



HEIDENHAIN



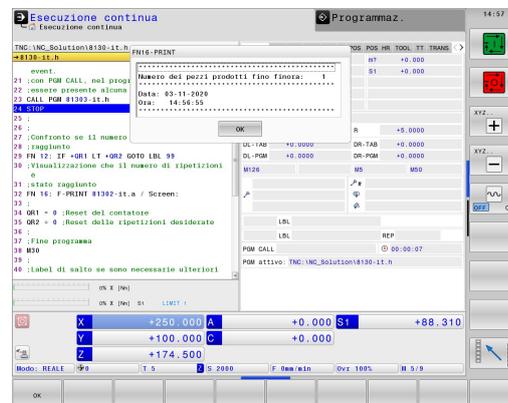
NC Solutions

Descrizione del programma NC 8130

Italiano (it)
02/2020

1 Descrizione del programma NC 8130-it.h

Programma NC per conteggio del numero di esecuzioni del programma.



Richiesta

Occorre realizzare un determinato numero di pezzi. Per monitorare l'avanzamento della produzione, il controllo numerico deve contare automaticamente il numero delle esecuzioni del programma. La produzione è interrotta dall'esecuzione di altri programmi NC o di notte. Il contatore deve pertanto essere connesso con il programma NC e rimanere invariato anche dopo il riavvio del controllo numerico. All'operatore deve inoltre essere visualizzato sullo schermo all'avvio del programma il numero di esecuzioni programma effettuate. Al raggiungimento del numero desiderato di esecuzioni programma deve inoltre comparire un messaggio.

Soluzione

La richiesta è stata soddisfatta con un parametro residente. In questo parametro il controllo numerico salva il numero di esecuzioni programma. Se questo parametro è assegnato solo a un programma NC, non viene conteggiata l'esecuzione di altri programmi NC. Il valore nel parametro rimane invariato anche allo spegnimento del controllo numerico. La visualizzazione dei messaggi sullo schermo del controllo numerico funziona con FN16.



I parametri residenti (QR) sono disponibili per iTNC 530 a partire dalla versione software NC: 340 49x-05.

Programma NC 8130_it.h

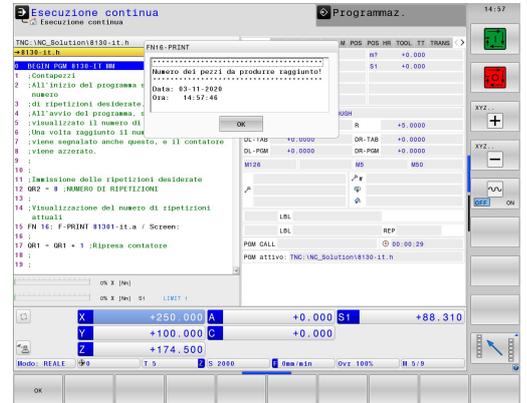
Come prima cosa si definisce nel programma NC il numero delle esecuzioni desiderate del programma.

Successivamente il controllo numerico con la funzione FN16 visualizza sullo schermo il contenuto del file maschera 81301-it.a. Il controllo numerico compila il segnaposto nel file maschera con il valore delle esecuzioni programma effettuate fino a quel momento che è salvato nel parametro residente QR1.

Nella fase successiva il controllo numerico incrementa di uno il valore nel parametro QR1. Di seguito viene eseguita la lavorazione vera e propria del pezzo. Per questa lavorazione il programma esemplificativo richiama il programma NC 81303-it.h, in cui sono programmati i movimenti utensile.

Successivamente Il controllo numerico verifica se è stato raggiunto il numero di esecuzioni programma desiderate.

- Se il numero di esecuzioni programma non è stato raggiunto, il controllo numerico esegue un salto e termina il programma NC
- Se è stato raggiunto il numero, con un comando FN16 il controllo numerico visualizza sullo schermo il contenuto del file maschera 81302-it.a. Azzera quindi il parametro per il valore di conteggio e il parametro per il numero desiderato di ripetizioni. Successivamente termina il programma NC



Parametro	Nome	Significato
QR2	NUMERO DI RIPETIZIONI	Numero delle esecuzioni programma finché appare un messaggio sullo schermo e il contatore viene resettato

i Anche le esecuzioni programma in modalità Prova programma incrementano il contatore!

Maschera 81301-it.a

Con questo file maschera, all'avvio del programma il controllo numerico visualizza il valore di conteggio corrente sullo schermo. Compiono inoltre la data e l'ora correnti.

```

"*****",
"Numero dei pezzi prodotti fino finora: %4.0LF",QR1;
"*****",
"Data: %02D-%02D-%4D",DAY,MONTH,YEAR4;
"Ora: %2D:%2.2D:%02.2D",HOUR,MIN,SEC;
"*****",
M_Close;
    
```

File maschera 81302-it.a

Se si raggiunge il numero di esecuzioni programma definite, il controllo numerico visualizza il contenuto di questo file maschera sullo schermo.

```
*****";  
"Numero dei pezzi da produrre raggiunto!";  
*****";  
"Data: %02D-%02D-%4D", DAY, MONTH, YEAR4;  
"Ora: %2D:%2.2D:%02.2D", HOUR, MIN, SEC;  
" ";  
M_Close;
```

Programma NC 81303_it.h

Il programma NC funge nell'esempio da programma di lavorazione. In due blocchi NC è programmato un movimento utensile.