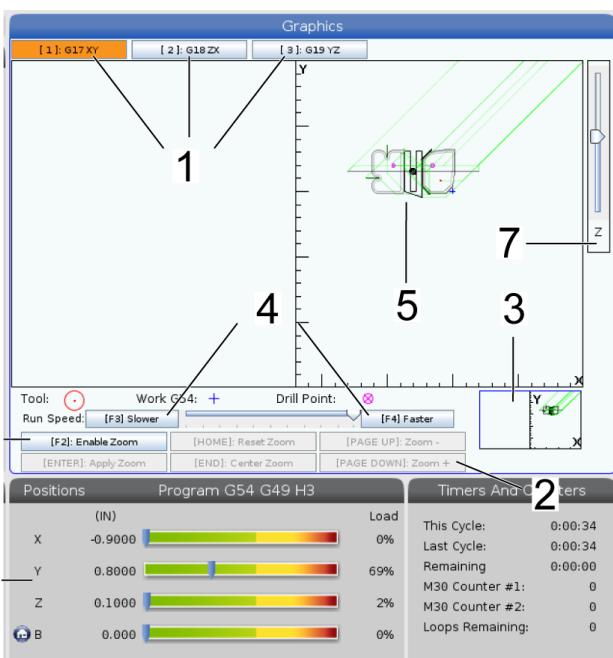
1. Drücken Sie VORSCHUBHALT. Die Achsenbewegung stoppt. Die Spindel läuft weiter.
2. X, Y, Z oder eine installierte Drehachse (A für A-Achse, B für B-Achse und C für C-Achse) drücken und dann HANDLE JOG (Handrad für Schrittschaltung) drücken. Die Steuerung speichert die aktuelle Position der X-, Y-, Z- und Drehachse.
3. Die Steuerung zeigt die Meldung Schritt fort an und zeigt das Symbol „Schrift fort“ an. Das Werkzeug mit dem Handrad für Schrittschaltung oder den Schrittstästen von dem Teil weg fahren. Die Spindel kann mit FWD (Vorwärts), REV (Rückwärts) oder STOP gestartet bzw. gestoppt werden. Mit der Taste AUX CLNT können Sie das optionale Kühlmittel durch die Spindel ein- und ausschalten (dazu muss die Spindel zuerst angehalten werden). Mit SHIFT (Umsch) + AUX CLNT (Zusatzkühlmittel) wird das optionale Abblasen durch das Werkzeug ein-/ausgeschaltet. Mit der Taste COOLANT wird das Kühlmittel ein-/ausgeschaltet. Verwenden Sie die Tasten SHIFT(Umsch) + COOLANT (Kühlmittel), um die Optionen für automatische Druckluftpistole / Minimalmengenschmierung zu steuern. Das Werkzeug kann zum Wechsel der Einsätze auch ausgespannt werden.
- ACHTUNG:** Wenn das Programm wieder gestartet wird, verwendet die Steuerung die vorherigen Versätze für die Rückkehrposition. Daher ist es unsicher und nicht empfehlenswert, Werkzeuge und Versätze während einer Programmunterbrechung zu ändern.
4. Möglichst nahe an die gespeicherte Position oder an eine Position heranfahren, wo sich ein ungehinderter Eilweg zurück zur gespeicherten Position befindet.
5. MEMORY (Speicher) oder MDI drücken, um in die Run-Betriebsart zurückzukehren. Die Steuerung zeigt die Meldung Schritt zurück an und zeigt das Symbol „Schr zurück“ an. Die Steuerung fährt erst fort, wenn die Betriebsart vor dem Halt wieder aufgerufen wird.
6. Drücken Sie nun die ZYKLUSSTART-Taste. Die Steuerung fährt die X-, Y- und Drehachse mit 5 % der Eilganggeschwindigkeit zu der Position, wo die Taste FEED HOLD (Vorschubhalt) gedrückt wurde. Danach fährt die Z-Achse zurück. Wenn während dieser Bewegung FEED HOLD (Vorschubhalt) gedrückt wird, pausiert die Achsenbewegung der Fräsmaschine und es erscheint die Meldung Schritt zurück Halt. CYCLE START (Zyklusstart) drücken, um die Schritt-zurück-Bewegung fortzusetzen. Nach Abschluss der Bewegung tritt die Steuerung wieder in einen Vorschubhalt-Zustand ein.
- ACHTUNG:** Die Steuerung folgt nicht dem gleichen Weg, der bei der Schrittschaltung zum Wegfahren verwendet wurde.
7. Nochmals CYCLE START (Zyklusstart) drücken, wodurch das Programm wieder normal läuft.

ACHTUNG: Wenn Einstellung 36 aktiviert ist (EIN), überprüft die Steuerung das Programm, um sicherzustellen, dass sich die Maschine im richtigen Zustand (Werkzeuge, Versätze, G- und M-Codes usw.) befindet, um das Programm sicher fortsetzen zu können. Ist Einstellung 36 nicht aktiviert (AUS) ist, überprüft die Steuerung nicht das Programm. Dies kann Zeit sparen, aber es könnte bei einem ungetesteten Programm zu einer Kollision führen.

10.6 | DREHMASCHINENBETRIEB – GRAFIKMODUS

Grafikmodus

Eine sichere Möglichkeit zur Fehlersuche in einem Programm ist die Ausführung im Grafikmodus durch Drücken von GRAPHICS. Dabei wird keine echte Bewegung auf der Maschine ausgeführt; die Bewegungen werden nur auf dem Bildschirm dargestellt.



1) Achsenebenen 1 drücken, um die Grafiken in der G17-Ebene anzuzeigen, 2 für die G18 Ebene drücken oder 3 drücken, um die Grafiken in G19-Ebene anzuzeigen.

2) Tastenhilfebereich Der Bereich unten links im Grafikanzeige-Fenster ist der Tastenhilfebereich. Dieser Bereich zeigt Ihnen die Funktionstasten, die Sie verwenden können, sowie eine Beschreibung der jeweiligen Funktion.

3) Lokalisierungsfenster Der Abschnitt unten rechts im Teilfenster zeigt den simulierten Tischbereich an und kennzeichnet, wo die simulierte Ansicht vergrößert und dargestellt wird.

4) Grafikgeschwindigkeit Drücken Sie f3 oder f4, um die gewünschte Grafikgeschwindigkeit auszuführen.

5) Werkzeugbahnenfenster Das große Fenster in der Mitte der Anzeige bietet eine simulierte Ansicht des Arbeitsbereichs. Es zeigt ein Schneidwerkzeug-Symbol und simulierte Werkzeugwege an.

Hinweis: Die Vorschubbewegung erscheint als schwarze Linie. Eilbewegungen erscheinen als grüne Linie. Bohrzyklusorte erscheinen mit einem X.

Hinweis: Wenn Einstellung 253 EIN ist, wird der Werkzeugdurchmesser als dünne Linie angezeigt. Wenn diese AUS ist, wird der Werkzeugdurchmesser verwendet, der in der Werkzeugkorrektur-Geometrie-Tabelle angegeben ist.

6) Zoomen Drücken Sie F2, um ein Rechteck (Zoomfenster) anzuzeigen, das die Fläche darstellt, zu der bei der Zoom-Operation hinbewegt wird. Die PAGE DOWN (Bild ab)-Taste verkleinert das Zoom-Fenster (Einzoomen); die PAGE UP (Bild auf)-Taste vergrößert das Zoom-Fenster (Auszoomen). Mit den Cursorpfeiltasten das Zoom-Fenster an die Stelle ziehen, die Sie vergrößern möchten, und ENTER (Eingabe) drücken, um den Zoom-Vorgang abzuschließen. Die Steuerung skaliert das Werkzeugbahnenfenster auf das Zoom-Fenster. Das Programm erneut ausführen, um die Werkzeugbahn anzuzeigen. Durch Drücken von F2 und HOME wird das Werkzeugbahnenfenster vergrößert, sodass es den gesamten Arbeitsbereich umfasst.

7) Z-Achse Werkstücknullpunkt-Linie Die horizontale Linie auf der Z-Achsenleiste oben rechts im Grafikbildschirm zeigt die Position des aktuellen Werkstückversatzes auf der Z-Achse zuzüglich der Länge des aktuellen Werkzeugs an. Während einer Programmsimulation zeigt der schattierte Teil des Balkens die Tiefe der simulierten Z-Achsenbewegung relativ zur Werkstück-Nullposition der Z-Achse an.

8) Position Pane (Positionsteilfenster) Das Positionsteilfenster zeigt Achsenpositionen wie beim Bearbeiten eines echten Werkstücks an.

11.1 | DREHMASCHINE – GRUNDPROGRAMMIERUNG

Grundlegende Programmierung

Ein typisches CNC-Programm besteht aus (3) Teilen:

1) Vorbereitung: Dieser Teil des Programms wählt die Werkstück- und Werkzeugversätze sowie das Schneidwerkzeug, schaltet das Kühlmittel ein, stellt die Spindeldrehzahl ein und wählt eine absolute oder inkrementelle Positionierung für die Achsenbewegungen.

2) Schneiden: Dieser Teil des Programms definiert die Werkzeugbahn, Spindeldrehzahl und Vorschubgeschwindigkeit für die Zerspanung.

3) Abschluss: Dieser Teil des Programms fährt die Spindel aus dem Weg, schaltet die Spindel aus, schaltet das Kühlmittel aus und fährt den Tisch in eine Position, aus der das Werkstück entnommen und kontrolliert werden kann.

Es ist ein grundlegendes Programm, das einen 2,54 mm (0,100 Zoll) tiefen Schnitt mit Werkzeug 1 in einem Werkstück entlang einer geraden Bahn von X = 0,0; Y = 0,0 bis X = -4,0; Y = -4,0 ausführt.

Hinweis: Ein Programmsatz kann mehrere G-Codes enthalten, solange diese aus verschiedenen Gruppen stammen. Zwei G-Codes aus der gleichen Gruppe dürfen nicht in einem Programmsatz enthalten sein. Beachten Sie auch, dass nur ein M-Code pro Satz erlaubt ist.

%

O40001 (Basisprogramm);

(G54 X0 Y0 ist die Ecke oben rechts des Teils);

(Z0 ist an der Oberseite des Teils);

(T1 ist ein 1/2-Zoll-Schaftfräser);

(ANFANG DER VORBEREITUNGSSÄTZE);

T1 M06 (Werkzeug 1 wählen);

G00 G90 G17 G40 G49 G54 (Sicherer Anlauf);

X0 Y0 (Eilgang zur 1. Position);

S1000 M03 (Spindel UZ);

G43 H01 Z0.1 (Werkzeugversatz 1 ein);

M08 (Kühlmittel an);

(ANFANG DER SCHNEIDBLÖCKE);

G01 F20. Z-0.1 (Vorschub zur Schnitttiefe);

X-4. Y-4. (lineare Bewegung);

(ANFANG ABSCHLUSSBLÖCKE);

G00 Z0.1 M09 (Eilgang zurück, Kühlmittel aus);

G53 G49 Z0 M05 (Z Ausgangsstellung, Spindel aus);

G53 Y0 (Y Ausgangsposition);

M30 (Ende des Programms);

%

11.1 | DREHMASCHINE – GRUNDPROGRAMMIERUNG

Vorbereitung

Dies sind die Vorbereitungscodesätze im Beispielprogramm O40001:

VORBEREITUNGS-CODESATZ	BESCHREIBUNG
%	Kennzeichnet den Anfang eines in einem Texteditor geschriebenen Programms:.
O40001 (Basisprogramm) ;	O40001 ist der Name des Programms. Die Programmnamenskonvention folgt dem Format Onnnnn: Der Buchstabe „O“ oder „o“ gefolgt von einer 5-stelligen Zahl.
(G54 X0 ist der Drehmittelpunkt) ;	Kommentar:
(Z0 ist an der Stirnseite des Teils) ;	Kommentar:
(T1 ist ein Plandrehen-Schneidwerkzeug) ;	Kommentar:
T101 (Werkzeug und Versatz 1 wählen) ;	T101 wählt das Werkzeug und den Versatz 1 und befiehlt den Werkzeugwechsel zu Werkzeug 1.
G00 G18 G20 G40 G80 G99 (Sicherer Anlauf) ;	Dies wird als sichere Startzeile bezeichnet. Es ist eine gute Bearbeitungspraxis, diesen Codeblock nach jedem Werkzeugwechsel zu setzen. G00 definiert, dass die nachfolgende Achsenbewegung im Eilgang auszuführen ist. G18 definiert die Schneideebene als XZ-Ebene. G20 definiert, dass die Koordinatenpositionierung in Zoll erfolgt. G40 hebt die Fräserkorrektur auf. G80 beendet alle festen Zyklen. G99 versetzt die Maschine in den Modus Vorschub pro Umdrehung.
G50 S1000 (Spindel auf 1000 U/min begrenzen) ;	G50 begrenzt die Spindeldrehzahl auf maximal 1000 U/min. S1000 ist die Adresse der Spindeldrehzahl. Verwendet den Adresscode Snnnn, wobei nnnn die gewünschte Spindeldrehzahl darstellt.
G97 S500 M03 (Konstante Umfangsgeschwindigkeit aus, Spindel UZ) ;	G97 hebt die konstante Umfangsgeschwindigkeit auf, sodass der S-Wert eine direkte Drehzahl von 500 U/min darstellt. S500 ist die Adresse der Spindeldrehzahl. Verwendet den Adresscode Snnnn, wobei nnnn die gewünschte Spindeldrehzahl darstellt. M03 schaltet die Spindel ein. Hinweis: Drehmaschinen, die mit einem Getriebe ausgestattet sind, wählt die Steuerung keinen hohen oder niedrigen Gang für Sie aus. Sie müssen einen M41 für Langsamgang oder M42 Schnellgang auf der Zeile vor dem Snnnn Code verwenden. Unter M41/M42 Langsam-/Schnellgang-Override sind nähere Informationen zu M-Codes für Beeinflussung der Gangwahl aufgeführt.

11.1 | DREHMASCHINE – GRUNDPROGRAMMIERUNG

Vorbereitung (Forts.)

VORBEREITUNGS-CODESATZ	BESCHREIBUNG
G00 G54 X2.1 Z0.1 (Eilgang zur 1. Position) ;	G00 definiert, dass die nachfolgende Achsenbewegung im Eilgang auszuführen ist. G54 definiert das Koordinatensystem, das auf dem Werkstückversatz zentriert werden soll, welches in G54 auf der Versatz Display gespeichert ist. X2.0 befiehlt der X-Achse auf X = 2.0 zu fahren. Z0.1 befiehlt der Z-Achse, zu Z = 0.1 zu fahren.
M08 (Kühlmittel an) ;	M08 schaltet das Kühlmittel ab.
G96 S200 (Konstante Umfangsgeschwindigkeit ein) ;	G96 schaltet konstante Umfangsgeschwindigkeit ein. S200 definiert eine Schnittgeschwindigkeit von 200 Zoll/min, die zusammen mit dem aktuellen Durchmesser zur Berechnung der richtigen Drehzahl zu verwenden ist.

Zerspanen

Dies sind die Vorbereitungscodesätze im Beispielprogramm 040001:

ZERSPANUNGS-CODESATZ	BESCHREIBUNG
G01 Z-0.1 F.01 (Linearvorschub) ;	G01 definiert, dass die nachfolgenden Achsenbewegungen in einer geraden Linie auszuführen sind. Z-0.1 befiehlt der Z-Achse, zu Z = -0.1 zu fahren. G01 erfordert den Adresscode Fn.nnnn. F.01 spezifiziert einen Vorschub von 0,254 mm (0,0100 Zoll)/U für die Bewegung.
X-0.02 (Linearvorschub) ;	X-0.02 befiehlt der X-Achse auf X = -0.02 zu fahren.

11.1 | DREHMASCHINE – GRUNDPROGRAMMIERUNG

Abschluss

ABSCHLUSS-CODESATZ	BESCHREIBUNG
G00 Z0.1 M09 (Eilgang zurück, Kühlmittel aus) ;	G00 befiehlt, die Achsenbewegung im Eilgang abzuschließen. Z0.1 befiehlt der Z-Achse, zu Z=0.1 zu fahren. M09 befiehlt, das Kühlmittel auszuschalten.
G97 S500 (Konstante Umfangsgeschwindigkeit aus) ;	G97 hebt die konstante Umfangsgeschwindigkeit auf, sodass der S-Wert eine direkte Drehzahl von 500 U/min darstellt. Bei Maschinen mit Getriebe wählt die Steuerung automatisch den Schnellgang oder Langsamgang entsprechend der befohlenen Spindeldrehzahl. S500 ist die Adresse der Spindeldrehzahl. Verwendet den Adresscode Snnnn, wobei nnnn die gewünschte Spindeldrehzahl darstellt.
G53 X0 (X Ausgangsstellung) ;	G53 definiert, dass die nachfolgenden Achsenbewegungen bezogen auf das Maschinenkoordinatensystem erfolgen sollen. X0 befiehlt der X-Achse, zu X = 0.0 (X Ausgangsstellung) zu fahren.
G53 Z0 M05 (Z Ausgangsstellung, Spindel aus) ;	G53 definiert, dass die nachfolgenden Achsenbewegungen bezogen auf das Maschinenkoordinatensystem erfolgen sollen. Z0 befiehlt der Z-Achse, zu Z = 0.0 (Z Ausgangsstellung) zu fahren. M05 schaltet die Spindel aus.
M30 (Ende des Programms) ;	M30 beendet das Programm und setzt den Cursor der Steuerung an den Anfang des Programms.
%	Kennzeichnet das Ende eines in einem Texteditor geschriebenen Programms.

11.2 | DREHMASCHINENPROGRAMMIERUNG – ABSOLUTE/INKREMENTELLE POSITIONIERUNG

Absolute und inkrementelle Positionierung (XYZ und UVW)

Absolute (XYZ) und inkrementelle Positionierung (UVW) definieren, wie die Steuerung Befehle zur Achsenbewegung definiert. Wenn Achsenbewegungen mittels , oder programmiert werden, fahren die Achsen zu der betreffenden Position bezogen auf den Nullpunkt des derzeit verwendeten Koordinatensystems. Wenn Achsenbewegungen mittels U(X), V(Y) oder W(Z) programmiert werden, fahren die Achsen zu der betreffenden Position bezogen auf die aktuellen Position. In den meisten Situationen ist die Absolutprogrammierung sinnvoll. Inkrementalprogrammierung ist effizienter für sich wiederholende, gleichmäßig verteilte Schnitte.

Werkzeugversätze

Werkzeugfunktionen:

Der Code Tnnoo wählt das nächste Werkzeug (nn) und den nächsten Versatz (oo).

FANUC-Koordinatensystem:

T-Codes haben das Format Txxyy, wobei xx die Werkzeugnummer von 1 bis zur maximalen Anzahl von Plätzen im Revolver und yy die Werkzeuggeometrie- und Werkzeugverschleißindizes von 1 bis 50 angibt. Die Werkzeuggeometriewerte X und Z werden zu den Werkstückversätzen addiert. Wenn Werkzeugspitzenkorrektur verwendet wird, bestimmt yy den Werkzeuggeometrieindex für Radius, Konus und Spitze. Wenn yy = 00, wird kein Werkzeuggeometrie- oder Werkzeugverschleißversatz angewendet.

Werkzeugversätze durch FANUC:

Die Einstellung eines negativen Werkzeugverschleißes in den Werkzeugverschleißversätzen bewegt das Werkzeug weiter in die negative Richtung der Achse. Bei der Bearbeitung eines Außendurchmessers und beim Planen führt die Einstellung eines negativen Versatzes der X-Achse daher zu einem Werkstück mit kleinerem Durchmesser und die Einstellung eines negativen Wertes der Z-Achse dazu, dass mehr Material von der Planfläche abgetragen wird.

HINWEIS: Vor einem Werkzeugwechsel braucht keine X- oder Z-Bewegung vorgenommen zu werden. Es wäre in den meisten Fällen Zeitverschwendug, die X- oder Z-Achse zur Ausgangsposition zurückzufahren. Die X- oder Z-Achse muss jedoch vor einem Werkzeugwechsel in eine sichere Position gefahren werden, um eine Kollision zwischen den

Werkzeugen und der Vorrichtung oder dem Werkstück zu verhindern.

Durch niedrigen Luftdruck oder ungenügendes Volumen wird der Druck im Arretier-/Freigabekolben des Revolvers reduziert, die Revolverschaltzeit verlangsamt oder das Freigeben des Revolvers erschwert.

Laden oder Wechseln von Werkzeugen:

1. Drücken Sie [**EINSCHALTEN/NEU STARTEN**] oder [**REFERENZFAHRT**] und dann [**ALLE**]. Die Steuerung bewegt den Werkzeugrevolver in eine normale Position.
2. Drücken Sie [**MDI/DNC**], um in den MDI-Modus zu wechseln.
3. Dücken Sie [**REVOLVER VORW**] oder [**REVOLVER RÜCKW**]. Die Maschine schaltet den Revolver zur nächsten Werkzeugposition. Zeigt das aktuelle Werkzeug im Fenster Active Tool (Aktives Werkzeug) in der rechten unteren Ecke des Displays.
4. Drücken Sie [**AKTUELLE BEFEHLE**]. Zeigt das aktuelle Werkzeug im Fenster Active Tool (Aktives Werkzeug) in der rechten oberen Ecke des Bildschirms.

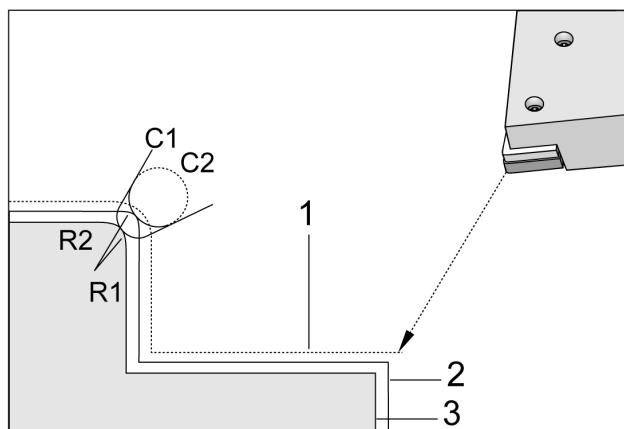
11.4 | DREHMASCHINEPROGRAMMIERUNG – WERKZEUGSCHNEIDENKORREKTUR

Werkzeugschneidenkorrektur - Programmierung

Die Werkzeugspitzenkorrektur (Tool Nose Compensation, TNC) ist eine Funktion, mit der Sie einen programmierten Werkzeugweg an unterschiedliche Fräsergrößen oder an den normalen Fräserverschleiß anpassen können. Mit TNC brauchen nur minimale Versatzdaten zum Ausführen eines Programms eingegeben zu werden. Es ist keine zusätzliche Programmierung erforderlich.

