



Options et accessoires

pour commandes TNC

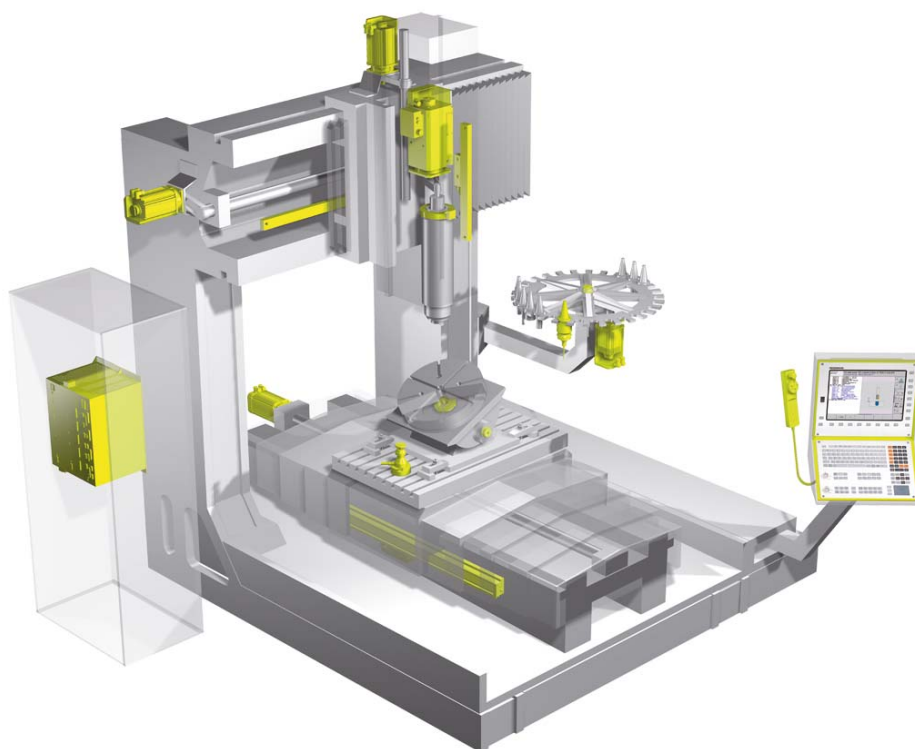
Options et accessoires pour commandes TNC

Les commandes HEIDENHAIN sont réputées pour l'étendue de leurs performances et leurs nombreux équipements. Il existe en outre un grand nombre d'options de commande et d'accessoires qui vous permettent de les adapter de manière optimale aux besoins d'une application donnée. Ce catalogue est destiné à vous donner un large aperçu des diverses possibilités proposées, indépendamment de toute version de commande.

Les **options** sont des fonctions intégrées à la commande qui vous permettent d'adapter a posteriori les fonctionnalités de votre TNC à vos besoins réels. Certaines options doivent être adaptées par le constructeur de la machine. Il suffit alors d'entrer un code de validation pour les activer.

Concernant les **logiciels pour PC**, HEIDENHAIN propose des outils pratiques pour des applications réalisées loin des TNC : par exemple des logiciels qui vous aident à transférer vos données ou à créer un programme PLC. HEIDENHAIN propose par ailleurs des postes de programmation complets.

Avec les **extensions matérielles** proposées, votre travail sur la machine peut être simplifié, plus rapide et plus sûr. Ainsi, une manivelle électronique vous permettra, par exemple, de déplacer la machine avec une grande précision, tandis qu'un palpeur de pièces vous fera gagner un temps considérable lors du dégauchissage d'une pièce.



Windows 2000, Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 et Windows 10 sont des marques déposées de la société Microsoft Corporation.

Sommaire

Vue d'ensemble	Tableaux récapitulatifs	4
	Dynamic Precision	10
	Dynamic Efficiency	11
Options	Programmation et utilisation	12
	Précision de la machine	26
	Fonctions d'usinage	33
	Communication	42
	Adaptation de la machine	44
Logiciels pour PC		50
Extensions matérielles		64

Veuillez également tenir compte des renvois de pages mentionnés dans les tableaux récapitulatifs.

Vue d'ensemble

Option	Numéro d'option	Numéro ID	TNC 320	TNC 620	TNC 640	iTNC 530	Adaptation par l'OEM	Page
Programmation et utilisation								
Usinage avec plateau circulaire <ul style="list-style-type: none"> • Programmation de contours sur le développé d'un cylindre • Avance en mm/min ou degré/min 	8	617920-01 iTNC 530 : 367591-01	•	•	•	•	X	12
Conversion de coordonnées Inclinaison du plan d'usinage, fonction PLANE	8	617920-01 iTNC 530 : 367591-01	•	•	•	•	X	13
Résolution d'affichage jusqu'à 0,01 µm ou 0,000 01°	23	632986-01	–	•	•	–		–
Cycles palpeurs <ul style="list-style-type: none"> • Compensation du désaxage de la pièce, définition du point d'origine • Étalonnage automatique des pièces et des outils • Activation de l'entrée palpeur pour un système d'une autre marque 	17	634063-01	S	•	S	S	X	14
Fonctions de programmation étendues <ul style="list-style-type: none"> • Libre programmation de contours FK • Cycles d'usinage • Perçage profond, alésage à l'alésair, alésage à l'outil, lamage, centrage • Fraisage de filets intérieurs et extérieurs • Usinage ligne à ligne de surfaces planes ou obliques • Usinage intégral de rainures droites ou circulaires • Usinage intégral de poches rectangulaires ou circulaires • Motifs de points sur un cercle ou sur une grille • Tracé de contour, contour de poche – y compris parallèle au contour • Possibilité d'intégrer des cycles développés par le constructeur de la machine • Cycle de gravure : gravure de texte ou de numéros en droite ou en arc de cercle • Rainure de contour avec le procédé d'usinage en tourbillon 	19	628252-01	S	•	S	S		15
Graphique de test et graphique d'exécution de programme <ul style="list-style-type: none"> • Vue de dessus • Représentation en trois plans • Représentation 3D 	20	628253-01	S	•	S	S		16
Représentation 3D fidèle aux détails	20	628253-01	S	•	S	–		17
Gestion des palettes	22	628255-01	–	•	S	S	X	18
Convertisseur DXF – Extraction de contours et d'options d'usinage à partir de fichiers DXF	42	526450-01	•	•	•	•		19
Fonctions de tournage <ul style="list-style-type: none"> • Gestionnaire des outils de tournage • Compensation du rayon du tranchant • Commutation entre le mode Fraisage et le mode Tournage • Éléments de contour spécifiques au tournage • Jeu de cycles de tournage 	50	634608-01	–	–	•	–	X	20
Tournage avec serrage excentrique	50	634608-01	–	–	•	–	X	21

• = disponible en option
– = non disponible
S = standard

Option	Numéro d'option	Numéro ID	TNC 320	TNC 620	TNC 640	iTNC 530	Adaptation par l'OEM	Page
Programmation et utilisation								
Synchronisation des broches (de deux ou plusieurs broches) • Cycle : Fraisage de dentures	131 50	806270-01	–	–	•	–	X	24
Gestion avancée des outils	93	676938-01	•	•	•	•	X	22
Broche interpolée – Tournage interpolé	96	751653-01	–	–	•	•	X	23
Visionneuse de CAO – Ouverture des fichiers de CAO directement sur la TNC	98	800553-01	S	S	S	•		25
Précision de la machine								
KinematicsOpt – Cycles palpeurs pour l'étalonnage automatique des axes rotatifs	48	630916-01	–	•	•	•		26
KinematicsComp – Compensation 3D dans l'espace	52	661879-01	–	–	•	•	X	27
CTC (Cross Talk Compensation) – Compensation des écarts de position par couplage d'axes	141	800542-01	–	•	•	•	X	28
PAC (Position Adaptive Control) – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la position	142	800544-01	–	•	•	•	X	29
LAC (Load Adaptive Control) – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la charge	143	800545-01	–	•	•	•	X	30
MAC (Motion Adaptive Control) – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction du mouvement	144	800546-01	–	•	•	•	X	31
AVD (Active Vibration Damping) – Atténuation active des vibrations	146	800548-01	–	•	•	•	X	32

• = disponible en option
– = non disponible
S = standard

Vue d'ensemble

Option	Numéro d'option	Numéro ID	TNC 320	TNC 620	TNC 640	iTNC 530	Adaptation par l'OEM	Page
Fonctions d'usinage								
Interpolation – Circulaire sur 3 axes avec un plan d'usinage incliné	8	617920-01 <i>iTNC 530</i> : 367591-01	•	•	•	•		13
Interpolation – Linéaire sur 5 axes	9	617921-01 <i>iTNC 530</i> : 367590-01	–	•	•	•		–
Interpolation Spline – Traitement de polynômes du troisième degré	9	367590-01	–	–	–	•		–
Usinage simultané sur 5 axes <ul style="list-style-type: none"> • Correction d'outil 3D par vecteur normal à la surface • Modification de la position de la tête pivotante avec la manivelle électronique pendant l'exécution du programme ; la position de la pointe de l'outil reste inchangée (TCPM = Tool Center Point Management) • Maintien de l'outil perpendiculaire au contour • Correction du rayon d'outil perpendiculaire au sens de l'outil • Déplacement manuel dans le système d'axe d'outil actif 	9	617921-01 <i>iTNC 530</i> : 367590-01	–	•	•	•	X	33
Superposition de la manivelle – Superposition du positionnement de la manivelle pendant l'exécution du programme	21	628254-01	–	•	S	S	X	34
Correction d'outil – Calcul anticipé de la correction de rayon sur un contour (LOOK AHEAD)	21	628254-01	S	•	S	S		35
DCM – Contrôle dynamique anti-collision	40	526452-01	–	–	•	•	X	36
Configurations globales de programme	44	576057-01	–	–	–	•	X	37
AFC – Asservissement adaptatif de l'avance	45	579648-01	–	–	•	•	X	38
3D-ToolComp – Correction de rayon 3D en fonction de l'angle d'usinage (uniquement avec l'option 9)	92	679678-01	–	–	–	•		39
ACC (Active Chatter Control) – Suppression active des vibrations	145	800547-01	–	•	•	•	X	40
VSC – Contrôle visuel par caméra de la situation de serrage	136	1099457-01	–	–	•	–	X	41
Communication								
HEIDENHAIN DNC – Communication avec des applications PC externes via des composants COM	18	526451-01	•	•	•	•	X	42
Remote Desktop Manager – Affichage et commande à distance de calculateurs externes (par ex. PC Windows)	133	894423-01	–	•	•	•	X	43

• = disponible en option
 – = non disponible
 S = standard

Option		Numéro d'option	Numéro ID	TNC 320	TNC 620	TNC 640	iTNC 530	Adaptation par l'OEM	Page
Adaptation de la machine									
Boucles d'asservissement supplémentaires	axe supplémentaire 1	0	354540-01	•	•	•	•	X	44
	axe supplémentaire 2	1	353904-01	•	•	•	•	X	
	axe supplémentaire 3	2	353905-01	–	–	•	•	X	
	axe supplémentaire 4	3	367867-01	–	–	•	•	X	
	axe supplémentaire 5	4	367868-01	–	–	•	•	X	
	axe supplémentaire 6	5	370291-01	–	–	•	•	X	
	axe supplémentaire 7	6	370292-01	–	–	•	•	X	
	axe supplémentaire 8	7	370293-01	–	–	•	•	X	
	4 boucles d'asservissement supplémentaires	77	634613-01	–	–	•	•	X	
8 boucles d'asservissement supplémentaires	78	634614-01	–	–	•	•	X		
Axes synchrones – Axes Gantry, tables en tandem		24	634621-01	•	•	S	S	X	45
Python OEM Process – Réalisation de fonctions spéciales		46	579650-01	•	•	•	•	X	46
Double Speed – Courtes durées de cycle de la boucle d'asservissement pour entraînements directs		49	632223-01	–	•	•	•	X	47
Option OEM		101 – 130	579651-01 – 579651-30	–	–	•	•	X	48
RTC - Fonction de couplage en temps réel pour synchroniser les axes et les broches		135	1085731-01	–	–	•	–	X	49

• = disponible en option
– = non disponible
S = standard

Vue d'ensemble

Logiciels pour PC		TNC 320	TNC 620	TNC 640	iTNC 530	Adaptation par l'OEM	Page
TNCremo		•	•	•	•		50
TNCremoPlus		•	•	•	•		50
TeleService		•	•	•	•	X	51
RemoTools SDK		•	•	•	•	X	42
virtualTNC		–	–	•	•	X	52
PLCdesign		•	•	•	•	X	53
KinematicsDesign		•	•	•	•	X	54
CycleDesign		•	•	•	•	X	55
TNCscope		•	•	•	•	X	56
DriveDiag		–	•	•	•	X	57
TNCopt		–	•	•	•	X	58
IOconfig		–	•	•	•	X	59
Software Key Generator		•	•	•	•	X	60
BMXdesign		•	•	•	•	X	61
FixtureWizard		–	–	–	•	X	62
Poste de programmation	Licence monoposte pour version démo	•	•	•	•		63
	Licence monoposte avec clavier TNC	•	•	•	•		
	Licence monoposte avec clavier virtuel	•	•	•	•		
	Licence réseau avec clavier virtuel pour 1 poste de travail	•	•	•	•		
	Licence réseau avec clavier virtuel pour 14 postes de travail	•	•	•	•		
	Licence réseau avec clavier virtuel pour 20 postes de travail	•	•	•	•		

• = disponible en option
 – = non disponible
 S = standard

Extensions matérielles			Numéro ID	TNC 320	TNC 620	TNC 640	iTNC 530	Adaptation par l'OEM	Page
Manivelles	HR 130 version encastrable TTL	avec crantage sans crantage	540940-01 540940-03	•	•	•	•		64
	HR 150 version encastrable 11 μ Acc	avec crantage sans crantage	540940-06 540940-07	•	•	•	•		
	Manivelle portable HR 510	avec crantage sans crantage	1120313-xx 1119971-xx	•	•	•	•		
	Manivelle portable HR 510 FS	avec crantage sans crantage	1119974-xx 1120311-xx	•	•	•	•		
	Manivelle portable HR 520 avec écran	avec crantage sans crantage	670303-01 670302-01	•	•	•	•		
	Manivelle portable HR 520 FS avec écran	avec crantage sans crantage	670305-01 670304-01	•	•	•	•		
	Manivelle radio portable HR 550 FS avec écran	avec crantage sans crantage	606622-03 598515-03	•	•	•	•		
	Station d'accueil HRA 551 FS pour HR 550 FS		731928-02	•	•	•	•		
Palpeurs de pièces	TS 260 avec câble		738283-xx	•	•	•	•	X	65
	TS 460 avec transmission radio ou infrarouge		737624-xx	•	•	•	•	X	
	TS 444 avec transmission infrarouge		588008-xx	•	•	•	•	X	
	TS 740 avec transmission infrarouge		573757-xx	•	•	•	•	X	
Palpeurs d'outils	TT 160 avec câble		729763-xx	•	•	•	•	X	66
	TT 460 avec transmission radio ou infrarouge		728346-xx	•	•	•	•	X	
	TL Nano avec palpage laser TL Micro 150 avec palpage laser TL Micro 200 avec palpage laser TL Micro 300 avec palpage laser		557690-xx 557684-xx 557685-xx 557686-xx	•	•	•	•	X	
Stations de commande auxiliaires	ITC 755 avec écran tactile et clavier ASCII		1039527-01	–	–	•	•	X	67
	ITC 750 écran 15 pouces ; clavier TNC séparé requis		1039544-01	–	•	•	•	X	
	ITC 760 écran 19 pouces ; clavier TNC séparé requis		827086-01	–	–	•	•	X	
PC industriel	IPC 6641 pour interface Windows sur TNC		749963-01	–	•	•	•	X	68
Système de caméra	VS 101 pour la surveillance de la zone d'usinage		1137063-01	–	–	•	–	X	69

• = disponible en option
– = non disponible
S = standard

Dynamic Precision regroupe un certain nombre de fonctions optionnelles pour commandes HEIDENHAIN qui permettent de réduire efficacement les erreurs dynamiques des machines-outils. Elles améliorent le comportement dynamique de la machine, permettent d'obtenir une plus grande précision au niveau du TCP et autorisent un fraisage à la limite du technologiquement possible, indépendamment de la position d'usinage, de l'âge et de la charge de la machine, et sans intervenir dans sa mécanique.

Il n'est plus nécessaire d'usiner lentement pour obtenir des pièces précises d'une bonne qualité de surface. Grâce à Dynamic Precision, les machines-outils usinent avec **rapidité et précision**.

Un usinage qui est à la fois rapide et très précis permet d'accroître la productivité : les coûts d'usinage sont réduits sans pour autant sacrifier ni la précision ni la qualité de surface des pièces. Dynamic Precision fait également en sorte que la précision reste constante, quelles que soient la durée et la charge d'usinage. Il n'est donc plus nécessaire de réduire les avances en fonction de l'âge et de la charge de la machine.

Les fonctions de Dynamic Precision sont proposées comme options pour les commandes HEIDENHAIN. Elles peuvent être utilisées soit de manière individuelle, soit en combinaison avec d'autres fonctions.

- Fonction CTC – Compensation des déviations de position dues aux accélérations au niveau du TCP (Tool Center Point) permettant d'atteindre une meilleure précision dans les phases d'accélération
- Fonction AVD – Atténuation active des vibrations pour des surfaces de meilleure qualité
- Fonction PAC – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la position
- Fonction LAC – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la charge pour atteindre une haute précision, indépendamment de la charge et du vieillissement.
- Fonction MAC – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction du mouvement

Les fonctions de Dynamic Precision sont adaptées aux déplacements et aux charges de la machine-outil par l'unité d'asservissement (composante des commandes HEIDENHAIN) à un rythme d'horloge élevé.

Dynamic Precision correspondant à des fonctions logicielles, il n'est pas nécessaire d'intervenir sur la mécanique de la machine ou sur le système d'entraînement. Néanmoins, le constructeur de la machine doit déverrouiller et paramétrer les différentes fonctions et les adapter à la machine.



	TNC 640	iTNC 530	TNC 620	Page
Dynamic Precision	x	x	x	
CTC – Compensation des écarts de position par couplage d'axes	option	option	option	28
AVD – Atténuation active des vibrations	option	option	option	32
PAC – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la position	option	option	option	29
LAC – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la charge	option	option	option	30
MAC – Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction du déplacement	option	option	option	31

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : Information technique *Dynamic Precision* ; www.klartext-portal.com.

Dynamic Efficiency englobe plusieurs fonctions TNC innovantes qui aident l'opérateur de la machine à réaliser un usinage lourd et une opération d'ébauche de manière plus fiable et plus efficace. Elles l'assistent tout en rendant le processus de fabrication plus rapide, plus stable et plus prévisible – en un mot, plus efficace. Dynamic Efficiency permet alors d'augmenter le volume de copeaux enlevés et de réduire le temps d'usinage.

Dynamic Efficiency comprend trois fonctions logicielles :

- La fonction ACC réduit la tendance aux vibrations, autorisant des avances plus élevées et des passes plus grandes.
- La fonction AFC adapte l'avance en fonction de la situation d'usinage.
- Le fraisage en tourbillon est une fonction qui permet d'ébaucher des rainures et des poches tout en préservant l'outil.

Les fonctions AFC et ACC font l'objet d'une description détaillée ci-après. Elles sont identifiables au logo Dynamic Efficiency.

Chacune de ces solutions améliore sensiblement le processus d'usinage. En les combinant, vous pouvez toutefois exploiter au maximum le potentiel de la machine et de l'outil tout en réduisant la charge mécanique. Même dans le cas de conditions d'usinage changeantes, comme par exemple dans le cas de coupes discontinues, d'une plongée dans des matières différentes ou de simples évidements, il est clair que l'investissement en vaut la peine. Dans la pratique, il est possible d'augmenter le volume de copeaux enlevés de 20 à 25 %.

La solution Dynamic Efficiency permet d'enlever de plus grands volumes de copeaux et donc d'accroître la productivité sans avoir besoin de recourir à des outils spéciaux. Le fait d'éviter les surcharges d'outil, de prévenir l'usure des tranchants et d'assurer une meilleure fiabilité des processus contribue à une nette amélioration de la rentabilité.



	TNC 640	iTNC 530	TNC 620	Page
Dynamic Efficiency	x	x	–	
ACC – Réduction active des vibrations	option	option	option	40
AFC – Asservissement adaptatif de l'avance	option	option	–	38
Fraisage en tourbillon	standard	standard	standard	–

Installation par le constructeur de la machine/l'utilisateur

Plus d'informations : Information technique *Dynamic Efficiency* ; www.klartext-portal.com.

Programmation et utilisation

Usinage avec plateau circulaire

Bon nombre d'usinages en cinq axes a priori très complexes peuvent être ramenés à de simples usinages en 2D qu'il suffira d'appliquer à une surface cylindrique. La TNC propose des fonctions pratiques pour créer et éditer rapidement de tels programmes sans système de FAO, en toute facilité.

Usinage du pourtour d'un cylindre

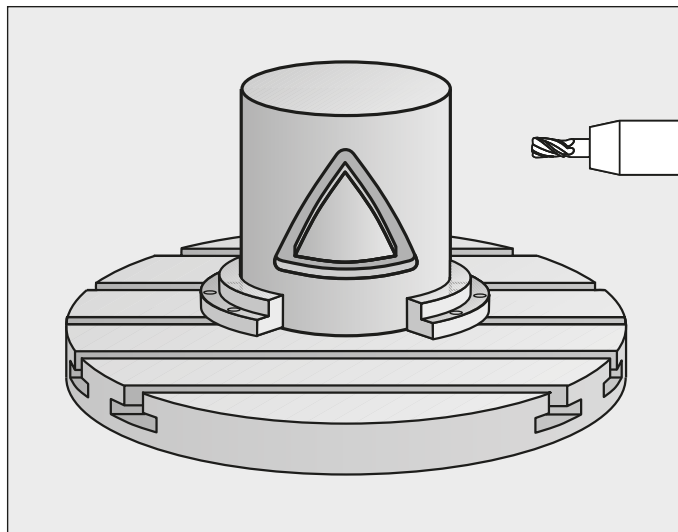
La programmation de contours (constitués de droites et de cercles) sur des surfaces cylindriques, avec des plateaux circulaires et des plateaux tournants, se fait facilement sur les TNC : il vous suffit en effet de programmer le contour dans le plan (indépendamment des axes sur la TNC 640/TNC 620/TNC 320), sur le développé du cylindre. La TNC exécutera toutefois l'usinage sur le pourtour du cylindre.

La TNC propose quatre cycles pour usiner le pourtour d'un cylindre :

- le rainurage (la largeur de la rainure correspond au diamètre de l'outil)
- le fraisage d'une rainure de guidage (la largeur de la rainure est supérieure au diamètre de l'outil)
- le fraisage d'un oblong convexe
- le fraisage d'un contour extérieur

Avance des plateaux circulaires et des tables rotatives en mm/min

L'avance programmée pour les axes rotatifs est indiquée par défaut en degrés/minute. La TNC peut également interpréter cette avance en mm/min. De cette manière, l'avance de contournage est indépendante de la distance entre le centre de l'outil et le centre des axes rotatifs.



Usinage avec plateau circulaire

TNC 640 HSCI/TNC 620 HSCI/TNC 320
iTNC 530 HSCI/iTNC 530

Option 8

ID 617920-01
ID 367591-01

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues des TNC ; www.klartext-portal.com.

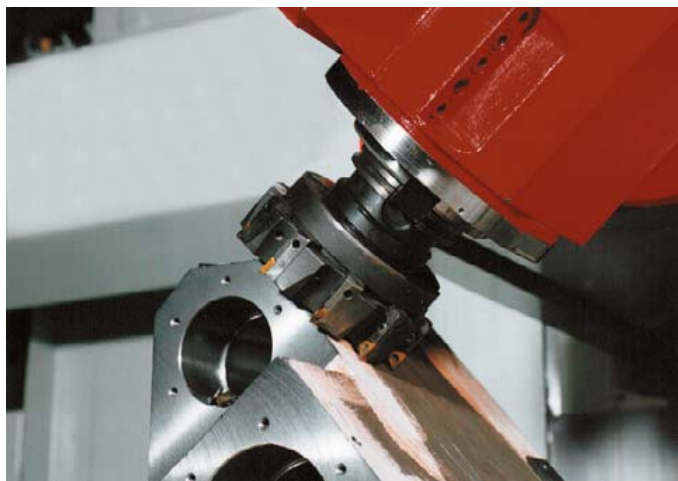
Programmation et utilisation

Conversion de coordonnées – inclinaison du plan d'usinage, fonction PLANE

Les programmes destinés à la réalisation de contours et de perçages sur des surfaces obliques sont la plupart du temps très laborieux et impliquent un important travail de calcul et de programmation. La TNC vous aide à réduire le temps consacré à la programmation. Il vous suffit en effet de programmer l'usinage dans le plan principal, comme vous en avez l'habitude, par exemple dans le plan X/Y. La machine exécutera toutefois l'usinage dans un plan incliné par rapport au plan principal, autour d'un ou de plusieurs axes rotatifs.

Avec la fonction PLANE, il est très facile de définir un plan d'usinage incliné : cette opération est possible de sept façons différentes, selon les informations dont vous disposez sur le dessin de la pièce. Pour que l'utilisation de cette fonction complexe reste la plus simple possible, une animation vous est proposée pour chacune des définitions de plan d'usinage, de manière à ce que vous puissiez les visualiser avant de faire votre choix. Des figures graphiques claires sont aussi là pour vous assister lors de la programmation.

