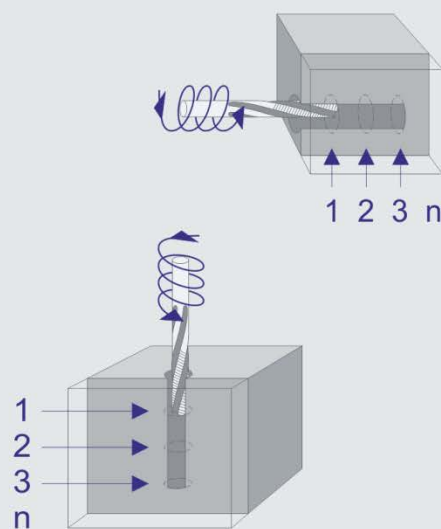
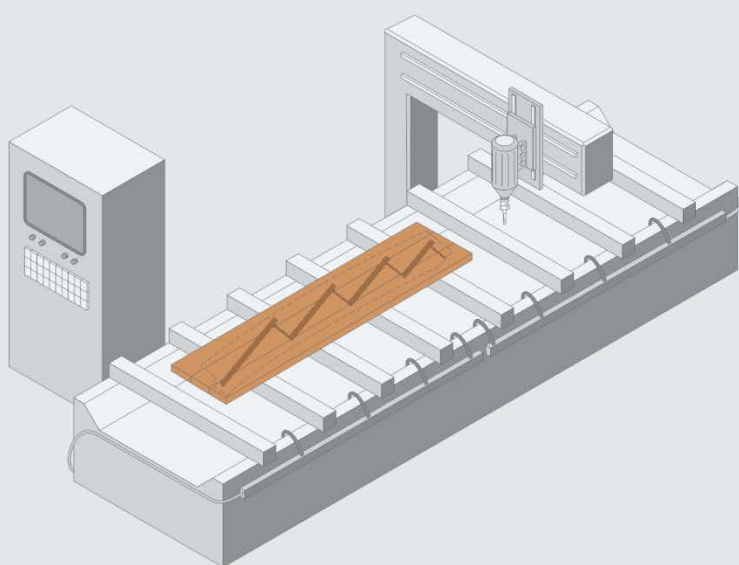




Compass Software

UPORABA VRTALNIH CIKLOV



NAVODILA ZA UPORABO

Navodila za uporabo strojnih ciklov za izvrtine

Priprava

V poti CNCPROGR mora biti podmapa z imenom ,b-zyklen'. V njej mora biti datoteka z imenom ,zyklus'. Njena vsebina ni pomembna. Ustvariti morate naslednjo strukturo:

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

Ta struktura v sistemu aktivira funkcijo.

V isti podmapi mora biti še ena ali več datotek. Te vsebujejo dejanski cikel kot niz ASCII z nadomestnimi oznakami. Imena teh datotek ne smejo biti daljša od 8 znakov.

Primer cikla navpičnega vrtanja

Ime datoteke: »SCMXILOG«, vsebina:

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

Ta cikel izvrti luknjo na položaju X/Y z globino T in premerom D. Vrtanje poteka s hitrostjo S in v N korakih pomika.

Znak pred nadomestno oznako (\$) je znak iz prednastavitve (ALT251).

Začetni znak (&) pomeni, da za vrtanje zadostuje cikel in niso potrebni dodatni ukazi, kot sta klic orodja ali pomik na varnostni položaj.

Naslednji znak (^) pomeni, da se niz ne sme spremeniti (npr. pri prerazvrščanju hitrosti). Ta znak lahko od zdaj uporabljate tudi v vseh podprogramih ter začetnih in končnih zaporedjih.

Pomen nadomestnih oznak

I	Vrednost X premika ničelne točke	Z:	Pomik v Z
J	Vrednost Y premika ničelne točke	D:	Premier izvrtine
K	Vrednost Z premika ničelne točke	R:	Polmer izvrtine
X	Vrednost X središča	W:	Številka orodja
Y	Vrednost Y središča	l:	Dolžina orodja (mali L)
T	Globina (vedno izpisana kot pozitivna; znak »-« mora biti v ciklu)	r:	Polmer orodja (mali R)
		S:	Hitrost
		N:	Število korakov pomika

Navodila za uporabo strojnih ciklov za izvrtine

Primer cikla vodoravnega vrtanja

Ime datoteke: »SCMHORIZ«, vsebina:

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

Pomen nadomestnih oznak

I	Vrednost X premika ničelne točke	Z:	Pomik
J	Vrednost Y premika ničelne točke	O	Varnostna razdalja
K	Vrednost Z premika ničelne točke	D:	Premier izvrtine
X	Vrednost X središča	R:	Polmer izvrtine
Y	Vrednost Y središča	W:	Številka orodja
H	Vrednost Z središča	L:	Dolžina orodja (mali L)
A	Kot zasuka v stopinjah	r:	Polmer orodja (mali R)
T	Globina (vedno izpisana kot pozitivna; znak »-« mora biti v ciklu)	S:	Hitrost
		N:	Število korakov pomika

Znak '@' lahko uporabite tudi za programiranje cikla v več vrsticah. Datoteka je lahko večvrstična že od začetka.

Krmilne znake morate znova vnesti v vsako vrstico.

Znak '&' pa mora biti samo v prvi vrstici.

Znak '~' začasno izklopi izpis ukaza ISO v različici Xilog.

Znak '-' spremeni predznak koordinat, če stoji med \$ (znakom za zamenjavo) in nadomestno oznako (npr. X). Nekatera krmilja ne sprejmejo dvojnega minusa, zato je bila dodana ta možnost.

Primer

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

Pri vrednosti X -12.0 bi bil v tem primeru rezultat X=12.0.

Če bi zapisali:

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