

Schnelleingabe des ISO-Codes

Für eine vereinfachte Eingabe des ISO-Codes für die DECO und MULTIDECO wurden mit den Versionen 2004, 2005 und nun 2006 zur TB-DECO schrittweise neue Funktionalitäten eingeführt. Diese Verbesserungen sind das Ergebnis der TORNOS-Strategie, die nicht nur darauf beruht, eine Umsetzbarkeit ohne jeden Kompromiss zu bieten, sondern stets auch nach erhöhten Geschwindigkeiten und einer Vereinfachung der Eingaben strebt.

Programmierung der X-, Y-, Z- und C-Achsen

Die Bezeichnung der Achse, das das Werkzeugsystem identifiziert, auf dem sie sich befindet, wird automatisch angezeigt.

Beispiel

Eingabe: "X"

Zur Anzeige von: "X1=" *bei einer Eingabe von Kamm 1 (oder Schlitten 1)*

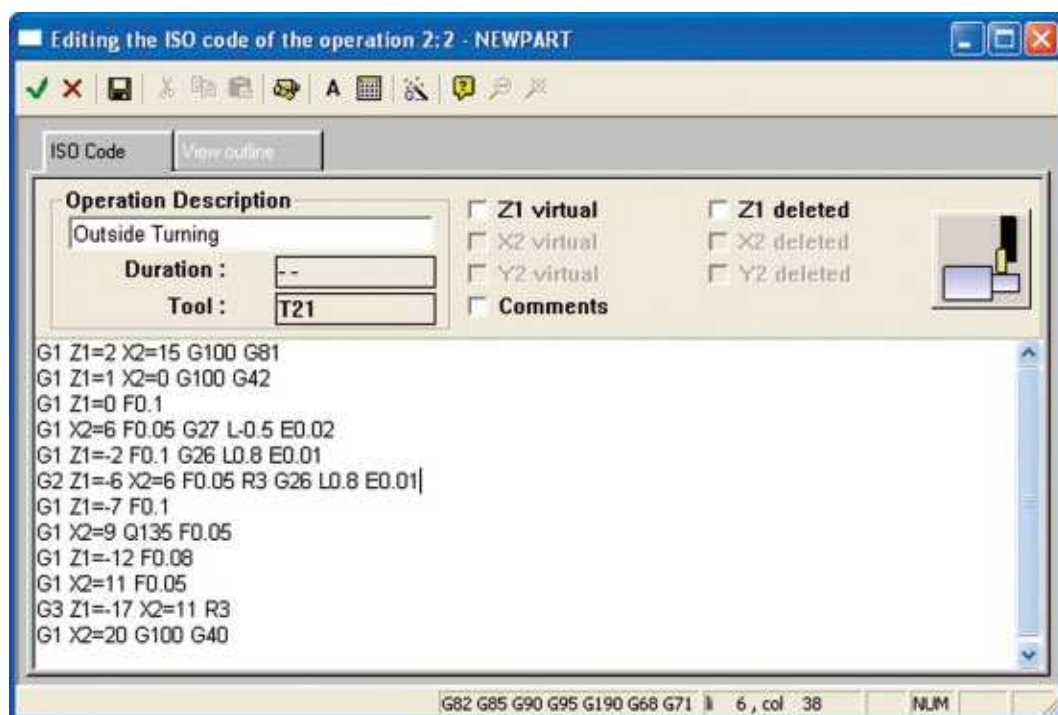
Vor der Eingabe einer Achse muss keine Leerstelle mehr eingegeben werden. Die TB-DECO-Software gibt diese Leerstelle automatisch ein, falls sie fehlt.

Beispiel

Eingabe: "G1X6Z4.2"

Zur Anzeige von: "G1 X2=6 Z1=4.2" *bei Eingabe eines Kamms 2 (DECO)*

"G1 X2=6 Z12=4.2" *bei Eingabe eines Schlittens 2 (MULTIDECO)*



Eingabe der Codes G

Da es sich beim G1-Code um den am häufigsten verwendeten Code handelt, kann er mit einer anschließenden Leerstelle und mit einer Leerstelle am Zeilenanfang eingegeben werden.

Beispiel

Eingabe: " "

Zur Anzeige von: "G1 "

Die Codes G1, G2, G3, G1 G100, G2 G100 und G3 G100 sind jetzt modal. Sie müssen nicht mehr am Anfang jeder Zeile neu eingegeben werden, wenn sich die Art der Strecke im Betrieb nicht geändert hat. Wenn die Buchstaben X, Y, Z oder C am Anfang der Zeile stehen, gibt die TB-DECO-Software automatisch den letzten programmierten G-Code ein, der Bewegung definiert.