La fonction PLANE vous permet également de définir le comportement de positionnement lors de l'inclinaison, de manière à éviter les mauvaises surprises pendant l'exécution du programme. Les paramètres de configuration du comportement de positionnement sont les mêmes pour toutes les fonctions PLANE, ce qui facilite considérablement l'utilisation de cette fonction.



Conversion de coordonnées

TNC 640 HSCI/TNC 620 HSCI/TNC 320
iTNC 530 HSCI/iTNC 530

Option 8

ID 617920-01
ID 367591-01

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues des TNC ; www.klartext-portal.com.

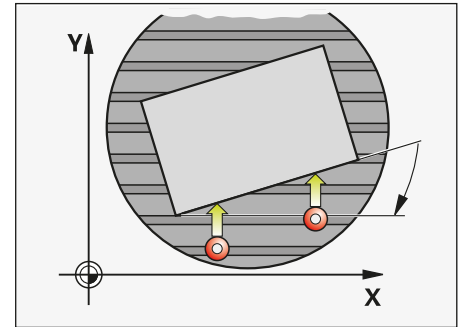
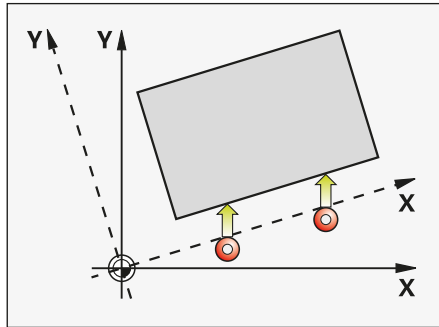
Programmation et utilisation

Cycles de palpation

Alignement des pièces

Les palpeurs HEIDENHAIN et les fonctions de palpation des TNC vous épargnent une procédure de dégauchissage fastidieuse de la pièce :

- Fixer la pièce comme bon vous semble.
- En palpant une surface, deux trous ou deux tenons, le palpeur détermine la position de serrage effective de la pièce.
- La TNC compense l'erreur d'alignement par une "rotation de base" : le programme d'usinage est alors exécuté en tenant compte de la valeur angulaire déterminée.



Compensation de l'erreur d'alignement par une rotation de base du système de coordonnées ou par une rotation du plateau circulaire

Définition des points d'origine

En déterminant rapidement le point d'origine de manière fiable, vous améliorez la précision d'usinage et limitez les temps morts. La TNC dispose d'un grand nombre de cycles palpeurs pour définir automatiquement des points d'origine.

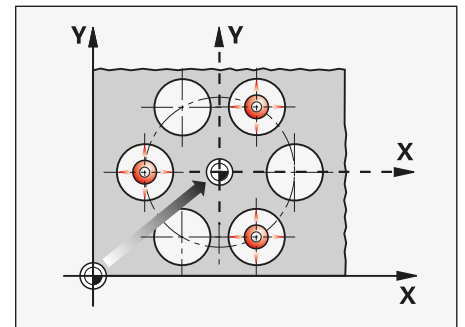
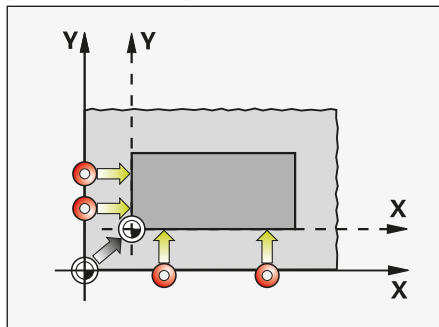
Contrôle des pièces

Les TNC sont pourvues d'un grand nombre de cycles de mesure grâce auxquels vous pouvez contrôler la géométrie des pièces usinées. Vous pouvez ainsi :

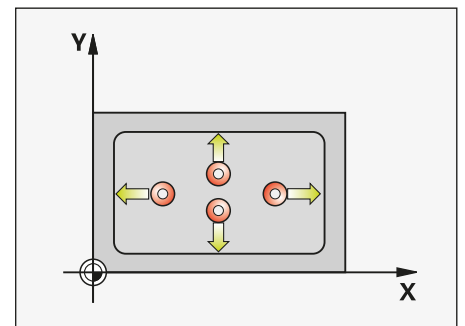
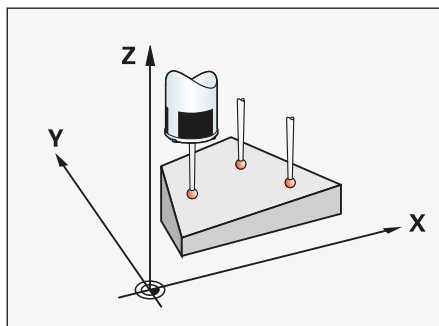
- identifier une pièce et appeler le programme d'usinage correspondant ;
- vérifier que les opérations d'usinage ont été exécutées correctement ;
- détecter l'usure de l'outil et la compenser, etc.

Étalonnage d'outils

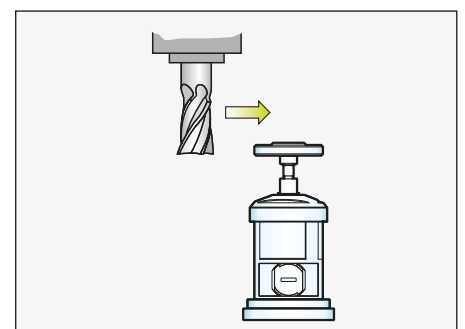
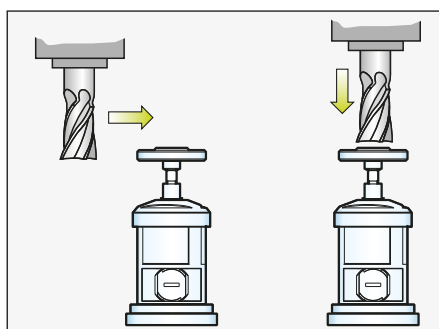
Avec les palpeurs de type TT ou TL utilisés pour l'étalonnage d'outils, les TNC offrent la possibilité d'étalonner des outils sur la machine, de manière automatique. La TNC enregistre dans la mémoire d'outils centrale les valeurs déterminées pour la longueur et le rayon d'outil. Comme elle surveille l'outil au cours de l'usinage, vous pouvez directement détecter une usure ou un bris d'outil, et vous éviter ainsi un rebut ou une reprise d'usinage, tout cela rapidement.



Définition du point d'origine par ex. au niveau d'un coin ou au centre d'un cercle de trous



Étalonnage de pièces par ex. d'un angle dans un plan ou d'une poche rectangulaire



Étalonnage d'outils par ex. de la longueur et du rayon d'outil ou de l'usure d'outil

Cycles palpeurs	Option 17	ID 634063-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	standard	
iTNC 530 HSCI/iTNC 530	standard	

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues des TNC et catalogue *Systèmes de palpation*.

Programmation et utilisation

Fonctions de programmation étendues – programmation libre de contours FK, cycles d'usinage

Programmation libre de contours FK

La cotation de la pièce n'est pas toujours conforme à la CN. Grâce à la fonction FK, la "programmation libre de contours", il vous suffit dans ce cas d'entrer manuellement les données, sans avoir à calculer ou convertir quoi que ce soit. Il n'est pas nécessaire de renseigner tous les éléments de contour, dans la mesure où l'ensemble du contour est défini. Si les données génèrent plusieurs solutions mathématiques, le graphique de programmation de la TNC vous propose les différentes solutions possibles afin de faciliter votre sélection.

Cycles standards

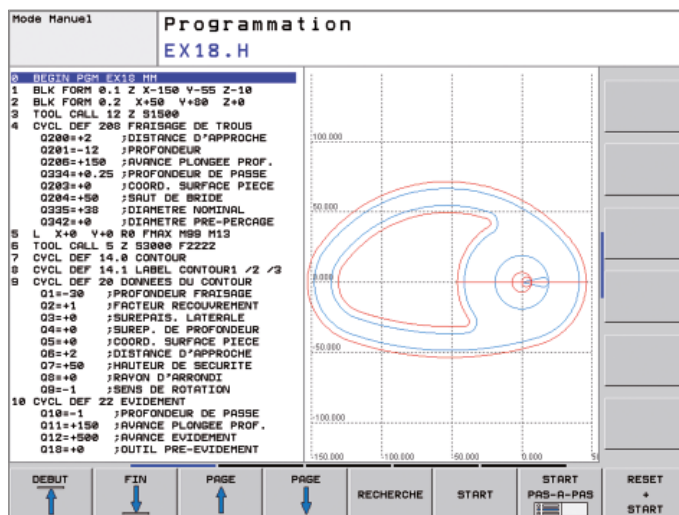
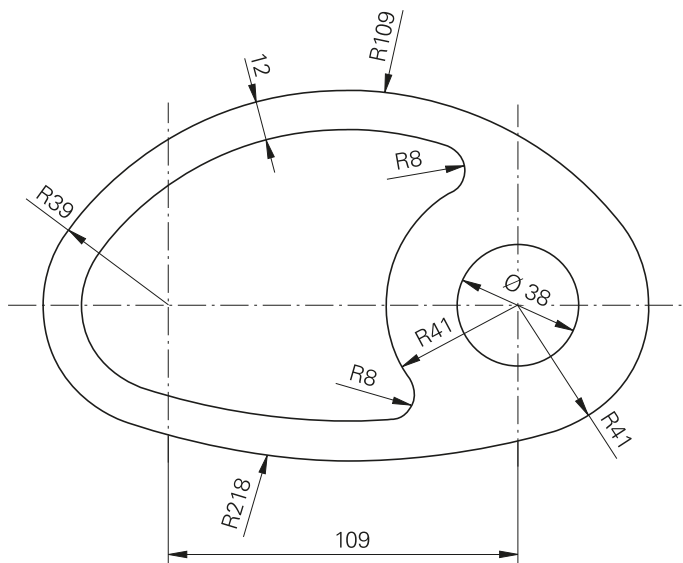
En plus des cycles de perçage et de taraudage (avec/sans mandrin de compensation), l'option 19 vous propose également des cycles de fraisage de filets, d'alésage à l'alésoir ou à l'outil, des cycles d'usinage pour des motifs de perçage ou encore des cycles de fraisage pour l'usinage ligne à ligne de surfaces planes, l'évidement et la finition de poches, de rainures et de tenons.

Cycles pour contours complexes

Pour l'évidement des poches, quel que soit le contour, les cycles SL (SL = Subcontour List) vous fournissent une aide précieuse. Les "cycles SL" regroupent en effet des cycles d'usinage destinés au pré-perçage, à l'évidement et à la finition, pour lesquels le contour ou les contours partiels sont définis dans des sous-programmes. La définition d'un contour peut ainsi être utilisée pour diverses phases d'usinage à réaliser avec différents outils.

Cycles constructeurs

Les constructeurs de machines peuvent valoriser leur savoir-faire spécialisé en matière d'usinage en ajoutant des cycles d'usinage supplémentaires sur la TNC. Avec CycleDesign, un logiciel de HEIDENHAIN pour PC destiné à la création de cycles personnalisés, le client final peut, lui aussi, programmer ses propres cycles. Ce logiciel vous permet en effet de configurer à votre guise les paramètres à renseigner, ainsi que la structure des softkeys de la TNC.



Fonction de programmation étendue	Option 19	ID 628252-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	standard	
iTNC 530 HSCI	standard	
iTNC 530	standard	
Installation par l'utilisateur		
Plus d'informations : catalogues des TNC ; www.klartext-portal.com .		

Programmation et utilisation

Graphique de test et graphique d'exécution de programme

Graphique de programmation

Les commandes HEIDENHAIN vous assistent avec un graphique de programmation détaillé. Ce dernier est disponible par défaut sur toutes les commandes et fait l'objet d'une description dans le catalogue du produit concerné.

Il existe également d'autres représentations graphiques, certaines disponibles en option :

Graphique de test

Pour éviter les mauvaises surprises au moment de lancer l'usinage, la TNC est capable de simuler graphiquement l'usinage de la pièce.

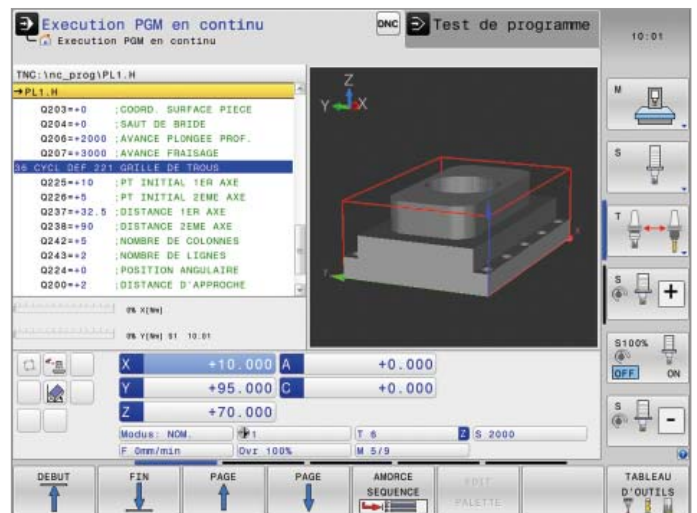
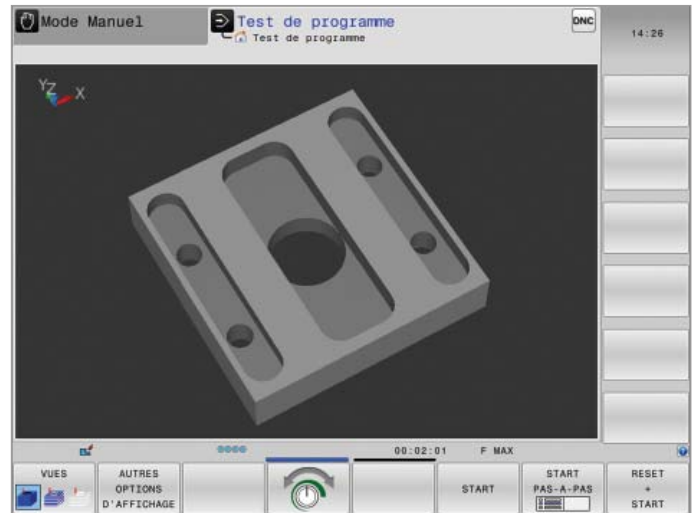
Pour cela, elle représente l'usinage de la pièce de différentes manières :

- en vue de dessus, avec différents niveaux de profondeur
- en trois plans (comme sur un dessin de la pièce)
- en 3D

Vous avez en outre la possibilité de zoomer sur certains détails. La TNC affiche par ailleurs le temps d'usinage calculé en heures, minutes et secondes.

Graphique d'exécution de programme

La TNC représente l'usinage en cours sous forme graphique. Il est bien souvent impossible d'observer directement l'usinage en cours à cause de l'arrosage et de la cabine de protection. Sur une TNC, vous pouvez en revanche à tout instant jeter un œil à l'usinage en cours pendant que vous programmez, simplement en appuyant sur une touche.



Graphique de test et graphique d'exécution de programme	Option 20	ID 628253-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	standard	
iTNC 530 HSCI	standard	
iTNC 530	standard	
Installation par l'utilisateur		
Plus d'informations : catalogues des TNC ; www.klartext-portal.com .		

Programmation et utilisation

Représentation 3D fidèle aux détails dans un graphique de test ou un graphique d'exécution de programme

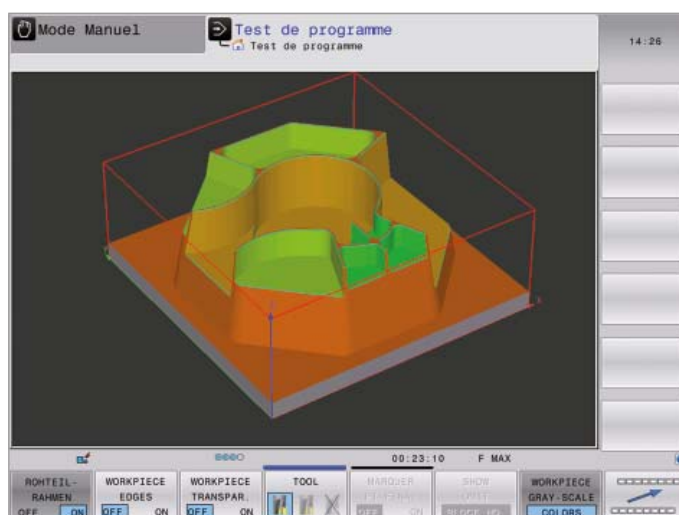
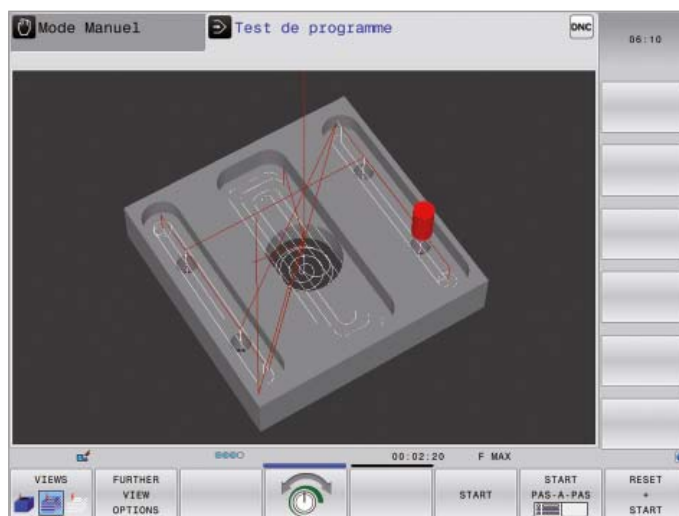
Représentation 3D fidèle aux détails

Sur les TNC 640, TNC 620 et TNC 320, le graphique de test et le graphique d'exécution de programme sont complétés par des fonctions de visualisation étendues qui incluent une représentation en 3D fidèle aux détails. Ces fonctions permettent d'évaluer la qualité de la pièce avant même de lancer le véritable usinage, pendant la simulation, et en temps réel pendant l'usinage.

La représentation 3D haute résolution est dotée de puissants facteurs de zoom qui permettent de repérer les plus petites erreurs de programmation à la surface des pièces. Pour une analyse encore plus fine des données CN, il est également possible de faire apparaître les numéros de séquences concernés sur les différentes trajectoires de l'outil. La fonction de mise en transparence des pièces, librement configurable, se révèle elle aussi d'une aide précieuse puisqu'elle permet de repérer les zones creuses et les contre-dépouilles cachées.

Enfin, les fonctions graphiques avancées améliorent la visibilité des usinages spécifiques aux outils : la même couleur est utilisée pour tous les usinages qui ont été réalisés avec le même outil. La TNC propose par ailleurs une fonction de mesure dans la représentation 3D : en positionnant la souris à n'importe quel endroit du graphique, les coordonnées du point s'affichent.

Si vous souhaitez uniquement avoir une rapide vue d'ensemble du contour et du temps d'usinage, vous pouvez tout à fait modifier la résolution et le mode Simulation de manière à accélérer le calcul.



Graphique de test et graphique d'exécution de programme

Option 20

ID 628253-01

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

standard à partir du logiciel CN 34059x-04
à partir du logiciel CN 81760x-01
standard à partir du logiciel CN 771851-01

–
–

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues des TNC ; www.klartext-portal.com.

Programmation et utilisation

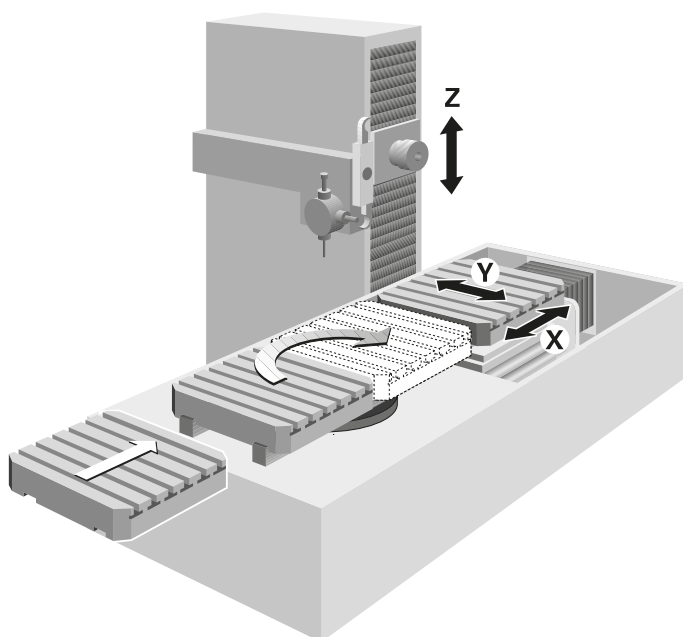
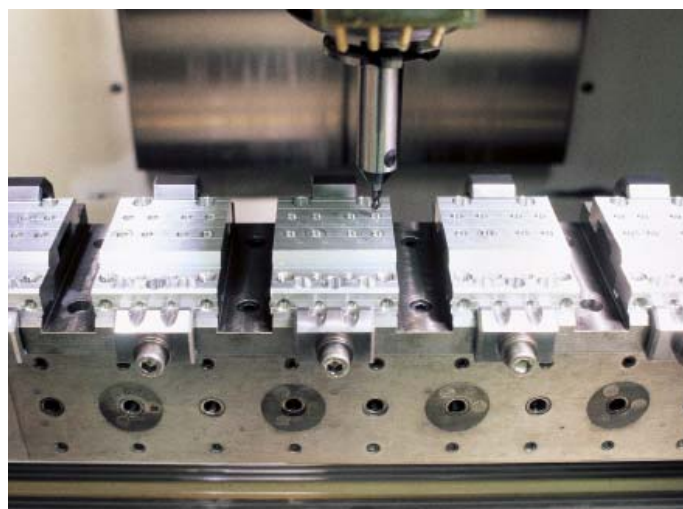
Gestionnaire de palettes

La TNC peut affecter le programme d'usinage et le décalage de point zéro qui convient pour différentes pièces, chargées dans un ordre quelconque sur des palettes.

Lorsqu'une palette est prête pour l'usinage, la TNC appelle automatiquement le programme d'usinage correspondant. Il est ainsi possible d'usiner automatiquement des pièces différentes, dans l'ordre de votre choix.

Les mouvements des palettes peuvent être commandés par les axes PLC. L'opérateur définit l'ordre chronologique, les points d'origine des palettes et les points d'origine des pièces dans les tableaux de palettes. Le constructeur de la machine peut personnaliser les tableaux de palettes de manière à y enregistrer diverses informations qui peuvent être appelées via le PLC.

Les tableaux de palettes peuvent être exécutés en étant orientés par rapport à la pièce ou l'outil (uniquement sur l'iTNC 530).



Gestion des palettes	Option 22	ID 628255-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	standard	
iTNC 530	standard	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogues TNC		

Programmation et utilisation

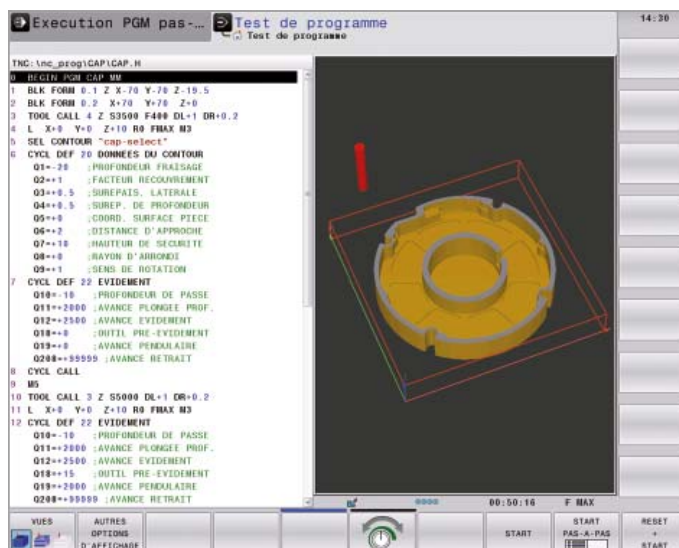
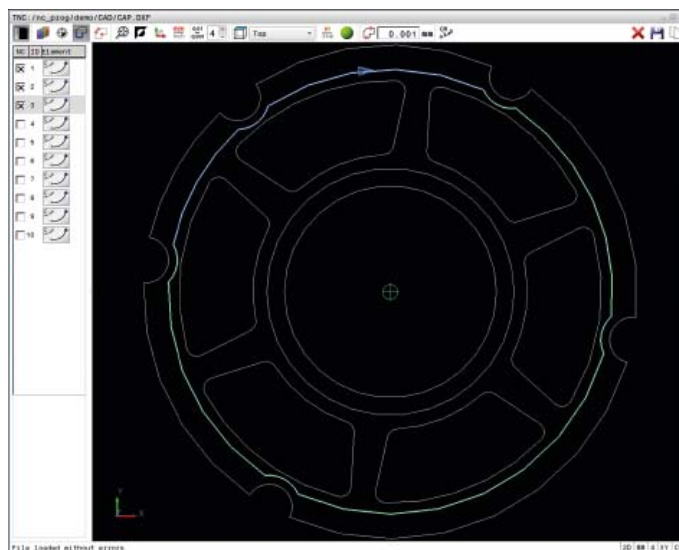
Convertisseur DXF – extraction de contours et de positions d'usinage à partir de fichiers DXF

Pourquoi continuer à programmer des contours complexes alors qu'un dessin est déjà disponible au format DXF ? Vous avez la possibilité d'ouvrir des fichiers DXF directement sur la TNC pour en extraire des contours ou des positions d'usinage. Ainsi, non seulement vous économisez un temps de programmation et de contrôle précieux, mais vous êtes, en plus, certain que le contour final correspondra parfaitement au dessin initial.

