NAVODILA V SLOVENŠČINI

Vrtalni cikli

Cikli navpičnega in vodoravnega vrtanja, nadomestne oznake in krmilni znaki.

Slovenska revizija: 29. oktober 2026

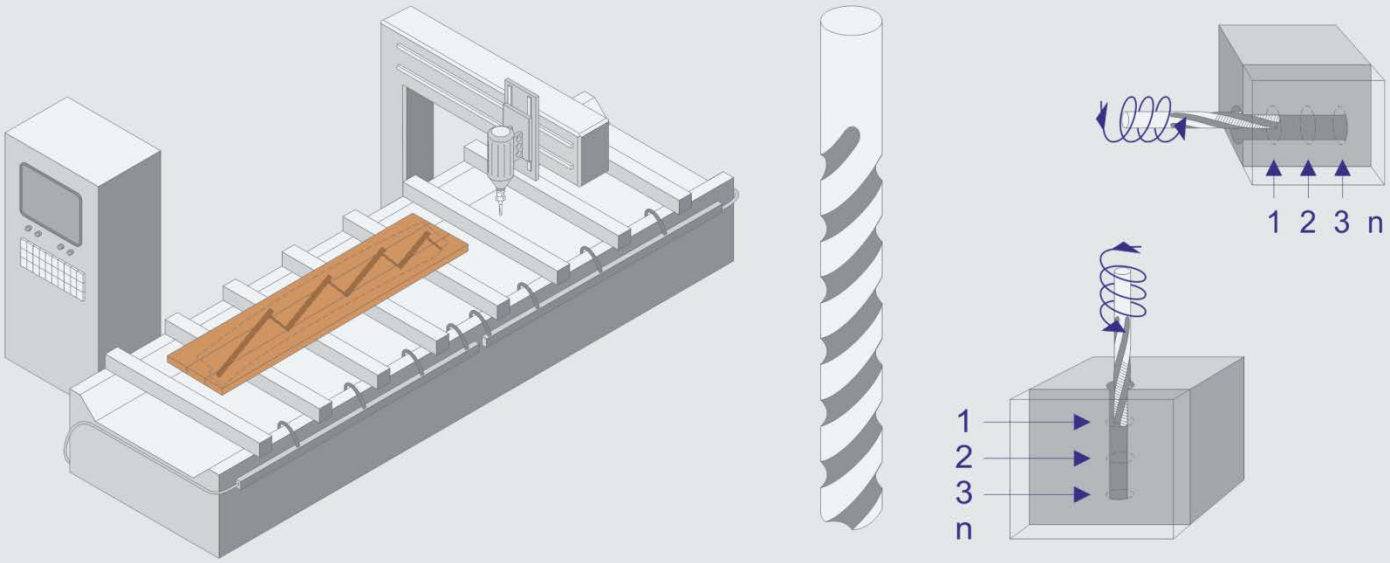
Nemška izvorna izdaja: 2018

Besedilo in strokovni izrazi so jezikovno pregledani. Strani navodil ohranijo številčenje izvorne izdaje: stran 1 navodil sledi temu obvestilu o reviziji.

Posnetki zaslona prikazujejo nemško izvorno različico programa. Imena ukazov se lahko razlikujejo glede na jezik in različico. Jezikovna revizija ne potrjuje delovanja za vse različice programa ali konfiguracije stroja.

Compass Software

UPORABA VRTALNIH CIKLOV



NAVODILA ZA UPORABO

© Compass Software GmbH 2018
Vse pravice pridržane

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 izvrta 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**
J	**Vrednost Y premika ničelne točke**
K	**Vrednost Z premika ničelne točke**
X	**Vrednost X središča**
Y	**Vrednost Y središča**
T	**Globina (vedno izpisana kot pozitivna; znak »-« mora biti v ciklu)**

Z:	**Pomik v Z**
D:	**Premer izvrtine**
R:	**Polmer izvrtine**
W:	**Številka orodja**
l:	**Dolžina orodja (mali L)**
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:**	**Premer 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;**	**S:**	**Hitrost**
znak »-« mora biti v ciklu)		**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.

Compass Software GmbH

Steinhammerstr. 140A
44379 Dortmund

Tel.: +49 231 - 981290-0
Fax: +49 231 - 981290-10

www.compass-software.de
mail@compass-software.de

© Compass Software GmbH 2018
vse pravice pridržane