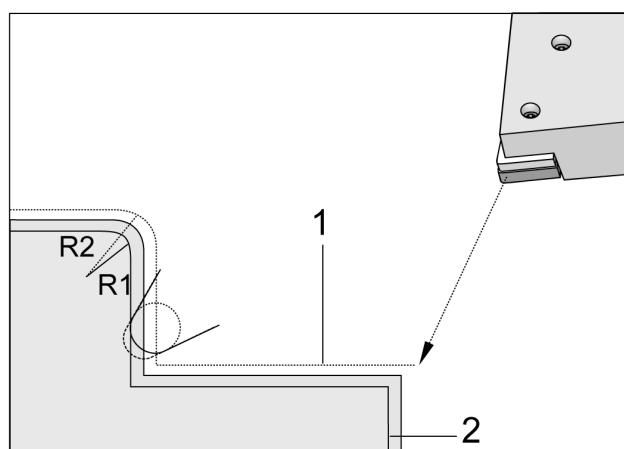
Die Werkzeugschneidenkorrektur wird verwendet, wenn sich der Radius der Werkzeugschneide ändert und Werkzeugverschleiß bei gekrümmten Oberflächen oder konischen Schnitten kompensiert werden muss. Radiuskorrektur der Werkzeugschneide ist in der Regel nicht erforderlich, wenn programmierte Schnitte nur entlang der X- oder Z-Achse durchgeführt werden. Bei konischen und kreisförmigen Schnitten kann

Unter- oder Überschneiden auftreten, wenn sich der Radius der Werkzeugschneide ändert. In der Abbildung wird angenommen, dass sofort nach der Einrichtung C1 der Radius der Werkzeugschneide ist, der der programmierten Werkzeugbahn folgt. Wenn sich die Werkzeugschneide auf C2 abnutzt, kann der Bediener den Werkzeuggeometrieveratz berichtigen, um Länge und Durchmesser des Werkstücks anzupassen. Hierdurch würde ein kleinerer Radius entstehen. Durch Verwendung von Werkzeugschneidenkorrektur wird ein korrekter Schnitt erreicht. Die Steuerung passt die programmierte Bahn automatisch anhand des Versatzes für den Radius der Werkzeugschneide entsprechend der Einstellung in der Steuerung an. Die Steuerung ändert oder generiert Code, um die korrekte Werkstückgeometrie zu schneiden.



Schnittbahn ohne Werkzeugschneidenkorrektur:

- [1] Werkzeugbahn
- [2] Schnitt nach Verschleiß
- [3] Gewünschter Schnitt.



Schnittbahn mit Werkzeugschneidenkorrektur:

- [1] Kompensierte Werkzeugbahn
- [2] Gewünschte Schnitt- und programmierte Werkzeugbahn.

Hinweis: Die zweite programmierte Bahn stimmt mit der Endabmessung des Werkstücks überein. Obwohl Werkstücke nicht mit Werkzeugschneidenkorrektur programmiert werden müssen, ist dies die bevorzugte Methode, weil sich dadurch Probleme im Programm leichter entdecken und lösen lassen.

Unterprogramme

Unterprogramme:

- Stellen normalerweise eine Reihe von Befehlen dar, die mehrmals in einem Programm verwendet werden.
- Werden in einem separaten Programm geschrieben, statt die Befehle mehrmals im Hauptprogramm zu wiederholen.
- Werden im Hauptprogramm mit M97 oder M98 und einem P-Code aufgerufen.
- Können einen L-Wert für wiederholte Ausführung enthalten. Der Unterprogrammaufruf wird L Male ausgeführt, bevor das Hauptprogramm mit dem nächsten Satz fortfährt.

Bei Verwendung von M97:

- Der P-Code (nnnnn) ist derselbe wie die Satznummer (Nnnnnn) des lokalen Unterprogramms.
- Das Unterprogramm muss innerhalb des Hauptprogramms liegen.

Bei Verwendung von M98:

- Der P-Code (nnnnn) ist derselbe wie die Programmnummer (Onnnnn) des Unterprogramms.
- Befindet sich das Unterprogramm nicht im Speicher, muss der Dateiname Onnnnn.nc lauten. Der Dateiname muss das O, führende Nullen und .nc enthalten, damit die Maschine das Unterprogramm finden kann.
- Das Unterprogramm muss im aktiven Verzeichnis oder an einer in den Einstellungen 251/252 angegebenen Stelle liegen. Auf Seite 5 sind nähere Informationen zur Suche von Unterprogrammen aufgeführt.
- Feste Bearbeitungszyklen sind die häufigste Anwendung von Unterprogrammen. Sie definieren zum Beispiel die X- und Y-Positionen einer Reihe von Löchern in einem separaten Programm. Anschließend rufen Sie dieses Programm als Unterprogramm mit einem Festzyklus auf. Anstatt die Positionen für jedes Werkzeug zu definieren, werden diese nur einmal für beliebig viele Werkzeuge angegeben.

Suchorte einrichten

Wenn ein Programm ein Unterprogramm aufruft, sucht die Steuerung das Unterprogramm zuerst im aktiven Verzeichnis. Wenn die Steuerung das Unterprogramm nicht finden kann, verwendet die Steuerung die Einstellungen 251 und 252, um zu bestimmen, wo als nächstes gesucht werden soll. Nähere Informationen sind diesen Einstellungen zu entnehmen.

Um eine Liste von Suchorten in Einstellung 252 zu erstellen:

1. Im Gerätemanager (LIST PROGRAM) das Verzeichnis wählen, das der Liste hinzugefügt werden soll.
2. Drücken Sie F3.
3. Die Option EINSTELLUNG 252 im Menü markieren und dann ENTER (Eingabe) drücken.

Die Steuerung fügt das aktuelle Verzeichnis der Liste der Suchorte in Einstellung 252 ein.

Ergebnis:

Um die Liste der Suchorte zu sehen, sind die Werte der Einstellung 252 auf der Seite Einstellungen einzusehen.

Lokales Unterprogramm (M97)

Ein lokales Unterprogramm ist ein Codeabschnitt im Hauptprogramm, das vom Hauptprogramm mehrere Male angesprungen wird. Lokale Unterprogramme werden durch M97 und Pnnnnn aufgerufen, wobei nnnnn die Zeilennummer N des lokalen Unterprogramms ist.

Das Hauptprogramm wird durch einen M30-Befehl beendet und anschließend beginnen die lokalen Unterprogramme nach dem M30. Jedes Unterprogramm muss mit einer N Zeilennummer beginnen. Am Ende wird die Steuerung durch M99 wieder ins Hauptprogramm zugegeben und mit dem nächsten Befehl fortgesetzt.

```
%  
O69701 (AUFRUF DES LOKALEN UNTERPROGRAMMS M97);  
M97 P1000 L2 (L2 führt die N1000-Zeile zweimal aus);  
M30;  
N1000 G00 G55 X0 Z0 (N-Zeile, die ausgeführt wird, nachdem M97  
P1000 ausgeführt wird);  
S500 M03 ;  
G00 Z-.5 ;  
G01 X.5 F100. ;  
G03 ZI-.5 ;  
G01 X0 ;  
Z1. F50. ;  
G28 U0 ;  
G28 W0 ;  
M99;  
%
```

Externes Unterprogramm (M98)

P – Die Nummer des auszuführenden Unterprogramms

L – Wiederholt den Unterprogrammaufruf 1 bis 99 Mal.

(<PFAD>) – Der Verzeichnispfad des Unterprogramms

M98 ruft ein Unterprogramm im Format M98 Pnnnnn auf, wobei Pnnnn die Nummer des aufzurufenden Programms ist, oder M98 (/Onnnnn), wobei der Gerätelpfad angegeben ist, der zum Unterprogramm führt.

Das Unterprogramm muss M99 enthalten, um zum Hauptprogramm zurückzukehren. Dem M98-Satz kann ein Lnn-Zähler hinzugefügt werden, um das Unterprogramm nn Male auszuführen, bevor mit dem nächsten Satznbspfortgefahren wird.

Wenn das Programm ein M98-Unterprogramm aufruft, sucht die Steuerung das Unterprogramm im Verzeichnis des Hauptprogramms. Kann die Steuerung das Unterprogramm nicht finden, sucht es an der in Einstellung 251 angegebenen Stelle. Wenn die Steuerung das Unterprogramm nicht finden kann, wird ein Alarm ausgelöst.

Beispiel für M98:
Das Unterprogramm ist ein separates Programm (000100) vom Hauptprogramm (000002).

```
%  
O00002 (AUFRUF DER PROGRAMMNUMMER);  
M98 P100 L4 (RUFT 000100 UNTER 4 MAL AUF);  
M30;  
%  
%  
O00100 (UNTERPROGRAMM);  
M00 ;  
M99 (RÜCKKEHR ZUM HAUPTPROGRAMM);  
%  
%  
O00002 (PFADAUFRUF);  
M98 (USB0/O00001.nc) L4 (RUFT 000100 UNTERPROGRAMM 4  
MAL AUFD);  
M30;  
%  
%  
O00100 (UNTERPROGRAMM);  
M00 ;  
M99 (RÜCKKEHR ZUM HAUPTPROGRAMM);  
%
```

12.1 | DREHMASCHINEN-MAKROS – EINFÜHRUNG

Einführung in Makros

HINWEIS: Dieses Steuerungsfeature ist als Sonderausstattung verfügbar; für weitere Informationen zum Erwerb wenden Sie sich bitte an Ihr Haas Factory Outlet.

Makros verleihen der Steuerung Fähigkeiten und Flexibilität, die mit Standard-G-Codes nicht möglich sind. Einige Anwendungsmöglichkeiten sind Werkstückfamilien, selbst erstellte feste Bearbeitungszyklen, komplexe Bewegungen und Antrieb von zusätzlichen Geräten. Die Möglichkeiten sind fast endlos.

Ein Makro ist Unterprogramm, das mehrmals aufgerufen werden kann. Ein Makroausdruck kann einer Variablen einen Wert zuweisen, einen Wert aus einer Variablen lesen, einen Ausdruck auswerten, bedingt oder unbedingt zu einem anderen Punkt im Programm springen oder bedingt einen Abschnitt im Programm wiederholen.

Nützliche G- und M-Codes

M00, M01, M30 – Programm beenden

G04 – Verweilzeit

G65 Pxx – Makro-Unterprogrammaufruf. Erlaubt die Übergabe von Variablen.

M29 – Ausgangsrelais mit M-FIN einstellen.

M129 – Ausgangsrelais mit M-FIN einstellen.

M59 – Ausgangsrelais einstellen.

M69 – Ausgangsrelais löschen.

M96 Pxx Qxx – Bedingte lokale Verzweigung, wenn das digitale Eingabesignal 0 ist

M97 Pxx – Aufruf eines lokalen Unterprogramms

M98 Pxx – Aufruf eines Unterprogramms

M99 – Unterprogrammrückkehr oder Schleife

G103 – Satz-Look-Ahead-Grenze. Fräserkorrektur ist nicht erlaubt.

M109 – Interaktive Benutzereingabe

gespeichert ist, kann später als 7.000001, 7.000000 oder 6.999999 ausgelesen werden.

Bei der Anweisung

IF [#10000 EQ 7]... ;

kann es einen falschen Messwert geben. Eine sicherere Art der Programmierung wäre

IF [ROUND [#10000] EQ 7]... ;

Dies ist normalerweise nur ein Problem, wenn Ganzzahlen in Makrovariablen gespeichert werden, wo später keine Nachkommastellen erwartet werden.

Look-Ahead

Look-Ahead ist ein äußerst wichtiges Konzept bei der Makroprogrammierung. Die Steuerung versucht, möglichst viele Zeilen im Voraus zu verarbeiten, um die Bearbeitung zu beschleunigen. Dazu gehört auch die Interpretation von Makrovariablen. Zum Beispiel,

#12012=1 ;

G04 P1.;

#12012 = 0 ;

Hierdurch soll ein Ausgang eingeschaltet, eine Sekunde gewartet und der Ausgang wieder ausgeschaltet werden. Look-Ahead führt jedoch dazu, dass der Ausgang eingeschaltet und sofort wieder ausgeschaltet wird, während der Verweilvorgang ausgeführt wird. G103 P1 wird verwendet, um den Look-Ahead auf jeweils 1 Satz zu begrenzen. Damit dieses Beispiel richtig funktioniert, muss es wie folgt geändert werden:

G103 P1 (zur näheren Erläuterung von G103 siehe Abschnitt „G-Codes“ im Handbuch) ;

;

#12012=1 ;

G04 P1.;

;

;

#12012=0 ;

Abrunden

Die Steuerung speichert Dezimalzahlen als Binärwerte. Folglich können in Variablen gespeicherte Zahlen um eine niedrigstwertige Stelle verändert sein. Die Zahl 7 beispielsweise, die in der Makrovariablen #10000

Satz-Look-Ahead und Satzlösung

Die Haas-Steuerung verwendet Satz-Look-Ahead, um Sätze im Voraus nach dem aktuell ausgeführten Programmsatz zu lesen und sich darauf vorzubereiten. Dadurch kann die Steuerung reibungslos von einer Bewegung zur nächsten übergehen. G103 begrenzt, wie weit im Voraus die Steuerung Programmsätze einliest. Der Adress-Code Pnn in G103 gibt an, wie weit im Voraus die Steuerung Programmsätze einliest. Weitere Informationen finden Sie unter G103 Satzvorschau begrenzen (Gruppe 00).

Mit dem Modus „Satz löschen“ können Codesätze gezielt übersprungen werden. Die zu überspringenden Sätze werden am Anfang durch das Zeichen / markiert. Drücken Sie BLOCK DELETE ("Satz löschen"), um den Modus für Satzlösung aufzurufen. Während der Modus für Satzlösung aktiviert ist, werden Sätze, die durch ein /-Zeichen markiert sind, nicht ausgeführt. Zum Beispiel:

Das Benutzen von einem

/M99 (Unterprogramm-Rückkehr) ;

vor einen Satz mit

M30 (Programmende und Rücksetzung) ;

macht das Unterprogramm zu einem Hauptprogramm, wenn BLOCK DELETE (Satz löschen) eingeschaltet ist. Das Programm wird als ein Unterprogramm behandelt, wenn Satzlösung deaktiviert ist.

Wenn ein Satzlösch-Zeichen „/“ verwendet wird, auch wenn der Satzlösungs-Modus nicht aktiviert ist, wird der Look-Ahead gesperrt. Dies ist nützlich für die Fehlersuche bei der Makroverarbeitung innerhalb von NC-Programmen.

12.2 | DREHMASCHINEN-MAKROS – ANZEIGE

Anzeigeseite Makrovariablen

Makrovariablen werden ähnlich wie Einstellungen und Versätze über Net Share oder den USB-Anschluss gespeichert oder geladen.

Die lokalen und globalen Makrovariablen #1 – #33 und #10000 – #10999 werden in der Anzeige für aktuelle Befehle dargestellt und geändert.

1

Die Taste CURRENT COMMANDS (Aktuelle Befehle) drücken und anschließend die Seite Makrovariablen mit den Navigationstasten anwählen.

Während die Steuerung ein Programm interpretiert, ändern sich die Variablen und die Ergebnisse werden auf der Seite Makrovariablen angezeigt.

Einen Wert (maximal 999999.000000) eingeben und ENTER (Eingabe) drücken, um die Makrovariable zu belegen. ORIGIN (Ursprung) drücken, um Makrovariablen zu löschen; dadurch wird das Popup-Fenster „Ursprung löschen“ angezeigt. Nummer 1 – 3 drücken, um eine Auswahl zu treffen, oder CANCEL (Abbruch) drücken zum Beenden.

Hinweis: Intern in die Maschine wird 10000 zu 3-stelligen Makrovariablen addiert. Zum Beispiel: Makro 100 wird als 10100 angezeigt.

Current Commands							
Devices	Timers	Macro Vars	Active Codes	Tools	Plane	Calculator	Help
Macro Variables							
(Local) 1 - 33			(Global) 10000 - 10199		(Global) 10200 - 10399		
Var	Value		Var	Value	Var	Value	
1	0.000000		10000	0.000000	10200	0.000000	
2	0.000000		10001	0.000000	10201	0.000000	
3	0.000000		10002	0.000000	10202	0.000000	
4	0.000000		10003	0.000000	10203	0.000000	
5	0.000000		10004	0.000000	10204	0.000000	
6	0.000000		10005	0.000000	10205	0.000000	
7	0.000000		10006	0.000000	10206	0.000000	
8	0.000000		10007	0.000000	10207	0.000000	
9	0.000000		10008	0.000000	10208	0.000000	
10	0.000000		10009	0.000000	10209	0.000000	
11	0.000000		10010	0.000000	10210	0.000000	
12	0.000000		10011	0.000000	10211	0.000000	
13	0.000000		10012	0.000000	10212	0.000000	
14	0.000000		10013	0.000000	10213	0.000000	
15	0.000000		10014	0.000000	10214	0.000000	
16	0.000000		10015	0.000000	10215	0.000000	
17	0.000000		10016	0.000000	10216	0.000000	
18	0.000000		10017	0.000000	10217	0.000000	
19	0.000000		10018	0.000000	10218	0.000000	
...

*Legacy 3 digit macros begin at 10000 Range. i.e. Macro 100 and 10100 are equivalent

2

Um eine Variable zu suchen, die Nummer der Makrovariable eingeben und den Aufwärts- oder Abwärtspfeil drücken.

Die angezeigten Variablen stellen die Werte der Variablen während eines Programmlaufs dar. Gelegentlich können bis zu 15 Sätze im Voraus angezeigt werden. Das Austesten von Programmen ist einfacher, wenn am Programmanfang G103 P1 eingefügt wird, um die Satzbufferung zu begrenzen. Ein G103 ohne den P-Wert kann hinter den Makrovariablen im Programm hinzugefügt werden. Damit ein Makroprogramm ordnungsgemäß abläuft, empfiehlt es sich, G103 P1 beim Laden der Variablen im Programm zu belassen. Für weitere Einzelheiten zu G103 siehe Abschnitt „G-Codes“ im Handbuch.

12.2 | DREHMASCHINEN-MAKROS – ANZEIGE

Anzeige von Makrovariablen im Fenster für Timer und Zähler

1

Im Fenster Timers and Counters können Sie die Werte von zwei beliebigen Makrovariablen anzeigen und ihnen einen Anzeigenamen zuweisen.

So legen Sie fest, welche zwei Makrovariablen im Fenster Timers and Counters (Zeitgeber und Zähler) angezeigt werden:

2

CURRENT COMMANDS drücken.

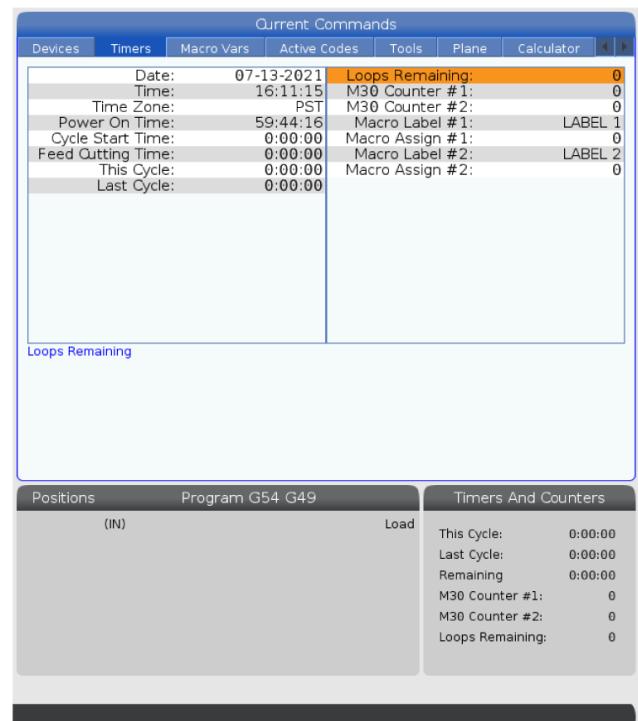
Mit den Navigationstasten die Seite TIMER wählen.

Markieren Sie den Namen des Makro-Labels #1 oder den Namen des Makro-Labels #2.

Geben Sie einen neuen Namen ein und drücken Sie ENTER.

Mit den Pfeiltasten das Eingabefeld Macro Assign #1 oder Macro Assign #2 (entsprechend im gewählten Namen des Macro Label) wählen.

Die Makrovariablennummer (ohne #) eingeben und ENTER drücken.



Ergebnisse:

Im Fenster Timers and Counters (Zeitgeber und Zähler) zeigt das Feld rechts neben dem eingegebenen Namen des Macro Labels (#1 oder #2) den zugewiesenen Variablenwert an.

12.3 | DREHMASCHINEN-MAKROS – ARGUMENTE

Makroargumente

Die Argumente in einem G65-Ausdruck stellen eine Möglichkeit dar, Werte an ein Makrounterprogramm zu übergeben und in lokalen Variablen des Makrounterprogramms zu speichern.

Die folgenden (2) Tabellen zeigen die Zuordnung der alphabetischen Adressvariablen zu den numerischen Variablen, die in einem Makrounterprogramm verwendet werden.