Les fichiers DXF comportent généralement plusieurs couches (layers) qui permettent au concepteur d'organiser son dessin. Pour éviter que l'écran ne soit surchargé d'informations inutiles au moment de sélectionner le contour, vous pouvez masquer, par un simple clic de la souris, toutes les **couches superflues** que contient le fichier DXF. Il vous faudra pour cela utiliser un pavé tactile (touchpad) ou un pointeur externe (souris). La TNC est capable de sélectionner un tracé de contour, même si ce dernier est enregistré sur **plusieurs couches**.

La TNC vous assiste également pour la **définition du point d'origine de la pièce**. Elle propose pour cela une fonction qui permet de décaler le point zéro du dessin à une position plus adaptée par un simple clic sur un élément. Il est particulièrement facile de sélectionner un contour puisqu'il suffit de cliquer avec la souris sur l'élément de votre choix. Dès que vous avez sélectionné le second élément, la TNC détecte le sens du contour envisagé et lance la **détection automatique du contour**. Pour cela, elle sélectionne automatiquement tous les éléments de contour clairement identifiables jusqu'à ce que le contour soit fermé ou qu'il se rattache à un autre contour. Il vous suffit alors de cliquer sur l'élément de contour suivant. En fin de compte, il suffit de quelques clics de la souris pour définir des contours, même très longs. En fonction de vos besoins, vous pouvez en outre raccourcir, allonger ou segmenter des éléments de contour.

Vous pouvez aussi sélectionner des **positions d'usinage** et les enregistrer sous forme de fichier de points, notamment pour prendre en compte des positions de perçage ou des points de départ dans le cadre de l'usinage d'une poche. Bien entendu, la TNC mémorise les positions d'usinage de sorte qu'elles puissent être approchées de manière optimale.



Convertisseur DXF	Option 42	ID 526450-01
TNC 640 HSCI TNC 620 HSCI TNC 320 iTNC 530 HSCI iTNC 530	à partir du logiciel CN 34059x-02 à partir du logiciel CN 73498x-02/81760x-01 à partir du logiciel CN 771851-01 à partir du logiciel CN 60642x-01 à partir du logiciel CN 34049x-02	
Installation par l'utilisateur		
Plus d'informations : catalogues des TNC ; www.klartext-portal.com .		

Programmation et utilisation

Fonctions de tournage – fraisage et tournage sur une même machine avec la TNC 640

La TNC 640 propose des fonctions performantes qui vous permettent de passer très facilement, et à votre guise, du mode Fraisage au mode Tournage (et inversement) dans le programme CN. Ainsi, vous décidez en toute liberté de quelle manière et à quel moment combiner ces deux modes d'usinage.

Programmation comme à votre habitude

Vous programmez les contours de tournage comme à votre habitude, à savoir de manière conviviale, avec l'assistance des dialogues Texte clair de HEIDENHAIN. Outre les fonctions de contournage standards, vous pouvez utiliser la programmation libre de contours FK pour créer des éléments de contour dont la cotation n'est pas adaptée à la CN, en toute simplicité. Vous disposez par ailleurs des éléments de contour spécifiques au tournage, tels que le tournage de gorges et le dégagement, dont la configuration est assistée par des figures d'aide explicites.

Cycles de fraisage et de tournage

Les commandes numériques HEIDENHAIN ont toujours été réputées pour le grand nombre de cycles technologiquement avancés qu'elles proposent. Les opérations d'usinage répétitives, qui incluent plusieurs étapes d'usinage, sont mémorisées comme cycles dans la TNC 640. L'opérateur génère ses programmes en étant guidé par des dialogues et des images auxiliaires explicites qui illustrent clairement les paramètres à renseigner. Outre les cycles de fraisage et de perçage connus, la TNC 640 dispose d'une grande variété de cycles de tournage, comme par exemple pour l'ébauche, la finition, l'usinage de gorges et le filetage. La base logicielle des fonctions de tournage est la même que celle des commandes numériques de tournage HEIDENHAIN qui ont déjà fait leurs preuves. Ainsi, même les opérations de tournage assez complexes sont faciles à programmer au pied de la machine.



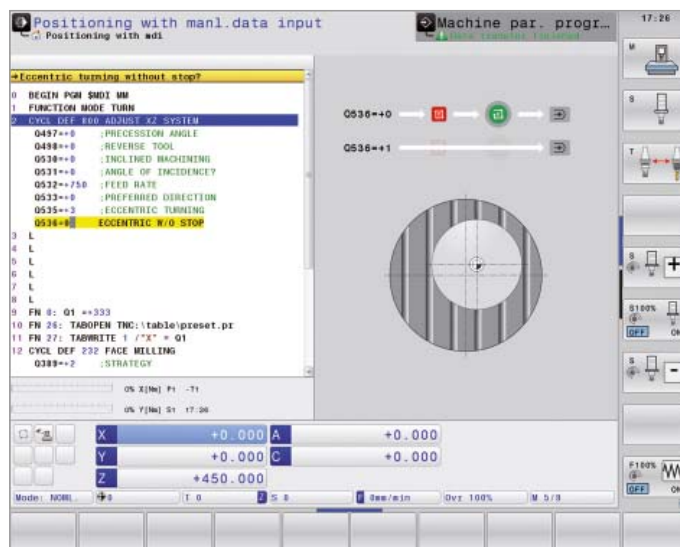
Fonctions de tournage	Option 50	ID 634608-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01	
TNC 620 HSCI	–	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	–	
iTNC 530	–	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogue TNC 640 ; www.klartext-portal.com .		

Programmation et utilisation

Fonctions de tournage - tournage avec un serrage excentrique

Grâce à la fonction "Tournage avec serrage excentrique", vous pouvez effectuer des opérations de tournage même lorsque la situation de serrage ne permet pas d'aligner l'axe de la pièce avec l'axe de rotation. Pendant l'usinage, la TNC 640 compense l'excentricité en faisant effectuer des déplacements de compensation à l'axe linéaire accouplé à la broche de tournage. Le temps de réglage s'en trouve ainsi nettement réduit.

Pour un tournage avec serrage excentrique, les options 50 (fonctions de tournage) et 135 (RTC - fonction de couplage en temps réel) sont nécessaires.



Tournage avec serrage excentrique	Option 50	ID 634608-01
RTC (requis uniquement avec le logiciel CN 34059x-04)	Option 135	ID 1085731-01

TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-04
TNC 620 HSCI	—
TNC 320	—
iTNC 530 HSCI	—
iTNC 530	—

Installation par le constructeur de la machine

Autres informations –

Programmation et utilisation

Gestion avancée des outils

Le système de gestion avancée des outils vous propose de nombreuses fonctions pour gérer les outils et les magasins de manière encore plus transparente. Vous pouvez ainsi gérer vos opérations de chargement et de déchargement avec la souris, grâce à la fonction "glisser-déposer", et une liste des utilisations d'outils vous indique quels outils sont utilisés pendant quelle durée. Des tableaux structurés de manière claire utilisent un code couleur pour vous informer de l'état des outils. Tous les outils utilisés dans le programme sélectionné peuvent en outre être affichés dans une liste d'équipement.

Une fonction d'importation vous permet de lire et d'exporter des fichiers CSV. Le format CSV (Comma Separated Values) est un format de fichier texte qui vous permet d'échanger des données structurées, en toute simplicité. Grâce à cette fonction, il est facile de réaliser un échange de données, notamment lorsque vous étalonnez vos outils à l'aide de bancs de pré réglage externes. Vous pouvez même ouvrir et enregistrer ce format de fichier sous Excel.

Une interface conviviale vous permet de supprimer des données d'outils de manière rapide et sûre. En effet, la TNC affiche dans une fenêtre auxiliaire les données d'outils à supprimer pour que vous puissiez les vérifier. Ainsi, vous êtes sûr de ne pas effacer par mégarde des données importantes.

The screenshot shows the 'Expanded tool management' window with a table of tool status. The table has columns for T, TYP, NAME, TL, POCKET, MAGAZINE, Tool life, and REMAINING LIFE. The rows are color-coded: yellow for 'Early warning', green for 'Available', and red for 'Expired'.

T	TYP	NAME	TL	POCKET	MAGAZINE	Tool life	REMAINING LIFE
0		NULLWERKZEUG				Not monitored	0
1		D2		1	Main magazine	Early warning	5
3		D6		3	Main magazine	Early warning	5
4		D8		4	Main magazine	Early warning	5
5		D10		5	Main magazine	Available	5
6		D12		6	Main magazine	Available	10
7		D14		7	Main magazine	Available	10
8		D16		8	Main magazine	Available	11
9		D18		9	Main magazine	Available	11
10		D20		10	Main magazine	Early warning	1
11		D22		11	Main magazine	Available	13
12		D24		12	Main magazine	Available	15
13		D26		13	Main magazine	Early warning	3
14		D28		14	Main magazine	Not monitored	0
15		D30		15	Main magazine	Expired	0
16		D32		16	Main magazine	Available	10
17		D34		17	Main magazine	Available	10
18		D36		18	Main magazine	Available	17
19		D38		19	Main magazine	Available	22
20		D40		20	Main magazine	Expired	0
21		D42		21	Main magazine	Expired	0
22		D44		22	Main magazine	Expired	0
23		D46		23	Main magazine	Expired	0
24		D48		24	Main magazine	Not monitored	0
25		D50		25	Main magazine	Not monitored	0
26		D52		26	Main magazine	Available	25
27		D54		27	Main magazine	Available	25
28		D56		28	Main magazine	Available	25
29		D58		29	Main magazine	Not monitored	0
30		D60		30	Main magazine	Not monitored	0
31		D62		31	Main magazine	Not monitored	0

The screenshot shows a detailed usage table with columns for NO., T, NAME, TOOL INFO, T PROG, USAGE, TOOL TIME, H3/M4 TIME, and MIN OVRD. The rows are color-coded: red for 'Expired', green for 'OK', and blue for 'Not monitored'.

NO.	T	NAME	TOOL INFO	T PROG	USAGE	TOOL TIME	H3/M4 TIME	MIN OVRD
0	5	T-5	OK	5	2	00:25:00	0	-1
1	4	T-4	Expired	4	7	00:25:00	5	-1
2	3	T-3	Expired	3	88	00:25:00	87	-1
3	3	T-3	Expired	3	87	00:25:00	87	-1
4	2	T-2	OK	2	88	00:25:00	87	-1
5	1	T-1	OK	1	88	00:26:00	86	-1
6	5	T-5	OK	5	2	00:27:00	0	-1
7	4	T-4	Expired	4	7	00:27:00	5	-1
8	3	T-3	Expired	3	88	00:27:00	87	-1
9	3	T-3	Expired	3	87	00:27:00	87	-1
10	2	T-2	OK	2	88	00:27:00	87	-1
11	1	T-1	OK	1	88	00:28:00	86	-1
12	5	T-5	OK	5	2	00:29:00	0	-1
13	4	T-4	Expired	4	7	00:29:00	5	-1
14	3	T-3	Expired	3	88	00:29:00	87	-1
15	3	T-3	Expired	3	87	00:29:00	87	-1
16	2	T-2	OK	2	88	00:29:00	87	-1
17	1	T-1	OK	1	88	00:41:00	86	-1
18	5	T-5	OK	5	2	00:42:00	0	-1
19	4	T-4	Expired	4	7	00:42:00	5	-1
20	3	T-3	Expired	3	88	00:42:00	87	-1
21	3	T-3	Expired	3	87	00:42:00	87	-1
22	2	T-2	OK	2	88	00:42:00	87	-1
23	1	T-1	OK	1	88	00:43:00	86	-1
24	5	T-5	OK	5	2	00:44:00	0	-1

Gestion avancée des outils

Option 93

ID 676938-01

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir du logiciel CN 81760x-03
à partir du logiciel CN 771851-02
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-05

Installation par le constructeur de la machine

Autres informations –

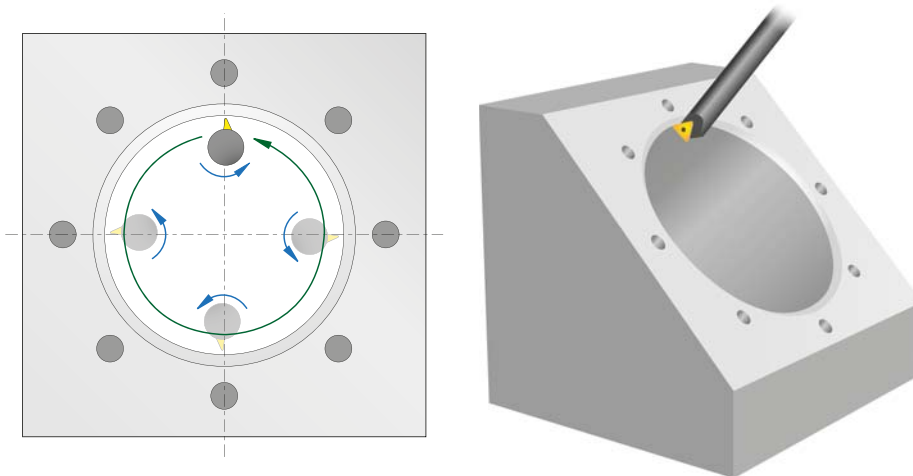
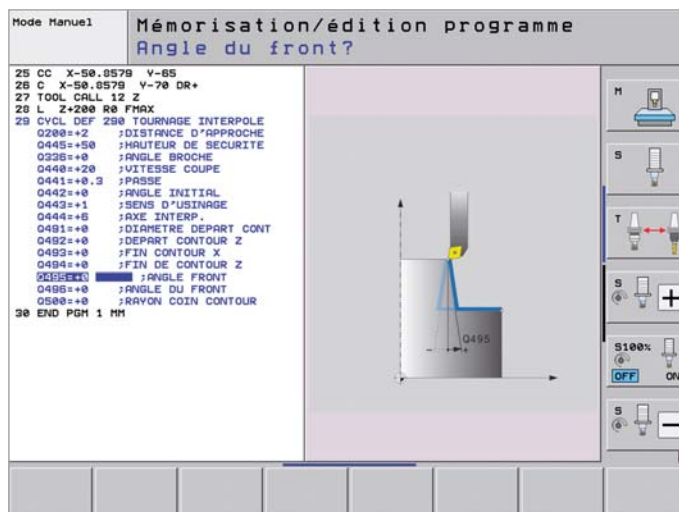
Programmation et utilisation

Broche interpolée – tournage interpolé

Lors d'un tournage interpolé, le tranchant de l'outil décrit une trajectoire circulaire. Le tranchant de l'outil s'oriente toujours vers le centre du cercle (usinage extérieur) ou part de son centre (usinage intérieur). En modifiant le rayon du cercle et la position axiale, vous pouvez ainsi réaliser n'importe quelle surface de révolution dans un plan d'usinage de votre choix.

Avec le cycle de tournage interpolé, la TNC est capable de réaliser, dans le plan d'usinage actuel, un épaulement cylindrique défini par un point de départ et un point d'arrivée. Le centre de rotation correspond au point de départ dans le plan d'usinage, à l'appel du cycle. Les surfaces de révolution peuvent être inclinées et former un congé/arrondi de raccordement entre elles.

Ce cycle s'applique essentiellement à la finition. Il ne permet pas de réaliser des opérations d'ébauche en plusieurs passes. La stratégie d'usinage se configure avec flexibilité : l'usinage intérieur et l'usinage extérieur sont tous les deux possibles. Avec la TNC 640, ce cycle vous permet en outre d'usiner n'importe quel contour cylindrique (sans contre-dépouilles).



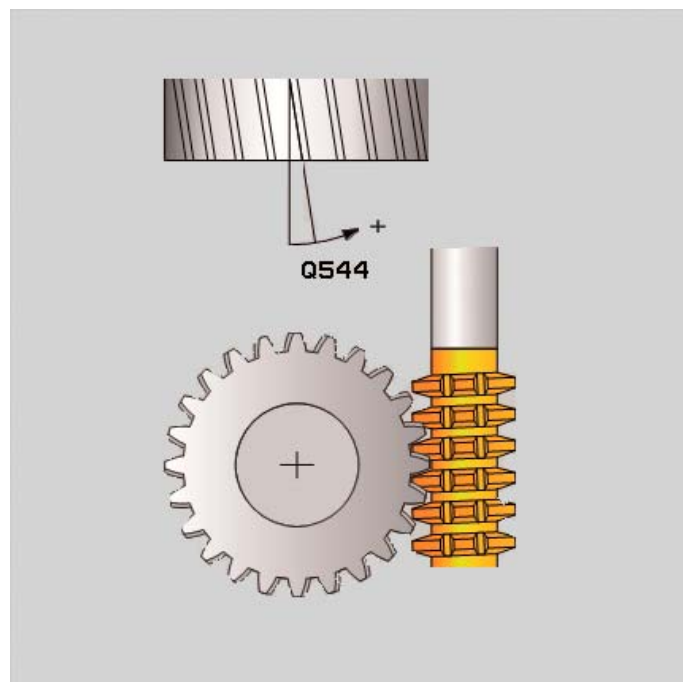
Broche interpolée	Option 96	ID 751653-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-05	
TNC 620 HSCI	—	
TNC 320	—	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-02	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-07	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogues <i>iTNC 530</i> et <i>TNC 640</i> .		

Programmation et utilisation

Synchronisation des broches

Pour certains usinages spéciaux, il faut que la rotation de la broche de l'outil soit synchronisée avec le mouvement d'autres axes. Une telle synchronisation est par exemple requise lorsqu'on réalise des dentures extérieures (engrenages) par un procédé de fraisage.

En combinaison avec l'option 50 (fonctions de tournage), la TNC 640 vous propose le cycle 880 Fraisage de dentures pour réaliser des engrenages cylindriques avec des dentures extérieures ou bien des dentures obliques orientées dans l'angle de votre choix. Pour fraiser une denture, la rotation de la broche et la rotation du plateau circulaire sont synchronisées. La fraise se déplace, en plus, dans le sens axial de la pièce. Le nouveau cycle 880 commande automatiquement ces déplacements complexes et simplifie la programmation de toutes les valeurs pertinentes. Les paramètres de la denture peuvent être directement extraits du dessin de la pièce : le cycle se base alors sur ces données pour calculer l'enchaînement des mouvements à cinq axes requis.



Synchronisation des broches	Option 131	ID 806270-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-05	
TNC 620 HSCI	-	
TNC 320	-	
iTNC 530 HSCI	-	
iTNC 530	-	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogue <i>TNC 640</i>		

Programmation et utilisation

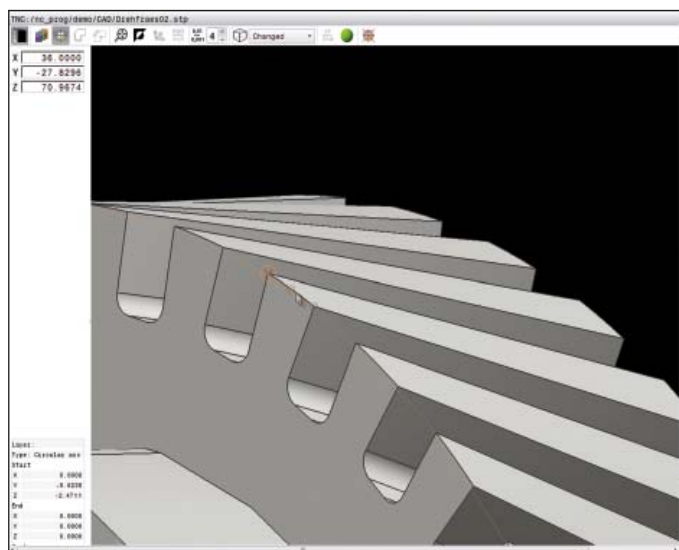
Visionneuse de CAO – affichage de formats de CAO standardisés

La **visionneuse de CAO** permet de visualiser des fichiers de données de CAO 2D et 3D standardisés directement sur la TNC. Pour cela, le fichier peut se trouver aussi bien sur le disque dur de la TNC que sur un lecteur connecté.

Le fichier peut être sélectionné facilement via le gestionnaire de fichiers de la TNC, exactement comme les programmes CN ou d'autres fichiers. L'utilisateur peut ainsi s'assurer rapidement et sans détour de l'absence d'erreurs, à l'aide de modèles 3D.

La visionneuse de CAO 3D s'ouvre automatiquement lorsque vous sélectionnez un format de données de CAO dans le gestionnaire de fichiers de la TNC (par ex. IGS, IGES ou STEP). Bien entendu, la visionneuse de CAO 3D dispose des fonctions de décalage, de rotation et de zoom vous permettant d'analyser les points problématiques de manière appropriée.

Par ailleurs, vous pouvez utiliser la visionneuse pour calculer les valeurs de position et les dimensions à partir du modèle 3D. Pour cela, vous définissez le point d'origine à votre guise et sélectionnez des éléments du modèle. La visionneuse de CAO affiche alors dans une fenêtre les coordonnées des éléments sélectionnés.



CAD-Viewer	Option 98	ID 800553-01
TNC 640 HSCI TNC 620 HSCI TNC 320 iTNC 530 HSCI iTNC 530	standard à partir du log. CN 34059x-04 standard à partir du log. CN 81760x-02 standard à partir du log. CN 771851-01 à partir du logiciel CN 60642x-02 à partir du logiciel CN 34049x-07	
Installation par l'utilisateur		
Autres informations –		

Précision de la machine

KinematicsOpt – pour simplifier l'étalonnage des axes rotatifs

Les exigences en matière de précision sont de plus en plus strictes, notamment dans le cadre d'un usinage en cinq axes. Les pièces complexes doivent pouvoir être produites avec une précision reproductible, y compris sur de longues périodes.

La fonction TNC **KinematicsOpt** est un composant important qui vous aide à répondre à ces exigences : un palpeur HEIDENHAIN est installé dans la broche et étalonne automatiquement les axes rotatifs de votre machine au moyen d'un cycle de palpation. Les résultats de la mesure sont les mêmes, qu'il s'agisse d'un axe rotatif, d'un plateau circulaire, d'une table pivotante ou encore d'une tête pivotante.

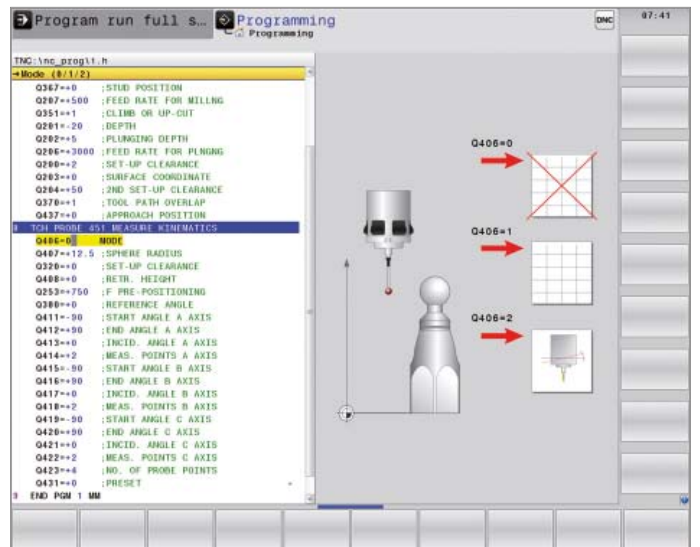
Pour étalonner les axes rotatifs, une bille étalon est fixée à un point donné de la table de la machine et palpée avec un palpeur HEIDENHAIN. Avant cette opération, vous devez définir la résolution et la plage de mesure distinctement pour chacun des axes rotatifs.

A partir des valeurs mesurées, la TNC détermine les erreurs résultant de l'inclinaison des axes dans l'espace. Le cycle calcule alors une description optimisée de la cinématique de la machine (avec un minimum d'erreurs) et la met en mémoire en tant que cinématique de la machine.

Un fichier journal détaillé dans lequel figurent les valeurs de mesure réelles, la dispersion mesurée et la dispersion optimisée (mesure de la précision statique d'inclinaison) ainsi que les valeurs effectives de correction est également disponible.

Pour exploiter KinematicsOpt de manière optimale, il est nécessaire d'avoir une bille étalon particulièrement rigide. Cela permet en effet de réduire tout risque de déviation dû aux forces de palpation. Pour cette raison, HEIDENHAIN propose des billes étalons de différentes longueurs sur un support d'une grande rigidité.