Beispiel

Eingabe: "X"

wenn es sich bei der letzten eingegebenen Strecke um G2 handelt

Zur Anzeige von: "G2 X1="

bei Eingabe von Kamm 1 (oder Schlitten 1)

Eingabe: "Z"

wenn die letzte eingegebene Strecke G1 G100 ist

Zur Anzeige von: "G1 G100 Z1="

bei Eingabe auf einer Hauptspindel (DECO)

"G1 G100 Z11="

bei Eingabe des Schlittens 1 (MULTI-DECO)

Da die G-Codes häufiger als die M-Codes verwendet werden, kann ein G-Code am Anfang einer Zeile oder nach einer Leerstelle eingegeben werden, ohne dass dazu der Buchstabe G eingegeben werden muss.

Beispiel

Eingabe: "2"

Zur Anzeige von: "G2"

Eingabe: "90 94"

Zur Anzeige von: "G90 G94"

Wie auch bei der Programmierung der Achsen, ist es nicht mehr erforderlich, vor einem G-Code eine Leerstelle einzugeben, wenn die vorhergehende Funktionalität nicht verwendet wurde. Die Software der TB-DECO gibt diese Leerstelle automatisch ein, falls sie fehlt. Dasselbe gilt auch für die M-Codes.

Beispiel

Eingabe: "G90G94"

Zur Anzeige von: "G90 G94"

Schnelleingabe

des ISO-Codes

Spindel beschleunigen

Vor der Eingabe eines Mx03- oder Mx04-Codes, um die Spindel Sx jeweils im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen zu lassen, wird der Buchstabe S automatisch angezeigt.

Beispiel

Eingabe: "M103 4000"

Zur Anzeige von: "M103 S4000"

Der Buchstabe S wird auch automatisch nach Eingabe der neuen Funktionen G96 (konstante Schnittgeschwindigkeit) und G92 (Begrenzung der Schnittgeschwindigkeit des Modus G96) angezeigt.

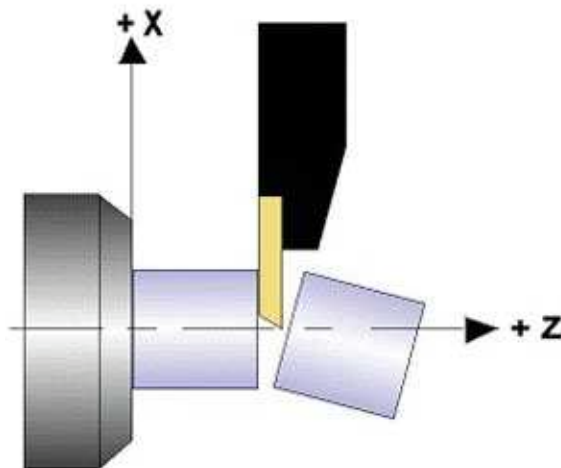
Beispiel

Eingabe: "G92 4000"

Zur Anzeige von: "G92 S4000"

Eingabe: "G96 150"

Zur Anzeige von: "G96 S150"



Programmierung der DECO der Is-line

Der Anfang des Jahres 2006 steht für zahlreiche Neuerungen in der Programmierung der DECO. Mit Auslieferung der ersten DECO 8sp und 20s führt TORNOS wieder die Programmierung auf einer Standard-CNC ein. Diese Entscheidung beruht auf neuen Achsanordnungen mit einer verringerten Anzahl von Werkzeugträgern im Vergleich zu den DECO der Ia-line oder mit den MULTIDECO.

Viele Kunden würden gerne ihre neuen DECO 8sp und 20s mit ihrer TB-DECO-Software programmieren können. Aus diesem Grunde wird 2006 für eine Annäherung zwischen der Software TB-DECO und der Programmierung einer Standard-CNC stehen. Das Ziel besteht darin, unseren Kunden in diesem Jahr die Möglichkeit zu bieten, ihre Maschinen der Is-line über TB-DECO zu programmieren. Für diese Maschinen wird die TB-DECO-Software keine Tabellen mehr, sondern einen ISO-Code anlegen, der direkt auf der Maschine angezeigt wird und dort auch geändert werden kann.

Im Rahmen dieses Projektes werden neue Funktionen in die aktuelle Software TB-DECO 2006 und in die künftige TB-DECO 2007 aufgenommen. Diese Funktionen werden Ihnen in der nächsten Ausgabe der "Tipps und Tricks" vorgestellt.