Alphabetische Adressierung

TABELLE 1 Alphabetische Adressierungstabelle

ADRESSE	VARIABLE		ADRESSE	VARIABLE
A:	1		N	-
B	2		O	-
C	3		P	-
D	7		Q	17
E	8		R	18
F	9		S	19
G	-		T	20
H	11		U	21
I	4		V	22
J	5		W	23
K	6		X	24
L	-		Y	25
M	13		Z	26

12.3 | DREHMASCHINEN-MAKROS – ARGUMENTE

TABELLE 2: Alternative alphabetische Adressierung

ADRESSE	VARIABLE	ADRESSE	VARIABLE	ADRESSE	VARIABLE
A:	1	K	12	J	23
B	2	I	13	K	24
C	3	J	14	I	25
I	4	K	15	J	26
J	5	I	16	K	27
K	6	J	17	I	28
I	7	K	18	J	29
J	8	I	19	K	30
K	9	J	20	I	31
I	10	K	21	J	32
J	11	I	22	K	33

12.3 | DREHMASCHINEN-MAKROS – ARGUMENTE

Die Argumente akzeptieren Gleitpunktwerte bis zu vier Dezimalstellen. Wenn die Steuerung im metrischen System arbeitet, werden Tausendstel (0,000) angenommen. Im Beispiel unten erhält die lokale Variable #1 einen Wert von .0001. Wenn eine Dezimalzahl nicht in einem

Argumentwert enthalten ist, beispielsweise:

G65 P9910 A1 B2 C3;

Die Werte werden an Makrounterprogramme gemäß der folgenden Tabelle übergeben:

Übergabe von ganzzahligen Argumenten (kein Dezimalpunkt)

ADRESSE	VARIABLE		ADRESSE	VARIABLE		ADRESSE	VARIABLE
A:	0,0001		J	0,0001		S	1.
B	0,0002		K	0,0001		T	1.
C	.0003		L	1.		U	0,0001
D	1.		M	1.		V	0,0001
E	1.		N	-		W	0,0001
F	1.		O	-		X	0,0001
G	-		P	-		Y	0,0001
H	1.		Q	0,0001		Z	0,0001
I	0,0001		R	0,0001		-	-

Allen 33 lokalen Makrovariablen können mit der alternativen Adressierungsmethode Werte mit Argumenten zugewiesen werden. Das folgende Beispiel zeigt, wie zwei Sätze von Koordinatenpositionen an ein Makrounterprogramm gesendet werden können. Die lokalen Variablen #4 bis #9 würden jeweils auf .0001 bis .0006 gesetzt werden.

Beispiel:

G65 P2000 I1 J2 K3 I4 J5 K6;

Die folgenden Buchstaben können nicht verwendet werden, um Parameter einem Makrounterprogramm zu übergeben: G, L, N, O oder P.

12.4 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLEN

Makrovariablen

Es gibt (3) Kategorien von Makrovariablen: lokale, globale und Systemvariablen.

Makrokonstanten sind Gleitpunktwerte, die in einem Makroausdruck verwendet werden. Sie können mit

mit den Adressen A–Z kombiniert oder auch allein in einem Ausdruck verwendet werden. Beispiele für Konstanten sind 0,0001, 5,3 oder -10.

Lokale Variablen

Lokale Variablen liegen zwischen #1 und #33. Ein Satz von lokalen Variablen ist jederzeit verfügbar. Wenn durch einen G65-Befehl ein Unterprogramm aufgerufen wird, werden die lokalen Variablen gespeichert und ein neuer Satz bereitgestellt. Dies wird als „Schachteln“ der lokalen Variablen bezeichnet. Während eines G65-Aufrufs haben

alle neuen lokalen Variablen undefinierte Werte und lokale Variablen, die entsprechende Adressvariablen in der G65-Zeile haben, erhalten die Werte in der G65-Zeile. Nachfolgend befindet sich eine Tabelle mit lokalen Variablen zusammen mit den Adressvariablenargumenten, die diese ändern.

Variable:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Adresse:	A:	B	C	I	J	K	D	E	F	-	H
Änderung:	-	-	-	-	-	-	I	J	K	I	J
Variable:	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
Adresse:	-	M	-	-	-	Q	R	S	T	U	V
Änderung:	K	I	J	K	I	J	K	I	J	K	I
Variable:	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
Adresse:	W	X	Y	Z	-	-	-	-	-	-	-
Änderung:	J	K	I	J	K	I	J	K	I	J	K

12.4 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLEN

Die Variablen 10, 12, 14- 16 und 27- 33 verfügen über keine entsprechenden Adressargumente. Diese können belegt werden, wenn genügend I-, J- und K-Argumente wie oben im Abschnitt über Argumente beschrieben verwendet werden. Im Makrounterprogramm selbst können die Variablen durch Referenzieren der Variablennummern 1-33 gelesen und geändert werden.

Wenn das L-Argument für mehrfache Wiederholungen eines Makrounterprogramms verwendet wird, werden die Argumente nur für die erste Wiederholung gesetzt. Das bedeutet, dass wenn die lokalen Variablen 1-33 in

der ersten Wiederholung geändert werden, die nächste Wiederholung nur Zugriff auf die geänderten Werte hat. Wenn die L-Adresse größer als 1 ist, bleiben die lokalen Werte von Wiederholung zu Wiederholung erhalten.

Durch Aufruf eines Unterprogramms über M97 oder M98 werden die lokalen Variablen nicht verschachtelt. Alle lokalen Variablen, die in einem durch M98 aufgerufenen Unterprogramm referenziert werden, sind dieselben Variablen und Werte, die vor dem M97- oder M98-Aufruf vorhanden waren.

Globale Variablen

Globale Variablen sind jederzeit verfügbar und bleiben beim Ausschalten der Spannungsversorgung erhalten. Für jede globale Variable existiert nur eine Kopie. Globale Variablen sind von #10000 bis #10999 nummeriert. Drei ältere Bereiche: (#100-#199, #500-#699, and #800-#999) sind eingeschlossen. Die älteren 3-stelligen Makrovariablen beginnen bei #10000, d. h. die Makrovariable #100 wird als #10100 angezeigt.

HINWEIS: Wird die Variable #100 oder #10100 in einem Programm verwendet, ruft die Steuerung die gleichen Daten auf. Jede der beiden Variablen kann verwendet werden.

Manchmal verwenden Werkseinstellungen globale Variablen, z. B. Messungen und Palettenwechsler, etc. Globale Variablen und ihre Verwendung finden Sie in der Tabelle Makrovariablen.

ACHTUNG: Bei Verwendung von globalen Variablen ist sicherzustellen, dass sie nicht gerade von einem anderen Programm auf der Maschine verwendet werden.

Systemvariablen

Systemvariablen geben dem Programmierer die Möglichkeit, auf verschiedenste Steuerungsbedingungen zu reagieren. Die Werte von Systemvariable ändern die Funktionsweise der Steuerung. Durch Lesen einer Systemvariablen kann ein Programm sein Verhalten in Abhängigkeit vom Wert der Variablen ändern. Einige Systemvariablen sind schreibgeschützt, d. h. sie können

nur gelesen, aber nicht geändert werden. Eine Liste der Systemvariablen und deren Verwendung finden Sie in der Tabelle Makrovariablen.

12.5 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLENTABELLE

Makrovariablen

Es folgt die Tabelle der lokalen, globalen und Systemvariablen und deren Verwendung.
Die Liste der neuen Steuerungsvariablen enthält auch ältere Variablen.

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#0	#0	Keine Zahl (schreibgeschützt)
#1- #33	#1- #33	Makroaufrufargumente
#10000- #10149	#100- #149	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#10150- #10199	#150- #199	Messtaster-Werte (falls installiert)
#10200- #10399	N/A	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#10400- #10499	N/A	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#10500- #10549	#500-#549	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#10550- #10599	#550-#599	Messtasterkalibrierdaten (sofern vorhanden)
#10600- #10699	#600- #699	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#10700- #10799	N/A	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#700- #749	#700- #749	Versteckte Variablen; nur für interne Anwendung
#709	#709	Wird verwendet für den Eingang der Spannvorrichtung. Nicht für allgemeine Zwecke verwenden.
#10800- #10999	#800- #999	Variablen für allgemeine Zwecke, bei Stromausschaltung gespeichert
#11000- #11063	N/A	64 diskrete Eingänge (schreibgeschützt)
#1064- #1068	#1064- #1068	Maximale Achsenbelastung für die X-, Y-, Z-, A- bzw. B-Achse
#1080- #1087	#1080- #1087	Rohe Analog-Digitaleingaben (schreibgeschützt)
#1090- #1098	#1090- #1098	Gefilterte Analog-Digitaleingaben (schreibgeschützt)
#1098	#1098	Spindellast mit Haas-Vektorantrieb (schreibgeschützt)
#1264- #1268	#1264- #1268	Maximale Achsenbelastung für die C-, U-, V-, W- bzw. T-Achse
#1601- #1800	#1601- #1800	Anzahl Spannnuten der Werkzeuge #1 bis 200
#1801- #2000	#1801- #2000	Maximal aufgezeichnete Vibrationen der Werkzeuge 1 bis 200
#2001 – #2200	#2001 – #2200	Werkzeuglängenversätze
#2201- #2400	#2201- #2400	Werkzeuglängenverschleiß

12.5 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLENTABELLE

Tabelle der Makrovariablen (Fortsetzung)

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#2401- #2600	#2401- #2600	Werkzeugdurchmesser/-Radiusversätze
#2601- #2800	#2601- #2800	Werkzeugdurchmesser-/Radiusverschleiß
#3000	#3000	Programmierbarer Alarm
#3001	#3001	Millisekunden-Timer
#3002	#3002	Stunden-Timer
#3003	#3003	Einzelsatzunterdrückung
#3004	#3004	FEED HOLD-Steuerung außer Kraft setzen
#3006	#3006	Programmierbarer Halt mit Meldung
#3011	#3011	Jahr, Monat, Tag
#3012	#3012	Stunde, Minute, Sekunde
#3020,	#3020,	Einschalt-Timer (schreibgeschützt)
#3021	#3021	Zyklusstart-Timer
#3022	#3022	Vorschub-Timer
#3023	#3023	Aktueller Werkstück-Timer (schreibgeschützt)
#3024	#3024	Timer für letztes komplettes Teil (schreibgeschützt)
#3025	#3025	Vorheriger Werkstück-Timer (schreibgeschützt)
#3026	#3026	Werkzeug in Spindel (schreibgeschützt)
#3027	#3027	Spindeldrehzahl (schreibgeschützt)
#3028	#3028	Nummer der Paletten, die auf der Aufnahme geladen sind
#3030,	#3030,	Einzelsatz
#3032	#3032	Satzlöschung
#3033,	#3033,	Wahlweiser Halt
#3034	N/A	Sicherer Lauf (schreibgeschützt)

12.5 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLENTABELLE

Tabelle der Makrovariablen (Fortsetzung)

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#3196	#3196	Zellensicherer Timer
#3201- #3400	#3201- #3400	Tats. Durchmesser für Werkzeuge 1 bis 200
#3401- #3600	#3401- #3600	Programmierbare Kühlmittelpositionen für Werkzeuge 1 bis 200
#3901	#3901	M30 Zähler 1
#3902	#3902	M30 Zähler 2
#4001- #4021	#4001- #4021	Voriger Satz G-Code-Gruppencodes
#4101- #4126	#4101- #4126	Adresscodes des vorigen Satzes
#4101- #4126	#4101- #4126	Adresscodes des vorigen Satzes HINWEIS: (1) Die Zuordnung von 4101 bis 4126 ist die gleiche wie die alphabetische Adressierung in Abschnitt „Makroargumente“; der Ausdruck X1.3 setzt beispielsweise die Variable #4124 auf „1.3“.
#5001- #5006	#5001- #5006	Endposition des vorigen Satzes
#5021- #5026	#5021- #5026	Aktuelle Maschinenkoordinatenposition
#5041- #5046	#5041- #5046	Aktuelle Werkstückkoordinatenposition
#5061- #5069	#5061- #5069	Aktuelle Sprungsignalposition – X, Y, Z, A, B, C, U, V, W
#5081- #5086	#5081- #5086	Aktueller Werkzeugversatz
#5201-#5206	#5201-#5206	G52-Werkstückversätze
#5221 – #5226	#5221 – #5226	G54 Werkstückversätze
Nr. 5241–5246	Nr. 5241–5246	G55 Werkstückversätze
#5261- #5266	#5261- #5266	G56 Werkstückversätze
#5281- #5286	#5281- #5286	G57 Werkstückversätze
#5301- #5306	#5301- #5306	G58 Werkstückversätze
#5321- #5326	#5321- #5326	G59 Werkstückversätze
#5401- #5500	#5401- #5500	Werkzeugvorschub-Timer (Sekunden)
#5501- #5600	#5501- #5600	Gesamt-Werkzeugvorschub-Timer (Sekunden)
#5601- #5699	#5601- #5699	Überwachungsgrenze der Werkzeugstandzeit
#5701- #5800	#5701- #5800	Überwachungszähler der Werkzeugstandzeit
#5801- #5900	#5801- #5900	Werkzeug-Lastüberwachung (bisher gemessene Maximallast)

12.5 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLENTABELLE

Tabelle der Makrovariablen (Fortsetzung)

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#5901- #6000	#5901- #6000	Überwachungsgrenze der Werkzeuglast
#6001- #6999	#6001- #6999	Reserviert. Nicht verwenden.
#6198		NGC/CF-Flag
#7001- #7006	#7001- #7006	G110 (G154 P1) zusätzliche Werkstückversätze
#7021- #7026	#7021- #7026	G111 (G154 P2) zusätzliche Werkstückversätze
#7041- #7386	#7041- #7386	G112 - G129 (G154 P3 - P20) zusätzliche Werkstückversätze
#7501- #7506	#7501- #7506	Palettenpriorität
#7601- #7606	#7601- #7606	Palettenstatus
#7701- #7706	#7701- #7706	Werkstückprogrammnummern, die den Paletten zugewiesen sind
#7801- #7806	#7801- #7806	Palettengebrauchszähler
#8500	#8500	Erweiterte Werkzeugverwaltung (EWV) Gruppe ID
Nr. 8501	Nr. 8501	Verfügbare Lebensdauer aller Werkzeuge in der Gruppe in Prozent
#8502	#8502	Verfügbare Gesamtgebrauchszählung aller Werkzeuge in der Gruppe
#8503	#8503	Verfügbare Gesamtlochzählung aller Werkzeuge in der Gruppe
#8504	#8504	Verfügbare Gesamtvorschubzeit (in Sekunden) aller Werkzeuge in der Gruppe
#8505	#8505	Verfügbare Gesamtzeit (in Sekunden) aller Werkzeuge in der Gruppe
#8510	#8510	Nummer des als Nächstes zu verwendenden Werkzeugs
#8511	#8511	Verfügbare Lebensdauer des nächsten Werkzeugs in Prozent
#8512	#8512	Verfügbare Gebrauchszählung des nächsten Werkzeugs
#8513	#8513	Verfügbare Lochzählung des nächsten Werkzeugs
#8514	#8514	Verfügbare Vorschubzeit des nächsten Werkzeugs (in Sekunden)
#8515	#8515	Verfügbare Gesamtzeit des nächsten Werkzeugs (in Sekunden)
#8550	#8550	Individuelle Werkzeug-ID
#8551	#8551	Anzahl der Spannnuten von Werkzeugen
#8552	#8552	Maximal aufgezeichnete Schwingungen

12.5 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLENTABELLE

Tabelle der Makrovariablen (Fortsetzung)

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#8553	#8553	Werkzeuglängenversätze
#8554	#8554	Werkzeuglängenverschleiß
#8555	#8555	Werkzeugdurchmesser-Versätze
#8556	#8556	Werkzeugdurchmesserverschleiß
#8557	#8557	Tatsächlicher Durchmesser
#8558	#8558	Programmierbare Kühlmittelposition
#8559	#8559	Werkzeugvorschub-Timer (Sekunden)
#8560	#8560	Gesamt-Werkzeugvorschub-Timer (Sekunden)
#8561	#8561	Überwachungsgrenze der Werkzeugstandzeit
#8562	#8562	Überwachungszähler der Werkzeugstandzeit
#8563	#8563	Werkzeug-Lastüberwachung (bisher gemessene Maximallast)
#8564	#8564	Überwachungsgrenze der Werkzeuglast
#9000	#9000	Speicher Wärmeausdehnung
#9000- #9015	#9000- #9015	Reserviert (Duplikat von Speicher Wärmeausdehnung Achse)
#9016	#9016	Speicher Wärmeausdehnung Spindel
#9016- #9031	#9016- #9031	Reserviert (Duplikat von Speicher Wärmeausdehnung Spindel)
#10000- #10999	N/A	Allgemeine Variablen
#11000- #11255	N/A	Digitaleingänge (schreibgeschützt)
#12000- #12255	N/A	Digitalausgänge
#13000- #13063	N/A	Gefilterte Analog-Digitaleingaben (schreibgeschützt)
#13013	N/A	Kühlmittelfüllstand
#14001- #14006	N/A	G110(G154 P1) zusätzliche Werkstückversätze
#14021- #14026	N/A	G110(G154 P2) zusätzliche Werkstückversätze
#14041- #14386	N/A	G110(G154 P3- G154 P20) zusätzliche Werkstückversätze
#14401 – #14406	N/A	G110(G154 P21) zusätzliche Werkstückversätze

12.5 | DREHMASCHINEN-MAKROS – VARIABLENTABELLE

Tabelle der Makrovariablen (Fortsetzung)

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#14421- #15966	N/A	G110(G154 P22- G154 P99) zusätzliche Werkstückversätze
#20000- #29999	N/A	Einstellungen
#30000- #39999	N/A	Parameter
#32014	N/A	Seriennummer der Maschine
#50001- #50200	N/A	Werkzeugtyp
#50201- #50400	N/A	Werkzeugmaterial
#50401- #50600	N/A	Werkzeugversatzpunkt
#50601- #50800	N/A	Geschätzte Drehzahl
#50801- #51000	N/A	Geschätzter Vorschub
#51001- #51200	N/A	Versatz Steigung
#51201- #51400	N/A	Tatsächliche VPS Geschätzte Drehzahl
#51401- #51600	N/A	Werkstückmaterial
#51601- #51800	N/A	VPS-Vorschub
#51801- #52000	N/A	Ungefährre Länge
#52001- #52200	N/A	Ungefährer Durchmesser
#52201- #52400	N/A	Kantenmaßhöhe
#52401- #52600	N/A	Werkzeugtoleranz
#52601- #52800	N/A	Tastertyp

12.6 | DREHMASCHINEN-MAKROS – SYSTEMVARIABLEN

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen

Systemvariablen sind mit spezifischen Funktionen verbunden. Es folgt eine detaillierte Beschreibung dieser Funktionen.

#550-#699 #10550-#10699 Allgemeine Daten und Daten für Messtasterkalibrierung

Diese Variablen für allgemeine Zwecke werden bei Stromausschaltung gespeichert. Einige dieser höheren #5xx-Variablen speichern Daten zur Kalibrierung von Messdaten. Beispiel: #592 legt fest, auf welcher Seite des Tisches der Werkzeugtaster positioniert ist. Werden diese Variablen überschrieben, muss der Messtaster neu kalibriert werden.

Hinweis: Wenn die Maschine über keinen installierten Messtaster verfügt, können diese Variablen als Allzweck-Variablen verwendet werden, die bei Ausschaltung der Maschine gespeichert werden.

#1080-#1097 #11000-#11255 #13000-#13063 Diskrete 1-Bit-Eingänge

Sie können bestimmte Eingänge von externen Geräten mit folgenden Makros verbinden:

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#11000-#11255	-	256 Digitaleingänge (schreibgeschützt)
#13000-#13063	#1080- #1087	Rohe und gefilterte Analog-Digitaleingaben (schreibgeschützt)

Bestimmte Eingabewerte können von einem Programm gelesen werden. Das Format ist #11nnn, wobei nnn die Eingangsnummer ist. DIAGNOSTIC (DIAGNOSE) drücken und Registerkarte E/A wählen, um die Eingangs- und Ausgangsnummern für verschiedene Geräte zu sehen.

Beispiel:

#10000=#11018

Dieses Beispiel notiert den Zustand von #11018, der sich die Zuweisung von Eingang 18 (M-Fin_Input) und zur Variablen #10000 bezieht.

Für verfügbare Benutzereingänge auf der E/A-Platine siehe Referenzdokument Roboter-Integrationshilfe auf der Haas Service-Website.

#12000-#12255 Diskrete 1-Bit-Ausgänge

Die Haas-Steuerung kann bis zu 256 diskrete Ausgänge steuern. Einige dieser Ausgänge sind jedoch zur Verwendung durch die Haas-Steuereinheit reserviert.

NGC-VARIABLE	LEGACY-VARIABLEN	VERWENDUNG
#12000-#12255	-	256 diskrete Ausgänge

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

Bestimmte Ausgabewerte können von einem Programm gelesen oder geschrieben werden. Das Format ist #12nnn, wobei nnn die Ausgangsnummer ist.

Beispiel:

#10000=#12018 ;

Dieses Beispiel notiert den Zustand von #12018, der sich die Zuweisung von Eingang 18 (Motor der Kühlmittelpumpe) und zur Variablen #10000 bezieht.

Maximale Achslasten

Die folgenden Variablen enthalten die maximalen Lasten, die eine Achse seit dem letzten Einschalten der Maschine oder seit dem letzten Löschen der Makrovariablen erzielt hat. Die maximale Achslast ist die größte Last (100,0 = 100 %), die bei einer Achse aufgetreten ist, nicht die Achslast zu dem Zeitpunkt, zu dem die Steuerung die Variable liest.

#1064 = X Axis	#1264 = C-Achse
#1065 = Y Axis	#1265 = U-Achse
#1066 = Z Axis	#1266 = V-Achse
#1067 = A-Achse	#1267 = W-Achse
#1068 = B-Achse	#1268 = T-Achse

Werkzeugversätze

Jeder Werkzeugversatz hat eine Länge (H) und einen Durchmesser (D) zusammen mit zugehörigen Verschleißwerten.

#2001-#2200	H-Geometrieversetze (1-200) für Länge.
#2201-#2400	H-Geometrieverschleiß (1-200) für Länge.
#2401-#2600	D-Geometrieversetze (1-200) für Durchmesser.
#2601-#2800	D-Geometrieverschleiß (1-200) für Durchmesser.

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

#3000 Programmierbare Alarmmeldungen

#3000 Alarne können programmiert werden. Ein programmierbarer Alarm verhält sich genauso wie ein eingebauter Alarm. Ein Alarm wird generiert, indem der Makrovariablen #3000 eine Zahl zwischen 1 und 999 zugewiesen wird.