Les différentes **billes étalons** sont disponibles comme accessoires :
 KKH 100 hauteur 100 mm ID 655475-02
 KKH 250 hauteur 250 mm ID 655475-01



KinematicsOpt	Option 48	ID 630916-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-03/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	—	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-04	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogue <i>KinematicsOpt</i>		

Précision de la machine

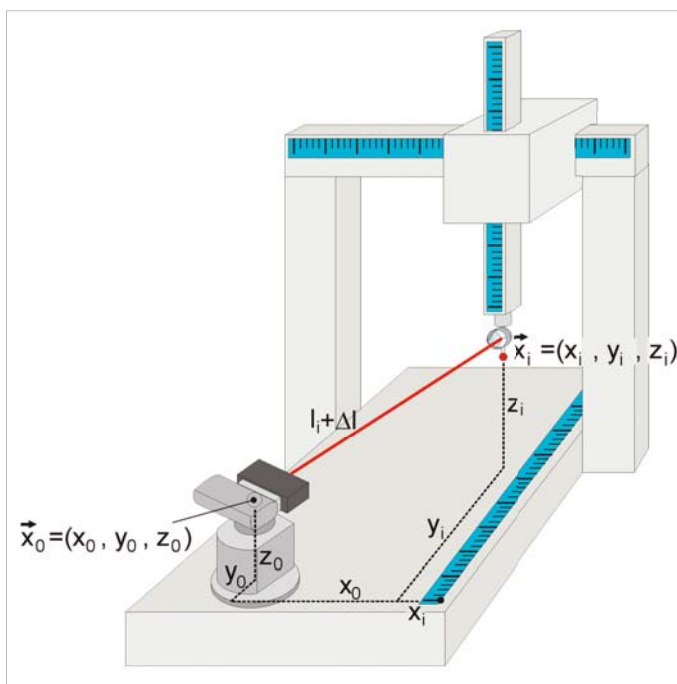
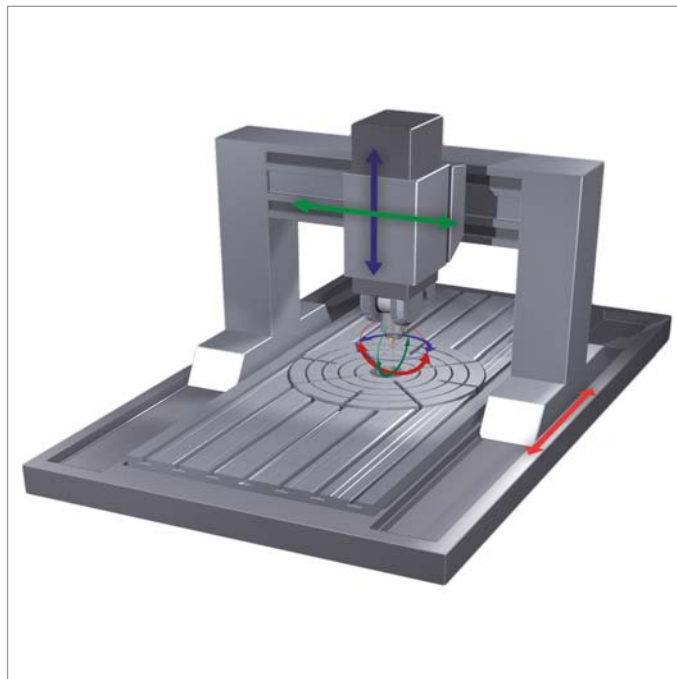
KinematicsComp – compensation 3D dans l'espace

Des tolérances de pièces étroites requièrent une grande précision de la part de la machine. Les machines-outils présentent toutefois inévitablement des erreurs dues à leur montage ou à leur construction.

Plus le nombre d'axes d'une machine est important, plus les sources d'erreur sont nombreuses. La norme ISO 230-1 décrit par exemple huit types d'erreurs possibles pour un axe linéaire (six erreurs liées aux composants et deux erreurs de position pertinentes) et onze pour un axe rotatif (six erreurs liées aux composants et cinq erreurs de position pertinentes). Mécaniquement, de telles erreurs ne sont maîtrisables qu'en déployant des moyens importants. Elles sont particulièrement notables sur les machines à cinq axes et sur les machines de très grandes dimensions. Les dilatations thermiques ne doivent pas être négligées non plus, car elles peuvent entraîner des modifications géométriques des composants de la machine très complexes.

La fonction **KinematicsComp** donne les moyens au constructeur de la machine d'améliorer considérablement la précision de sa machine. La description standard de la cinématique de la TNC mentionne les degrés de liberté de la machine et la position des points pivots des axes rotatifs. La description cinématique étendue de KinematicsComp permet en outre de lire des tableaux de valeurs de correction. Ces tableaux présentent les principales erreurs de géométrie d'une machine. Ces erreurs sont alors compensées de manière à ce que la pointe de l'outil TCP (Tool Center Point) puisse suivre exactement le contour nominal idéal. Les erreurs de température sont elles aussi mesurées et compensées par l'intermédiaire de capteurs et du PLC. Les erreurs spatiales au niveau de la pointe de l'outil sont par exemple déterminées à l'aide d'un traceur laser ou d'un interféromètre à laser et converties en valeurs de correction dans des tableaux.

L'option KinematicsComp n'existe pas en version Export.



Calcul des erreurs géométriques avec un appareil laser de mesure de coordonnées (source : information 117 du PTB)

KinematicsComp	Option 52	ID 661879-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-05	
TNC 620 HSCI	–	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-06	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogue <i>KinematicsComp</i>		

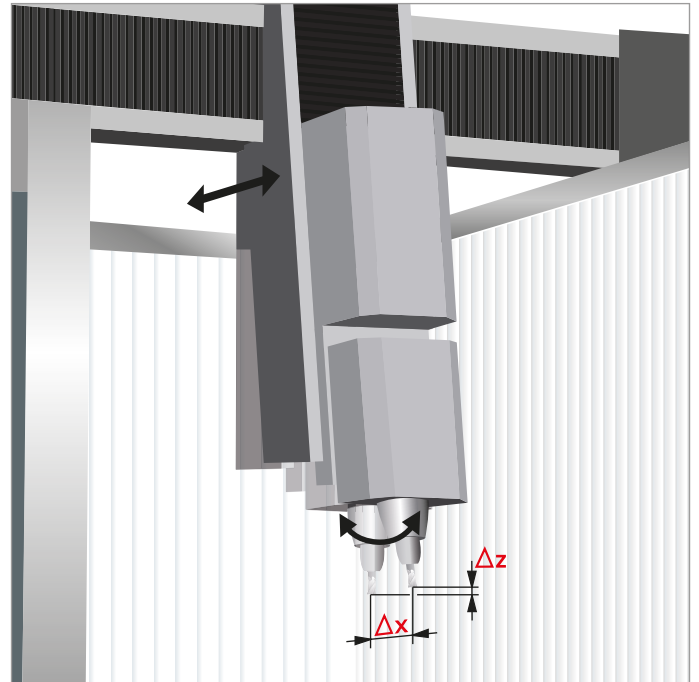
Précision de la machine

Fonction CTC – compensation des écarts de position par couplage d'axes

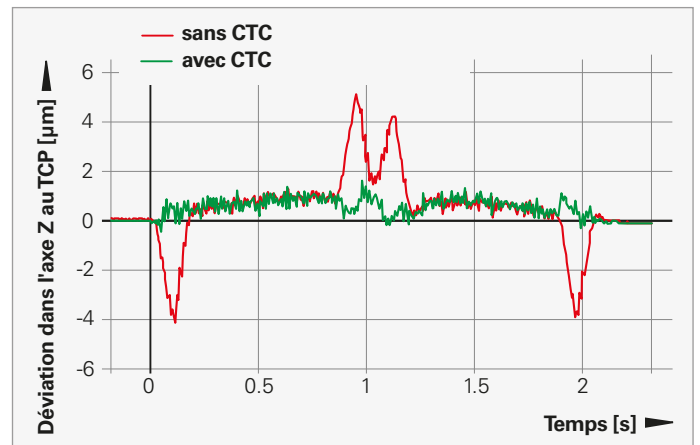
Les accélérations dynamiques génèrent des contraintes dans la structure d'une machine-outil : elles peuvent alors déformer brièvement certaines composantes de la machine, provoquant des erreurs au niveau du Tool Center Point (TCP). Outre une déformation des axes dans le sens de l'accélération, l'accélération dynamique d'un axe peut aussi entraîner une déformation des axes perpendiculaires, conséquence du couplage des axes. Ceci est notamment le cas lorsque le point d'attaque de la force d'entraînement d'un axe ne coïncide pas avec le centre de gravité de la force d'entraînement. Il en résulte alors un phénomène de tangage dans les phases de freinage et d'accélération. Les erreurs de position qui en découlent dans le sens de l'axe en accélération et le sens des axes perpendiculaires sont proportionnelles à l'intensité de l'accélération au niveau du TCP.

Si les erreurs de position dynamiques, fonction de l'accélération des axes, peuvent être déterminées par le biais de mesures au niveau du TCP, les erreurs qui sont la conséquence d'accélérations pourront être compensées par l'option d'asservissement **CTC** (Cross Talk Compensation). En effet, celle-ci intervient pour éviter les effets négatifs sur l'état de surface et la précision des pièces.

En utilisant un système de mesure KGM dans le plan défini par ces axes, vous pourrez mesurer les écarts de position qui sont dus à l'accélération de deux axes couplés mécaniquement. Il s'avère bien souvent que les écarts mesurés au point TCP soient non seulement dus à l'accélération, mais également à la position des axes dans la zone d'usinage, élément que l'option d'asservissement CTC est aussi capable de prendre en compte.



Déviation au TCP dans l'axe Z lors d'un déplacement dans le sens X



Asservissement optimisé pour Z=0, erreur de poursuite dans la marge de tolérance

dynamic + **precision**

CTC	Option 141	ID 800542-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-04/73498x-02/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-02	
iTNC 530	–	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : Information technique <i>Dynamic Precision</i>		

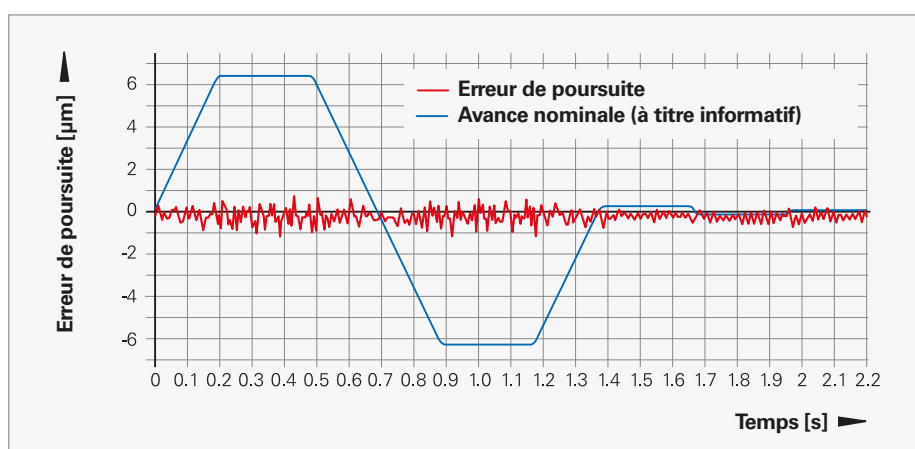
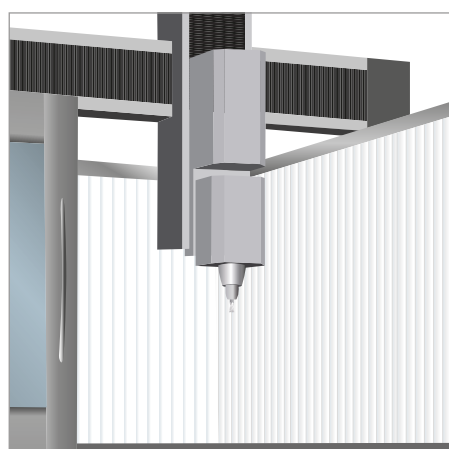
Précision de la machine

Fonction PAC – adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la position

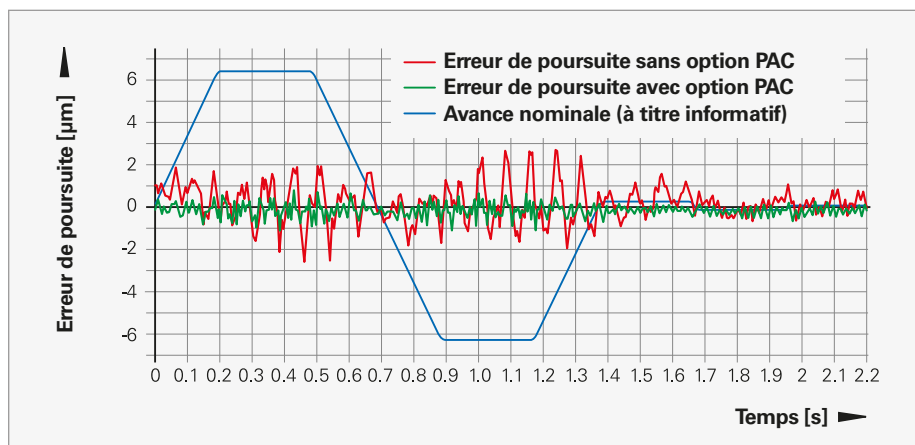
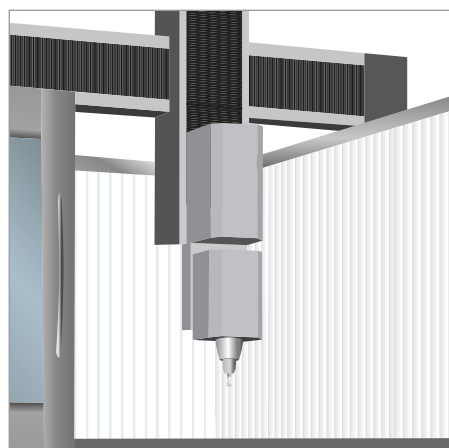
La cinématique d'une machine et la position des axes dans la zone d'usinage jouent sur le comportement dynamique de la machine, ce qui peut nuire à la stabilité de l'asservissement, selon la position des axes.

L'option **PAC** (Position Adaptive Control) peut être utilisée pour modifier les paramètres machine en fonction de la position de manière à exploiter au mieux tout le potentiel dynamique de la machine.

Il est ainsi possible d'ajuster l'asservissement et d'affecter à un point donné l'amplification d'asservissement optimale qu'il lui faut. Pour améliorer davantage la stabilité de la boucle d'asservissement, vous pouvez aussi définir des paramètres de filtre supplémentaires, en fonction de la position.



Asservissement optimisé pour Z=0, erreur de poursuite dans la marge de tolérance ($\pm 1 \mu\text{m}$)



Asservissement pour Z = -500

- Option PAC désactivée : oscillations clairement visibles et erreur de poursuite en dehors de la marge de tolérance ($\pm 3 \mu\text{m}$)
- Option PAC activée : erreur de poursuite comprise dans la marge de tolérance ($\pm 1 \mu\text{m}$)

dynamic + **precision**

PAC	Option 142	ID 800544-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-04/73498x-02/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-02	
iTNC 530	–	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : Information technique <i>Dynamic Precision</i>		

Précision de la machine

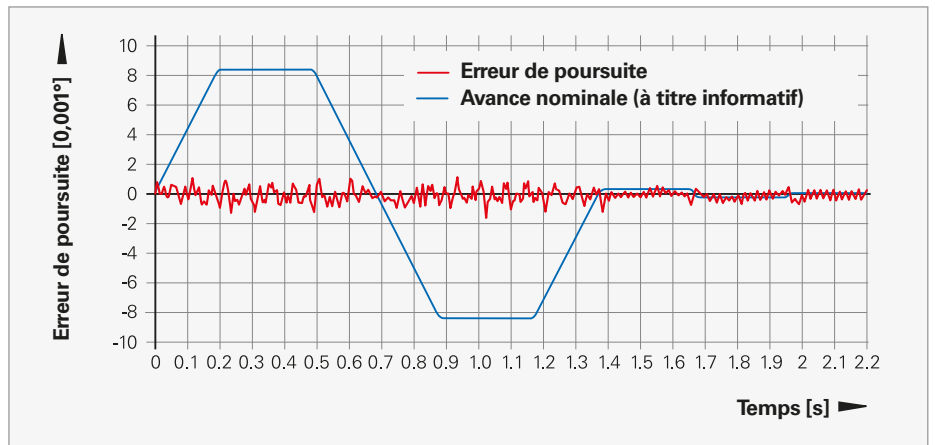
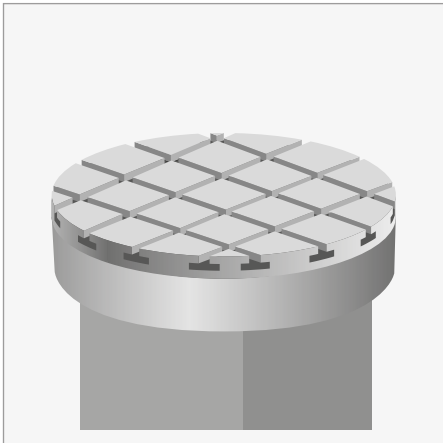
Fonction LAC – adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la charge

Le comportement dynamique des machines qui sont dotées d'une table en mouvement peut varier en fonction du poids ou de l'inertie de la pièce fixée.

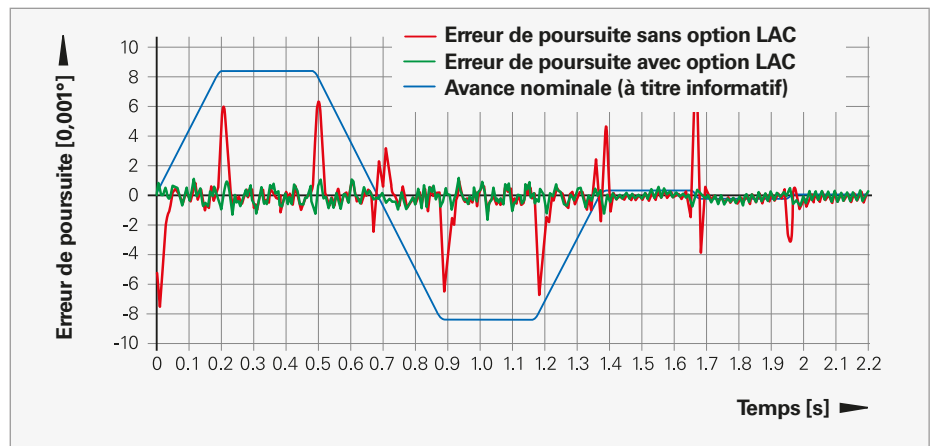
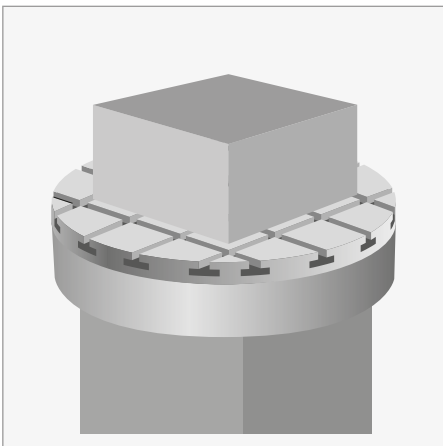
Avec l'option **LAC** (Load Adaptive Control), la commande est capable de déterminer automatiquement la masse ou l'inertie de la pièce et les forces de frottement effectives. Pour optimiser le comportement de la machine face à une variation de la charge, il est possible d'activer des pré-commandes adaptatives et des amplifications d'asser-

vissement en fonction de la charge. Même au cours de l'usinage de la pièce, la commande est en mesure d'ajuster les paramètres d'asservissement en continu, en fonction du poids réel de la pièce.

Le cycle 239, disponible sur la TNC 620 et la TNC 640, calcule l'état de charge actuel : le comportement de la machine peut ainsi s'adapter plus vite aux variations brutales de la charge (par exemple, lors du chargement/déchargement de la pièce).



Pré-commande optimale pour plateau circulaire sans charge, avec erreur de poursuite dans les limites de la marge de tolérance ($\pm 0,001^\circ$)



Charge modifiée

- Option LAC désactivée : avec pré-commande non modifiée, l'erreur de poursuite se trouve en dehors de la marge de tolérance ($\pm 0,008^\circ$).
- Option LAC activée : avec une pré-commande et l'option LAC activée, l'erreur de poursuite se trouve dans les limites de la marge de tolérance ($\pm 0,001^\circ$).

dynamic + **precision**

LAC	Option 143	ID 800545-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-04/73498x-02/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-02	
iTNC 530	–	

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : Information technique *Dynamic Precision*

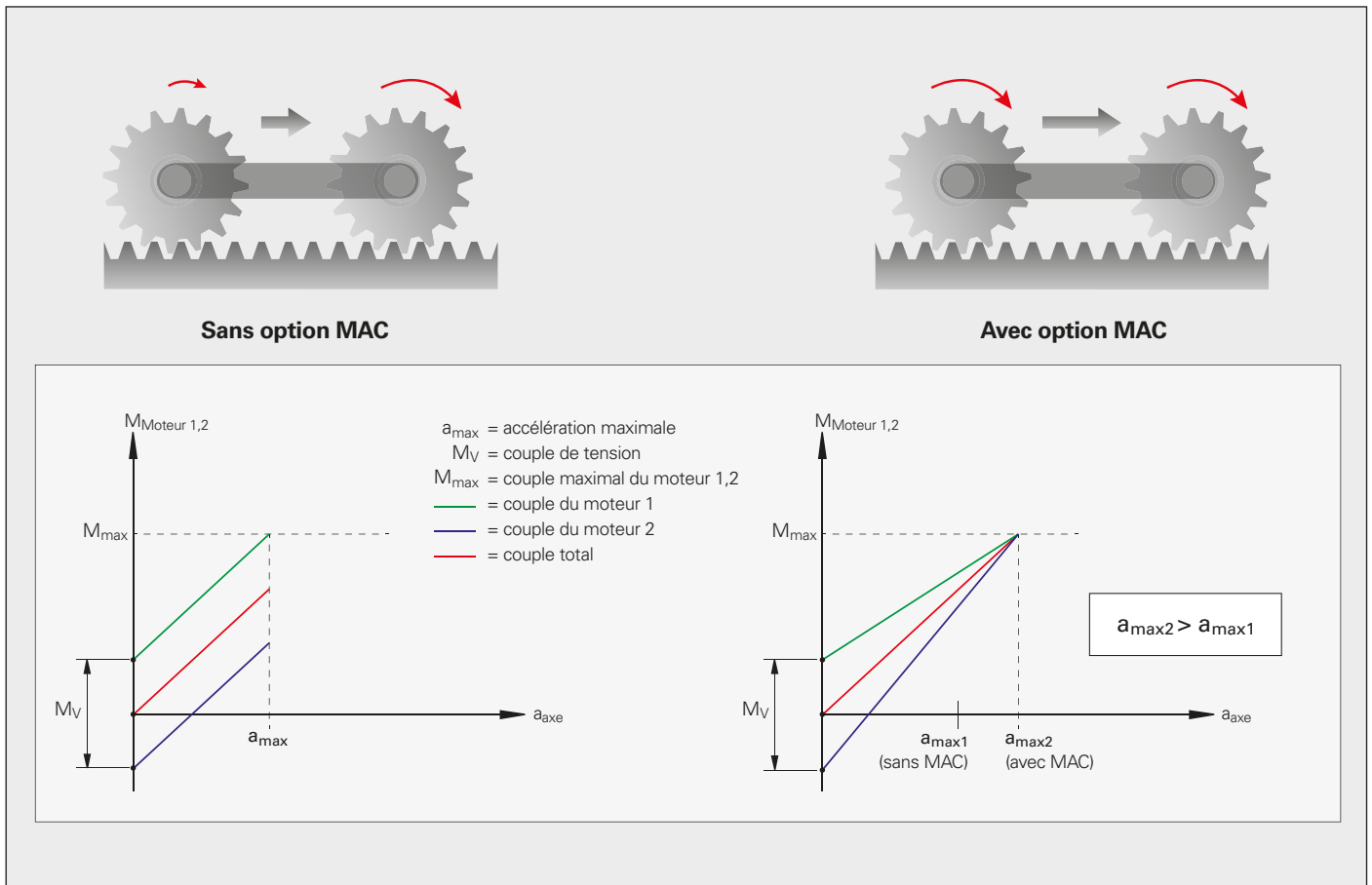
Précision de la machine

Fonction MAC – adaptation des paramètres d'asservissement en fonction du mouvement

En plus de l'option PAC qui permet de modifier des paramètres d'asservissement en fonction de la position, l'option **MAC** (Motion Adaptive Control) offre la possibilité de modifier des paramètres machine en fonction d'autres valeurs en entrée, telles que la vitesse, l'erreur de poursuite ou l'accélération d'un entraînement. Avec l'adaptation des paramètres d'asservissement en fonction du mouvement, le facteur kV peut être modifié en fonction de la vitesse pour des entraînements dont la stabilité change avec les différentes vitesses de déplacement.

Un autre cas d'application est la variation du couple de tension entre les axes maître et esclave en fonction de l'accélération pour l'asservissement du couple maître-esclave.

Avec une telle configuration, l'option MAC permet d'atteindre une accélération maximale beaucoup plus importante lors des déplacements en rapide, en réduisant par exemple les paramètres du couple de tension en phase d'accélération.



dynamic + **precision**

MAC	Option 144	ID 800546-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-04/73498x-02/81760x-01	
TNC 320	—	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-03	
iTNC 530	—	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : Information technique <i>Dynamic Precision</i>		

Précision de la machine

Fonction AVD – atténuation active des vibrations

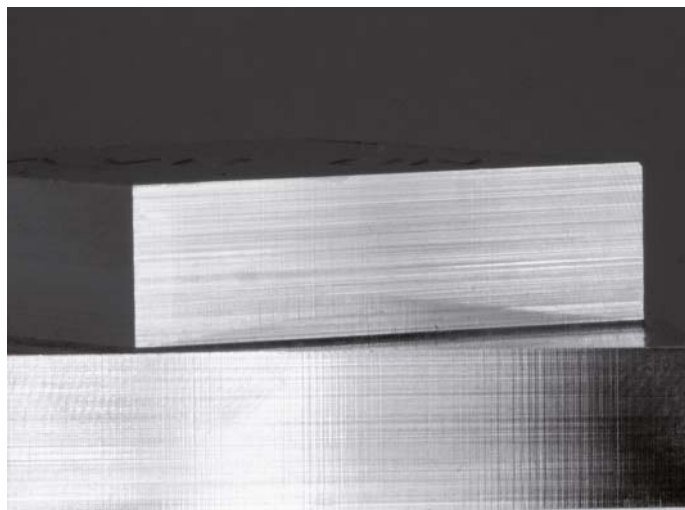
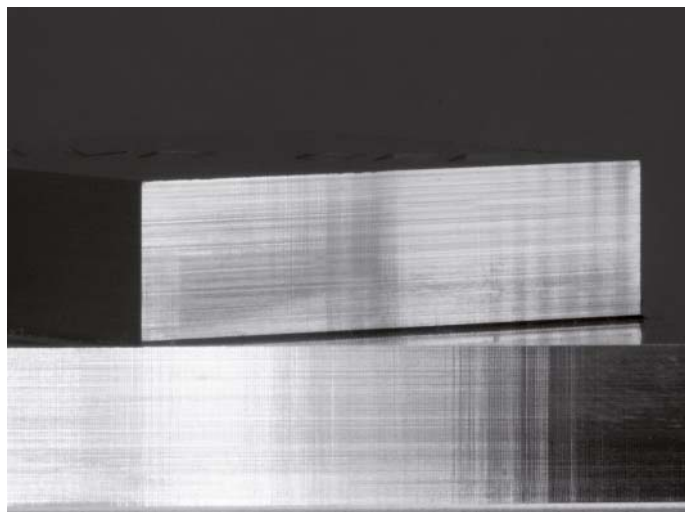
Les vibrations de basse fréquence sur les machines-outils ont souvent des répercussions négatives sur les surfaces obliques ou sur les courbes, car elles font apparaître des ombres ou des variations de contraste visibles. Des pics de 1 µm (ou moins) peuvent alors se voir sur la surface des pièces. Ces perturbations sont souvent à l'origine de reprises d'usinage qui engendrent des coûts supplémentaires.

