



# HEIDENHAIN



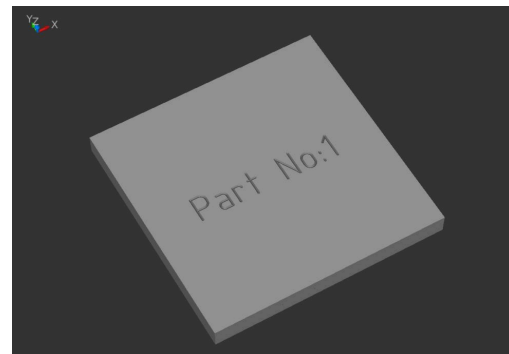
## NC-Solutions

Beschrijving bij NC-programma 9025

Nederlands (nl)  
6/2018

## 1 Beschrijving van het NC-programma 9025\_nl.h

NC-programma om een tekst met een opeenvolgend aantal stuks op een werkstuk te graveren.



Bij TNC 640 mogelijk vanaf NC-softwarenummer:  
340 59x-02

Bij TNC 620 mogelijk vanaf NCsoftwarenummer:  
734 98x-02

Bij TNC 320 mogelijk vanaf NC-softwarenummer:  
340 55x-06

### Vereiste

U moet op een werkstuk een tekst graveren. In deze tekst moet het opeenvolgende aantal stuks zijn opgenomen. Dit aantal stuks moet ook na het tussentijds uitschakelen van de besturing worden opgeslagen en verder geteld. Bovendien moet bij het bereiken van een door u gedefinieerd aantal stuks een melding op het beeldscherm worden weergegeven en de teller worden teruggezet.

### Beschrijving van het NC-programma 9025\_nl.h

In het NC-programma 9025\_nl.h definieert u eerst het onbewerkte werkstuk en daarna in parameter Q10 het aantal te maken werkstukken.

Daarna opent de besturing de tabel T90252\_nl.tab. Wanneer de tabel zich niet in dezelfde directory bevindt als het NC-programma, moet u hier het pad aanpassen. Als volgende stap leest de besturing dan uit de tabel het actuele aantal stuks uit. Dit aantal stuks slaat de besturing in de parameter Q1 op.

Aansluitend definieert u het graveergereedschap. Bij een lineaire beweging positioneert de besturing het gereedschap op de startpositie van de graveertekst. Definieer daarna in stringparameter QS2 de te graveren tekst. Vervolgens zet de besturing de waarde van het actuele aantal stuks om in een tekst en slaat deze op in QS1. Vervolgens voegt de besturing de beide tekstdelen QS2 en QS1 samen tot één string en slaat de tekst in QS3 op.

Als volgende stap is een cyclus 225 Graveren gedefinieerd. Als te graveren tekst is hier de stringparameter QS3 gedefinieerd. De overige parameters in de cyclus moeten overeenkomstig uw toepassing worden aangepast.

Nadat de besturing de cyclus heeft afgewerkt, verhoogt de besturing het aantal stuks met één en controleert vervolgens of het aantal van de in Q10 gedefinieerde werkstukken is bereikt.

- Als het aantal nog niet is bereikt, schrijft de besturing het geactualiseerde aantal stuks in de tabel en beëindigt het NC-programma
- Wanneer het aantal te maken werkstukken is bereikt, toont de besturing een tekst op het beeldscherm. De tekst definieert u in het maskerbestand 90251\_nl.a. Vervolgens zet de besturing de teller in de tabel terug op één en beëindigt het NC-programma

### Invoerparameters

Parameter	Naam	Betekenis
Q10	Te produceren aantal	Aantal programmaruns dat de besturing uitvoert
QS1	Tekstdeel	Tekstdeel dat de besturing vóór het aantal stuks graveert

### Beschrijving maskerbestand 90251\_nl.a

In het maskerbestand definieert u de tekst die de besturing weergeeft, als het in parameter Q10 gedefinieerde aantal programmaruns is bereikt.

### Beschrijving tabel T90252\_nl.tab

In deze tabel slaat de besturing het huidige aantal stuks op, zodat de waarde ook door het uitschakelen van de machine behouden blijft. De tabel bestaat uit een regel en een kolom waarin de besturing de waarde schrijft.



Het aantal runs in de programmatest telt de werkstuk teller mee.