#3000= 15 (MELDUNGSTEXT IN ALARMLISTE) ;

Danach blinkt Alarm unten rechts in der Anzeige und der Text im nächsten Kommentar wird in die Alarmliste aufgenommen.

Die Alarmnummer (in diesem Beispiel 15) wird zu 1000 addiert und als Alarmnummer verwendet. Wenn auf diese Weise ein Alarm erzeugt wird, halten alle Bewegungen an und das Programm muss zurückgesetzt werden, um fortzufahren. Programmierbare Alarne haben stets eine Nummer zwischen 1000 und 1999.

#3001-#3002 Timer

Zwei Timer können auf einen Wert gestellt werden, indem der entsprechenden Variablen eine Zahl zugewiesen wird. Ein Programm kann anschließend die Variable lesen und ermitteln, wie viel Zeit nach dem Stellen des Timers vergangen ist. Timer können verwendet werden, um Verweilzyklen zu imitieren, Werkstück-zu-Werkstück-Zeit zu bestimmen oder andere zeitabhängige Maßnahmen zu ergreifen.

- #3001 Millisekunden-Timer – Der Millisekunden-Timer stellt die Systemzeit nach dem Einschalten in Millisekunden dar. Die ganze Zahl, die vom Timer zurückgegeben wird, #3001 stellt die Zahl der Millisekunden dar.
- #3002 Stunden-Timer – Der Stunden-Timer ist ähnlich wie der Millisekunden-Timer, nur dass die zurückgegebene Zahl nach Zugriff auf #3002 die Anzahl Stunden darstellt. Der Stunden- und der Millisekunden-Timer sind unabhängig voneinander und können separat eingestellt werden.

System-Override

Variable #3003 umgeht die Einzelsatzfunktion im G-Code.

Wenn #3003 einen Wert von 1 hat, führt die Steuerung jeden G-Code kontinuierlich aus, obwohl die Einzelsatzfunktion aktiviert (EIN) ist.

Wenn #3003 auf null gesetzt ist, arbeitet die Einzelsatzfunktion normal. Sie müssen CYCLE START (Zyklusstart) drücken, um jede Codezeile im Einzelsatzmodus auszuführen.

```
#3003=1 ;  
G54 G00 G90 X0 Y0 ;  
S2000 M03 ;  
G43 H01 Z.1 ;  
G81 R.1 Z-0.1 F20. ;  
#3003=0 ;  
T02 M06 ;  
G43 H02 Z.1 ;  
S1800 M03 ;  
G83 R.1 Z-1. Q.25 F10. ;  
X0. Y0.;  
%
```

12.6 | DREHMASCHINEN-MAKROS – SYSTEMVARIABLEN

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

Variable #3004

Die Variable #3004 umgeht bestimmte Steuerungsmerkmale während eines Programmlaufs.

Das erste Bit deaktiviert die Taste FEED HOLD (Vorschubhalt). Wenn die Variable #3004 auf 1 gesetzt ist, ist FEED HOLD (Vorschubhalt) für die nachfolgenden Programmsätze deaktiviert. #3004 auf 0 setzen, um FEED HOLD (Vorschubhalt) wieder zu aktivieren. Zum Beispiel:

..

(Annäherungscode – VORSCHUBHALT erlaubt);

#3004=1 (Deaktiviert VORSCHUBHALT);

(Nicht anzuhalten Code – VORSCHUBHALT nicht zulässig);

#3004=0 (Aktiviert VORSCHUBHALT);

(Startcode - FEED HOLD erlaubt);

...

Variable #3004 wird bei M30 auf 0 zurückgesetzt.

Im Folgenden ist die Bit-Zuordnung der Variablen #3004 zu den entsprechenden Overrides aufgeführt.

A = Aktiviert D = Deaktiviert

#3004	VORSCHUBHALT	VORSCHUB-OVERRIDE	GENAUHALT-ÜBERPRÜFUNG
0	E	E	E
1	D	E	E
2	E	D	E
3	D	D	E
4	E	E	D
5	D	E	D
6	E	D	D
7	D	D	D

#3006 Programmierbarer Halt

Stopps können programmiert werden, sodass sie sich wie ein M00-Befehl verhalten – Die Steuerung stoppt und wartet, bis CYCLE START (Zyklusstart) gedrückt wird. Danach fährt das Programm mit dem Satz nach dem #3006 fort. Auf

In diesem Beispiel zeigt die Steuerung den Kommentar in der Mitte unten im Bildschirm an.

#3006=1 (Kommentar hier)

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

#3030 Einzelsatz

Wenn in der Steuerung der nächsten Generation die Systemvariable #3030 auf eine 1 gesetzt wird, geht die Steuerung in den Einzelblockmodus. Es ist nicht notwendig, die Vorausschau mit einer G103 P1 zu begrenzen, die Steuerung der nächsten Generation wird diesen Code korrekt verarbeiten.

Hinweis: Damit die Classic Haas Steuerung die Systemvariable #3030=1 korrekt verarbeiten kann, ist es notwendig, den Look-Ahead mit einem G103 P1 vor dem Code #3030=1 auf einen Block zu begrenzen.

#4001-#4021 Gruppencodes des letzten Satzes (modal)

Durch G-Code-Gruppen kann die Maschinensteuerung die Code effizienter ausführen. G-Codes mit ähnlichen Funktionen befinden sich gewöhnlich in derselben Gruppe. G90 und G91 beispielsweise befinden sich in der Gruppe 3. Die Makrovariablen #4001 bis #4021 speichern den letzten oder Standard-G-Code für jede der 21 Gruppen.

Die Nummer der G-Codegruppe ist neben der Beschreibung im Abschnitt G-Code angegeben.

Beispiel:

G81 Fester Bearbeitungszyklus Bohren (Gruppe 09)

Ein Makroprogramm kann das Verhalten des G-Codes durch Lesen des Gruppencodes ändern. Wenn #4003 die Zahl 91 enthält, könnte ein Makroprogramm festlegen, dass alle Bewegungen inkrementell und nicht absolut sein sollen. Für die Gruppe Null gibt es keine zugehörige Variable; G-Codes der Gruppe Null sind nicht-modal.

#4101-#4126 Adressdaten des letzten Satzes (modal)

Die Adresscodes A-Z (außer G) werden als modale Werte behandelt. Die Informationen, die durch die letzte Zeile des Codes beim Look-Ahead-Prozess dargestellt werden, sind in den Variablen #4101 bis #4126 enthalten.

Die numerische Zuordnung von Variablen-Nummern zu alphabetischen Adressen entspricht der Zuordnung unter alphabetischen Adressen. Der Wert der vorher interpretierten D-Adresse wird z. B. in #4107 gefunden und der zuletzt interpretierte I-Wert ist #4104. Wenn ein Makro mit einem M-Code verknüpft wird, dürfen dem Makro keine Variablen mithilfe der Variablen #1-#33 übergeben werden. Verwenden Sie stattdessen die Werte #4101 – #4126 im Makro.

#5001-#5006 Letzte Zielposition

Über die Variablen #5001 – #5006 kann der programmierte Endpunkt für den letzten Bewegungssatz für X, Z, Y, A, B und C erhalten werden. Die Werte liegen im aktuellen Werkstückkoordinatensystem vor und können verwendet werden, während die Maschine in Bewegung ist.

12.6 | DREHMASCHINEN-MAKROS – SYSTEMVARIABLEN

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

#5021-#5026 Aktuelle Position in Maschinenkoordinaten

Um die aktuellen Achsenpositionen der Maschine zu ermitteln, werden die Makrovariablen #5021-#5026 entsprechend den Achsen X, Y, Z, A, B und C verwendet.

#5021 X-Achse	#5022 Y-Achse	#5023 Z-Achse
#5024 A-Achse	#5025 B-Achse	#5026 C-Achse

HINWEIS: Werte können NICHT gelesen werden, während die Maschine in Bewegung ist.

#5201-#5326, #7001-#7386, #14001-#14386 Werkstückversätze

Alle Werkstückversätze können mit Makroausdrücken gelesen und eingestellt werden. Damit können Sie Koordinaten auf exakte Positionen voreinstellen oder Koordinaten auf Werte einstellen, die auf den Ergebnissen von Skip-Signal-(Sondierungs-)Positionen und Berechnungen basieren.

Nach Lesen eines Versatzes wird die Warteschlange des Interpretations-Look-Aheads gestoppt, bis der betreffende Satz ausgeführt ist.

#5041-#5046 Aktuelle Position in Werkstückkoordinaten

Um die aktuellen Werkstückkoordinatenpositionen zu ermitteln, werden die Makrovariablen #5041-#5046 entsprechend den Achsen X, Y, Z, A, B und C verwendet.

HINWEIS: Die Werte können NICHT gelesen werden, während die Maschine in Bewegung ist. Der Wert von #504X ist mit Werkzeuglängenkorrektur beaufschlagt.

#5061-#5069 Aktuelle Position des Sprungsignals

Die Makrovariablen #5061-#5069 entsprechend den Achsen X, Y, Z, A, B, C, U, V und W liefern die Achsenpositionen, an denen das letzte Sprungsignal auftrat. Die Werte liegen im aktuellen Werkstückkoordinatensystem vor und können verwendet werden, während die Maschine in Bewegung ist.

Auf den Wert von #5063 (Z) wird eine Werkzeuglängenkorrektur angewendet.

#5081-#5086 Werkzeuglängenkorrektur

Die Makrovariablen #5081 – #5086 liefern die aktuelle gesamte Werkzeuglängenkorrektur auf den Achsen X, Y, Z, A, B oder C. Dies schließt den Werkzeuglängenversatz ein, der durch den aktuellen modalen Wert in H (#4008) plus dem Verschleißwert referenziert wird.

#6001-#6250 Einstellungszugang mit Makrovariablen

Greifen Sie auf die Einstellungen über die Variablen #20000 - #20999 bzw. #6001 - #6250 zu, jeweils beginnend bei Einstellung 1. Siehe Kapitel 18 für ausführliche Beschreibungen der Einstellungen, die in der Steuerung verfügbar sind.

Hinweis: Die Zahlen im Bereich #20000 – 20999 entsprechen direkt den Einstellungsnummern. Sie sollten #6001–#6250 für den Zugriff auf die Einstellungen nur verwenden, wenn Ihr Programm mit älteren Haas-Maschinen kompatibel sein soll.

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

#6198 Steuerungskennung der nächsten Generation

Die Makrovariable #6198 hat einen Wert von 1000000, der nicht geändert werden kann.

Sie können #6198 in einem Programm abfragen, um die Version der Steuerung zu ermitteln und dann den Programmcode in Abhängigkeit von der Steuerungsversion bedingt ausführen. Zum Beispiel:

```
%  
IF[#6198 EQ 1000000] GOTO5 ;  
(Non-NGC-Code);  
GOTO6 ;  
N5 (NGC-Code) ;  
N6 M30 ;  
%
```

Wenn #6198 in diesem Programm den Wert 1000000 hat, dann soll die Steuerung zu Code für Nächste Generation Steuerung springen und anschließend das Programm beenden. Wenn der Wert in #6198 nicht 1000000 ist, soll das Programm für Nicht-Nächste-Generation-Steuerung ausgeführt werden und anschließend beendet werden.

#6996-#6999 Parameterzugang mit Makrovariablen

Diese Makrovariablen können auf alle Parameter und auf jedes der Parameterbits wie folgt zugreifen:

```
#6996: Parameternummer  
#6997: Bitnummer (Sonderausstattung)  
#6998: Enthält den Wert der Parameternummer in Variable  
#6996  
#6999: Enthält den Bitwert (0 oder 1) des Parameterbits,  
der in Variable #6997 spezifiziert ist.
```

Hinweis: Die Variablen #6998 und #6999 sind schreibgeschützt.

Es können auch die Makrovariablen #30000 – #39999, jeweils ab Parameter 1, verwendet werden. Nähere Einzelheiten zu Parameternummern erfahren Sie von Ihrem Haas Factory Outlet.

Verwendung:

Um auf den Wert eines Parameters zuzugreifen, die Nummer dieses Parameters in Variable #6996 kopieren. Der Wert dieses Parameters steht dann in der Makrovariablen #6998 zur Verfügung, wie unten dargestellt:

```
%  
#6996=601 (Parameter 601 angeben) ;  
#10000=#6998 (Kopieren Sie den Wert des Parameters 601  
in die Variable #10000) ;  
%
```

Um auf den Wert eines bestimmten Parameterbits zuzugreifen, wird die Nummer dieses Parameters in Variable 6996 und die Bitnummer in Makrovariable 6997 kopiert. Der Wert dieses Parameters steht dann in der Makrovariablen 6999 zur Verfügung, wie unten dargestellt:

```
%  
#6996=57 (Parameter 57 angeben) ;  
#6997=0 (Bitnullpunkt angeben) ;  
#10000=#6999 (Parameter 57 Bit 0 in Variable #10000  
kopieren) ;  
%
```

12.6 | DREHMASCHINEN-MAKROS – SYSTEMVARIABLEN

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

Variablen des Palettenwechslers

Der Status der Paletten wird vom automatischen Palettenwechsler mithilfe der folgenden Variablen überprüft:

#7501-#7506	Palettenpriorität
#7601-#7606	Palettenstatus
#7701-#7706	Werkstückprogrammnummern, die den Paletten zugewiesen sind
#7801-#7806	Palettengebrauchszähler
#3028	Nummer der Palette, die auf der Aufnahme geladen ist

#8500-#8515 Erweiterte Werkzeugverwaltung

Diese Variablen liefern Informationen zur Erweiterten Werkzeugverwaltung (EWV). Setzen Sie Variable #8500 auf die Werkzeuggruppen- nummer, dann können Informationen für das gewählte Werkzeug mit Nur-Lese-Makros #8501-#8515 abgerufen werden.

#8500	Erweiterte Werkzeugverwaltung (EVW). Gruppenkennung
Nr. 8501	EVW. Verfügbare Lebensdauer aller Werkzeuge in der Gruppe in Prozent.
#8502	EVW. Verfügbare Gesamtgebrauchszählung aller Werkzeuge in der Gruppe.
#8503	EVW. Verfügbare Gesamtlochzählung aller Werkzeuge in der Gruppe.
#8504	EVW. Verfügbare Gesamtvorschubzeit (in Sekunden) aller Werkzeuge in der Gruppe.
#8505	EVW. Verfügbare Gesamtzeit (in Sekunden) aller Werkzeuge in der Gruppe.
#8510	EVW. Nummer des als Nächstes zu verwendenden Werkzeugs.
#8511	EVW. Verfügbare Lebensdauer des nächsten Werkzeugs in Prozent.
#8512	EVW. Verfügbare Gebrauchszählung des nächsten Werkzeugs.
#8513	EVW. Verfügbare Lochzählung des nächsten Werkzeugs.
#8514	EVW. Verfügbare Vorschubzeit des nächsten Werkzeugs (in Sekunden).
#8515	EVW. Verfügbare Gesamtzeit des nächsten Werkzeugs (in Sekunden).

Detaillierte Beschreibung der Systemvariablen (Forts.)

#8550-#8567 Erweiterte Werkzeugverwaltung

Diese Variablen geben Informationen über die Werkzeuge. Die Variable #8550 auf die Werkzeuggruppennummer setzen, dann können Informationen für das gewählte Werkzeug mit Nur-Lese-Makros #8551-#8567 abgerufen werden.

Hinweis: Die Makrovariablen #1601-#2800 geben Zugriff

auf die gleichen Daten für einzelne Werkzeuge wie #8550-#8567 Zugriff auf Werkzeuggruppen geben.

#50001 - #50200 Werkzeugtyp

Verwenden Sie die Makrovariablen #50001 - #50200, um den in der Werkzeugkorrekturseite eingestellten Werkzeugtyp zu lesen oder zu schreiben.

Verfügbare Werkzeugtypen für Fräsen

WERKZEUGTYP	WERKZEUGTYP-NR.
Bohrer	1
Gewindebohren.	2
Aufsteckfräser	3
Schaftfräser	4
Anbohrer	5
Kugelende	6
Messtaster	7
Reserviert für künftige Verwendung	8-20

12.7 | DREHMASCHINEN-MAKROS – UNTERPROGRAMMAUFRUF-OPTION

G65 Makro-Unterprogrammaufruf

G65 ist der Befehl, mit dem ein Unterprogramm aufgerufen wird, wobei Argumente übergeben werden können. Das Format ist:

G65 Pnnnnn [Lnnnn] [Argumente];

Kursiv darstellte Argumente in eckigen Klammern sind optional. Zu näheren Einzelheiten über Argumenten von Makros siehe Abschnitt „Programmierung“.

Der Befehl G65 erfordert eine P-Adresse, die einer Programmnummer entspricht, die sich gegenwärtig im Laufwerk der Steuerung oder im Pfad zu einem Programm befindet. Wenn die L-Adresse verwendet wird, wird der Makraufruf diese Anzahl Malen wiederholt.

Beim Aufruf eines Unterprogramms sucht die Steuerung das Unterprogramm auf dem aktiven Laufwerk oder im Pfad zum Programm. Kann das Unterprogramm nicht auf dem aktiven Laufwerk gefunden werden, sucht die Steuerung im Laufwerk, das von der Einstellung 251 angegeben ist. Nähere Angaben zur Suche des Unterprogramms sind dem Abschnitt zur Einstellung der Suchorte zu entnehmen. Wenn die Steuerung das Unterprogramms nicht findet, wird ein Alarm ausgelöst.

In Beispiel 1 wird das Unterprogramm 1000 einmal aufgerufen, ohne dass Bedingungen übergeben werden. G65-Aufrufe sind zwar ähnlich, aber nicht das Gleiche wie M98-Aufrufe. G65-Aufrufe können bis zu 9 Male verschachtelt werden, das heißt, Programm 1 kann Programm 2 aufrufen, Programm 2 kann Programm 3 aufrufen und Programm 3 kann Programm 4 aufrufen.

Beispiel 1:

G65 P1000 (Aufruf des Unterprogramms 001000 als Makro);

M30 (Programmstopp);

001000 (Makrounterprogramm);

...

M99 (Rückkehr vom Makrounterprogramm);

In Beispiel 2 wird das Programm LightHousing.nc über den Pfad aufgerufen, in dem es sich befindet.

Beispiel 2:

G65 P15 A1. B1.;

G65 (/Memory/LightHousing.nc) A1. B1.;

HINWEIS: Pfade verwenden Groß-/Kleinschreibung.

In Beispiel 3 soll das Unterprogramm 9010 eine Folge von Löchern entlang einer Linie bohren, deren Steigung durch die Argumente X und Y bestimmt wird, die dem Unterprogramm in der G65-Befehlszeile übergeben werden. Die Z-Bohrtiefe wird als Z, der Vorschub als F und die Anzahl der zu bohrenden Löcher als T übergeben. Die Lochreihe wird ab der aktuellen Werkzeugposition gebohrt, wenn das Makrounterprogramm aufgerufen wird.

Beispiel 3:

Hinweis: Das Unterprogramm O09010 muss sich auf dem aktiven Laufwerk oder auf einem durch Einstellung 252 angegebenen Laufwerk befinden.

G00 G90 X1.0 Y1.0 Z.05 S1000 M03 (Werkzeug positionieren);

G65 P9010 X.5 Y.25 Z.05 F10. T10 (Aufruf O09010);

M30;

O09010 (Diagonales Lochmuster);

F#9 (F=Vorschub);

WÄHREND [#20 GT 0] D01 (T-Mal wiederholen);

G91 G81 Z#26 (Bohren bis Z-Tiefe);

#20=#20-1 (Zähler herunterzählen);

WENN [#20 EQ 0] GOTO5 (Alle Löcher gebohrt);

G00 X#24 Y#25 (Entlang Neigung fahren);

N5 END1;

M99 (Rückkehr zu aufrufendem Programm);

Aliasing

Alias-Codes sind benutzerdefinierte G- und M-Codes, die auf ein Makro-Programm verweisen. Benutzern stehen 10 G-Alias-Codes und 10 M-Alias-Codes zur Verfügung. Programmnummern 9010 bis 9019 sind für G-Code-Aliasing reserviert, während 9000 bis 9009 für M-Code-Aliasing vorbehalten sind.

Aliasing ist eine Methode, um einer G65 P##### Sequenz einen G-Code oder M-Code zuzuweisen. In Beispiel 2 wäre es zum Beispiel einfacher, zu schreiben:

G06 X.5 Y.25 Z.05 F10. T10 ;

Beim Aliasing können Variablen mit einem G-Code übergeben werden; mit einem M-Code können Variablen nicht übergeben werden.

Hier wurde G65 P9010 durch einen unbenutzten G-Code, G06, ersetzt. Damit der vorherige Satz funktioniert, muss der Wert, der mit Unterprogramm 9010 verknüpft ist, auf 06 gesetzt werden. Einzelheiten zur Einstellung von Aliasen sind im Abschnitt „Einstellen von Aliasen“ beschrieben.

Hinweis: G00, G65, G66 und G67 können nicht zum Aliasing verwendet werden. Alle anderen Codes zwischen 1 und 255 können für Aliasing verwendet werden.

Wird ein Makro-Aufruf-Unterprogramm einem G-Code zugewiesen und befindet sich das Unterprogramm nicht im Speicher, wird ein Alarm ausgelöst. Wie das Unterprogramm lokalisiert werden kann, wird im Abschnitt G65 Makro-Unterprogrammaufruf auf Seite 5 beschrieben. Wird das Unterprogramm nicht gefunden, tritt ein Alarm auf.