Les perturbations de basse fréquence sont souvent imputables à l'élasticité de la chaîne cinématique, comme par exemple dans le cas de vibrations apparaissant entre l'entraînement (moteur) et la sortie de l'entraînement (chariot), ou aux vibrations inhérentes à la configuration de la machine : les fortes accélérations des axes provoquent des perturbations transmises via les éléments de fixation ou la base de la machine-outil.

Les excitations provoquées par de fortes accélérations peuvent certes être réduites en diminuant l'à-coup, mais cela rallonge toutefois la durée d'usinage.

La fonction **AVD** (Active Vibration Damping) intervient dans la boucle d'asservissement de la TNC pour supprimer de manière ciblée une vibration basse fréquence dominante. Elle agit alors sur deux aspects : elle permet d'obtenir, d'une part, une pièce avec un état de surface impeccable en inhibant les fortes oscillations et, d'autre part, un fraisage rapide, avec très peu de vibrations.

Ainsi, la fonction AVD accroît la productivité d'une machine-outil et/ou améliore l'état de surface des pièces.



dynamic + **precision**

AVD	Option 146	ID 800548-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-04/73498x-02/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-03	
iTNC 530	–	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : Information technique <i>Dynamic Precision</i>		

Fonctions d'usinage

Usinage simultané en 5 axes

La TNC propose un grand nombre de fonctions performantes, spécialement développées pour l'usinage en cinq axes.

Les programmes CN des opérations d'usinage en cinq axes sont créés avec des systèmes de FAO et des post-processeurs. De tels programmes contiennent en principe toutes les coordonnées des axes CN présents sur votre machine ou bien des séquences CN avec des vecteurs normaux à la surface. Lors d'un usinage en cinq axes sur des machines qui sont dotées de trois axes linéaires et de deux axes inclinables supplémentaires, l'outil est toujours perpendiculaire ou orienté dans un angle donné par rapport à la surface de la pièce (fraisage incliné).

Quel que soit le type de programme cinq axes à exécuter, la TNC effectue tous les déplacements de compensation nécessaires sur les axes linéaires grâce à des déplacements générés par les axes inclinés. La fonction TCPM (Tool Center Point Management) de la TNC – une évolution de la fonction TNC M128 éprouvée – assure un guidage optimal de l'outil et évite toute altération du contour.

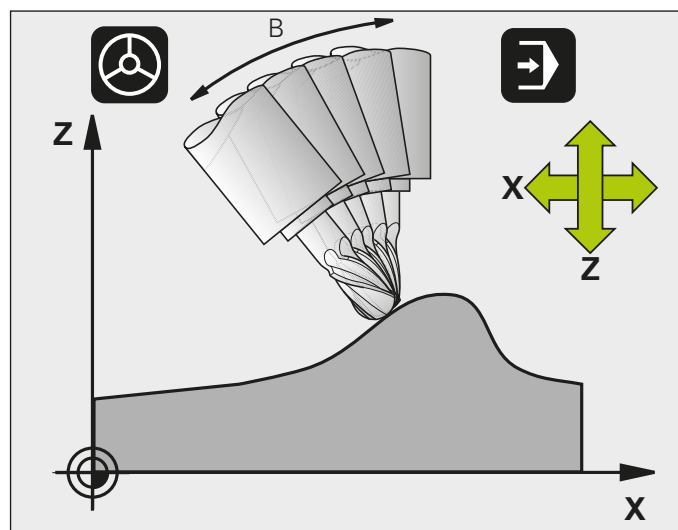


Usinage simultané sur 5 axes TNC 640 HSCI/TNC 620 HSCI iTNC 530 HSCI/iTNC 530	Option 9	ID 617921-01 ID 367590-01
TNC 640 HSCI TNC 620 HSCI TNC 320 iTNC 530 HSCI iTNC 530	à partir du logiciel CN 34059x-01 à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01 – à partir du logiciel CN 60642x-01 à partir du logiciel CN 34049x-01	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogues TNC		

Fonctions d'usinage

Superposition de la manivelle – positionnement avec la manivelle pendant l'exécution du programme

Avec la fonction **Superposition de la manivelle** (M118), vous pouvez utiliser la manivelle pour effectuer des corrections manuelles pendant l'exécution d'un programme. Cette fonction fournit une aide particulièrement précieuse lorsque vous souhaitez modifier l'angle d'inclinaison des axes rotatifs défini dans des programmes CN générés à distance, car cela est souvent source de collisions entre la tête pivotante et la pièce. La superposition de la manivelle permet également d'appliquer des corrections d'offset sur les axes linéaires sans avoir à modifier le programme CN.

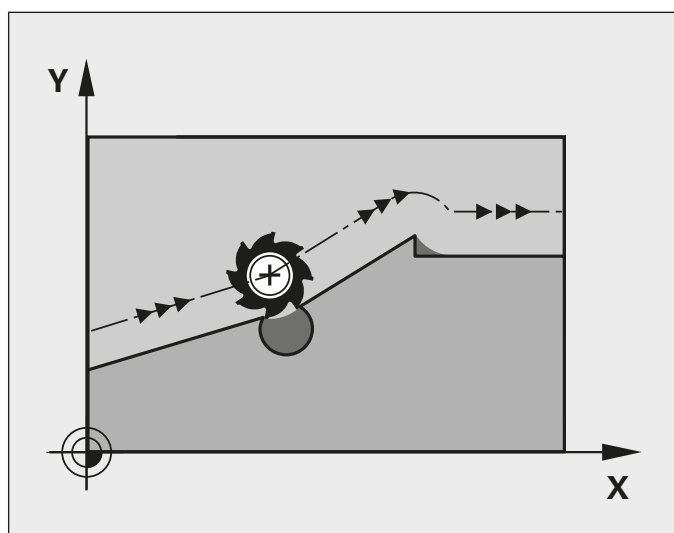


Superposition avec la manivelle	Option 21	ID 628254-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	standard	
iTNC 530	standard	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogues TNC		

Fonctions d'usinage

Correction d'outil – calcul de la correction du rayon par anticipation sur un contour (LOOK AHEAD)

Lors de l'édition de géométries sur la TNC, la fonction LOOK AHEAD vérifie si le contour comporte des contre-dépouilles et des intersections de trajectoires qui nécessitent l'application d'une correction de rayon et elle calcule, par anticipation, la trajectoire de l'outil, à partir de la séquence actuelle. Les endroits au niveau desquels l'outil pourrait endommager le contour sont ignorés (en foncé sur la figure). Les zones concernées pourront être retravaillées ultérieurement à l'aide d'un outil plus petit. Cette fonction peut aussi être utilisée pour prévoir une correction de rayon d'outil dans des programmes CN qui ont été créés à distance et pour lesquels aucune correction d'outil n'a été prévue. Elle permet donc de compenser les imprécisions des programmes CN qui ont été générés à partir de calculs dans un système de FAO.



Correction d'outil	Option 21	ID 628254-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	standard	
iTNC 530 HSCI	standard	
iTNC 530	standard	
Installation	par le constructeur de la machine	
Plus d'informations :	catalogues TNC	

Fonctions d'usinage

Fonction DCM - contrôle dynamique anti-collision

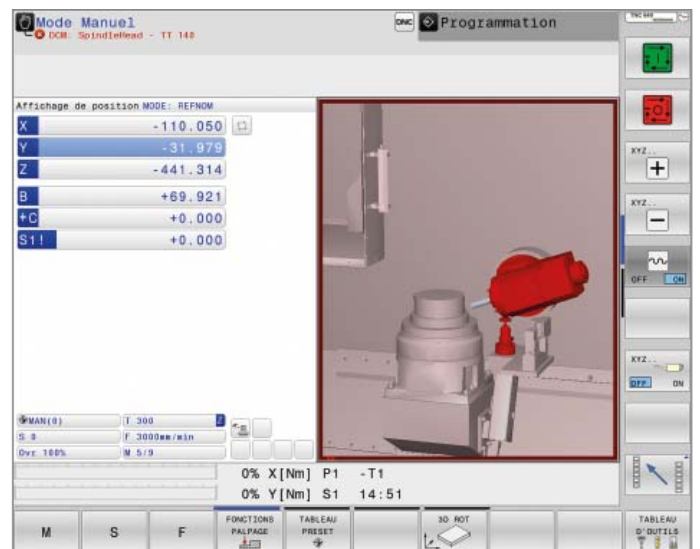
Du fait de la complexité des mouvements et des grandes vitesses de déplacement qu'implique généralement un usinage en cinq axes, il est très difficile d'anticiper le mouvement des axes. Le contrôle anti-collision s'avère alors d'une aide précieuse, car il décharge l'opérateur de son rôle de surveillance et prévient les risques de dommages sur la machine.

Le **contrôle dynamique anti-collision** (DCM) de la TNC assiste l'opérateur. S'il existe un risque de collision, la commande interrompt le processus d'usinage, améliorant ainsi les conditions de sécurité pour l'opérateur et la machine. La fonction DCM permet donc d'éviter des dégâts sur la machine et des temps d'immobilisation coûteux. Elle permet également d'accroître la sécurité de la production lorsque celle-ci n'est pas sous la surveillance d'un opérateur.

Le contrôle anti-collision DCM fonctionne non seulement en **mode Automatique**, mais également en **mode Manuel**. Si l'opérateur est en train de dégauler une pièce qui se trouve sur la trajectoire de collision d'une partie de la machine située dans la zone d'usinage, celle-ci est alors détectée par la TNC qui stoppe le déplacement de l'axe en délivrant un message d'erreur. Vous avez toutefois également la possibilité d'exécuter un contrôle anti-collision préalable, lors du test de programme, à l'aide d'un point d'origine réel et d'outils réels.

Bien entendu, la TNC indique à l'opérateur quels sont les composants de la machine qui se trouvent sur la trajectoire de la collision par un message d'erreur et une représentation graphique. Lorsqu'elle affiche un message d'avertissement de collision, la TNC autorise uniquement les dégagements d'outil dans les directions qui permettent d'éloigner les corps impliqués les uns des autres.

Avec la TNC 640, à partir du logiciel CN 34059x-05, les corps de collision issus des modèles de CAO standards (par ex. STL) peuvent en plus être réutilisés facilement sur la commande, sous forme de données M3D. La représentation des composants de la machine est alors très fidèle aux détails et l'espace de la machine peut être exploité de manière encore plus optimale.



DCM	Option 40	ID 526452-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	—	
TNC 320	—	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-02	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogues <i>iTNC 530</i> et <i>TNC 640</i> .		

Fonctions d'usinage

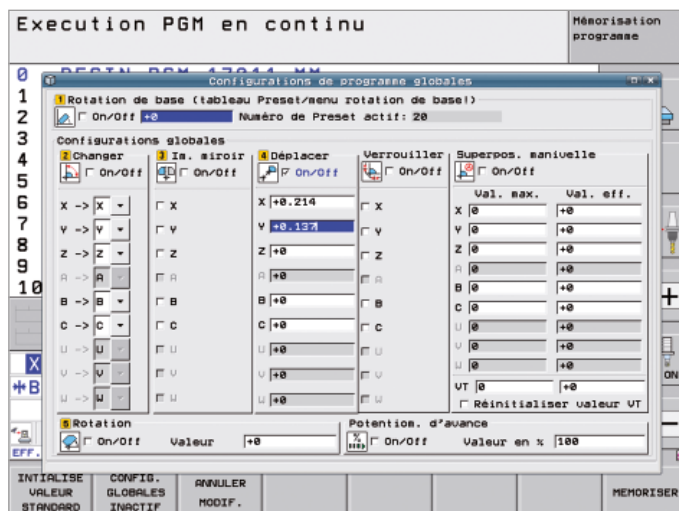
Configurations globales de programme

Les configurations globales de programme sont disponibles dans les modes Exécution de programme et MDI. Elles sont notamment utilisées pour fabriquer des moules de grandes dimensions. Elles permettent de définir diverses transformations de coordonnées et différents paramètres de configuration qui agissent de manière globale, avec un effet de priorité sur le programme CN sélectionné, sans avoir besoin de le modifier.

Les configurations globales de programme sont modifiables aussi bien pendant un arrêt de programme qu'au cours de l'exécution d'un programme, à l'aide d'un formulaire structuré de manière claire. Une fois le programme lancé, la TNC approche, au besoin, une nouvelle position selon une logique de positionnement que vous aurez vous-même configurée.

Les fonctions suivantes sont disponibles :

- Permutation d'axes
- Décalage de point zéro supplémentaire
- Image miroir superposée
- Blocage des axes
- Superposition de la manivelle, avec mémorisation des courses parcourues avec la manivelle (spécifique à chaque axe), y compris dans la direction de l'axe virtuel
- Rotation de base superposée
- Rotation superposée
- Facteur d'avance à effet global
- Plan limite pour la définition des limites d'usinage, assistée par graphique



Configurations globales de programme

Option 44

ID 576057-01

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

—
—
—
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-03

Installation par le constructeur de la machine

Autres informations –

Fonctions d'usinage

Fonction AFC – asservissement adaptatif d'avance

L'asservissement adaptatif de l'avance **AFC** (Adaptive Feed Control) ajuste automatiquement l'avance de contournage de la TNC en fonction de la puissance de la broche et d'autres données de processus. Une passe d'apprentissage permet à la TNC de mémoriser la puissance maximale de la broche. Avant de lancer le véritable usinage, vous devez définir, dans un tableau, les valeurs limites que la TNC doit respecter et entre lesquelles elle peut jouer sur l'avance en mode Asservissement. Bien entendu, vous pouvez définir plusieurs comportements différents en cas de surcharge ; ceux-ci peuvent également être paramétrés par le constructeur de votre machine.

L'asservissement adaptatif de l'avance offre les avantages suivants :

Optimisation du temps d'usinage

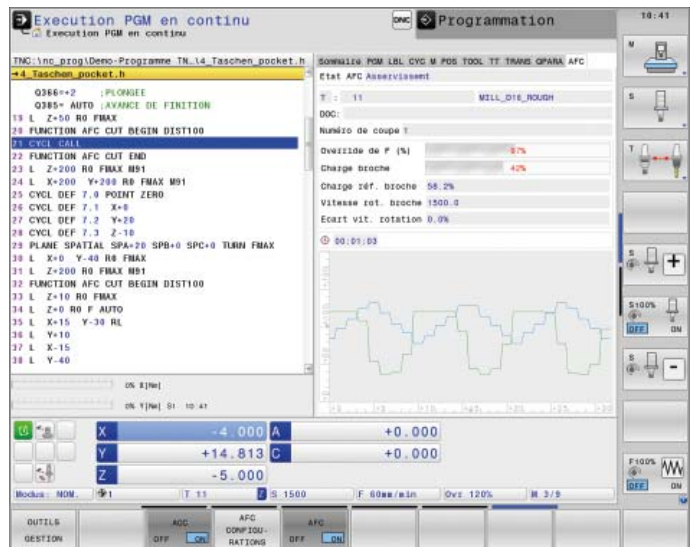
On observe souvent des variations de surépaisseur ou de matière (retassures) plus ou moins importantes, notamment sur les pièces moulées. En régulant l'avance en conséquence, la puissance maximale de la broche, paramétrée au préalable par une passe d'apprentissage, est maintenue pendant toute la durée de l'usinage. En augmentant l'avance dans les zones d'usinage où il y a moins de matière à enlever, il est possible de réduire le temps global d'usinage.

Surveillance de l'outil

L'asservissement adaptatif de l'avance compare en permanence la puissance de la broche avec l'avance. Lorsqu'un outil est usé, la puissance de broche augmente. La TNC réduit alors l'avance en conséquence. Dès que l'avance passe en dessous de l'avance minimale configurée, la TNC réagit en interrompant l'exécution du programme CN, en affichant un message d'avertissement ou en remplaçant automatiquement l'outil par un outil frère. Cela permet d'éviter les dégâts dus à un bris d'outil ou à son usure.

Préservation de la mécanique de la machine

Le fait de réduire l'avance en cas de dépassement de la puissance maximale de la broche (mémorisée par une passe d'apprentissage) permet de préserver la mécanique de la machine. La broche principale se trouve ainsi efficacement protégée contre le risque de surcharge.



dynamic + **efficiency**

AFC – Asservissement adaptatif d'avance	Option 45	ID 579648-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	–	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-03	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : Information technique <i>Dynamic Efficiency</i>		

Fonctions d'usinage

3D-ToolComp – correction de rayon 3D en fonction de l'angle d'attaque

Avec l'option **3D-ToolComp**, vous disposez d'une correction de rayon d'outil de type tridimensionnel performante. Des valeurs delta sont définies selon des angles, au moyen d'un tableau de valeurs de correction. Ces valeurs représentent l'écart de l'outil par rapport à la forme circulaire idéale (voir figure).

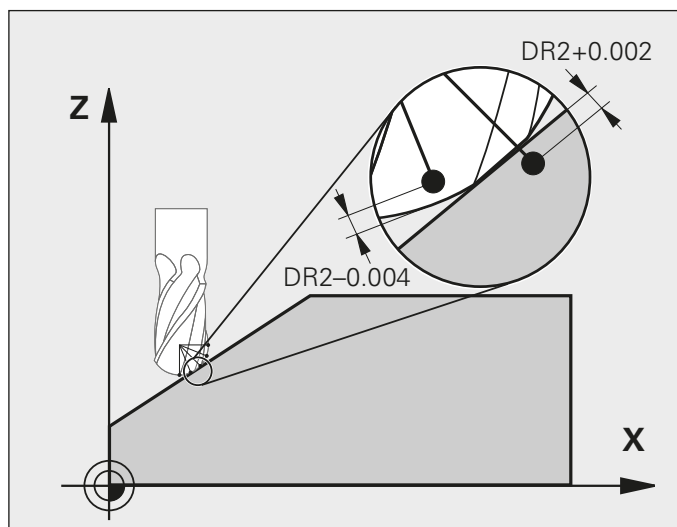
La TNC corrige alors la valeur du rayon défini par le point de contact actuel de l'outil avec la pièce. Pour pouvoir déterminer ce point de contact avec exactitude, le programme CN doit être créé avec des normales aux surfaces (séquences LN) dans un système de FAO. Le centre théorique de la fraise hémisphérique et, au besoin, l'orientation de l'outil par rapport à la surface de la pièce sont définis dans les séquences normales aux surfaces.

Idéalement, le tableau qui contient les valeurs de correction est déterminé automatiquement et il est directement utilisable par la TNC, dès lors que vous avez mesuré la forme de l'outil à l'aide d'un système laser et d'un cycle spécial. Si le fabricant d'outils a déjà mis à votre disposition les écarts de forme de l'outil utilisé dans un procès-verbal de mesure, vous pouvez également créer le tableau de valeurs de correction manuellement.

Étalonnage de géométries 3D

La TNC 640 propose en outre un cycle pour l'étalonnage de géométries 3D. Il vous suffit pour cela de renseigner le point à mesurer, à l'aide de ses coordonnées et de son vecteur normal, dans le cycle 444 Palpage 3D. Après le palpement, la TNC indique automatiquement si le point mesuré se trouve dans la limite de tolérance prédéfinie. Le résultat peut être consulté via un paramètre système pour, par exemple, lancer une reprise d'usinage pilotée par programme. Un arrêt de programme peut également être déclenché et un message émis. Après la mesure, le cycle génère automatiquement un procès-verbal de mesure clair au format HTML.

Pour des résultats d'une très grande précision, un étalonnage 3D du palpeur peut être effectué avant d'exécuter le cycle 444. Le cycle compense alors les erreurs de commutation du palpeur, quel que soit le sens. Pour un étalonnage 3D, vous aurez besoin de l'option 92 3D-ToolComp.



3D-ToolComp	Option 92	ID 679678-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-07	
TNC 620 HSCI	–	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-06	
Installation par le constructeur de la machine		
Autres informations –		

Fonctions d'usinage

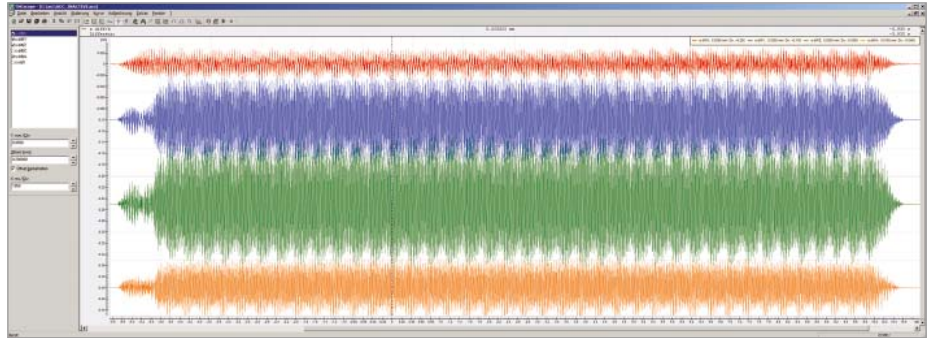
Fonction ACC – réduction active des vibrations

Des efforts de fraisage importants apparaissent lors de l'ébauche (fraisage puissant). En fonction de la vitesse de rotation de l'outil, des résonances présentes sur la machine et du volume de copeaux (puissance de coupe lors du fraisage), des "vibrations" peuvent apparaître. Ces vibrations sollicitent fortement la machine et laissent des marques inesthétiques à la surface de la pièce. Elles provoquent également une usure importante et irrégulière de l'outil, pouvant parfois aller jusqu'à le casser.

Avec la fonction **ACC** (Active Chatter Control), HEIDENHAIN propose une solution efficace pour limiter la tendance aux vibrations d'une machine. Cette fonction est d'ailleurs un véritable atout pour les usinages lourds, car elle assure des coupes beaucoup plus performantes. Dans le même temps, elle permet d'enlever un plus grand volume de copeaux, le gain réalisé pouvant aller jusqu'à 25 %, voire plus, selon le type de machine. Enfin, la machine est moins sollicitée et l'outil voit sa durée de vie augmenter.



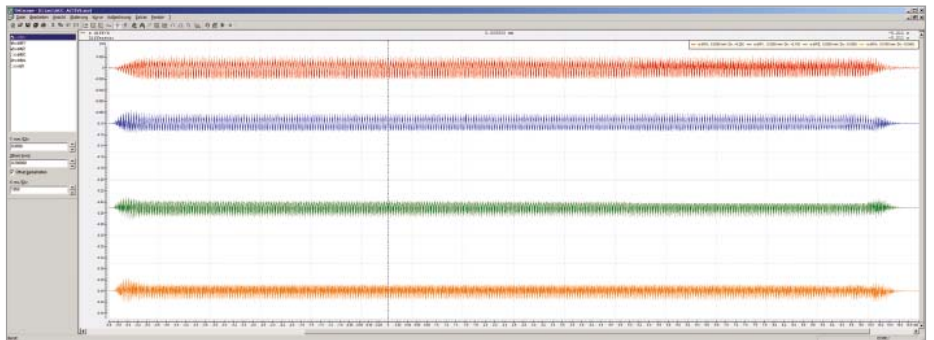
Usinage lourd sans ACC



Erreur de poursuite sans ACC



Usinage lourd avec ACC



Réduction de l'erreur de poursuite avec ACC

dynamic + **efficiency**

ACC	Option 145	ID 800547-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	à part. log CN 34056x-04/73498x-02/81760x-01	
TNC 320	-	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-03	
iTNC 530	-	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : Information technique <i>Dynamic Efficiency</i>		

Fonctions d'usinage

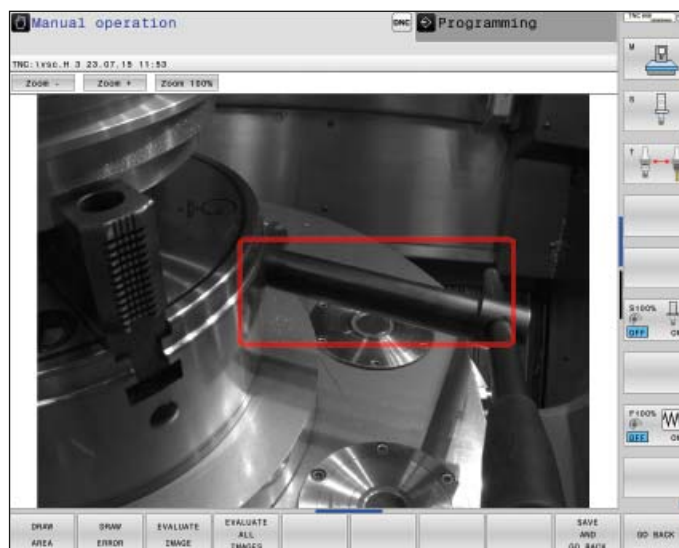
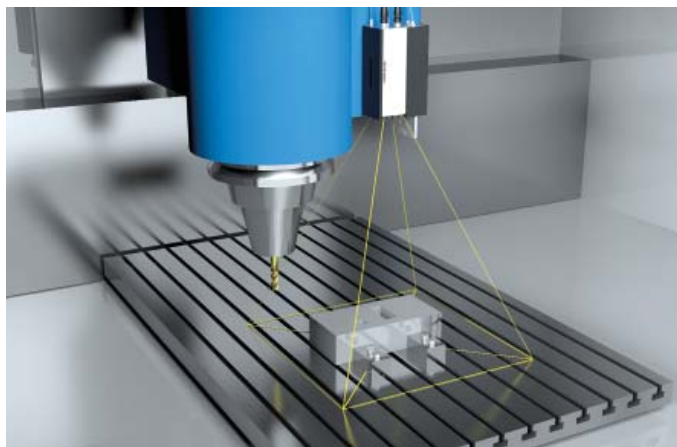
VSC – contrôle visuel de la situation de serrage par caméra

Grâce à l'option **VSC** (Visual Setup Control), la TNC surveille automatiquement la situation de serrage et d'usinage actuelle pendant l'exécution du programme. Pour ce faire, le système de caméra VS 101 enregistre plusieurs images de référence lors de l'usinage des premières pièces. Ces images sont sauvegardées et seront comparées avec celles des pièces suivantes. Des cycles conviviaux permettent de définir plusieurs moments du programme CN pendant lesquels la commande effectuera une comparaison optique entre l'état effectif et l'état théorique des pièces. Si une erreur est détectée, la TNC exécute l'action que l'utilisateur aura choisie pour y remédier.

