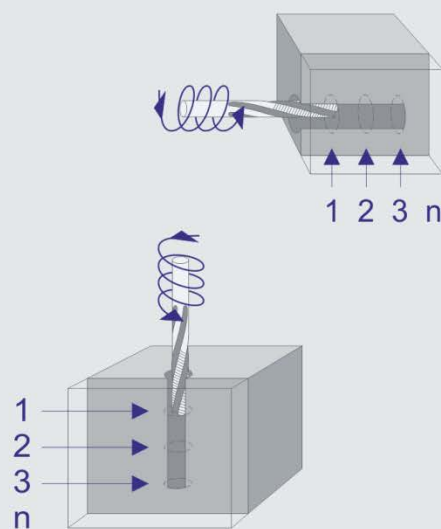
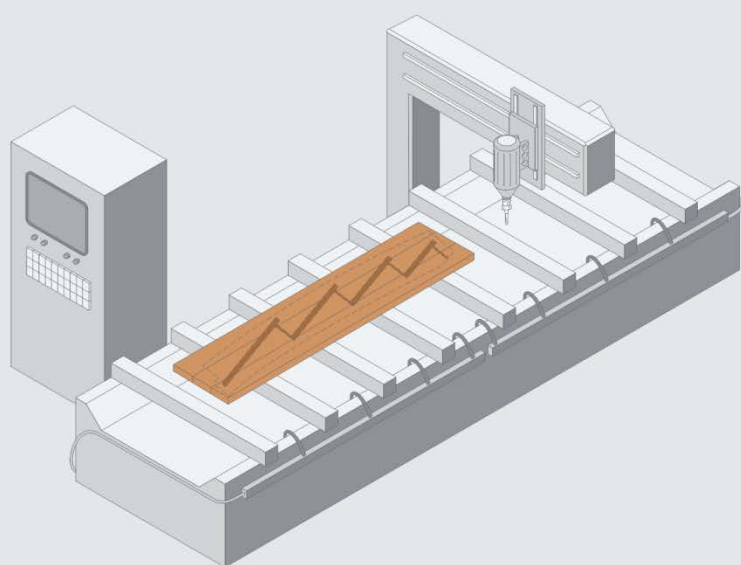




Compass Software

USO DEI CICLI DI FORATURA



ISTRUZIONI PER L'USO

Istruzioni per l'uso dei cicli macchina per i fori

Preparazione

Nel percorso CNCPROGR deve esistere una sottocartella denominata “b-zyklen”, contenente un file denominato “zyklus”. Il contenuto del file è irrilevante. Creare quindi la seguente struttura:

<Aktuelles Laufwerk>:\CNCPROGR\B-ZYKLEN\ZYKLUS

Questa struttura attiva la funzione nel sistema.

La sottocartella deve inoltre contenere uno o più altri file, con il ciclo effettivo sotto forma di stringa ASCII con segnaposto. I nomi dei file non devono superare 8 caratteri.

Esempio di ciclo di foratura verticale

Nome file: “SCMXILOG”, contenuto:

&^XBO X=\$X Y=\$Y Z=\$T D=\$D R=1 N=P V=\$S G=\$N

Questo ciclo esegue un foro nella posizione X/Y, con profondità T e diametro D. La foratura avviene alla velocità S e in N incrementi.

Il carattere che precede il segnaposto (\$) è quello delle preimpostazioni (ALT251).

Il carattere iniziale (&) indica che per il foro è necessario soltanto il ciclo, senza ulteriori istruzioni come chiamata utensile, movimento alla posizione di sicurezza ecc.

Il carattere successivo (^) indica che la stringa non deve essere modificata (ad es. durante il riordino della velocità). Da ora questo carattere può essere usato anche in tutti i sottoprogrammi e nelle sequenze iniziali e finali.

Significato dei segnaposto

I	Valore X dello spostamento dell'origine	Z:	Incremento in Z
J	Valore Y dello spostamento dell'origine	D:	Diametro del foro
K	Valore Z dello spostamento dell'origine	R:	Raggio del foro
X	Valore X del centro	W:	Numero utensile
Y	Valore Y del centro	l:	Lunghezza utensile (L minuscola)
T	Profondità (sempre emessa come valore positivo; il segno “-” deve essere presente nel ciclo)	r:	Raggio utensile (R minuscola)
		S:	Velocità
		N:	Numero di incrementi

Istruzioni per l'uso dei cicli macchina per i fori

Esempio di ciclo di foratura orizzontale

Nome file: "SCMHORIZ", contenuto:

&^XBR X=\$X Y=\$Y Z=\$T H=\$H A=\$A T=\$W Q=0 V=\$S G=\$N D=\$O

Significato dei segnaposto

I	Valore X dello spostamento dell'origine	Z:	Incremento
J	Valore Y dello spostamento dell'origine	O	Distanza di sicurezza
K	Valore Z dello spostamento dell'origine	D:	Diametro del foro
X	Valore X del centro	R:	Raggio del foro
Y	Valore Y del centro	W:	Numero utensile
H	Valore Z del centro	l:	Lunghezza utensile (L minuscola)
A	Angolo di rotazione in gradi	r:	Raggio utensile (R minuscola)
T	Profondità (sempre emessa come valore positivo; il segno "-" deve essere presente nel ciclo)	S:	Velocità
		N:	Numero di incrementi

Il carattere '@' può essere usato per programmare un ciclo su più righe. Il file può anche contenere più righe fin dall'inizio.

I caratteri di controllo devono essere inseriti nuovamente in ogni riga.

Il carattere '&' deve invece comparire soltanto nella prima riga.

Il carattere '~' disattiva temporaneamente l'emissione del comando ISO nella variante Xilog.

Il carattere '-' inverte il segno delle coordinate se inserito fra \$ (carattere di sostituzione) e il segnaposto (ad es. X). Alcuni controlli non accettano un doppio segno meno, perciò è stata introdotta questa funzione.

Esempio

&^XBR X=\$-X Y=\$Y Z=\$T H=\$H A=\$A T=\$W Q=0 V=\$S G=\$N D=\$O

Ad esempio, con X pari a -12.0, il risultato in questo caso sarebbe X=12.0.

Scrivendo invece:

&^XBR X=-\$X Y=\$Y Z=\$T H=\$H A=\$A T=\$W Q=0 V=\$S G=\$N D=\$O il risultato sarebbe X=-12.0.