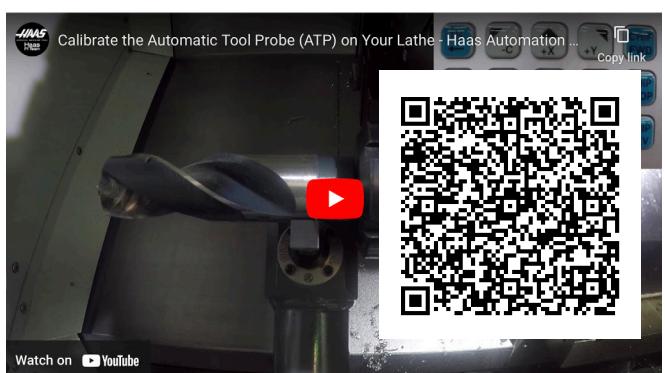
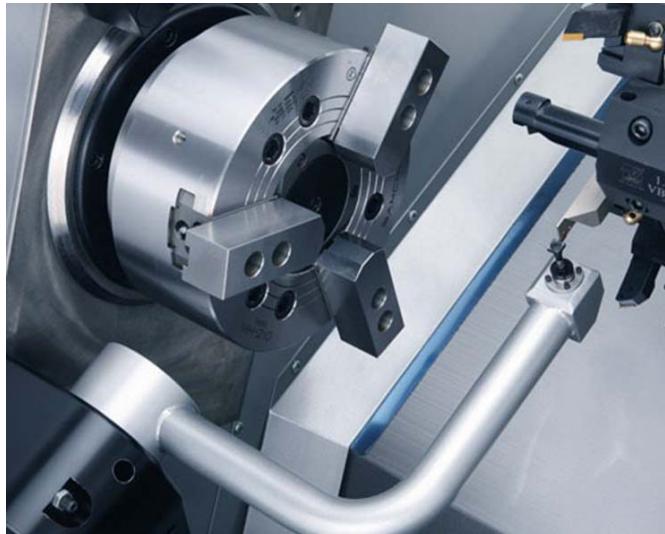
Wird ein Makro-Aufruf-Unterprogramm einem G-Code zugewiesen und befindet sich das Unterprogramm nicht im Speicher, wird ein Alarm ausgelöst. Wie das Unterprogramm lokalisiert werden kann, wird im Abschnitt Makro-Unterprogrammaufruf beschrieben. Wird das Unterprogramm nicht gefunden, tritt ein Alarm auf.

13.1 | DREHMASCHINE – PROGRAMMIEREN VON OPTIONEN

Automatischer Werkzeug-Vorstellarm (ATP)

Der Automatische Werkzeug-Voreinstellarm erhöht die Werkstückgenauigkeit und die Einheitlichkeit der Einrichtung und reduziert gleichzeitig die Einrichtungszeiten um bis zu 50 %. Das System bietet einfach zu bedienende automatische und manuelle Betriebsarten sowie eine benutzerfreundliche Schnittstelle zur schnellen und dialoggeführten Programmierung.

- Automatische, manuelle und Werkzeugbrucherkennung.
- Erhöht die Genauigkeit und Konsistenz der Werkzeugeinstellung.
- Konversationsschablonen für einfache Werkzeugeinstellungen.
- Keine Programmierung von Makros erforderlich.
- Gibt G-Code an MDI aus, wo er editiert oder in ein Programm übertragen werden kann.



Scannen Sie den folgenden QR-Code, um den ATP auszurichten, zu testen und zu kalibrieren.

Scannen, um das Video zum Kalibrieren des automatischen Werkzeugmessstasters (ATP) in Ihrer Drehmaschine anzusehen.

13.1 | DREHMASCHINE – PROGRAMMIEREN VON OPTIONEN

ATP – Manuelle Messtaster-Werkzeugversätze

1 WARNUNG: Um manuell ein Werkzeug auf dem ATP zu messen, muss das Werkzeug durch Halten der Achsenrichtungstaste und nicht des Handrads für Schrittschaltung in den Messtaster eingeführt werden. Die Schrittschaltungsgeschwindigkeit muss auf 0,001 eingestellt werden, andernfalls ist der gemessene Werkzeugversatz möglicherweise nicht genau.

Stellen Sie sicher, dass der ATP-Arm nicht mit Teilen der Maschine kollidiert.

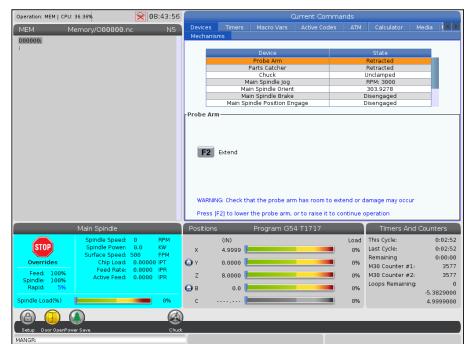
Drücken Sie **[AKTUELLE BEFEHLE]**.

Auswahl der Registerkarte „Geräte“

Auswahl der Registerkarte „Mechanismen“

Markieren des Messtasterarms

Drücken Sie **[F2]**, um den ATP-Arm abzusenken.

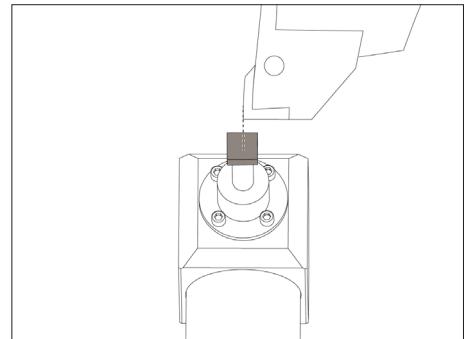


2 Stellen Sie sicher, dass im ersten Revolver ein Dreh-Schaftwerkzeug installiert ist.

Stellen Sie sicher, dass die Tasche zur Spindel zeigt.

Die X- und Z-Achse in Schrittschaltung zur Mitte des Taststifts fahren, um die X-Geometrie zu messen.

Stellen Sie sicher, dass ein Abstand von 0,125 Zoll zwischen der Werkzeugspitze und dem Taststift vorhanden ist.



3 Drücken Sie **[VERSATZ]** und navigieren Sie zur Registerkarte WERKZEUGVERSATZ.

Wählen Sie die Werkzeugzeile, in der der Werkzeugversatz gemessen wird.

Löschen Sie den Werkzeugversatzwert für X-Geometrie und Z-Geometrie durch Drücken von **[0]**. Drücken Sie **[F1]**. Dadurch wird der Versatzwert gelöscht.

Drücken Sie bei Anzeige einer Warnmeldung **[1]**, drücken Sie **[Y]**, um JA auszuwählen.

Drücken Sie [HANDRAD-SCHRITTSCHALTUNG] und [.001/1.]

Drücken und halten Sie **[-X]** gedrückt, bis das Schaftwerkzeug den Messtaster berührt.

HINWEIS: Sie hören einen Piepton, wenn das Schaftwerkzeug den Messtaster berührt.

Der Werkzeugversatz füllt die X-Geometrie.

Bewegen Sie die X-Achse schrittweise vom ATP-Arm weg.



4 Die X- und Z-Achse in Schrittschaltung zur Mitte des Taststifts fahren, um die Z-Geometrie zu messen.

Stellen Sie sicher, dass ein Abstand von 0,125 Zoll zwischen der Werkzeugspitze und dem Taststift vorhanden ist.

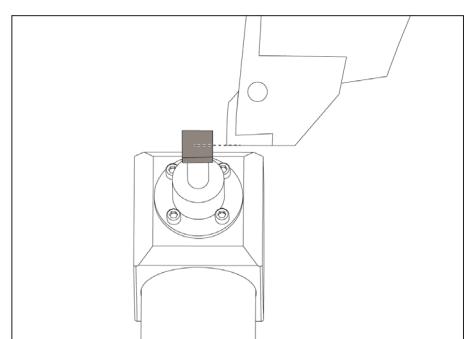
Drücken Sie [HANDRAD-SCHRITTSCHALTUNG] und [.001/1.]

Drücken und halten Sie **[-Z]** gedrückt, bis das Schaftwerkzeug den Messtaster berührt.

HINWEIS: Sie hören einen Piepton, wenn das Schaftwerkzeug den Messtaster berührt.

Der Werkzeugversatz füllt die Z-Geometrie.

Bewegen Sie die X-Achse in Schrittschaltung vom ATP-Arm weg.



13.2 | DREHMASCHINE – PROGRAMMIERUNG VON OPTIONEN – C-ACHSE

C-Achse

C-Achse Die C-Achse liefert eine hochpräzise bidirektionale Spindelbewegung, die vollständig mit der X- und/oder Z-Bewegung interpoliert ist. Es können Spindeldrehzahlen von 0,01 bis 60 UPM befohlen werden.

Der Betrieb der C-Achse hängt von der Masse, dem Durchmesser und der Länge des Werkstücks und/oder der Werkstückhalterung (Spannfutter) ab. Wenden Sie sich an die Haas-Anwendungsabteilung, wenn eine ungewöhnlich schwere oder lange Konfiguration oder eine Konfiguration mit über großem Durchmesser verwendet wird.

Kartesisch-Polar-Transformation (G112)

Die G112 Funktion zur Interpolation von XY- in XC-Koordinaten ermöglicht Ihnen, nachfolgende Sätze in kartesischen XY-Koordinaten zu programmieren, die die Steuerung automatisch in polare XC-Koordinaten konvertiert. Solange die Funktion aktiv ist, verwendet die Steuerung die G17 XY für G01 lineare XY-Hübe und G02 und G03 für Kreisbewegungen. Außerdem konvertiert G112 X-, Y- Positionsbefehle in Drehbefehle für die C-Achse und Linearbefehle für die X-Achse.

Das Wechseln von kartesischer zu Polarkoordinatenprogrammierung verringert in hohem Maße den Codeumfang, der zur Kommandierung von komplexen Bewegungen benötigt wird. Eine gerade Linie würde normalerweise viele Punkte erfordern, um die Bahn zu definieren, wogegen im kartesischen Koordinatensystem nur die Endpunkte benötigt werden. Diese Funktion erlaubt die Programmierung der Stirnflächenbearbeitung im kartesischen Koordinatensystem.

Hinweise zur C-Achsen-Programmierung

HINWEIS: Die programmierten Bewegungen sollten stets die Werkzeugmittellinie positionieren.

Werkzeughbahnen sollten niemals die Spindelmittellinie überqueren. Bei Bedarf das Programm neu ausrichten, sodass der Schnitt nicht über die Mitte des Teils hinausgeht. Schnitte, die den Spindelmittelpunkt überqueren, können mit zwei parallelen Durchgängen auf beiden Seiten der Spindelmitte durchgeführt werden.

Die Umwandlung von kartesischen Koordinaten in Polarkoordinaten ist ein modaler Befehl. In Kapitel 16 sind weitere Informationen zu modalen G-Codes aufgeführt.

Der Code G112 ist für eine Drehmaschine mit C-Achse und angetriebenem Werkzeug vorgesehen, um Fräser an einer beliebigen Stelle eines nicht rotierenden Teils zu programmieren.

Der Code G112 ermöglicht eine bahngesteuerte 3-D-Bearbeitung mittels der Achsen X, Y und Z. Die Programmierung der Werkzeugmittelachse (G40) und die Kompensation des Fräserdurchmessers (G41/G42) sind mit G112 verfügbar. Sie sind auch für ein Werkzeug in einer der drei ausgewählten Ebenen (G17, G18, G19) verfügbar.

Bei einer Drehmaschine mit Y-Achse kann G112 verwendet werden, um die Verfahrwege des angetriebenen Werkzeugs über das gesamte Werkstück zu erweitern.

Kreisförmige Bewegungen (G02 und G03) in einer der drei Ebenen (G17, G18, G19) sind auch mit G112 möglich.

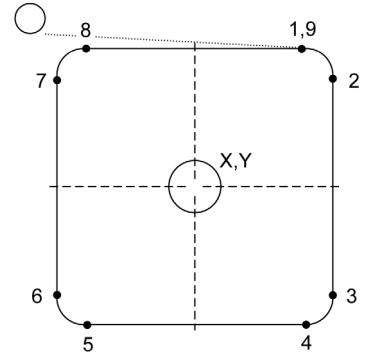
Da sich die Spindel in G112 nicht dreht, muss „Vorschub in Zoll“ (G98) gewählt werden.

Sobald G112 aktiv ist, sind alle Bewegungen mit XYZ programmiert, und C kann nicht verwendet werden.

Alle X-Werte sind in Radius, wenn G112 benutzt wird.

Programmbeispiel:

```
051120 (KARTESIAN ZU POLARER INTERPOLATION);  
(G54 X0 Y0 ist der Drehmittelpunkt);  
(Z0 ist an der Stirnseite des Teils);  
(T1 ist eine Schaftfräse);  
(ANFANG DER VORBEREITUNGSSÄTZE);  
T101 (Werkzeug und Versatz 1 wählen);  
G00 G20 G40 G80 G97 G99 (Sicherer Anlauf);  
G17 (Aufruf XY-Ebene);  
G98 (Vorschub pro Minute);  
P1500 M133 (Angetriebenes Werkzeug UZ mit 1500 U/min);  
G00 G54 X2,35 C0. Z0,1 (Eilgang zur 1. Position);  
G112 (XY zu XC Interpretation);  
M08 (Kühlmittel an);  
(ANFANG DER SCHNEIDBLÖCKE);  
G0 X-,75 Y,5; ;  
G01 Z0 F10.; ;  
G01 X0,45 (Punkt 1); ;  
G02 X0,5 Y0,45 R0,05 (Punkt 2); ;  
G01 Y-0,45 (Punkt 3); ;  
G02 X0,45 Y-0,5 R0,05 (Punkt 4); ;  
G01 X-0,45 (Punkt 5); ;  
G02 X-0,5 Y-0,45 R0,05 (Punkt 6); ;  
G01 Y0,45 (Punkt 7); ;  
G02 X-0,45 Y0,5 R0,05 (Punkt 8); ;  
G01 X0,45 Y,6(Punkt 9); ;  
G00 Z0,1 (Eilgang zurück);  
(ANFANG ABSCHLUSSBLÖCKE);  
G113 hebt G112 auf.  
M135 (Angetriebenes Werkzeug aus)  
G18 (Rückkehr zur XZ-Ebene);  
G00 G53 X0 M09 (X Ausgangsstellung, Kühlmittel aus);  
G53 Z0 (Z Ausgangsstellung);  
M30 (Ende des Programms);
```



13.2 | DREHMASCHINE – PROGRAMMIERUNG VON OPTIONEN – KARTESISCHE INTERPOLATION DER C-ACHSE

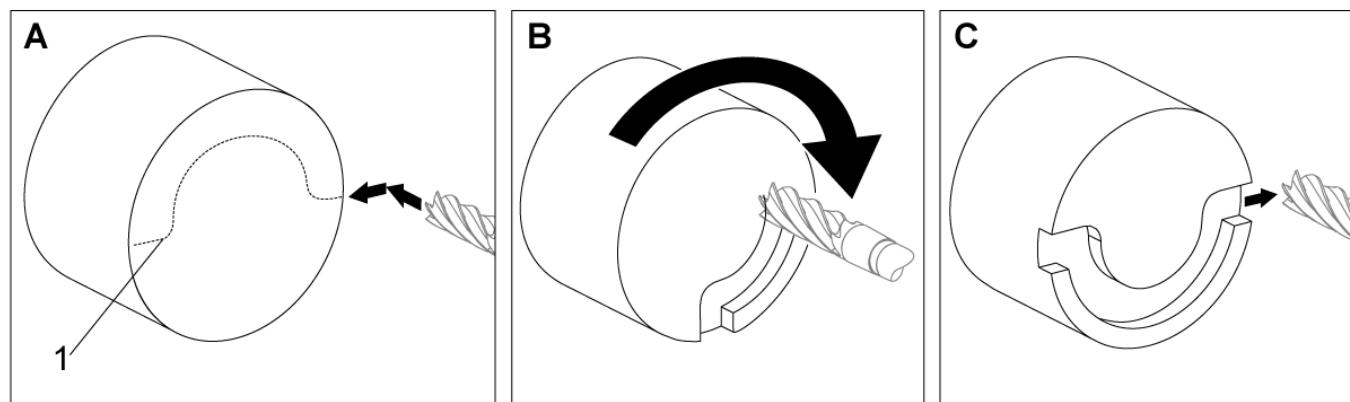
Kartesische Interpolation der C-Achse

Kartesische Koordinatenbefehle werden als Bewegungen der linearen Achse (Revolverbewegungen) und Spindelbewegungen (Drehung des Werkstücks) interpretiert.

Die Drehmaschine aktiviert/deaktiviert automatisch die C-Achse, wenn die Achse befohlen oder verfahren wird.

Wird G112 nicht verwendet, wird Einstellung 102 – Durchmesser, verwendet, um die Vorschubgeschwindigkeit zu berechnen.

Mithilfe des H-Adresscodes können inkrementelle Bewegungen der C-Achse vorgenommen werden, wie in dem folgenden Beispiel gezeigt wird.



G0 C90. (C-Achse bewegt sich zu 90°) ;
H-10. (C-Achse fährt auf 80° von der vorherigen 90°-Position) ;

Kartesische Interpolation – Beispiel 1 [1] Projizierter Schnittpfad [A] Der Schaftfräser dringt auf einer Seite 1 Zoll in das Werkstück ein. [B] Die C-Achse dreht sich um 180°, um die Bogenform zu schneiden. [C] Der Schaftfräser zieht sich um 1 Zoll aus dem Werkstück zurück.

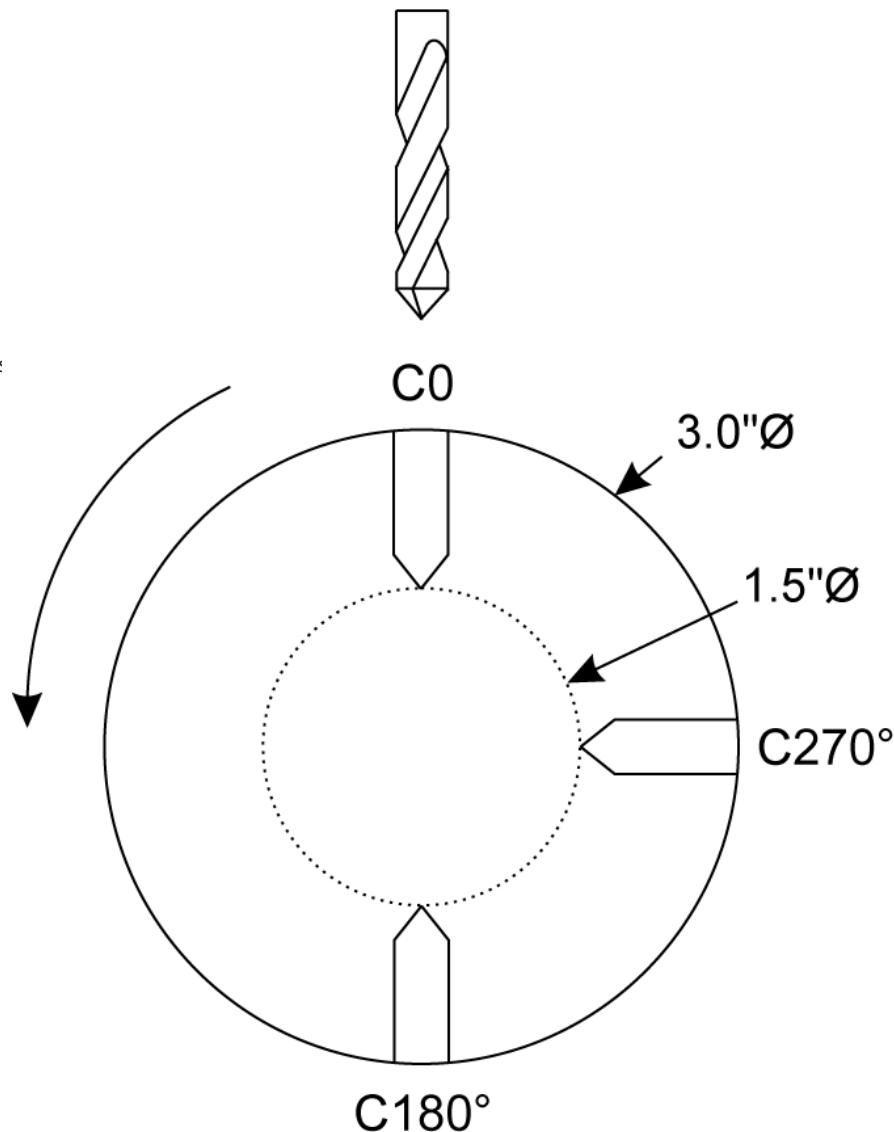
o51121 (KARTESISCHE INTERPOLATION EX 1) ;
(G54 X0 Y0 ist der Drehmittelpunkt) ;
(Z0 ist an der Stirnseite des Teils) ;
(T1 ist eine Schaftfräse) ;
(ANFANG DER VORBEREITUNGSSÄTZE) ;
T101 (Werkzeug und Versatz 1 wählen) ;
G00 G18 G20 G40 G80 G99 (Sicherer Anlauf) ;
G98 (Vorschub pro Minute) ;
G00 G54 X2. C90 Z0.1 (Eilgang zur 1. Position) ;
P1500 M133 (Angetriebenes Werkzeug UZ mit 1500 U/min) ;
M08 (Kühlmittel an) ;
(ANFANG DER SCHNEIDBLÖCKE) ;
G01 Z-0,1 F6,0 (Vorschub zur Z-Tiefe) ;
X1.0 (Vorschub zu Position 2) ;
C180. F10.0 (Drehen, um Bogen zu schneiden) ;
X2.0 (Rückführung zu Position 1) ;
(ANFANG ABSCHLUSSBLÖCKE) ;
G00 Z0,5 M09 (Eilgang zurück, Kühlmittel aus) ;
M135 (Angetriebenes Werkzeug aus)
G18 (Rückkehr zur XZ-Ebene) ;
G53 X0 Y0 (X- und Y-Ausgangsstellung) ;
G53 Z0 (Z Ausgangsstellung) ;
M30 (Ende des Programms) ;

13.2 | DREHMASCHINE – PROGRAMMIERUNG VON OPTIONEN – KARTESISCHE INTERPOLATION DER C-ACHSE

Kartesische Interpolation der C-Achse (Forts.)