La fonction VSC permet de détecter les situations suivantes :

- des opérations d'usinage manquantes ou les erreurs de pièces
- des pièces mal positionnées
- des moyens de serrage manquants ou mal montés
- des restes de copeaux, par ex. avant des mesures

L'option logicielle VSC prévient les dégâts coûteux que pourraient subir l'outil, la pièce ou la machine. La fonction VSC peut aussi être utilisée à des fins de documentation de la situation de serrage en sauvegardant des images. Vous améliorez ainsi jour après jour la sécurité de votre processus d'usinage, et ce même en dehors de la surveillance d'un opérateur.



VSC	Option 136	ID 1099457-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-06	
TNC 620 HSCI	—	
TNC 320	—	
iTNC 530 HSCI	—	
iTNC 530	—	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogue <i>TNC 640</i>		

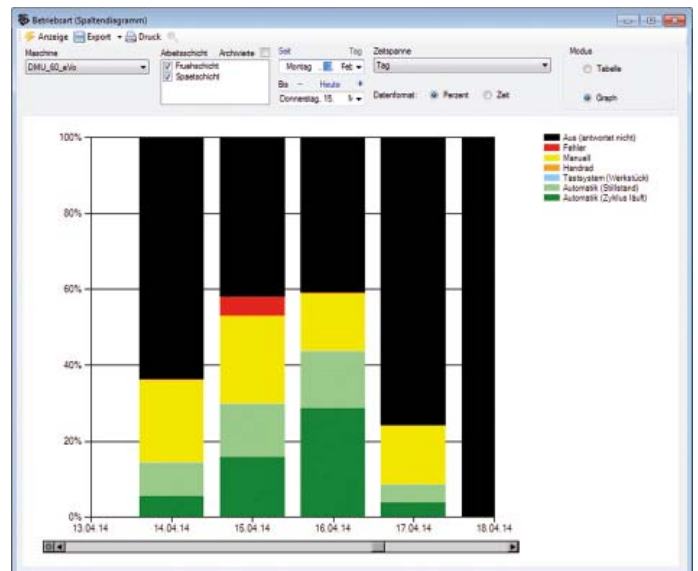
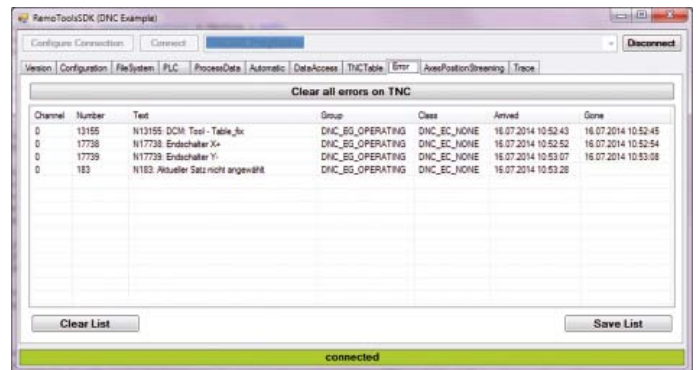
Communication

HEIDENHAIN DNC – communication avec les composants COM

Les systèmes d'exploitation Windows offrent des plateformes flexibles pour le développement d'applications qui sont plus à même de répondre aux exigences de l'environnement de la machine. La flexibilité des logiciels pour PC et le grand choix de composants logiciels et d'outils de développement proposé permettent de créer rapidement des applications pour PC qui sont d'une grande utilité pour les clients. L'option **HEIDENHAIN DNC** permet à une application Windows d'accéder aux données de la TNC et de les modifier au besoin.

Exemples de champs d'application :

- Des solutions logicielles qui pilotent le déroulement d'un usinage :
 - machines et systèmes d'acquisition des données d'exploitation (MDE/BDE)
 - intégration des systèmes ERP/MES de supervision
 - planification de la maintenance préventive sur la base de l'état réel de la machine
- Des logiciels PC standards ou personnalisés :
 - amélioration de la fiabilité du processus et de la disponibilité de l'installation
 - systèmes de signalisation d'erreurs qui, par exemple, informent le client des éventuels problèmes survenus pendant le processus d'usinage en cours, directement sur smartphone
 - tableaux récapitulatifs qui informent de l'état actuel de toutes les machines de production
 - création d'une base de données pour une exploration des données de grande ampleur (data mining)



Kit de développement RemoTools SDK

Pour pouvoir utiliser l'interface logicielle HEIDENHAIN DNC, HEIDENHAIN propose le kit de développement RemoTools SDK. Pour les environnements de développement qui sont basés sur des systèmes d'exploitation Windows, RemoTools SDK met à disposition un composant COM qui permet d'assurer la communication avec la commande HEIDENHAIN. Le composant COM est enregistré dans le système d'exploitation Windows lors de l'installation de RemoTools SDK.



HEIDENHAIN DNC	Option 18	ID 526451-01
RemoTools SDK	Accessoires	ID 340442-xx
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01	
TNC 620 HSCI	à partir des logiciels CN 34056x-01/73498x-01	
TNC 320	à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-01	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogue <i>HEIDENHAIN DNC</i>		

Communication

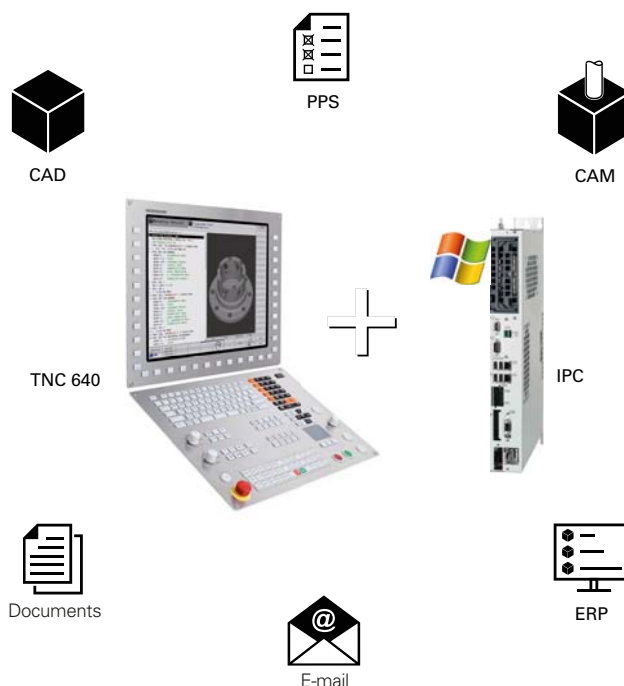
Remote Desktop Manager – affichage et commande à distance d'un ordinateur externe

Au quotidien, il est souvent nécessaire de renseigner des données de planification, de commande et de diagnostic dans des applications logicielles fonctionnant sous Windows. L'option **Remote Desktop Manager** permet à l'utilisateur de manipuler directement un ou plusieurs PC Windows depuis la TNC. La commande du PC Windows fait alors partie intégrante de l'interface utilisateur qui s'affiche à l'écran de la TNC.

Sur le réseau local, un simple appui sur une touche du panneau de commande machine permet de passer de l'écran de la commande à l'interface Windows du PC, et cela indifféremment du fait que ce PC Windows soit utilisé comme PC industriel (par ex. IPC 6641) intégré dans l'armoire électrique ou comme serveur connecté au réseau local.

Vous avez ainsi la possibilité de gérer de manière centralisée des tâches, des outils et des programmes CN, et même de commander à distance des systèmes de CAO/FAO depuis la machine. Le panneau de commande de la machine-outil devient alors un poste de travail flexible et efficace pour gérer des processus de fabrication spéciaux ou pour traiter des tâches à distance.

Remote Desktop Manager peut être configuré via le système d'exploitation de la commande par un informaticien.



connected + machining

Connected Machining permet de gérer des demandes de fabrication clients de manière complètement numérique, dans un environnement en réseau. Il présente en outre les avantages suivants :

- une facilité d'exploitation des données
- une exécution plus rapide des workflows
- des processus transparents

connected + machining

Remote Desktop Manager	Option 133	ID 894423-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01	
TNC 620 HSCI	à partir du logiciel CN 81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-02	
iTNC 530	–	
Installation par un informaticien		
Plus d'informations : manuels techniques		

Adaptation de la machine

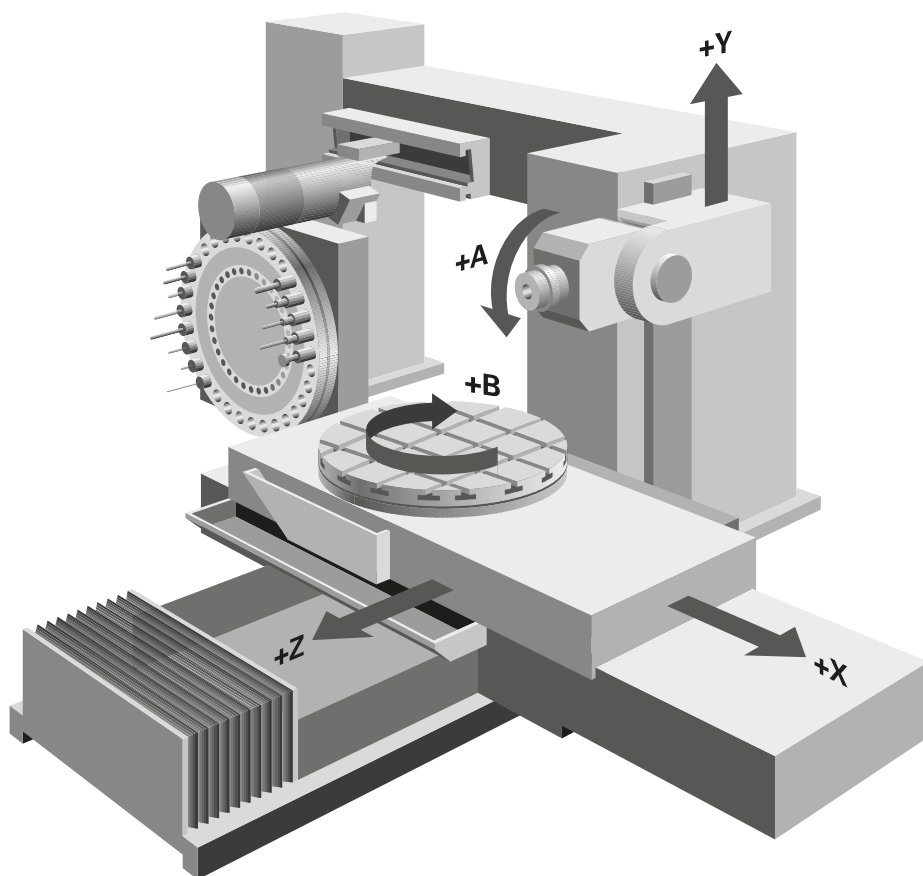
Boucles d'asservissement supplémentaires

Le nombre de boucles d'asservissement activées dépend du SIK utilisé ou des autres boucles d'asservissement activées qui peuvent être commandées ultérieurement au besoin.

Il est possible d'activer des boucles d'asservissement supplémentaires, soit de manière individuelle, soit par groupe. En combinant des groupes de boucles d'asservissement et des boucles d'asservissement individuelles, vous pouvez activer le nombre de boucles d'asservissement de votre choix.

Le nombre maximal de boucles d'asservissement possible dépend de la commande :

- iTNC 530 : 20 boucles
- TNC 640 : 20 boucles
- TNC 620 : 6 boucles
- TNC 320 : 6 boucles



Boucles d'asservissement

		ID
1 ^{ère} boucle d'asservissement suppl.	option 0	354540-01
2 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 1	353904-01
3 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 2	353905-01
4 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 3	367867-01
5 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 4	367868-01
6 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 5	370291-01
7 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 6	370292-01
8 ^{ème} boucle d'asservissement suppl.	option 7	370293-01

Groupes de boucles d'asservissement

4 boucles d'asservissement suppl.	option 77	634613-01
8 boucles d'asservissement suppl.	option 78	634614-01

TNC 640 HSCI

à partir du logiciel CN 34059x-01

TNC 620 HSCI

à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01

TNC 320

à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01

iTNC 530 HSCI

à partir du logiciel CN 60642x-01

iTNC 530

à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues *Informations destinées au constructeur de la machine*

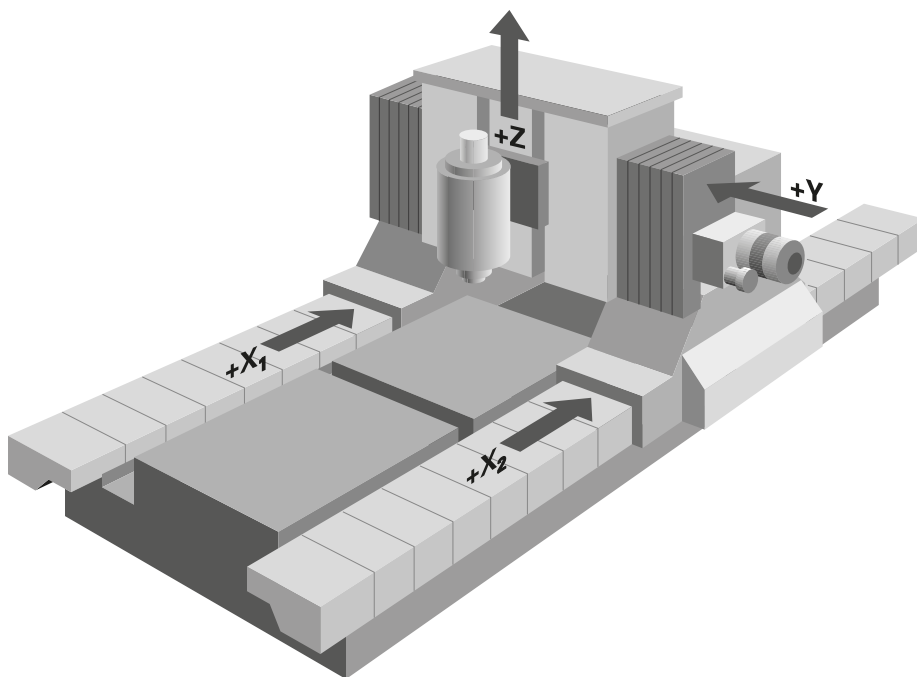
Adaptation de la machine

Axes synchrones – axes Gantry, tables tandem

Les axes synchrones sont des axes qui se déplacent de manière simultanée et qui sont programmés avec la même désignation d'axes.

Avec les commandes HEIDENHAIN, des systèmes d'axes parallèles (axes Gantry), comme par exemple sur les machines à portique ou les tables pivotantes, peuvent être déplacés de manière synchrone l'un par rapport à l'autre au moyen d'un asservissement dynamique hautement précis. Les positionnements rapides et précis sont parfaitement synchronisés, permettant ainsi de réaliser des déplacements simultanés sur cinq axes qui répondent à des exigences très élevées. Il est possible d'affecter plusieurs axes Gantry esclaves à un même axe Gantry maître.

Les systèmes d'asservissement de couple maître-esclaves sont souvent utilisés pour déplacer des masses importantes ou pour des systèmes à pignon et crémaillère qui doivent être précontraints pour un déplacement sans jeu. Jusqu'à six entraînements peuvent être utilisés dans un système d'asservissement de couple maître-esclave et précontraints de manière flexible l'un contre l'autre. Cela permet de garantir un positionnement rapide et précis des axes, même sur des centres d'usinage de grandes dimensions.



Axes synchrones	Option 24	ID 634621-01
TNC 640 HSCI	standard	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01	
iTNC 530 HSCI	standard	
iTNC 530	standard	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : manuels techniques		

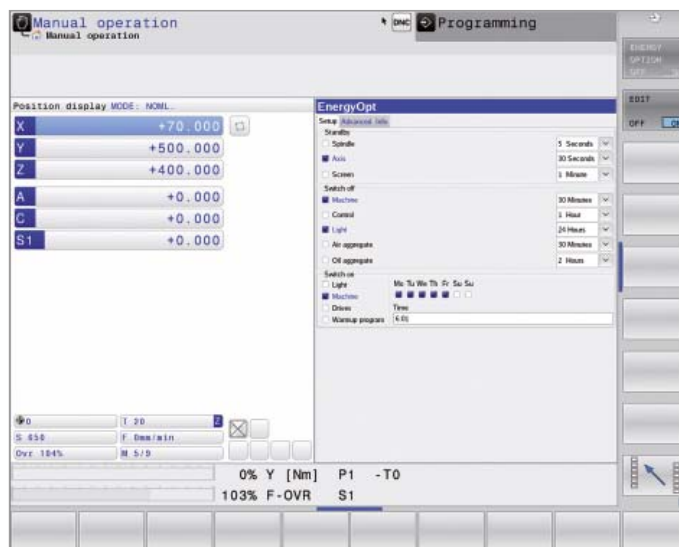
Adaptation de la machine

Python OEM Process – création de fonctions spéciales

Avec l'option **Python OEM Process**, le constructeur de machines dispose d'un outil performant pour utiliser un langage de programmation sophistiqué orienté objet sur la commande. Python est un langage script facile à maîtriser qui rassemble tous les éléments nécessaires à un langage évolué.

Python OEM Process peut être utilisé de manière universelle pour des fonctions machine, des calculs complexes et pour l'affichage d'interfaces utilisateurs spécifiques. Cet outil permet notamment de mettre en place efficacement des solutions spécifiques à l'utilisateur ou à la machine. Que vous souhaitiez créer des algorithmes spécifiques pour des fonctions spéciales ou des solutions distinctes, par exemple une interface pour le logiciel de maintenance de votre machine, vous bénéficiez d'un grand nombre de fonctions disponibles sur la base de Python et GTK.

Les applications que vous créez peuvent être affichées par le PLC dans les fenêtres PLC habituelles. Elles peuvent aussi être affichées dans des fenêtres personnalisables qui sont intégrées à l'interface utilisateur de la TNC ; la taille de ces fenêtres peut atteindre celle de l'écran.



Python OEM Process	Option 46	ID 579650-01
TNC 640 HSCI TNC 620 HSCI TNC 320 iTNC 530 HSCI iTNC 530	à partir du logiciel CN 34059x-01 à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01 à partir du logiciel CN 34055x-04/771851-01 à partir du logiciel CN 60642x-01 à partir du logiciel CN 34049x-04	
Installation par un informaticien		
Plus d'informations : manuels techniques		

Adaptation de la machine

Double Speed – temps de cycle court de la boucle d'asservissement pour entraînements directs

Les boucles d'asservissement Single Speed suffisent pour les moteurs linéaires, les moteurs couple et les axes conventionnels. Les **boucles d'asservissement Double Speed** sont en revanche privilégiées pour les broches UGV et les axes difficiles à asservir. Par défaut, tous les axes sont configurés en Single Speed. Toute modification d'un axe Single Speed en Double Speed peut entraîner la perte d'une boucle d'asservissement. Si la fréquence du PWM est supérieure à 5 kHz, des axes Double Speed sont nécessaires. L'option 49 doit pour cela être activée.

Les boucles d'asservissement Double Speed autorisent des fréquences PWM plus élevées et des durées de cycle d'asservissement de vitesse plus courtes, ce qui permet d'améliorer l'asservissement de courant pour les broches et la performance d'asservissement des moteurs linéaires et des moteurs couple.

Durée de cycle des boucles d'asservissement

Interpolation fine

Single-Speed : 0,2 ms

Double-Speed : 0,1 ms (avec option 49)

Asservissement de la position

Single-Speed : 0,2 ms

Double-Speed : 0,1 ms (avec option 49)

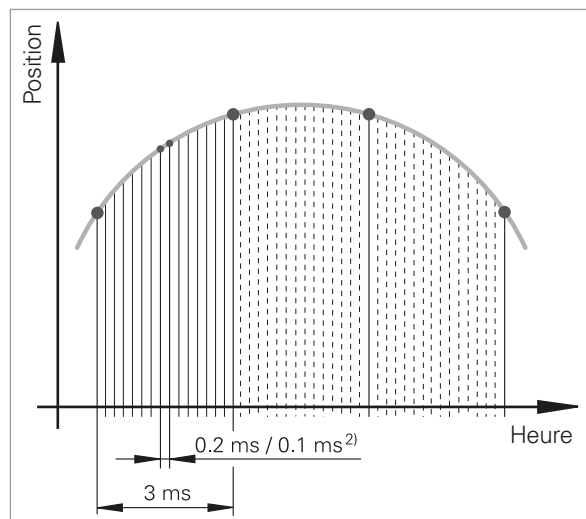
Asservissement de la vitesse

Single-Speed : 0,2 ms

Double-Speed : 0,1 ms (avec option 49)

Asservissement du courant

f_{PWM}	T_{INT}
3333 Hz	150 μs
4000 Hz	125 μs
5000 Hz	100 μs
6666 Hz	75 μs avec l'option 49
8000 Hz	60 μs avec l'option 49
10000 Hz	50 μs avec l'option 49



2) Single Speed/Double Speed (avec l'option 49)

Axes Double-Speed	Option 49	ID 632223-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01	
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	standard	
Installation par le constructeur de la machine		
Plus d'informations : catalogues <i>Informations destinées au constructeur de la machine</i>		

Adaptation de la machine

Option OEM

Souvent, les constructeurs dotent leurs machines-outils de fonctions auxiliaires pratiques et conviviales. Celles-ci sont alors configurées par défaut sur la commande (PLC, par exemple) et proposées comme options à l'utilisateur. Pour faciliter l'activation de ces options par l'opérateur, HEIDENHAIN propose un domaine réservé dans le menu des options (Menu SIK) qui peut être personnalisé par le constructeur.

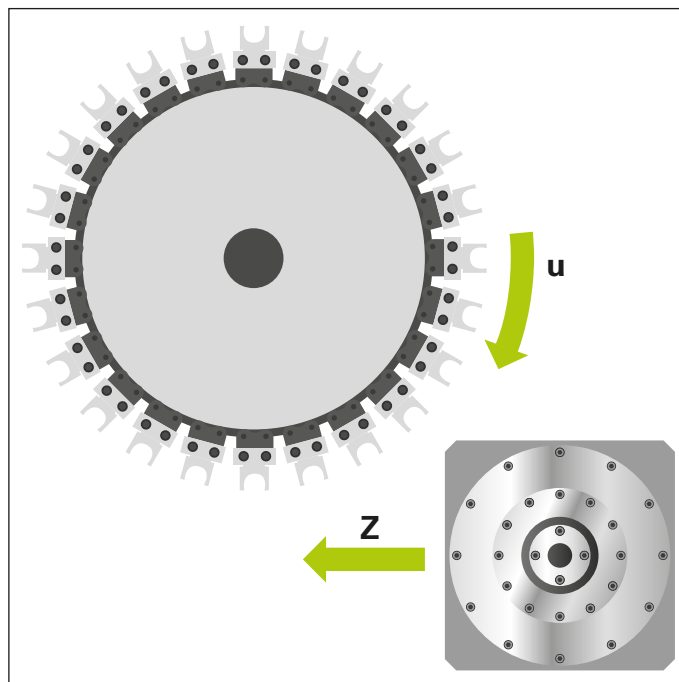
Ce sont ainsi jusqu'à 30 options, dans la plage d'options 101 à 130, que le constructeur de machines peut activer via son programme PLC. L'avantage, c'est la simplicité d'activation via le menu SIK qui ne nécessite pas l'intervention du constructeur de machines sur site.

Option OEM	Options 101 à 130	ID 579651-01 à ID 579651-30
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-02	
TNC 620 HSCI	–	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01	
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-06	
Installation par le constructeur de la machine		
Autres informations –		

Adaptation de la machine

RTC - fonction de couplage en temps réel pour la synchronisation des axes et des broches

La fonction de couplage en temps réel **RTC** (Realtime Coupling) permet de calculer cycliquement un offset de position pour un axe donné à partir des valeurs effectives et théoriques d'autres axes. Ainsi, plusieurs axes CN ou PLC peuvent réaliser simultanément des déplacements complexes. L'interdépendance des axes est définie par des formules mathématiques. Cette fonction est par exemple utilisée lors d'un changement d'outil, lorsque les axes PLC doivent se déplacer en coordination avec un axe CN, pour éviter les collisions avec les porte-outils. Le constructeur de la machine peut alors définir ces déplacements avec la fonction RTC. La fonction de couplage en temps réel permet de réaliser des déplacements complexes en couplant les axes principaux avec les axes auxiliaires. Elle offre ainsi un grand nombre de nouvelles solutions – aussi bien pour les déplacements qui sont propres au processus que pour les changements d'outil qui sont soumis à des exigences spéciales.