Programmbeispiel:

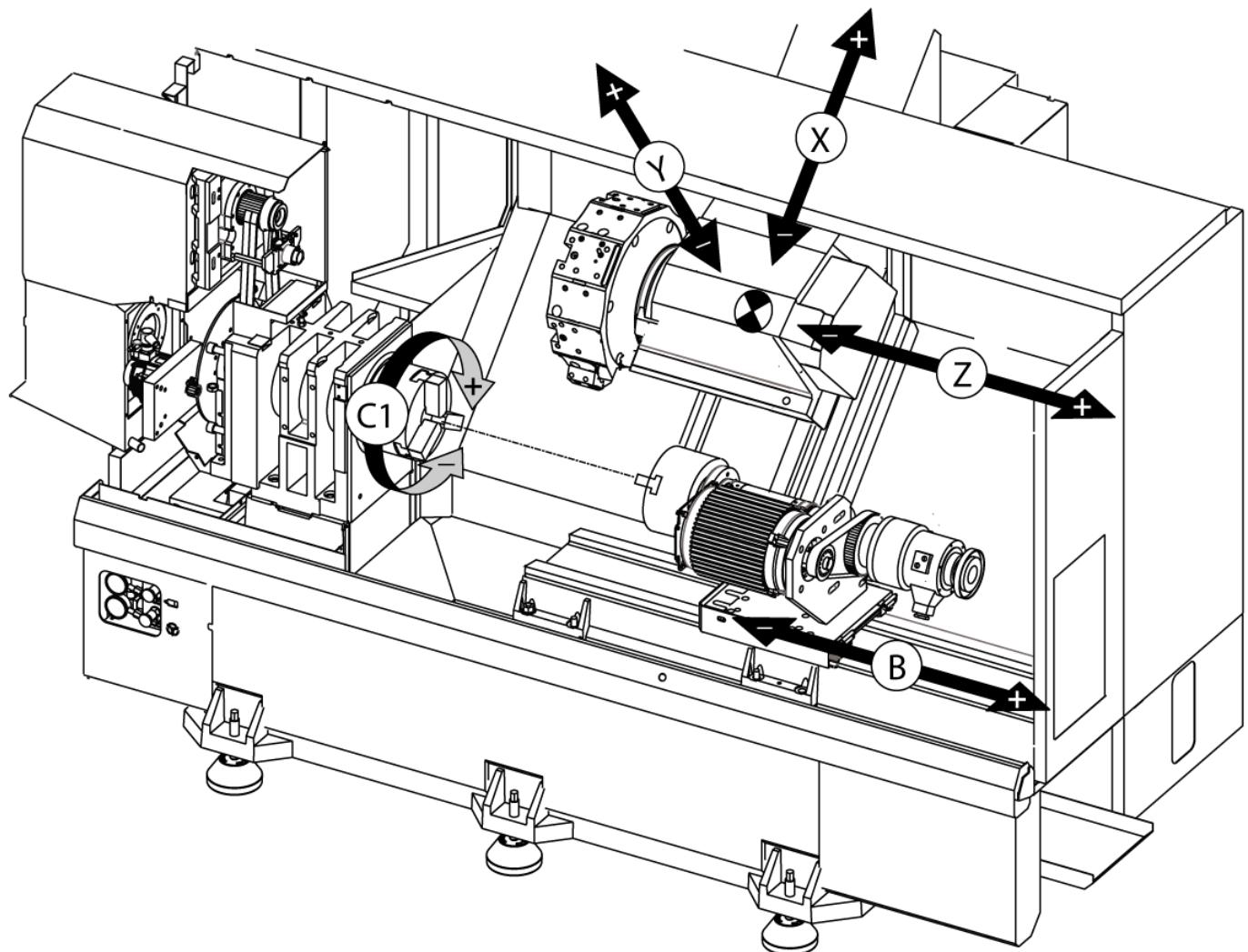
o51122 (KARTESISCHE INTERPOLATION EX 2);
(G54 X0 Y0 ist der Drehmittelpunkt);
(Z0 ist an der Stirnseite des Teils);
(T1 ist ein Bohrer);
(ANFANG DER VORBEREITUNGSSÄTZE);
T101 (Werkzeug und Versatz 1 wählen);
G00 G18 G20 G40 G80 G99 (Sicherer Anlauf);
G19 (YZ-Ebene aufrufen); G98 (Vorschub pro Minute);
G00 G54 X3,25 C0. Y0. Z0,25;
(Eilgang zur 1. Position)
P1500 M133 (Angetriebenes Werkzeug UZ mit
M08 (Kühlmittel an));
G00 Z-0,75 (Eilgang zur Z-Tiefe);
(ANFANG DER SCHNEIDBLÖCKE);
G75 X1,5 I0,25 F6. (Beginn G75 am 1. Loch);
G00 C180. (C-Achse in neue Position drehen);
G75 X1,5 I0,25 F6. (Beginn G75 am 2. Loch);
G00 C270. (C-Achse in neue Position drehen);
G75 X1,5 I0,25 F6. (Beginn G75 am 3. Loch);
(ANFANG ABSCHLUSSBLÖCKE);
G00 Z0,25 M09 (Eilgang zurück, Kühlmittel aus;
M135 (Angetriebenes Werkzeug aus))
G18 (Rückkehr zur XZ-Ebene);
G53 X0 (X Ausgangsstellung);
G53 Z0 (Z Ausgangsstellung);
M30 (Ende des Programms);



13.3 | PROGRAMMIERUNG VON DREHMASCHINENOPTIONEN – DOPPELSPINDEL

Doppelspindel

Eine Drehmaschine mit zwei Spindeln ist eine Doppelspindelmaschine. Die Hauptspindel befindet sich in einem ortsfesten Gehäuse. Die andere Spindel, die "sekundäre Spindel", hat ein Gehäuse, das sich entlang einer linearen Achse bewegt, die mit "B" bezeichnet ist, und den typischen Reitstock ersetzt. Die Sekundärspindel wird durch spezielle M-Codes gesteuert.



13.3 | PROGRAMMIERUNG VON DREHMASCHINENOPTIONEN – DOPPELSPINDEL

Doppelspindel (Forts.)

Synchronspindelsteuerung

Zweispidel-Drehmaschinen können die Haupt- und die Sekundärspindel synchronisieren. Dies bedeutet, dass, wenn die Hauptspindel einen Befehl erhält zu drehen, dreht sich die Sekundärspindel mit der gleichen Geschwindigkeit in die gleiche Richtung. Dies wird als „Synchronspindelsteuerung“ (SSC) bezeichnet. Während der Synchronsteuerung beschleunigen, regeln und verlangsamen beide Spindeln zusammen. Sie können dann beide Spindeln zum Einspannen eines Werkstücks an beiden Enden für maximale Unterstützung und minimale Vibration verwenden. Sie können auch das Werkstück zwischen Haupt- und Sekundärspindel übertragen und so das Werkstück umkehren, während die Spindeln weiterhin laufen.

Zur Spindelsynchronisierung gehören zwei G-Codes:

G199 aktiviert die Spindelsynchronisierung.

G198 deaktiviert die Spindelsynchronisierung.

Nach einem G199-Befehl richten sich beide Spindeln aus, bevor sie auf die programmierte Drehzahl beschleunigen.

HINWEIS: Bei der Programmierung von zwei Spindeln sollten zuerst beide Spindeln mit M03 (für die Hauptspindel) und M144 (für die Sekundärspindel) auf die gewünschte Drehzahl gebracht werden, bevor G199 befohlen wird. Wenn vor dem Befehlen G199 der Spindeldrehzahl programmiert wird, versuchen sich die beiden Spindeln beim Beschleunigen zu synchronisieren, wodurch die Beschleunigung weitaus mehr Zeit als normal beansprucht.

Wenn Spindelsynchronisierung aktiv ist und [ZURÜCKSETZEN] oder [**NOT-HALT**] gedrückt wird, bleibt diese Betriebsart wirksam, bis die Spindeln anhalten.

Anzeige Synchronspindelsteuerung

Die Anzeige der Spindelsynchronisationssteuerung ist in der Anzeige CURRENT COMMANDS (AKTUELLE BEFEHLE) verfügbar. Die Spalte SPINDLE gibt den Status der Hauptspindel an. Die Spalte SEKUNDÄRSPINDEL gibt den Status der Sekundärspindel an. Die dritte Spalte zeigt einen sonstigen Status an. Links befindet sich eine Spalte mit Zeilentiteln.

G15/G14 - Wenn G15 in Spalte SEKUNDÄRSPINDEL erscheint, ist die Hauptspindel die führende Spindel. Wenn G14 in Spalte SEKUNDÄRSPINDEL erscheint, ist die Sekundärspindel die führende Spindel.

SYNC (G199) - Wenn G199 in der Zeile erscheint, ist die Spindelsynchronisation aktiv.

POSITION (GRD) - Diese Zeile zeigt die aktuelle Position in Grad der Spindel und der Sekundärspindel. Der Wertebereich ist von -180,0 Grad bis 180,0 Grad. Dies ist relativ zur standardmäßigen Ausrichtungsposition jeder Spindel.

Die dritte Spalte zeigt die aktuelle Differenz in Grad zwischen den beiden Spindeln an. Wenn sich beide Spindeln an ihren jeweiligen Nullmarken befinden, ist dieser Wert Null. Ist der Wert in der dritten Spalte negativ, bedeutet dies, wie viel Grad die Sekundärspindel derzeit hinter der Hauptspindel hinterherhängt. Ist der Wert in der dritten Spalte positiv ist, bedeutet dies, wie viel Grad die Sekundärspindel derzeit der Hauptspindel vorausläuft.

VELOCITY (UPM) - Diese Zeile zeigt die aktuelle Drehzahl der Haupt- und der Sekundärspindel an.

G199 R-PHASE OFS. - Dies ist der programmierte R-Wert für G199. Diese Zeile ist leer, wenn G199 nicht befohlen wird; andernfalls enthält sie den R-Wert im zuletzt ausgeführten G199-Satz.

SPANNF – Diese Spalte zeigt den gespannten oder freigegebenen Status der Spannvorrichtung (Spannfutter oder -zange) an. Bei gespanntem Zustand ist diese Zeile leer; wenn ein Werkzeug eingespannt ist, erscheint „GELÖST“ in Rot.

LAST % – Dies zeigt die prozentuale Belastung für jede Spindel an.

13.3 | PROGRAMMIERUNG VON DREHMASCHINENOPTIONEN – DOPPELSPINDEL

Doppelspindel (Forts.)

R-Phasen-Versatz erläutert

Nach der Synchronisierung von Zweispindlern richten sich die Spindeln aufeinander aus und drehen dann mit der gleichen Drehzahl, wobei ihre Ausgangspositionen relativ zueinander stationär bleiben. Mit anderen Worten, die beim Halt der beiden Spindeln in ihrer Ausgangsposition sichtbare relative Ausrichtung wird auch während der Drehung der Spindeln beibehalten.

Es kann ein R-Wert mit G199, M19 oder M119 verwendet werden, um diese relative Richtung zu ändern. Der R-Wert gibt einen Versatz in Grad von der Ausgangsposition der Folgespindel an. Dieser Wert kann verwendet werden, damit Futterbacken bei einer Übergabe des Werkstücks ineinander greifen.

The screenshot shows a video player interface with the title "Sync Your Spindles with G199!". Below the title is a large image of a Haas dual-spindle machine. To the right of the image is a red play button. On the far right, there is a vertical column of G-code and M-code. At the bottom right is a QR code. To the right of the QR code, the text "VIDEO: Scannen, um zu erfahren, wie G199 funktioniert." is displayed.

```
MEM Memory/HANDOFF.nc
G53 G00 B-4.1
G199 SPINDLE SYNC
; Sync Your Spindles with G199! ...
; G53 G00 B-2.5. (B APPROACH POSIT)
; M111 (OPEN SUB CHUCK)
; M12 (AIR BLAST)
; M03 S200
; G199 (SPINDLE SYNC ON, R ANGLE)
; G08 (FEED PER MIN)
; G53 G01 B-2.6 G1.00
; M110 (SUB CLAMP)
; G04 P0.5 (DWELL)
; M11 (MAIN UNCLAMP)
; G04 P0.5
; G07 (RETURN TO FEED PER REV)
; G53 G00 B-12.1
; G198 (SPINDLE SYNC OFF)
; M13 (AIR BLAST OFF)
; M05
; M30
```

G199 R-Wert Beispiel:

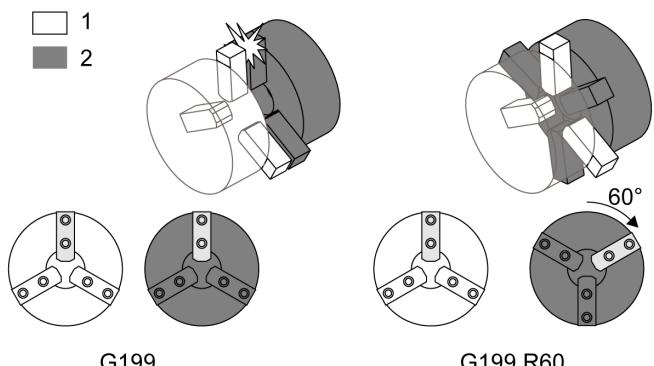
[1] Leitspindel

[2] Folgespindel

Bestimmen eines G199 R-Wertes

Um einen geeigneten G199 R-Wert zu bestimmen:

1. Im MDI-Modus einen M19-Befehl zur Ausrichtung der Hauptspindel und einen M119-Befehl zur Ausrichtung der Sekundärspindel eingegeben. Dadurch wird die „Standardausrichtung“ zwischen den Ausgangspositionen der Spindeln bestimmt.
2. Einen R-Wert in Grad auf den M119-Befehl addieren, um die Position der Sekundärspindel zu versetzen.
3. Das Zusammenspiel zwischen den Futterbacken überprüfen. Den M119 R-Wert ändern, um die Position der Sekundärspindel anzupassen, bis die Spannbacken richtig für das Programm agieren.
4. Notieren Sie den richtigen R-Wert und verwenden Sie ihn in den G199-Sätzen im Programm.



13.3 | PROGRAMMIERUNG VON DREHMASCHINENOPTIONEN – DOPPELSPINDEL

Doppelspindel (Forts.)

Programmierung der Sekundärspindel

Der Programmaufbau für die Sekundärspindel ist identisch mit dem der Hauptspindel. Verwenden Sie G14, um M-Codes und feste Bearbeitungszyklen der Hauptspindel auf die Sekundärspindel anzuwenden. G14 wird durch G15 beendet.

Befehle der Sekundärspindel

Zum Starten und Stoppen der Sekundärspindel werden drei M-Codes verwendet.

- M143 startet die Spindel vorwärts.
- M144 startet die Spindel rückwärts.
- M145 stoppt die Spindel.

Der P-Adresscode bestimmt die Spindeldrehzahl von 1 U/min bis zur maximalen Drehzahl.

Einstellung 345 wählt zwischen Sekundärspindel Einklemmung Außen- und Inneneinspannung der Sekundärspindel.

G14/G15 – Spindeltausch Diese G-Codes wählen, welche Spindel im Synchronspindelsteuerungsmodus (SSC) (G199) führt. G14 macht die Sekundärspindel zur führenden Spindel und G15 beendet G14.

Der Bildschirm SPINDEL SYNCHRONISIERUNGSTEUERUNG unter den aktuellen Befehlen zeigt an, welche Spindel gegenwärtig die führende ist. Wenn die Sekundärspindel führt, wird G14 in der Spalte SEKUNDÄRSPINDEL angezeigt. Wenn die Hauptspindel führt, wird G15 in der Spalte SPINDEL angezeigt.

WIPS-L – Handbuch

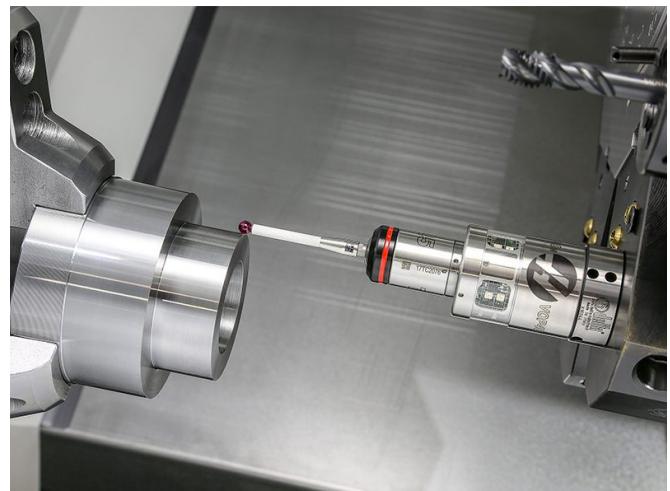
WIPS – Ergänzung zum interaktiven Bedienungshandbuch

Übersicht

Diese Ergänzung zum Bedienerhandbuch beschreibt die einzigartigen Merkmale und Funktionen der Fräsmaschinen WIPS und WIPS-L. Informationen zur Bedienung der Steuerung, Programmierung und andere allgemeine Informationen zur Fräsmaschine finden Sie in Ihrem Bedienerhandbuch.

Zum Anzeigen scannen **WIPS – Ergänzung zum interaktiven Bedienungshandbuch**

- WIPS – Einführung
- WIPS - Installation
- WIPS – Kalibrierung
- WIPS – Betrieb
- WIPS - Wartung
- WIPS - Fehlerbehebung



15.1 | DREHMASCHINE – TRAGBARES BEDIENPULT

RJH-Touch XL Übersicht

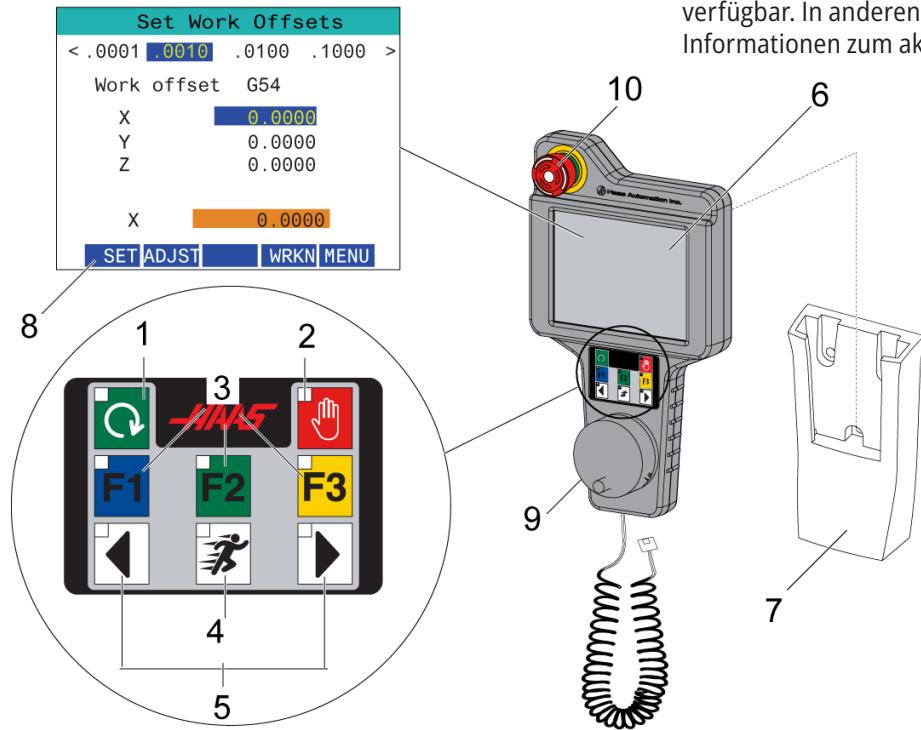
Das tragbare Bedienpult (RJH-Touch XL) ist ein optionales Zubehör, die Steuerung mit einem Handgerät für schnellere und leichtere Einstellungen zu bedienen.

Ihre Maschine muss über die Software Next Generation Control 100.21.000.1000 oder höher verfügen, um alle Funktionen von RJH-Touch XL nutzen zu können. Die nächsten Abschnitte erläutern die Bedienung des RJH-Touch.

Die Abbildung zeigt diese Komponenten:

1. Zyklusstart. Hat die gleiche Funktion wie **[ZYKLUSSTART]** auf dem Bedienpult.
 2. Vorschubhalt. Hat die gleiche Funktion wie **[VORSCHUBHALT]** auf dem Bedienpult.
 3. Funktionstasten. Diese Tasten sind für die zukünftige Verwendung vorgesehen.
 4. Schnellauftaste. Diese Taste verdoppelt die Verfahrgeschwindigkeit, wenn sie gleichzeitig mit einer der Verfahrrichtungstasten gedrückt wird.
 5. Verfahrrichtungstasten. Diese Tasten funktionieren wie die Pfeiltasten zum Verfahren auf der Tastatur. Sie können die Taste gedrückt halten, um die Achse zu verfahren.
 6. LCD-Touchscreen-Anzeige.
 7. Aufnahmetasche. Um den RJH-XL zu aktivieren, heben Sie ihn aus dem Holster. Um den RJH-XL zu deaktivieren, stecken Sie ihn wieder in das Holster.
 8. Funktionsregisterkarten. Diese Registerkarten haben verschiedene Funktionen abhängig von der Betriebsart. Drücken Sie die Funktionsregisterkarte, die der Funktion entspricht, die Sie verwenden möchten.
 9. Schrittschaltung mit E-Handrad. Diese Schrittschaltung funktioniert wie das Handrad für Schrittschaltung auf dem normalen Bedienpult. Mit jedem Klick auf den Drehregler verschiebt die ausgewählte Achse eine Einheit mit der gewählten Verfahrgeschwindigkeit.
 10. E-Stop. Hat die gleiche Funktion wie **[NOT-HALT]** auf dem Bedienpult.

Die meisten RJH-Funktionen sind im Handrad-Modus verfügbar. In anderen Modi zeigt der RJH-Bildschirm Informationen zum aktiven oder MDI-Programm an.

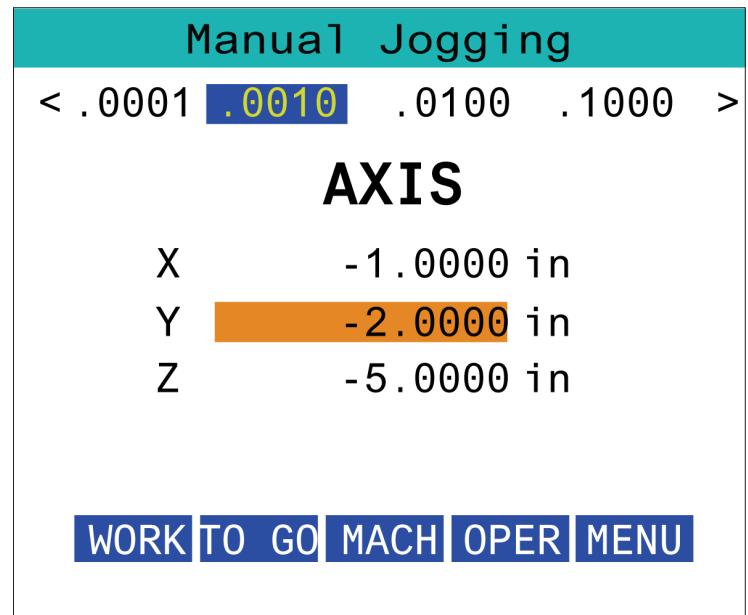


HINWEIS: Der RJH-XL kann nicht entfernt werden, wenn das Gerät eingeschaltet ist.