RTC	Option 135	ID 1085731-01
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-04	
TNC 620 HSCI	–	
TNC 320	–	
iTNC 530 HSCI	–	
iTNC 530	–	
Installation par le constructeur de la machine		
Autres informations –		

Logiciels pour PC

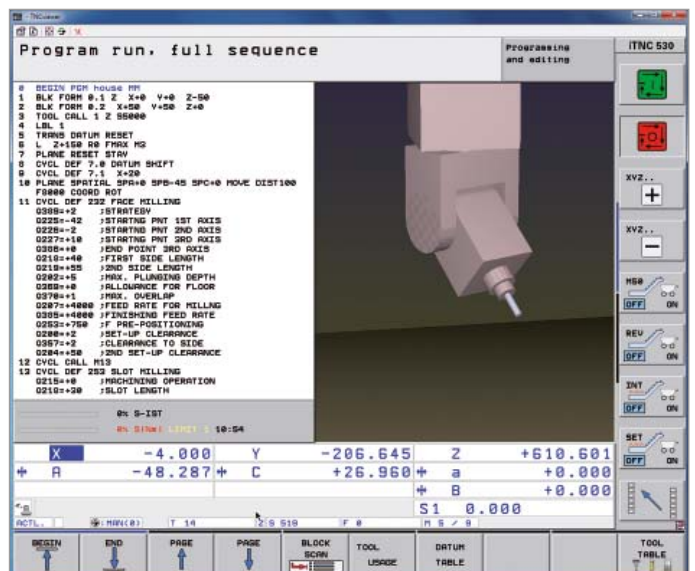
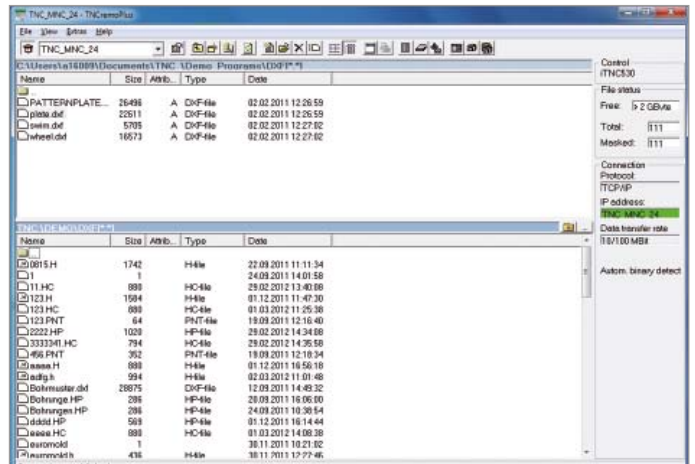
TNCremo – logiciel de transmission des données

Le logiciel gratuit pour PC **TNCremo** assiste l'utilisateur lors de la transmission de données du PC à la TNC. Le logiciel gère la transmission des données bloc par bloc avec Block-Check-Character (BCC). Avec TNCremo, vous pouvez transférer en bidirectionnel – par Ethernet également – des programmes d'usinage, des tableaux d'outils enregistrés à distance, démarrer la machine, créer des sauvegardes de disque dur et interroger l'état de fonctionnement de la machine.

Fonctions :

- Transmission des données (y compris bloc par bloc)
- Commande à distance (série seulement)
- Gestion des fichiers de la TNC
- Sauvegarde des données de la TNC
- Lecture du fichier journal
- Impression des contenus d'un écran
- Editeur de texte
- Gestion de plusieurs machines

TNCremoPlus propose les mêmes fonctions que TNCremo, mais permet, en plus, de transférer le contenu actuel de l'écran de la commande numérique sur le PC (Livescreen). Ceci facilite la surveillance de votre machine. TNCremo utilise alors le protocole LSV2 pour piloter la TNC à distance.



TNCremo	Téléchargeable gratuitement
TNCremoPlus	ID 340447-xx
TNC 640 HSCI TNC 620 HSCI TNC 320 iTNC 530 HSCI iTNC 530	à partir du logiciel CN 34059x-01 à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01 à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01 à partir du logiciel CN 60642x-01 à partir du logiciel CN 34049x-01
Installation par l'utilisateur	
Autres informations –	

Logiciels pour PC

TeleService – diagnostic des commandes HEIDENHAIN à distance

Le logiciel **TeleService** permet de réaliser un diagnostic complet, de commander et de surveiller des commandes HEIDENHAIN depuis un PC, à distance. Il permet d'effectuer des recherches d'erreurs approfondies. Le technicien S.A.V. communique en ligne directement avec la commande, par modem, RNIS ou Internet. Il analyse alors le problème pour pouvoir éventuellement le résoudre dans la foulée.

Le constructeur de la machine crée des interfaces de diagnostic adaptées à sa méthode d'intervention pour interroger les informations qu'il souhaite vérifier. L'utilisation s'effectue via le TeleService Control Panel.

Fonctions

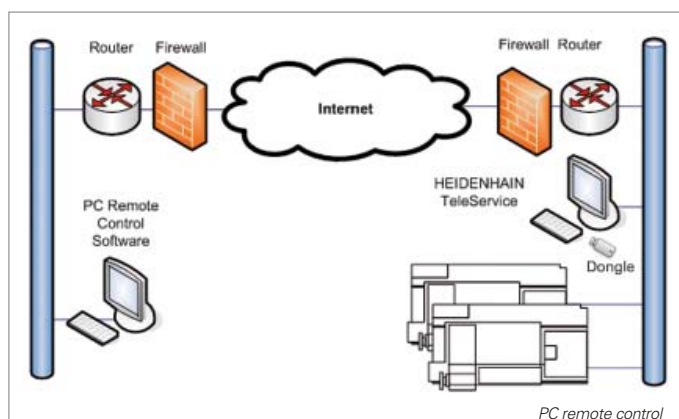
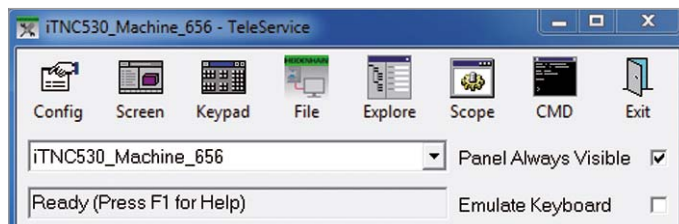
- Commande à distance de la TNC, avec transfert en ligne du contenu de l'écran, et clavier virtuel
- Transfert de programmes d'usinage et de programmes PLC, de paramètres machine, de tableaux d'outils, de tableaux de points zéro, etc.
- Affichage des données machine et des données PLC avec TNCscope ou TNCexplorer. L'OEM utilise des fichiers de masque pour adapter les données à TNCexplorer.
- Diagnostic d'entraînement avec DriveDiag
- Extension du panneau de commande TeleService par l'OEM pour des applications personnalisées. Pour cela, HEIDENHAIN propose le kit de développement logiciel RemoTools SDK.

TeleService par l'OEM

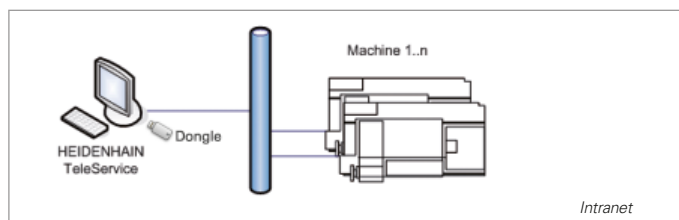
Le constructeur de machines crée, chez le client final, un réseau de machines équipées de TNC et, dans son service après-vente, un réseau de PC de S.A.V. sur lesquels TeleService est installé. Un routeur relie ces deux réseaux par l'intermédiaire du réseau de données et de téléphone public. Dès que le client final actionne la softkey "S.A.V." (Service) ou "Assistance" (Support), le routeur établit une liaison entre le réseau du client et celui du constructeur de la machine. Avec TeleService, le technicien de maintenance accède à toutes les données machine et PLC mémorisées sur la commande numérique. Le système de transfert de contenu de l'écran en ligne et le clavier TNC virtuel lui permettent de contrôler la TNC intégralement à distance.

TeleService chez le client final

Le logiciel TeleService peut également s'utiliser sur l'Intranet. Pour cela, un PC sur lequel le logiciel TeleService est installé est directement connecté au réseau des TNC, sans passer par un routeur. Les opérations de contrôle, de surveillance et de diagnostic des machines réalisées à distance peuvent ainsi être effectuées dans son propre réseau.



Liaison à distance avec un logiciel de contrôle à distance pour PC



TeleService dans le réseau de l'entreprise

TeleService

Licence monoposte
Licence réseau pour 14 postes maximum

CD avec dongle
ID 340449-xx
ID 340454-xx

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : Information produit *Diagnostic des commandes HEIDENHAIN*

Logiciels pour PC

virtualTNC – pour contrôler des machines virtuelles

La simulation de l'exécution d'un programme CN est une composante des commandes de tournage HEIDENHAIN depuis longtemps. **virtualTNC** est un logiciel pour PC qui permet d'utiliser la TNC comme un composant de la commande pour des applications de simulation des machines (machines virtuelles) sur des calculateurs externes.

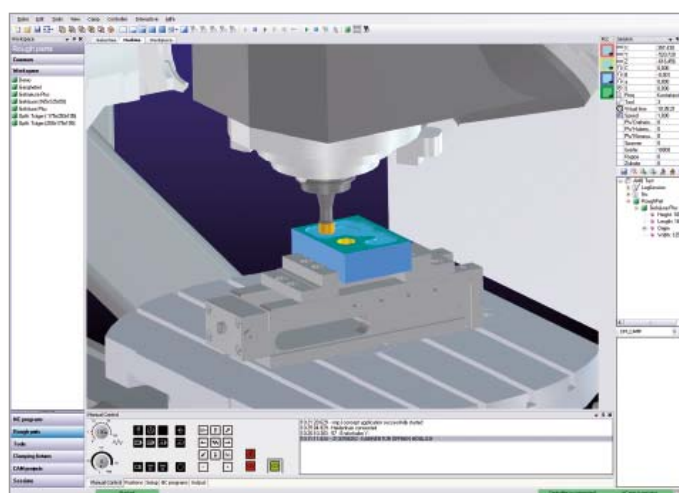
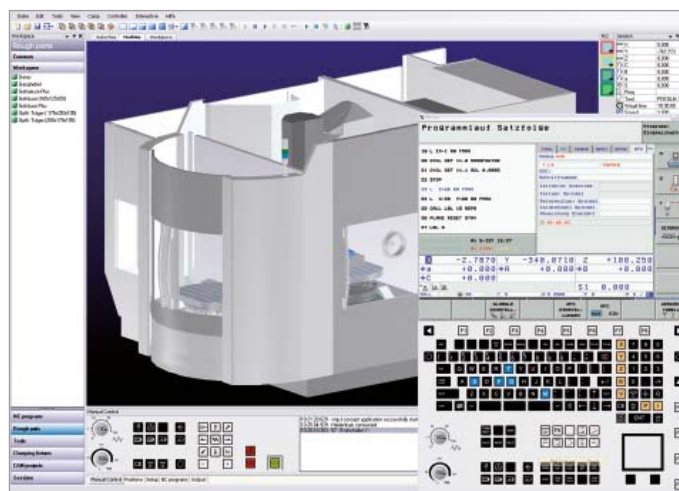
Principe de fonctionnement d'une machine virtuelle avec virtualTNC

Avec virtualTNC, les applications de simulation machine (machines virtuelles) sont capables de simuler l'ensemble des unités de production, de manière à optimiser en amont les processus de production sur le terrain. virtualTNC peut commander les axes d'une machine virtuelle comme s'il s'agissait d'un système réel. Pour ce faire, l'opérateur manipule et programme la commande exactement comme s'il s'agissait d'une véritable TNC HEIDENHAIN.

virtualTNC est le logiciel pour poste de programmation de la TNC doté d'une interface spéciale qui permet au logiciel de simulation machine d'acquérir la position actuelle des axes de la commande fonctionnant "virtuellement".

Utilisation de virtualTNC avec HEIDENHAIN DNC

Un éditeur de logiciel qui souhaite simuler un système de production peut connecter sa machine virtuelle à virtualTNC en utilisant HEIDENHAIN DNC. Le **composant COM**, nécessaire à la programmation et à l'adaptation de l'interface à virtualTNC (objet AxisStreaming), et la description de l'interface concernée sont inclus dans le kit de développement **Remo-Tools SDK 3.0** et le système d'aide associé.



virtualTNC	TNC 640 HSCI	iTNC 530 HSCI iTNC 530
Licence monoposte	ID 1113933-01	
Licence réseau 14 postes	ID 1113935-01	
Licence réseau 20 postes	ID 1113936-01	
Installation d'applications de simulation machine pour les constructeurs		
Plus d'informations : catalogue HEIDENHAIN DNC		

Logiciels pour PC

KinematicsDesign – pour créer des cinématiques machine

KinematicsDesign est un logiciel pour PC destiné à créer des configurations de cinématique flexibles. KinematicsDesign permet également de configurer le contrôle anti-collision (DCM) et de le mettre en service de manière conviviale.

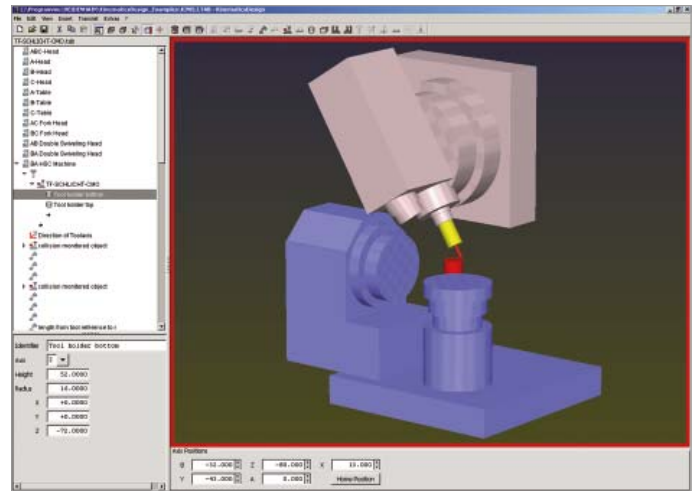
Grâce à ce logiciel, il est possible de créer intégralement les tableaux suivants :

- Tableau d'affectations
- Tableau de description de la cinématique
- Tableau de description de parties de la cinématique
- Tableau de description de la cinématique du porte-outils
- Tableau de définition des objets à surveiller (CMOs : collision-monitored objects) contre le risque de collision et des fichiers de configuration à transférer entre la commande et le PC.

Si KinematicsDesign est connecté en ligne à la commande (mode de fonctionnement également possible avec le logiciel du poste de programmation de la TNC), il est possible de simuler les mouvements de la machine ou la zone d'usinage en même temps que le déplacement des axes, avec l'option DCM activée. Les corps entrant en collision ou les composants d'éléments de machine définis pour lesquels il existe un risque de collision sont représentés dans une couleur que vous pouvez configurer.

Les différentes possibilités de visualisation vont d'une simple représentation de la chaîne de transformation à la représentation complète de la zone de travail, en passant par une représentation filaire.

Avec la TNC 640, vous pouvez aussi réutiliser les corps de collision des modèles de CAO et les intégrer dans la cinématique de la machine au format M3D. Le format de données M3D de HEIDENHAIN offre une représentation des corps de collision en très haute résolution, particulièrement fidèle aux détails. Pour générer des données M3D, il suffit d'utiliser l'outil M3D Converter. Ce dernier vous permet entre autres de vérifier, réparer, simplifier, fusionner et optimiser des données. Le "M3D Converter" est un outil autonome pour PC qui fait partie intégrante du pack d'installation de KinematicsDesign (à partir de la version 3.1). Un module d'activation de logiciel est requis pour le M3D Converter (ID 1124969-01).



KinematicsDesign

ID 340448-07

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation pour le constructeur de la machine et le S.A.V.

Autres informations –

Logiciels pour PC

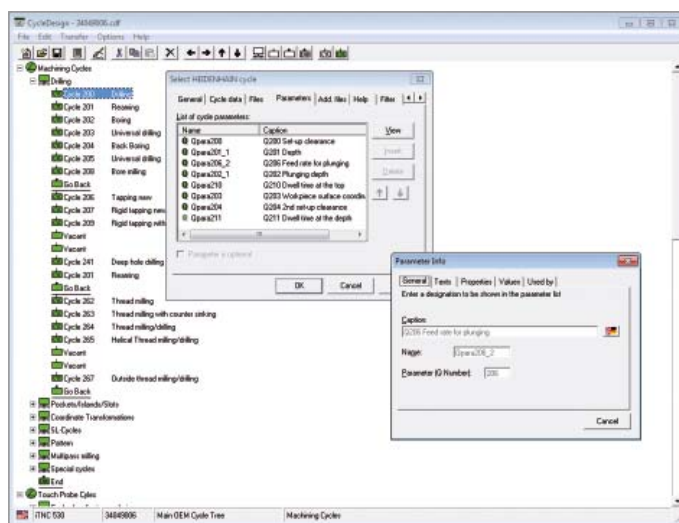
CycleDesign – pour créer des sous-programmes CN comme cycles

Pour les opérations d'usinage fréquentes, les commandes HEIDENHAIN vous propose des sous-programmes CN paramétrables qui sont alors disponibles comme cycles. La TNC vous assiste lors de la saisie des paramètres grâce à des messages et des figures d'aide.

Vous accédez aux cycles par l'intermédiaire des softkeys. La barre de softkeys des cycles HEIDENHAIN s'affiche en appuyant sur la touche CYCL DEF de la commande.

Le logiciel **CycleDesign** vous permet d'intégrer comme cycles, dans la structure de softkeys, les sous-programmes CN que vous avez vous-même développés. Vous avez alors le choix : soit vous ajoutez vos cycles à côté de la barre de cycles HEIDENHAIN, soit vous remplacez complètement la barre de cycles HEIDENHAIN.

CycleDesign vous permet également de transférer les données des cycles dans la mémoire de la commande numérique.



CycleDesign

Téléchargeable gratuitement

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation pour l'utilisateur et le constructeur de la machine

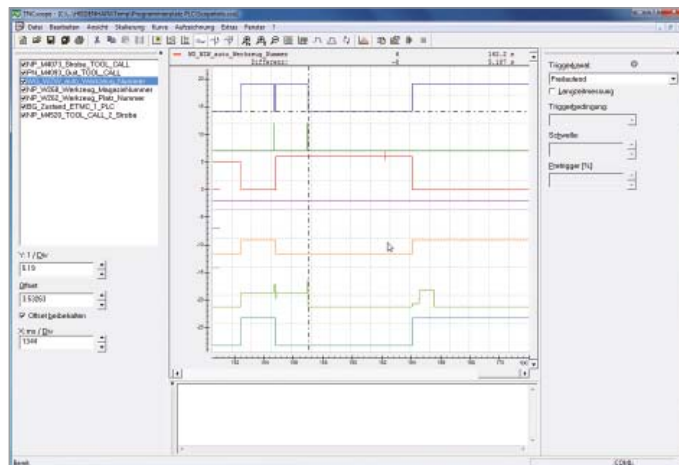
Plus d'informations : catalogues *Informations destinées au constructeur de la machine*

Logiciels pour PC

TNCscope – pour lire des fichiers d'oscilloscope sur PC

TNCscope est un logiciel d'oscilloscope pour PC utilisé pour enregistrer et exploiter les signaux de la commande et des entraînements, mais également les opérandes PLC des commandes HEIDENHAIN. TNCscope vous permet de réaliser facilement un diagnostic depuis un PC Windows. Avec une simple connexion Ethernet, TNCscope peut travailler avec la commande numérique, même dans le cas d'une procédure de maintenance à distance. Avec TNCscope, vous pouvez en outre afficher des fichiers d'oscilloscope qui ont été enregistrés sur la commande (mode hors ligne). De nombreuses fonctions mathématiques sont à votre disposition pour exploiter les données.

- Enregistrement multi-canal
- Différents modes de déclenchement
- Exploitation conviviale des valeurs de mesure
- Affichage des fichiers de test de forme circulaire et des fichiers X/Y de la commande
- Affichage des fichiers logic trace et des fichiers HSCI-trace
- Marqueur de mesure et curseur d'aide
- Définition de marqueurs
- Mesure et comparaison de courbes
- Mise en relation de courbes avec des formules
- Calcul d'intégrales et de dérivées
- Représentation X/Y
- Analyse de fréquence avec la transformée de Fourier rapide (FFT)
- Copie de courbes dans un autre fichier
- Impression du diagramme avec des informations supplémentaires
- Fonction d'importation pour différents tableaux ASCII
- Mesures de longue durée
- Enregistrements en mode Batch
- Assistance dans la configuration de plusieurs fonctions de la boucle d'asservissement (PAC, LAC, CTC, MAC, ACC)



TNCscope

Téléchargeable

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation pour le constructeur de la machine et le S.A.V.

Plus d'informations : manuels techniques et système d'aide intégré

Logiciels pour PC

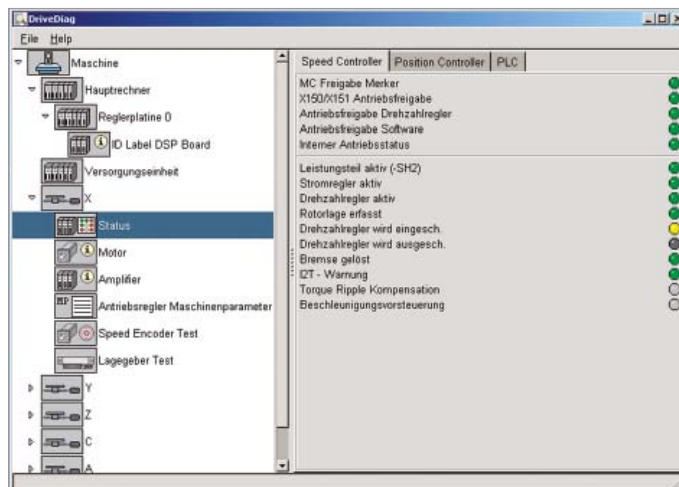
DriveDiag – pour diagnostiquer des entraînements numériques

DriveDiag est un logiciel pour PC qui permet au technicien S.A.V. d'identifier de manière simple et rapide les problèmes survenant au niveau des entraînements, du moteur jusqu'à l'asservissement. Après la connexion de DriveDiag avec la commande, les signaux les plus divers peuvent être appelés par la commande. L'affichage dynamique des signaux d'état permet même de diagnostiquer les conditions limites à l'origine d'une erreur. DriveDiag peut être utilisé via l'interface série ou via Ethernet.

Fonctions

- Affichage dynamique des signaux d'état avec assistance graphique ;
- Affichage des signaux des systèmes de mesure de position ;
- Affichage des signaux analogiques également disponibles pour le variateur, comme par exemple la température du moteur, le courant du circuit intermédiaire, etc.
- Affichage des signaux des systèmes de mesure de vitesse et contrôle du sens de rotation du moteur ;
- Contrôle de la connexion de puissance du moteur ;
- Test automatique du bon fonctionnement des moteurs et variateurs, ainsi que des systèmes de mesure de position et de vitesse ;
- Lecture et affichage des étiquettes signalétiques électroniques des moteurs QSY avec EQN 13xx ou ECN 13xx, ainsi que des modules variateurs UVR 1xxD et UM 1xxD ;
- Affichage et analyse des états internes de la commande et des signaux d'état des composants du variateur ;
- Système d'aide complet.

Le logiciel pour PC DriveDiag (accessoire) peut être téléchargé via la base de fichiers (Filebase) de HEIDENHAIN sur Internet. Les clients finaux ont un accès en lecture seule. DriveDiag propose en revanche un grand nombre de possibilités de test aux constructeurs de machines qui ont un accès avec un code validation.



Affichage dynamique des signaux d'état avec assistance graphique

DriveDiag	Téléchargeable
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
TNC 320	–
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-01
Installation pour le constructeur de la machine et le S.A.V.	
Plus d'informations : Information produit <i>Diagnostic des commandes HEIDENHAIN</i>	

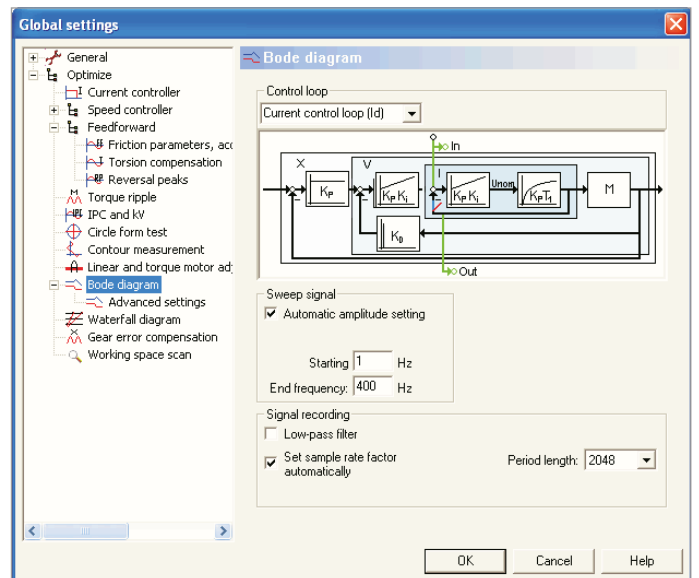
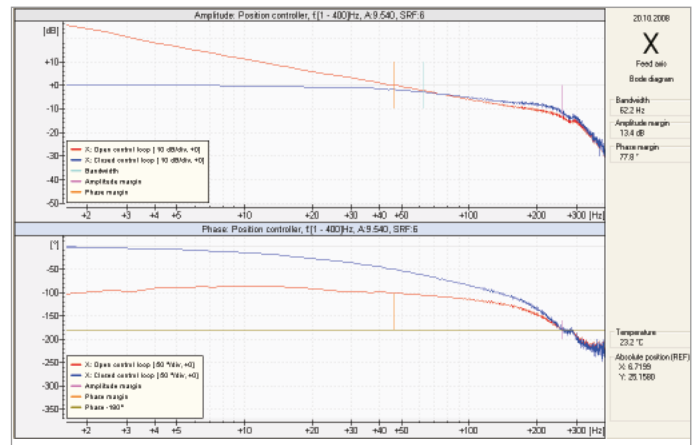
Logiciels pour PC

TNCopt – pour mettre en service des boucles d'asservissement numériques

Les machines-outils haut de gamme doivent usiner de plus en plus vite, avec toujours plus de précision. On exige alors une puissance maximale du système d'entraînement avec servo-moteurs et broches. Pour cette raison, chez HEIDENHAIN, l'efficacité et l'intelligence de la technique d'asservissement est une priorité. Il est donc important que les paramètres fonctionnels et les paramètres d'optimisation soient bien configurés pour la boucle d'asservissement. **TNCopt** vous aide à garder facilement une vue d'ensemble et à respecter l'ordre chronologique des opérations à effectuer lors de la mise en service de tous les axes.