15.2 | MANUELLES SCHRITTSCHALTEN MIT RJH-TOUCH XL

Manuelles Schrittschalten mit RJH-Touch

1. Drücken Sie **[MENÜ]** auf dem Bildschirm.
2. Drücken Sie **Manuelles Schrittschaltung** auf dem Bildschirm.
3. Drücken Sie die **.0001, .0010, .0100, .1000** auf dem Bildschirm, um die Tippgeschwindigkeit zu ändern.
4. Drücken Sie die Achsenposition auf dem Bildschirm oder drücken Sie **[F1]/[F3]** am RJH-XL, um die Achse zu ändern.



15.3 | RJH-XL – WERKZEUGVERSÄTZE

RJH-XL - Werkzeugkorrekturen

Um auf diese Funktion am RJH-XL zuzugreifen, drücken Sie **[OFFSET]** auf dem Steuerschalter und wählen Sie die Seite "Tool Offsets" (Werkzeugversatz) oder wählen Sie **TOOL OFFSETS** (Werkzeugversatz) aus dem Betriebsmodusmenü des RJH-XL.

Drücken Sie die **.001, .0010, .0100 oder .1000** auf dem Bildschirm, um die Tippgeschwindigkeit zu ändern.

Drücken Sie die Achsenposition auf dem Bildschirm oder drücken Sie **[F1]/[F3]** am RJH-XL, um die Achse zu ändern.

Drücken Sie **[WEITER]**, um zum nächsten Werkzeug zu wechseln.

Um den Werkzeugversatz zu ändern, das Feld **WERKZEUGVERSATZ** markieren und den Wert mit dem Impuls-Schrittregler ändern.

Verwenden Sie den Vorschubhebel, um das Werkzeug in die gewünschte Position zu bewegen. Drücken Sie **[LÄNGE EINSTELLEN]** um die Werkzeulgänge zu registrieren.

Um die Werkzeulgänge einzustellen und falls die Dicke des Papiers, mit dem das Werkzeug abgetastet wurde, von der Werkzeulgänge abgezogen werden soll:

1. Drücken Sie die Taste **[ANPASSEN]** auf dem Bildschirm.
2. Ändern Sie mit dem Griff-Jog den Wert (positiv oder negativ), der zur Werkzeulgänge addiert werden soll.
3. Drücken Sie die Taste **[EINGABE]** auf dem Bildschirm.

HINWEIS: Wenn Ihre Maschine über die programmierbare Kühlmittel-Option verfügt, können Sie die Zapfenposition für das Werkzeug wie folgt einstellen:

1. Markieren Sie das Feld **KÜHLMITTEL POS.**
2. Drücken Sie die Taste **[ANPASSEN]** auf dem Bildschirm und ändern Sie den Wert mit dem Schrittschaltungs-Handrad.
3. Drücken Sie **[EINGABE]** auf dem Bildschirm, um die Änderung der Kühlmittelposition zu übernehmen.

Drücken Sie die Taste **[M08]** auf dem Bildschirm, um das Kühlmittel einzuschalten und die Zapfenposition zu testen. Drücken Sie erneut die Taste auf dem Bildschirm, um das Kühlmittel auszuschalten.

Set Tool Offsets				
<	.0001	.0010	.0100	.1000 >
Tool In Spindle	0			
Tool Offset		0		
^{^v} Length			0.0000	
Coolant Pos			2	
SET	ADJST	NEXT	M08	MENU

Press Enter To Accept				
<	.0001	.0010	.0100	.1000 >
Tool In Spindle	0			
Tool Offset		0		
^{^v} Length			0.0000	
Coolant Pos			2	
SET	ENTER	NEXT	M08	MENU

15.4 | RJH-TOUCH XL – WERKSTÜCKVERSÄTZE

RJH-XL - Arbeitsverschiebungen

Drücken Sie zum Zugriff auf diese Funktion mit dem RJH-XL **[VERSATZ]** auf dem Bedienpult und wählen Sie die Seite „Werkstückversätze“ oder wählen Sie WERKSTÜCKVERSÄTZE aus dem Betriebsmodusmenü des RJH-XL.

Drücken Sie die Tasten **.0001, .0010, .0100, oder .1000** auf dem Bildschirm, um die Tippgeschwindigkeit zu ändern.

Drücken Sie die Achsenposition auf dem Bildschirm oder drücken Sie **[F1]/[F3]** am RJH-XL, um die Achse zu ändern.

Drücken Sie, um die Werkstückversatznummer zu ändern auf die Taste **[WERKSTÜCKN]** auf dem Bildschirm und wählen Sie mit dem Handrad-Schrittschaltungsknopf eine neue Versatznummer.

Drücken Sie die Taste **[EINGABE]** auf dem Bildschirm, um den neuen Versatz einzustellen. Um die Achsen zu bewegen, verwenden Sie das Jogwheel des Griffes.

Sobald Sie die Versatzposition in einer Achse erreichen, drücken Sie die Taste **[EINSTELLEN]** auf dem Bildschirm, um die Versatzposition aufzuzeichnen.

Um einen Versatzwert anzupassen:

1. Drücken Sie die Funktionstaste **[ADJUST]**.
2. Verwenden Sie den Impulsdrehknopf, um den Wert (positiv oder negativ) zu ändern, der zum Offset addiert werden soll.
3. Drücken Sie die Funktionstaste **[ENTER]**.

Set Work Offsets				
<	.0001	.0010	.0100	.1000 >
Work offset				G54
X		0.0000		
Y		0.0000		
Z		0.0000		
X		0.0000		
SET	ADJUST		WRKN	MENU

15.5 | RJH-TOUCH XL – REFERENZFAHRT

RJH-XL - Arbeitsverschiebungen

Drücken Sie zum Zugriff auf diese Funktion mit dem RJH-XL **[VERSATZ]** auf dem Bedienpult und wählen Sie die Seite „Werkstückversätze“ oder wählen Sie WERKSTÜCKVERSÄTZE aus dem Betriebsmodusmenü des RJH-XL.

Drücken Sie die Tasten **.0001, .0010, .0100, oder .1000** auf dem Bildschirm, um die Tippgeschwindigkeit zu ändern.

Drücken Sie die Achsenposition auf dem Bildschirm oder drücken Sie **[F1]/[F3]** am RJH-XL, um die Achse zu ändern.

Drücken Sie, um die Werkstückversatznummer zu ändern auf die Taste **[WERKSTÜCKN]** auf dem Bildschirm und wählen Sie mit dem Handrad-Schrittschaltungsknopf eine neue Versatznummer.

Drücken Sie die Taste **[EINGABE]** auf dem Bildschirm, um den neuen Versatz einzustellen. Um die Achsen zu bewegen, verwenden Sie das Jogwheel des Griffes.

Sobald Sie die Versatzposition in einer Achse erreichen, drücken Sie die Taste **[EINSTELLEN]** auf dem Bildschirm, um die Versatzposition aufzuzeichnen.

Um einen Versatzwert anzupassen:

1. Drücken Sie die Funktionstaste **[ADJUST]**.
2. Verwenden Sie den Impulsdrehknopf, um den Wert (positiv oder negativ) zu ändern, der zum Offset addiert werden soll.
3. Drücken Sie die Funktionstaste **[ENTER]**.

Set Work Offsets				
<	.0001	.0010	.0100	.1000 >
Work offset G54				
X		0 . 0000		
Y		0 . 0000		
Z		0 . 0000		
		X 0 . 0000		
	SET	ADJST	WRKN	MENU

15.6 | RJH-XL – HILFSMENÜ

RJH-XL - Auxiliary Menü

Wählen Sie zum Aufrufen dieser Funktion am RJH-XL **HILFS-MENÜ** im RJH-XL-Betriebsmodusmenü.

Mit der Taste **[SPNDL]** auf dem Bildschirm wird die Spindel im und gegen den Uhrzeigersinn gedreht.

Mit der Taste **[M08]** auf dem Bildschirm kann das Kühlmittel gesteuert werden.

Auxiliary Menu		
Coolant		OFF
Spindle	0	STOP
SPNDL	M08	MENU

15.7 | RJH-XL – WERKSTÜCKHALTERUNG

RJH-XL - Werkstückaufnahme

Um diese Funktion auf dem RJH-XL aufzurufen, drücken Sie die Taste **[AKTUELLE BEFEHLE]** auf dem Bedienpult und navigieren dann unter der Registerkarte „Geräte“ zur Registerkarte „Arbeit“, oder wählen Sie im RJH-XL-Betriebsmodusmenü die Option **WERKSTÜCKHALTERUNG**.

Drücken Sie die Tasten **[EINSPANNEN]/[AUSSPANNEN]** auf dem Bildschirm, um den ausgewählten Schraubstock einzuspannen bzw. auszuspannen.

Workholding
Status : Unclamped
WH 1: Pneumatic
CLAMP
MENU

15.8 | RJH-TOUCH XL – PROGRAMMODUS

RJH-XL – Programmmodus

HINWEIS: Die Bilder zeigen MDI, aber die folgenden Anweisungen gelten sowohl für MDI als auch MEM.

Wenn MDI oder MEM auf dem Bedienpult gedrückt wird, befinden sich vier Hauptregisterkarten [1] auf dem RJH: **WORK, TO GO, MACH** und **OPER**.

Ist **[WORK]** markiert, zeigt der Bildschirm die Achsenpositionierung in Bezug auf den Werkstücknullpunkt an.

Ist **[TO GO]** markiert, zeigt der Bildschirm die verbleibende Strecke an, bevor die Achsen ihre angewiesene Position erreichen.

Ist **[MACH]** markiert, zeigt der Bildschirm die Achsenpositionen in Bezug auf den Maschinennullpunkt an.

Ist **[OPER]** markiert, zeigt der Bildschirm die Strecke an, über die die Achsen per Schrittschaltung bewegt wurden.

Am unteren Rand des Bildschirms befinden sich 5 Schaltflächen [2]: **SINGL, OPSTP, BLK D, M08, MENÜ**.

Wird SINGL gedrückt, wird die markierte Zeile [3] ausgeführt und gestoppt; wird **[ZYKLUSSTART]** gedrückt, wird die nächste Zeile ausgeführt und gesstopppt usw.

OPSTP ist ein optionaler Halt, wenn dieser gedrückt wird, stoppt das Programm bei jedem M01.

HINWEIS: Bei Maschinen mit einer automatischen Bedienertür stoppt **OPSTP** bei jedem M01 und öffnet die Tür(en).

BLK D ist „Block delete (Löschen blockieren), wenn eine Zeile mit einem Schrägstrich [4] gedrückt wird, wird beim Ausführen des Programms übersprungen.

Wenn **M08** gedrückt wird, schaltet sich das Kühlmittel ein und die Taste zeigt dann **M09** an, wodurch das Kühlmittel bei Betätigung ausgeschaltet wird.

Edit: MDI

<	WORK	TO	GO	MACH	OPER	>
X	0.0000			Y	0.0000	
Z	0.0000					3
G01 X-10. F100 ;						
4	M01	;				
	/	X0.	;			
	M99	;				
SINGL OPSTP BLK D M08 MENU						2

Edit: MDI

<	WORK	TO	GO	MACH	OPER	>
X	0.0000			Y	0.0000	1
Z	0.0000					
G01 X-10. F100 ;						
	M01	;				
	/	X0.	;			
	M99	;				
SINGL OPSTP BLK D M08 MENU						

Einführung in die G-Codes der Drehmaschine

Auf dieser Seite finden Sie detaillierte Beschreibungen der G-Codes, mit denen Sie Ihre Maschine programmieren.

ACHTUNG: Die Beispielprogramme in diesem Handbuch wurden auf Richtigkeit überprüft; sie dienen jedoch nur der Veranschaulichung. Die Programme definieren keine Werkzeuge, Versätze oder Werkstoffe. Sie beschreiben keine Werkstückhalterungen oder andere Vorrichtungen. Wenn Sie ein Beispiel-Programm auf Ihrer Maschine ausführen möchten, sollten Sie dies im GRAFIK Modus tun. Befolgen Sie immer sichere Bearbeitungspraktiken, wenn Sie ein unbekanntes Programm ausführen.

HINWEIS: Die Beispielprogramme in diesem Handbuch stellen einen sehr konservativen Programmierstil dar.

Die Beispiele sollen sichere und zuverlässige Programme zeigen; sie sind nicht unbedingt die schnellste und effizienteste Weise, um eine Maschine zu betreiben. Die Beispielprogramme verwenden G-Codes, die Sie in effizienteren Programmen möglicherweise nicht verwenden möchten.



Scannen, um zu erfahren, was G-Codes sind?

CODE	BESCHREIBUNG	GRUPPE
G00	Im Eilgang positionieren	01
G01	Lineare Interpolationsbewegung	01
G02	Kreisinterpolationsbewegung UZ	01
G03	Kreisinterpolationsbewegung GUZ	01
G04	Verweilzeit	00
G09	Genauer Halt	00
G10	Versätze einstellen	00
G12	Kreistaschenfräsen UZ	00
G13	Kreistaschenfräsen GUZ	00
G17	XY-Ebene wählen	02
G18	XZ-Ebene wählen	02
G19	YZ-Ebene wählen	02
G20	Zoll wählen	06
G21	Metrisch wählen	06
G28	Rückkehr zum Maschinennullpunkt	00

CODE	BESCHREIBUNG	GRUPPE
G29	Rückkehr vom Bezugspunkt	00
G31	Funktion überspringen	00
G32	Gewindeschneiden	01
G40	Werkzeugschneidenkorrektur aufheben	07
G41	Werkzeugschneidenkorrektur (TNC) links	07
G42	Werkzeugschneidenkorrektur (TNC) rechts	07
G43	Werkzeuglängenkorrektur + (Addition)	08
G50	Spindeldrehzahlgrenze	00
G50	Versatz in globalen Koordinaten einstellen FANUC	00
G52	Einstellung des lokalen Koordinatensystems FANUC	00
G53	Wahl des Maschinenkoordinatensystems	00
G54	Koordinatensystem 1 FANUC	12
G55	Koordinatensystem 2 FANUC	12
G56	Koordinatensystem 3 FANUC	12
G57	Koordinatensystem 4 FANUC	12

16.1 – DREHMASCHINE – G-CODES

CODE	BESCHREIBUNG	GRUPPE	CODE	BESCHREIBUNG	GRUPPE
G58	Koordinatensystem 5 FANUC	12	G90	AD>ID Drehzyklus	01
G59	Koordinatensystem 6 FANUC	12	G92	Gewindedrehzyklus	01
G61	Exakter Stopp modal	15	G94	Plandrehzyklus	01
G64	Exakten Halt aufheben G61	15	G95	Synchronisiertes Gewindebohren mit angetriebenem Werkzeug (Stirnseite)	09
G65	Makro-Unterprogrammaufruf	00	G96	Konstante Umfangsgeschwindigkeit Ein	13
G68	Drehung	16	G97	Konstante Umfangsgeschwindigkeit Aus	13
G69	G68 Drehung aufheben	16	G98	Vorschub pro Minute	10
G70	Schlichtzyklus	00	G99	Vorschub pro Umdrehung	10
G71	AD>ID Zerspanungszyklus	00	G100	Spiegelung deaktivieren	00
G72	Zerspanungszyklus Stirnseite	00	G101	Spiegelung aktivieren	00
G73	Zerspanungszyklus mit unregelmäßiger Bahn	00	G103	Satz-„Look-Ahead“ begrenzen	00
G74	Axialer Einstechzyklus für Nutenbearbeitung	00	G105	Stangenlader-Befehl	09
G75	AD>ID Einstechzyklus	00	G107	G107 Zylindrische Projizierung	00
G76	Gewindedrehzyklus, mehrere Durchgänge	00	G110	Koordinatensystem 7	12
G80	Fester Bearbeitungszyklus aufheben	09	G111	Koordinatensystem 8	12
G81	Fester Bearbeitungszyklus Bohren	09	G112	XY zu XC Interpolation	04
G82	Fester Bearbeitungszyklus Anbohren	09	G113	G112 abbrechen	04
G83	Fester Bearbeitungszyklus Normales Tieflochbohren	09	G114	Koordinatensystem 9	12
G84	Fester Bearbeitungszyklus Gewindebohren	09	G115	Koordinatensystem 10	12
G85	Fester Bearbeitungszyklus Ausbohren	09	G116	Koordinatensystem 11	12
G86	Fester Bearbeitungszyklus Ausbohren und Stopp	09	G117	Koordinatensystem 12	12
G89	Fester Bearbeitungszyklus Ausbohren und Verweilzeit	09	G118	Koordinatensystem 13	12

16.1 – DREHMASCHINE – G-CODES

CODE	BESCHREIBUNG	GRUPPE
G119	Koordinatensystem 14	12
G120	Koordinatensystem 15	12
G121	Koordinatensystem 16	12
G122	Koordinatensystem 17	12
G123	Koordinatensystem 18	12
G124	Koordinatensystem 19	12
G125	Koordinatensystem 20	12
G126	Koordinatensystem 21	12
G127	Koordinatensystem 22	12
G128	Koordinatensystem 23	12
G129	Koordinatensystem 24	12
G154	Werkstückkoordinaten wählen P1-99	12
G156	Räumnadel-Zyklus	09
G167	Einstellung ändern	00
G170	G170 Cancel G171/G172	20
G171	G171 Radius-Programmierübersteuerung	20
G172	G172 Durchmesser-Programmierübersteuerung	20
G184	Fester Bearbeitungszyklus Linksgewinde	09
G186	Fester Bearbeitungszyklus Linksgewinde (Für Linksgewinde)	09
G187	Genauigkeitskontrolle	00
G195	Radiales Gewindebohren vorwärts mit angetriebenem Werkzeug (Durchmesser)	09
G196	Radiales Gewindebohren rückwärts mit angetriebenem Werkzeug (Durchmesser)	09

CODE	BESCHREIBUNG	GRUPPE
G198	Synchronspindelsteuerung beenden	00
G199	Synchronspindelsteuerung aktivieren	00
G200	Sofortindexierung	00
G211	Manuelle Wkz-Einstellung	-
G212	Automatische Wkz-Einstellung	-
G234	Kontrolle des Werkzeugmittelpunkts (TCPC)	08
G241	Fester Bearbeitungszyklus Radiales Bohren	09
G242	Fester Bearbeitungszyklus Radiales Anbohren	09
G243	Fester Bearbeitungszyklus radiales normales Tieflochbohren	09
G245	Fester Bearbeitungszyklus Radiales Ausbohren	09
G246	Fester Bearbeitungszyklus Radialausbohren und Stopp	09
G249	Fester Bearbeitungszyklus Radialausbohren und Verweilzeit	09
G250	Skalierung aufheben	11
G251	Skalierung	11
G254	Dynamic Work Offset (DWO, dynamischer Werkstückversatz)	23
G255	Dynamic Work Offset (DWO, dynamischer Werkstückversatz) aufheben	23
G266	Sichtbare Achsen Linearer Eilgang % Bewegung	00
G268	Feature-Koordinatensystem aktivieren	02
G269	Feature-Koordinatensystem deaktivieren	02
G390	Befehl für Absolute Positionierung	03
G391	Befehl für inkrementelle Positionierung	03

17.1 | DREHMASCHINEN-M-CODES – EINFÜHRUNG

Einführung in die M-Codes der Drehmaschine

Auf dieser Seite finden Sie detaillierte Beschreibungen der M-Codes, mit denen Sie Ihr Gerät programmieren.

ACHTUNG: Die Beispielprogramme in diesem Handbuch wurden auf Richtigkeit überprüft; sie dienen jedoch nur der Veranschaulichung. Die Programme definieren keine Werkzeuge, Versätze oder Werkstoffe. Sie beschreiben keine Werkstückhalterungen oder andere Vorrichtungen. Wenn Sie ein Beispiel-Programm auf Ihrer Maschine ausführen möchten, sollten Sie dies im GRAFIK Modus tun. Befolgen Sie immer sichere Bearbeitungspraktiken, wenn Sie ein unbekanntes Programm ausführen.

Hinweis: Die Beispielprogramme in diesem Handbuch stellen einen sehr konservativen Programmierstil dar. Die Beispiele sollen sichere und zuverlässige Programme zeigen; sie sind nicht unbedingt die schnellste und effizienteste Weise, um eine Maschine zu betreiben. Die Beispielprogramme verwenden G-Codes, die Sie in effizienteren Programmen möglicherweise nicht verwenden möchten.

M-Codes sind verschiedene Maschinenbefehle, die keine Achsenbewegung steuern. Das Format für einen M-Code ist der Buchstabe M gefolgt von zwei bis drei Ziffern, z. B. M03. Nur ein M-Code ist pro Codezeile erlaubt. Alle M-Codes werden am Ende des Blocks wirksam.

Drehmaschinen-M-Codes

M-CODE	BESCHREIBUNG
M00	Programm beenden
M01	Optionale Programmbeendigung
M02	Programmende
M03	Spindel Ein vorwärts
M04	Spindel Ein rückwärts
M05	Spindel Stopp
M08/M09	Kühlmittel Ein/Aus
M10 / M11	Spannfutter festklemmen/ausspannen
M12 / M13	Autom. Druckluftstrom Ein/Aus (Optional)
M14/M15	Hauptspindel Bremse Ein/Aus (optionale C-Achse)
M17	Revolverdrehrichtung vorwärts
M18	Revolverdrehrichtung rückwärts
M19	Spindel orientieren (Sonderausstattung)

M-CODE	BESCHREIBUNG
M21	Reitstock ausfahren (Sonderausstattung)
M22	Reitstock einfahren (Sonderausstattung)
M23	Anfasung am Gewindeende Ein
M24	Anfasung am Gewindeende Aus
M30	Programmende und Rücksetzung
M31	Spiral-Späneförderer vorwärts (Sonderausstattung)
M33	Spiral-Späneförderer rückwärts (Sonderausstattung)
M35	Teileaufnahmeposition des Teilefängers
M36	Teilefänger Ein (Sonderausstattung)
M37	Teilefänger Aus (Sonderausstattung)
M38/M39	Spindeldrehzahlvariation Ein/Aus
M41/M42	Langsamgang/Schnellgang (Optional)
M43	Revolver entsperren (nur für den Kundendienst)

17.1 | DREHMASCHINEN-M-CODES

M-CODE	BESCHREIBUNG
M44	Revolver sperren (nur für den Kundendienst)
M51-M56	Eingebautes M-Code-Relais einschalten
M59	Ausgangsrelais einschalten
M61-M66	M61-M66 Eingebautes M-Code-Relais ausschalten
M69	Ausgangsrelais ausschalten
M78	Alarm, wenn Sprungsignal gefunden
M79	Alarm, wenn Sprungsignal nicht gefunden
M85/M86	Automatische Bedienertür öffnen/schließen (Optional)
M88/M89	Hochdruck-Kühlmittelzuführung Ein/Aus (Optional)
M90/M91	Eingang für Spannvorrichtung Ein/Aus
M95	Bereitschaftsbetrieb
M96	Springen wenn kein Signal
M97	Lokales Unterprogramm aufrufen
M98	Unterprogrammaufruf
M99	Unterprogrammrückkehr oder Schleifenende
M104/M105	Messtasterarm ausfahren/einfahren (Optional)
M109	Interaktive Benutzereingabe
M110	Sekundärspindel Futter spannen (Sonderausstattung)
M111	Sekundärspindel Futter freigeben (Sonderausstattung)
M112/M113	Sekundärspindel abblasen Ein/Aus (Sonderausstattung)
M114/M115	Sekundärspindel Bremse Ein/Aus (Optional)
M119	Sekundärspindelorientierung (Sonderausstattung)

M-CODE	BESCHREIBUNG
M121-M126	M121-M126 Eingebaute M-Code-Relais mit M-Fin
M129	Das M-Code-Relais mit M-Fin einschalten
M130/M131	Anzeigemedium / Anzeigemedium beenden
M133	Angetriebenes Werkzeug vorwärts (Sonderausstattung)
M134	Angetriebenes Werkzeug rückwärts (Sonderausstattung)
M135	Angetriebenes Werkzeug Halt (Sonderausstattung)
M138	Spindeldrehzahlvariation Ein
M139	Spindeldrehzahlvariation Aus
M143	Sekundärspindelorientierung vorwärts (Sonderausstattung)
M144	Sekundärspindelorientierung rückwärts (Sonderausstattung)
M145	Sekundärspindelorientierung Halt (Sonderausstattung)
M146/M147	Lünette festklemmen/entklemmen (Optional)
M158/M159	Kühlmittelnebel-Kondensationsanlage Ein/Aus
M170 / M171	Bremse 4. Achse betätigen / Bremse 4. Achse lösen
M214/M215	Bremse angetriebenes Werkzeug ein/aus
M219	Orientierung angetriebene Werkzeuge (Optional)
M299	Automatischer Werkstücklader / Teil laden / oder Programmende
M300	M300 – Kundenspezifische Reihenfolge des automatischen Werkstückladers/Roboters
M334/M335	P-Cool erhöhen / P-Cool reduzieren
M373/M374	Werkzeug abblasen (TAB) Ein/AUS
M388/M389	Kühlmittelfluss durch die Spindel Ein/Aus

18.1 | DREHMASCHINE – EINFÜHRUNG ZU DEN EINSTELLUNGEN

Drehmaschinen-Einstellungen – Einführung

Diese Seite enthält detaillierte Beschreibungen der Einstellungen, die die Funktionsweise Ihres Geräts steuern.

Liste der Einstellungen

Innerhalb der Registerkarte **EINSTELLUNGEN** sind die Einstellungen in Gruppen organisiert. Verwenden Sie die Cursorpfeiltasten **[NACH OBEN]** und **[NACH UNTEN]**, um eine Einstellungsgruppe zu markieren. Drücken Sie die Cursorpfeiltaste **[RECHTS]**, um die Einstellungen in einer Gruppe zu sehen. Drücken Sie die Cursorpfeiltaste **[LINKS]**, um zur vorherigen Einstellungsgruppe zurückzukehren.

Stellen Sie zum schnellen Aufruf einer einzelnen Einstellung sicher, dass die Registerkarte **EINSTELLUNGEN** aktiviert ist. Geben Sie dann die Einstellungsnummer ein und

drücken Sie **[F1]** oder drücken Sie, wenn eine Einstellung markiert ist, die Cursorpfeiltaste **[NACH UNTEN]**.

Einige Einstellungen haben numerische Werte, die in einen bestimmten Bereich passen. Geben Sie zum Ändern des Werts dieser Einstellungen den neuen Wert ein und drücken Sie **[EINGABE]**. Andere Einstellungen haben bestimmte vorgegebene Werte, die aus einer Liste ausgewählt werden. Bei diesen Einstellungen wird die Auswahl mit der Cursortaste **[RECHTS]** angezeigt. Drücken Sie die Cursortasten **[NACH OBEN]** und **[NACH UNTEN]**, um durch die Optionen zu scrollen. Drücken Sie **[EINGABE]**, um die Option auszuwählen.

EINSTELLUNGSNUMMER	BESCHREIBUNG
1	Timer für automatische Ausschaltung
2	Ausschalten bei M30
4	Eilgangbahn in Grafikdarstellung
5	Bohrpunkt im Grafikmodus
6	Sperre der Fronttafel
8	Sperren des Programmspeichers
9	Bemaßung
10	Eilgang auf 50 % begrenzen
17	Optionalen Halt sperren
18	Satzunterdrückung sperren
19	Vorschubbeeinflussung sperren
20	Spindelbeeinflussung sperren
21	Eilgangbeeinflussung sperren

EINSTELLUNGSNUMMER	BESCHREIBUNG
22	Fester Bearbeitungszyklus Delta Z
23	9xxx Programmänderungen sperren
28	Fester Bearbeitungszyklus ohne X/Y
29	G91 Nicht-modal
31	Programmzeiger zurücksetzen
32	Kühlmittelbeeinflussung
39	Signalton bei M00, M01, M02, M30
42	M00 nach Werkzeugwechsel
43	Fräserkorrekturtyp
44	Min Vorschub Radius Fräserkorrektur %
45	Spiegelung der X-Achse
46	Spiegelung der Y-Achse
47	Spiegelung der Z-Achse

18.1 | DREHMASCHINE – EINSTELLUNGEN

EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG
52	G83 Zurückziehen über R
53	Schrittschaltung ohne Nullpunktrückkehr
56	M30 Standard-G wiederherstellen
57	Exakter Halt bei festem Bearbeitungszyklus X-Z
58	Fräserkorrektur
59	Messtasterversatz X+
60	Messtasterversatz X-
63	Breite des Werkzeugmesstasters
64	Werkzeugversatzmaß verwendet Werkstück
74	9xxx Programmverfolgung
75	9xxx Einzelsatz
77	Ganzzahl F skalieren
80	Spiegelung der B-Achse
82	Sprache
83	M30/Setzt die Overrides zurück
84	Verhalten bei Werkzeugüberlastung
85	Maximale Eckrundung
87	Werkzeugwechsel setzt Beeinflussungen zurück
88	Reset setzt Beeinflussungen zurück
90	Max. Werkzeuge in Anzeige
93	Reitstock X Sicherheitsabstand
94	Reitstock Z Sicherheitsabstand

EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG
95	Gewindeauslaufgröße
96	Gewindeauslaufwinkel
97	Werkzeugwechsel Richtung
99	Gewinde Min.-Schnitt
101	Vorschubbeeinflussung -> Eilgang
102	Durchmesser der C-Achse
103	Gleiche Taste für Zyklusstart und Vorschubhalt
104	Handrad für Schrittschaltung für Einzelsatzausführung
105	Rückzugstrecke des Reitstocks
108	Schnelle Drehbewegung G28
109	Warmlaufzeit in Minuten
110	Warmlaufstrecke auf X-Achse
111	Warmlaufstrecke auf Y-Achse
112	Warmlauf Z-Strecke
113	Werkzeugwechsel-Methode
114	Zykluszeit des Späneförderers (Minuten)
115	Einschaltdauer des Späneförderers (Minuten)
117	G143 Global-Versatz
118	M99 vergrößert M30 SPITZEN
119	Versatzsperre
120	Makrovariablen sperren
130	Gewb. Rückz. Gesch.

18.1 | DREHMASCHINE – EINSTELLUNGEN

EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG	EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG
131	Automatische Bedienertür	239	Einschaltdauer der Arbeitslampe (Minuten)
133	Synchronisiertes Gewindebohren wiederholen	240	Standzeit Warnung
142	Versatzänderungstoleranz	241	Reitstock-Haltekraft
143	Anschluss zur Maschinendatenerfassung	242	Luft-Wasser-Ablassintervall
144	Vorschubbeeinflussung->Spindel	243	Luft-Wasser-Ablasszeitraum
145	Reitstock am Werkstück für Zyklusstart	245	Gefährliche Vibrationsempfindlichkeit
155	Werkzeugfachtabellen laden	247	Gleichzeitige XYZ-Bewegung beim Werkzeugwechsel
156	Versätze mit Programm speichern	249	Haas-Startbildschirm aktivieren
158	Korrektur der Wärmeausdehnung der X-Schnecke	250	Spiegelung der C-Achse
159	Korrektur der Wärmeausdehnung der Y-Schnecke	251	Suchort für Unterprogramme
160	Korrektur der Wärmeausdehnung der Z-Schnecke	252	Suchort für eigene Unterprogramme
162	Standardgleitpunkt	253	Standard-Grafikwerkzeugbreite
163	Schrittschaltgeschwindigkeit .1 deaktivieren	261	DPRNT Speicherort
165	SSV-Variation (Drehzahl)	262	DPRNT Zielpfad
166	SSV-Zyklus	263	DPRNT-Port
191	Standardglattheit	264	Automatischer Vorschub - Steigerung
196	Förderanlage aus	265	Automatischer Vorschub - Reduzierung
197	Kühlmittel aus	266	Automatischer Vorschub - minimale Vorschubbeeinflussung
199	Timer für Hintergrundlicht	267	Schrittschaltung nach Leerlaufzeit beenden
216	Servo- und Hydraulik-Abschaltung	268	Zweite Ausgangsposition X
232	G76 Standard-P-Code	269	Zweite Ausgangsposition Y
238	Timer für hochintensive Ausleuchtung des Arbeitsraums (Minuten)	270	Zweite Ausgangsposition Z

18.1 | DREHMASCHINE – EINSTELLUNGEN

EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG
276	Eingang Überwachung Werkstückhalterung
277	Schmierzyklusintervall
281	Spannfutter-Fußpedal sperren
282	Hauptspindel Futtereinspannung
283	Spannfutter entklemmen RPM
284	Zyklusstart erlaubt mit offenem Spannfutter
285	X-Durchmesserprogrammierung
286	Festzyklus Schnitttiefe
287	Festzyklus Rückzug
289	Gewindeschlichtzugabe
291	Spindeldrehzahlgrenze
292	Spindeldrehzahlgrenze bei Tür offen
306	Minimale Zeit für Spänebeseitigung
313	Max. Benutzer-Verfahrwegbegrenzung X
314	Max. Benutzer-Verfahrwegbegrenzung Y
315	Max. Benutzer-Verfahrwegbegrenzung Z
319	VDI-Spindelmittellinie X
320	BOT-Spindelmittellinie X
321	Spindelmittellinie Y
322	Fußpedalalarm für den Reitstock
323	KerbfILTER deaktivieren
325	Manueller Modus aktiviert

EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG
326	Grafische X-Nullposition
327	Grafische Z-Nullposition
328	E-Handrad-Eilganggrenze
329	Schrittschaltung-Geschwindigkeit der Hauptspindel
330	Zeitspanne zur Auswahl beim Hochfahren
331	Schrittschaltung-Geschwindigkeit der Gegenspindel
332	Fußpedal sperren
333	Messtasterversatz Z+
334	Messtasterversatz Z-
335	Linearer Eilmodus
336	Stangenlader aktivieren
337	Sichere Werkzeugwechselposition X
338	Sichere Werkzeugwechselposition Y
339	Sichere Werkzeugwechselposition Z
340	Verzögerungszeit des Spannfutters
341	Reitstock Eilgangposition
342	Vorrückstrecke des Reitstocks
343	Gegenspindel SSV-Variation
344	Gegenspindel SSV-Zyklus
345	Gegenspindel Futtereinspannung
346	Gegenspindel Futter lösen Drehzahl
347	Angetriebene Werkzeuge SSV-Variation (Drehzahl)

18.1 | DREHMASCHINE – EINSTELLUNGEN

EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG	EINSTELLUNGNUMMER	BESCHREIBUNG
348	Angetriebene Werkzeuge SSV-Zyklus	397	Delay gedr. halten
349	Futterspannung für angetriebene Werkzeuge	398	Header-Höhe
350	Angetriebene Werkzeuge Spannfutter lösen Drehzahl	399	Tab-Höhe
352	Angetriebene Werkzeuge Drehzahlgrenze	403	Button-Größe Popup ändern
355	Gegenspindeldrehzahlgrenze	409	Standard-Kühlmitteldruck
356	Lautstärke akustisches Signal	410	Sichere Werkzeugwechselposition B
357	Korrektur Warmlaufzyklus Start Leerlaufzeit	413	Hauptspindel-Lasttyp
358	Lünette einspannen/lösen Verzögerungszeit	414	Gegenspindel-Lasttyp
359	SS Verzögerungszeit des Spannfutters	416	Medienziel
360	Lünette Fußpedal sperren	417	Verzögerungszeit des Spannfutters
361	Stangenvorschub Entlüftungszeit	418	SS Verzögerungszeit des Spannfutters
368	Art der angetriebenen Werkzeuge	421	Allgemeiner Orientierungswinkel
372	Werkstücklad.-Typ	422	Grafikebene sperren
375	Typ des Greifers für den automatischen Werkstücklader	423	Hilfetext-Symbolgröße
376	Lichtvorhang aktivieren	424	Zeitüberschreitung Nebelauszieher/Kondensator
377	Negativ Werkstückversätze		
378	Referenzpunkt für kalibrierte Geometrie in der sicheren Zone X		
379	Referenzpunkt für kalibrierte Geometrie in der sicheren Zone Y		
380	Referenzpunkt für kalibrierte Geometrie in der sicheren Zone X		
381	Touchscreen aktiv.		
383	Gr. Tabellenz.		
396	Virtuelle Tastatur aktivieren/deaktivieren		

18.2 | DREHMASCHINE – NETZWERKEINRICHTUNG

Registerkarte Netzwerk

Scannen Sie die folgenden QR-Codes, um die Hilfeinformationen für Kabel-/WLAN-Verbindungseinrichtung, Haas Drop und Haas Connect anzuzeigen.

HINWEIS: Die Features Haas Drop und HaasConnect können über die Anwendung MyHaas-aufgerufen werden.



NETWORKING



MYHAAS

Remote-Anzeige

Diese Vorgehensweise beschreibt, wie man die Maschine auf einem Computer anzeigt. Die Maschine muss mit einem Ethernet-Kabel oder über eine Drahtlosverbindung mit einem Netzwerk verbunden sein.

Hinweis: Die Registerkarte „Anzeige vom Bedienpult“ steht in der Softwareversion **100.18.000.1020 oder später zur Verfügung**

Hinweis: Sie müssen den VNC Viewer auf Ihren Computer herunterladen. Gehen Sie zu www.realvnc.com, um den VNC Viewer kostenlos herunterzuladen.

Siehe den Abschnitt Netzwerkverbindung für Informationen über das Verbinden der Maschine mit einem Netzwerk.



1 Drücken Sie die Taste EINSTELLUNG.

Navigieren Sie im Reiter „Netzwerk“ zur Registerkarte „Drahtgebundene Verbindung“ oder „Drahtlose Verbindung“.

Notieren Sie die IP-Adresse für Ihre Maschine.

Zur Registerkarte Remote-Anzeige auf der Registerkarte Netzwerk navigieren.

Die Remote-Anzeige einschalten.

Das Remote-Anzeigepasswort einstellen.

Hinweis: Die Funktion Remote-Anzeige erfordert ein sicheres Passwort; befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm.

F4 drücken, damit die Einstellungen wirksam werden.

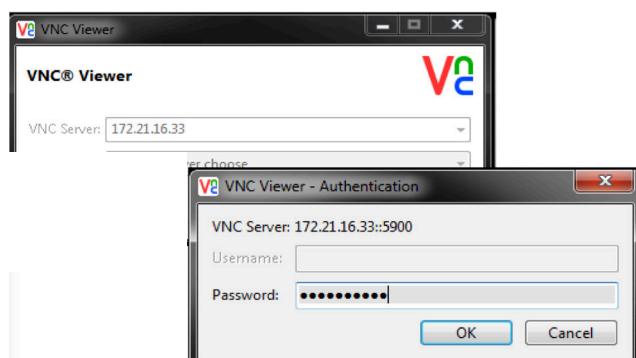
2 Die Anwendung VNC Viewerauf Ihrem Computer öffnen.

Geben Sie Ihre IP-Adresse im VNC-Server ein. Connect wählen.

Geben Sie im Login-Feld das Passwort ein, das Sie in die Haas-Steuerung eingegeben haben.

Wählen Sie OK.

Die Maschinenanzeige erscheint auf Ihrem Computerbildschirm.



Übersicht über Benutzerpositionen

Auf dieser Registerkarte werden Einstellungen erfasst, die benutzerdefinierte Positionen steuern, z. B. zweite Ausgangsposition, Werkzeugwechsel-Mittelpositionen, Spindelmittellinie, Reitstock- und Verfahrgrenzen.

Nähere Informationen zu diesen Positionseinstellungen finden Sie im Abschnitt „Einstellungen“ in diesem Handbuch.

ACHTUNG: Falsch eingestellte Benutzerpositionen können zu Maschinenkollisionen führen. Stellen Sie Benutzerpositionen mit Vorsicht ein, insbesondere nachdem Sie Ihre Anwendung in irgendeiner Weise geändert haben (neues Programm, verschiedene Werkzeuge usw.). Überprüfen und ändern Sie jede Achsenposition separat.

Um eine Benutzerposition festzulegen, fahren Sie die Achse in die gewünschte Position und drücken F2, um die Position einzustellen. Wenn die Achsenposition gültig ist, wird eine Kollisionswarnung angezeigt (mit Ausnahme der benutzerdefinierten Verfahrgrenzen). Nachdem Sie überprüft haben, dass Sie die Änderung an der Position vornehmen möchten, legt die Steuerung die Position fest und aktiviert die Einstellung.

Wenn die Position ungültig ist, zeigt die Meldungsleiste am unteren Bildschirmrand eine Meldung an, warum die Position nicht gültig ist.

Um die Benutzerpositionseinstellungen zu deaktivieren und zurückzusetzen, drücken Sie ORIGIN, während die Registerkarte für Benutzerpositionen aktiv ist, und wählen Sie dann aus dem angezeigten Menü.

- Drücken Sie 1, um den Wert der aktuell ausgewählten Position zu entfernen und zu deaktivieren.
- Drücken Sie 2, um die Werte aller Einstellungen für die zweite Ausgangsposition zu entfernen und zu deaktivieren.
- Drücken Sie 3, um die Werte aller Werkzeugwechsel-Mittelpositionseinstellungen zu entfernen und zu deaktivieren.
- Drücken Sie 4, um die Werte aller benutzerdefinierten maximalen Verfahrgrenzen zu entfernen und zu deaktivieren.
- Drücken Sie CANCEL, um das Menü zu verlassen, ohne Änderungen vorzunehmen.

19.1 | ANDERE GERÄTE – ANDERE HANDBÜCHER

Interaktive Handbücher

Den QR-Code scannen,
um diese anzuzeigen
Interaktive Handbücher



PRODUKT	ERGÄNZUNG ZUM BEDIENERHANDBUCH DREHMASCHINE	SERVICEHANDBUCH
VMT-750	VMT - Ergänzung zum interaktiven Bedienungshandbuch	N/A
Stangenlader von Haas	Haas Stangenlader – Ergänzung zum interaktiven Bedienungshandbuch	Haas Stangenlader - Interaktives Servicehandbuch
APL Drehm	Drehmaschine - Automatischer Werkstücklader - Ergänzung zum interaktiven Bedienungshandbuch	Automatischer Werkstücklader von Haas – interaktives Servicehandbuch
Drehmaschine für den Werkzeug- und Vorrichtungsbau	Drehmaschine für den Werkzeug- und Vorrichtungsbau - Automatischer Werkstücklader - Ergänzung zum interaktiven Bedienungshandbuch	N/A
Kompaktdrehmaschine	Drehmaschine - Automatischer Werkstücklader - Zusatz zum interaktiven Bedienungshandbuch	N/A

ANDERE GERÄTE	BEDIENERHANDBUCH	SERVICEHANDBUCH
Automatische Bedienertür	N/A	Automatiktür – interaktives Servicehandbuch
Haas Roboter-Paket	Haas Roboterpaket - Interaktives Bedienungshandbuch	Haas Roboterpaket – interaktives Servicehandbuch
HSF-325	HSF-325 Interaktives Bedienungs-/Servicehandbuch	
HTS400	HTS400 - Interaktives Bedienungs-/Servicehandbuch	
Haas Tooling und Werkstückhalterung		Haas Tooling und Werkstückhalterung – interaktives Servicehandbuch
Schmiersysteme	N/A	Schmiersysteme – interaktives Servicehandbuch
Späneentsorgung und Kühlmittel	N/A	Späneabführung und Kühlmittel – interaktives Servicehandbuch
WIPS und WIPS-L	WIPS - Zusatz zum interaktiven Bedienungshandbuch	N/A
CAN-Bus-Systeme	N/A	CAN-Bussysteme – interaktives Servicehandbuch