Fonctions :

- Mise en service de l'asservissement de courant
- Mise en service (automatique) de l'asservissement de vitesse
- Optimisation (automatique) de la compensation du frottement de glissière
- Optimisation (automatique) de la compensation des pointes à l'inversion
- Optimisation (automatique) du facteur k_V
- Test de forme circulaire, test de contour



TNCopt	Téléchargeable
TNC 640 HSCI	à partir du logiciel CN 34059x-01
TNC 620 HSCI	à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
TNC 320	-
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation pour le constructeur de la machine et le S.A.V.

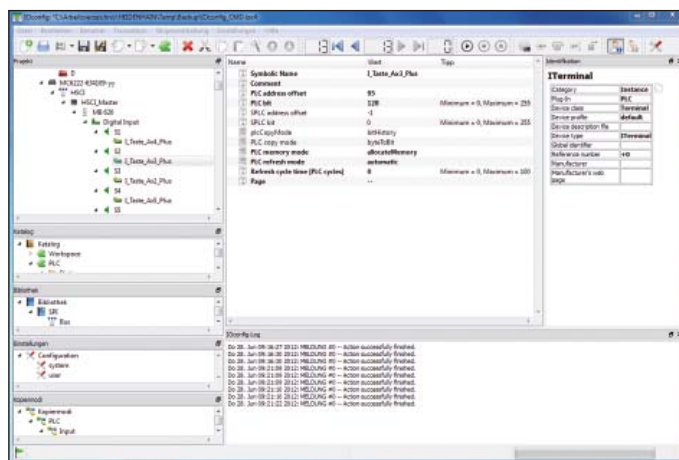
Plus d'informations : catalogues *Informations destinées au constructeur de la machine*

Logiciels pour PC

IOconfig – pour configurer des E/S et des composants HSCI

Les machines-outils modernes sont de plus en plus complexes et leurs équipements toujours plus importants. **IOconfig** vous aide à configurer les composants HSCI et les périphériques (Profibus, ProfiNet, par exemple), de manière à ce que vous puissiez intégrer rapidement, et en toute facilité, l'ensemble des composants dans le concept de commande (système d'entraînement, PLC).

IOconfig peut être intégré dans le projet global de PLCdesign et constitue, avec le système HSCI, un module essentiel pour la mise en service des composants HSCI et des modules auxiliaires SPI.



IOconfig	Téléchargeable
TNC 640 HSCI TNC 620 HSCI TNC 320 iTNC 530 HSCI iTNC 530	à partir du logiciel CN 34059x-01 à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01 – à partir du logiciel CN 60642x-01 à partir du logiciel CN 34049x-01
Installation pour le constructeur de la machine et le S.A.V.	
Plus d'informations : manuels techniques, système d'aide intégré	

Logiciels pour PC

TNCkeygen – code d'activation des options logicielles

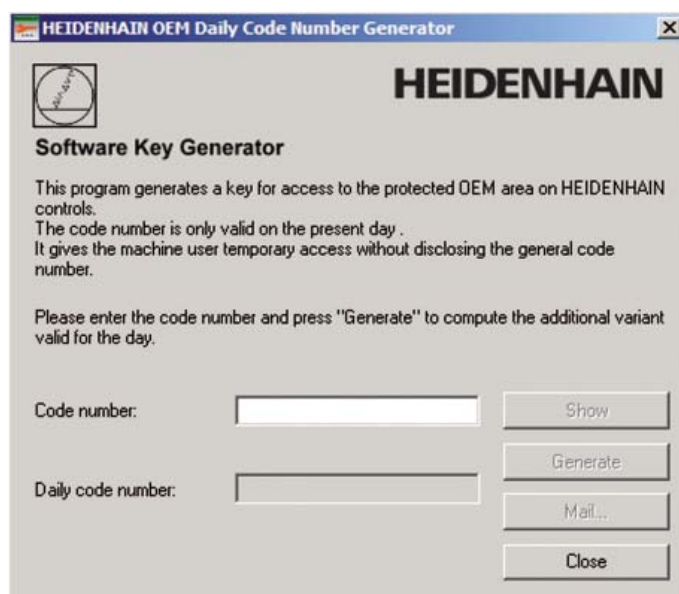
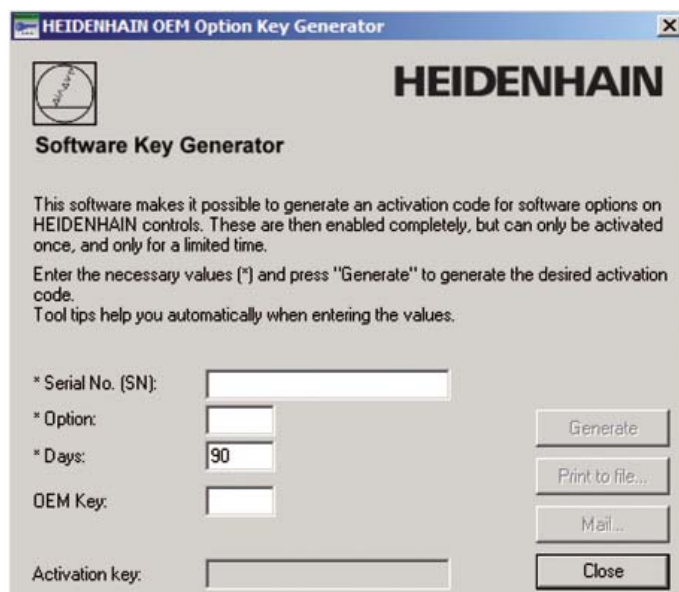
TNCkeygen est un ensemble d'outils logiciels pour PC qui sert à créer des codes d'activation pour commandes HEIDENHAIN, avec une durée de validité limitée.

OEM Key Generator

L'outil pour PC OEM Key Generator permet de générer un code pour l'activation des options logicielles sur les commandes HEIDENHAIN. L'option choisie est alors activée pendant une durée limitée de 10 à 90 jours. Elle ne peut être activée qu'une seule fois. Vous pouvez générer le code d'activation souhaité en indiquant le numéro SIK, l'option à activer, la durée d'activation et un mot de passe spécifique au constructeur. Le client peut ainsi tester tranquillement les options disponibles (par ex. le convertisseur DXF), sans avoir l'obligation de les acheter. Si le test est concluant, il peut ensuite acquérir l'option chez HEIDENHAIN.

Création d'un code d'activation OEM valide une journée

Cette application génère un code d'activation pour la zone protégée des commandes HEIDENHAIN qui est destinée aux constructeurs de machines. L'utilisateur peut ainsi utiliser ce code le jour de sa création pour accéder à la zone protégée.



Software Key Generator

Téléchargeable gratuitement

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à part. log CN 34056x-03/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-05/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-04

Installation pour le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues *Informations destinées au constructeur de la machine*

Logiciels pour PC

BMXdesign

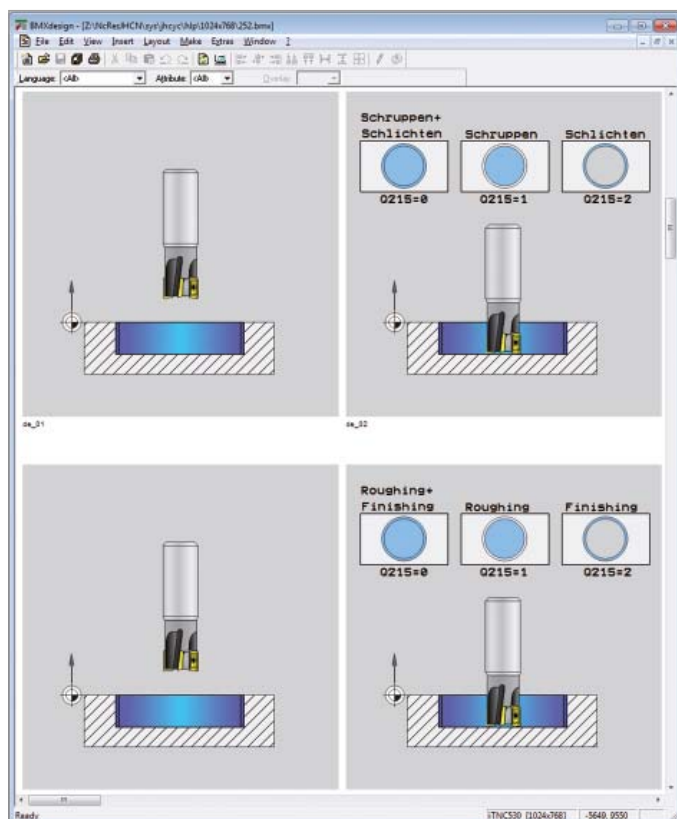
Avec **BMXdesign**, vous créez des fichiers de projets BMX et des fichiers BMX finis de manière interactive.

Les fichiers BMX contiennent des éléments bitmap et texte que la commande peut combiner comme variantes pendant la durée d'exécution. Il est ainsi possible de regrouper des dessins d'aide ou des softkeys avec des textes dépendant de la langue ou des variantes dépendant d'un état dans un seul fichier.

Les fichiers BMX sont décrits dans un fichier de projet BMX (*.BPJ). BMXdesign crée le fichier BMX final à partir du fichier BPJ.

Fonctions disponibles :

- Création interactive de fichiers BPJ (WYSIWYG) ;
- Affichage de fichiers BMX comme sur la commande ;
- Ajout de champs de texte ou de bitmaps en arrière-plan ;
- Positionnement de champs de texte avec la souris ;
- Alignement automatique de champs ;
- Ajout de variantes ;
- Remplacement des identifiants des bases de données par des textes clairs issus de fichiers textes multilingues ;
- Impression avec prévisualisation des pages ;
- Génération de fichiers BMX ;
- Fonction d'exportation comme fichier bitmap (*.BMP) ;
- Intégration de PLCtext pour la gestion de textes BMX.



BMXdesign

ID 340443-xx

TNC 640 HSCI
TNC 620 HSCI
TNC 320
iTNC 530 HSCI
iTNC 530

à partir du logiciel CN 34059x-01
à partir log CN 34056x-01/73498x-01/81760x-01
à partir des logiciels CN 34055x-01/771851-01
à partir du logiciel CN 60642x-01
à partir du logiciel CN 34049x-01

Installation pour le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues *Informations destinées au constructeur de la machine*

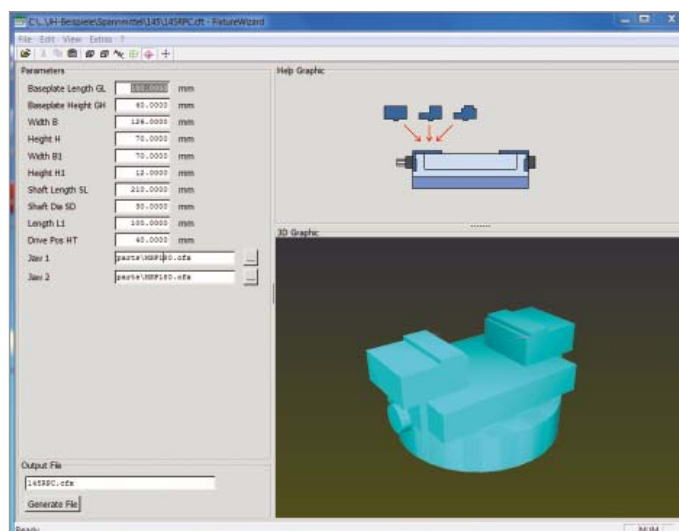
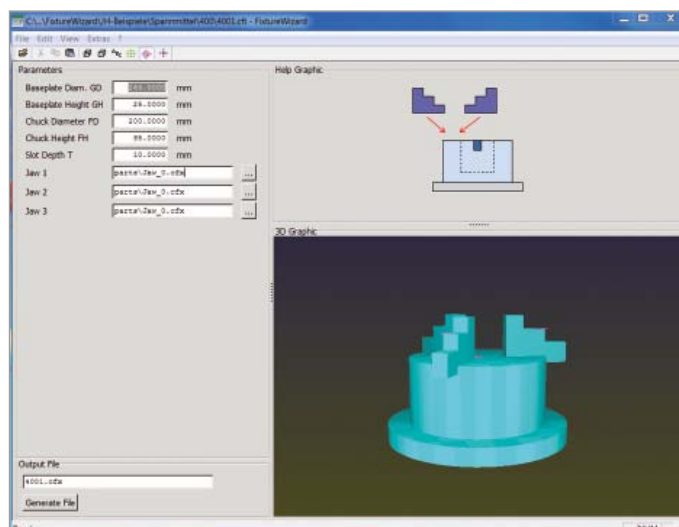
Logiciels pour PC

FixtureWizard

Avec **FixtureWizard**, vous créez facilement des moyens de serrage ou des cinématiques de supports concrets à partir de modèles de dispositifs de serrage ou de cinématiques de porte-outils. Les fichiers créés peuvent ensuite être intégrés au contrôle anti-collision sur la TNC.

FixtureWizard inclut par défaut un grand nombre de modèles de dispositifs de serrage. Au moment de l'installation, il vous est demandé, si vous souhaitez aussi installer les modèles de dispositifs de serrage.

Une fois le modèle de dispositif de serrage correspondant à votre moyen de serrage réel ouvert, il vous suffit d'entrer les cotes réelles dans les champs de saisie correspondants. FixtureWizard affiche alors immédiatement, dans la fenêtre graphique, l'élément de serrage avec les dimensions que vous venez d'entrer, ce qui évite les erreurs de saisie. Avec la fonction appropriée, vous créez ensuite le fichier de commande nécessaire. Vous transférez ce dernier sur la TNC, puis vous utilisez le gestionnaire des moyens de serrage pour l'intégrer dans le contrôle anti-collision.



FixtureWizard	Téléchargeable gratuitement
TNC 640 HSCI	—
TNC 620 HSCI	—
TNC 320	—
iTNC 530 HSCI	à partir du logiciel CN 60642x-01
iTNC 530	à partir du logiciel CN 34049x-05
Installation pour l'utilisateur	
Autres informations —	

Logiciels pour PC

Poste de programmation

Pourquoi un poste de programmation ?

Vous pouvez parfaitement créer vos programmes-pièce sur la commande numérique, au pied de la machine – même si celle-ci est en train d'usiner une autre pièce. Malgré tout, il peut parfois arriver que la pleine exploitation de la machine ou que des temps de réglage très courts ne permettent pas à l'opérateur de se concentrer pleinement sur la programmation sur place. Avec un poste de programmation, vous pouvez programmer comme sur la machine tout en étant loin du bruit de l'atelier.

Création de programmes

La création, le test et l'optimisation de programmes smarTNC (sur l'iTNC 530), Texte clair HEIDENHAIN ou DIN/ISO sur un poste de programmation réduisent les temps d'arrêt de la machine. Vous n'avez même pas besoin de changer votre manière de travailler, puisque le fonctionnement des touches est tel que vous le connaissez : la programmation s'effectue en effet avec un clavier identique à celui de la machine.

Test de programmes créés à distance

Vous pouvez bien également tester des programmes qui ont été créés à distance sur un système de FAO. Le graphique de test à haute résolution vous aide à détecter des erreurs de contour et à visualiser des détails cachés.

Formation avec le poste de programmation TNC

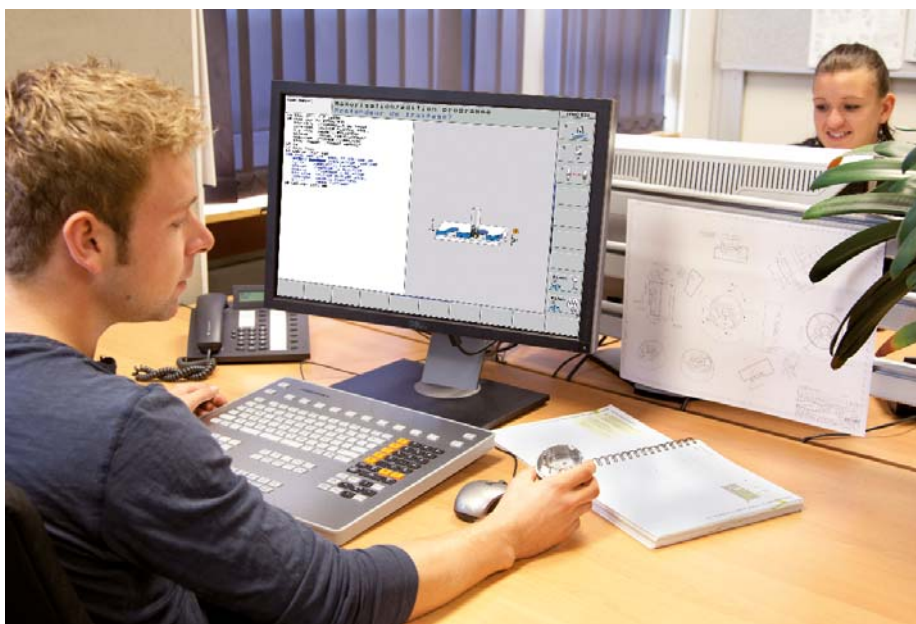
Comme ils sont basés sur les mêmes logiciels que la TNC, les postes de programmation sont parfaitement adaptés pour la formation et le perfectionnement. La programmation s'effectue sur le clavier d'origine ; même le test de programme s'exécute exactement comme sur la machine. Une formation sur le poste de programmation donne de l'assurance à l'opérateur pour son travail ultérieur sur la machine. Les postes de programmation conviennent aussi parfaitement pour l'apprentissage de la programmation dans les écoles, car les TNC sont programmables avec smarTNC, en Texte clair ou encore en DIN/ISO.

Votre poste de travail

Le logiciel du poste de programmation fonctionne sur PC. Le poste de programmation ne présente que de légères différences par rapport à une TNC installée sur une machine. Vous travaillez avec un panneau de commande TNC qui dispose en plus des softkeys, normalement intégrées à l'écran. Le panneau de commande TNC est relié au PC par l'interface USB. L'écran du PC affiche l'interface utilisateur de la commande que vous connaissez déjà. Sinon, vous pouvez également utiliser le poste de programmation sans clavier. Vous utilisez pour cela un clavier virtuel qui s'affiche en même temps que le panneau de commande de la TNC et qui dispose des principales touches d'ouverture de dialogue de la TNC.

Différents types de poste de programmation

Il existe des postes de programmation pour toutes les commandes TNC actuelles. Pour chaque poste de programmation, il existe également, en option, une version supplémentaire pour l'utilisation du logiciel de virtualisation VBox. Outre le logiciel du poste de programmation, les DVD des postes de programmation contiennent aussi les pilotes nécessaires et les manuels d'utilisation dans les différentes langues.



Poste de programmation	TNC 640	TNC 620/ TNC 320	iTNC 530
Version de démonstration	ID 1114029-xx	ID 1114030-xx	ID 1114028-xx
Avec pupitre TNC	ID 1113967-02		
Avec clavier virtuel			
Licence monoposte	ID 1113924-02		
Licence réseau 1 poste	ID 1125955-02		
Licence réseau 14 postes	ID 1113926-02		
Licence réseau 20 postes	ID 1113928-02		
Panneau de commande sans module de validation de logiciel	ID 1113967-52		

Installation par l'utilisateur

Plus d'informations : catalogue *Postes de programmation*

Extensions matérielles

Manivelles électroniques (HR)

Les touches de direction des axes vous permettent de déplacer facilement les axes des machines à TNC, manuellement. Les manivelles électroniques de HEIDENHAIN rendent toutefois cette opération à la fois plus simple et plus précise.

Vous déplacez le chariot de l'axe en fonction de la rotation de la manivelle, via le moteur d'entraînement. Pour effectuer un déplacement particulièrement précis, vous pouvez régler la course de déplacement pas à pas, par tour de manivelle.

Manivelles encastrables HR 130 et HR 150

Les manivelles encastrables de HEIDENHAIN peuvent être intégrées dans le panneau de commande, ou être montées à un autre endroit de la machine. Un adaptateur permet de connecter jusqu'à trois manivelles électroniques encastrables HR 150.

Manivelles portables HR 510, HR 520 et HR 550

Les manivelles portables HR 510, HR 520 et HR 550 ont été conçues pour être utilisées à proximité de la zone d'usinage de la machine. Les touches d'axes et certaines touches de fonctions sont intégrées dans le boîtier. Vous pouvez ainsi, à tout moment, commuter les axes à déplacer ou bien régler la machine, quel que soit l'endroit où vous vous trouvez avec la manivelle. L'affichage intégré des manivelles HR 520 et HR 550 indique en temps réel les principaux états de la machine. La manivelle HR 550 est un modèle sans fil qui est particulièrement adapté aux machines de grandes dimensions. Si vous n'avez plus besoin de la manivelle, vous pouvez la déposer dans sa station d'accueil HRA 551 FS (unité émettrice/réceptrice avec circuit de charge intégré).



HR 130



HR 510



HR 520



HR 550

Manivelles électroniques	avec/sans crantage	TNC 640 HSCI	TNC 620 HSCI	TNC 320	iTNC 530 HSCI	iTNC 530
		à partir des logiciels CN	à partir des logiciels CN	à partir des logiciels CN	à partir des logiciels CN	à partir des logiciels CN
HR 130 HR 150	ID 540940-01/540940-03 ID 540940-06/540940-07	34059x-01 34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01 34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-01 34055x-01	60642x-01 60642x-01	34049x-01 34049x-01
HR 510 HR 510FS HR 520 HR 520FS HR 550FS	ID 1120313-xx/1119971-xx ID 1119974-xx/1120311-xx ID 670303-01/970302-01 ID 670305-01/670304-01 ID 602622-03/598515-03	34059x-01 34059x-02 34059x-02 34059x-02 34059x-02	34056x-01/73498x-01/81760x-01 34056x-02/73498x-02/81760x-01 34056x-04/73498x-02/81760x-01 34056x-04/73498x-02/81760x-01 34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-01 34055x-06 34055x-06 34055x-06 34055x-06	60642x-01 60642x-01 60642x-01 60642x-01 60642x-01	34049x-01 34049x-07 34049x-01 34049x-07 34049x-07
HRA 551 FS pour HR 550FS	ID 731928-02	34059x-02	34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-06	60642x-01	34049x-07

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogues *Informations destinées au constructeur de la machine*

Extensions matérielles

Palpeurs de pièces (TS)

Dans l'atelier et dans la production de pièces en série, les palpeurs de pièces HEIDENHAIN contribuent à la réduction des coûts, car les fonctions de réglage, de mesure et de contrôle sont exécutées automatiquement grâce aux cycles de palpation de la TNC :

- Alignement des pièces
- Définition des points d'origine
- Etalonnage de pièces

Les palpeurs servant à l'étalonnage des pièces sont installés dans la broche soit manuellement, soit au moyen d'un changeur d'outils. Selon la machine, ils peuvent être équipés de différents cônes de serrage. La tige de palpation d'un palpeur à commutation TS est déviée lorsqu'elle entre au contact de la surface d'une pièce. Le TS délivre alors un signal de commutation qui, selon le modèle, est transmis à la commande par câble, par radio ou par infrarouge.

Palpeurs avec **transmission des signaux par câble** pour les machines avec changement manuel d'outil, ainsi que pour les rectifieuses et les tours :

TS 260 – palpeur nouvelle génération, avec raccordement axial ou radial par câble

Palpeurs avec **transmission des signaux par radio ou infrarouge** pour les machines avec changement automatique d'outil :

TS 460 : palpeur standard nouvelle génération de forme compacte, pour transmission radio ou infrarouge, mode d'économie d'énergie, protection anti-collision disponible en option et découplage thermique

TS 444 : palpeur sans pile de forme compacte, alimenté en tension par un générateur intégré fonctionnant avec une turbine alimentée par l'air comprimé de la machine

TS 740 : palpeur de haute précision et à répétabilité de palpation élevée, avec de faibles forces de palpation, pour transmission infrarouge



SE 660



TS 260



TS 460

Palpeurs de pièces		TNC 640 HSCI à partir des logiciels CN	TNC 620 HSCI à partir des logiciels CN	TNC 320 à partir des logiciels CN	iTNC 530 HSCI à partir des logiciels CN	iTNC 530 à partir des logiciels CN
TS 260	ID 738283-xx	34059x-02	81760x-02	771851-02	60642x-01	34049x-01
TS 460	ID 737624-xx	34059x-01 SP1	81760x-01 SP1	771851-01	60642x-01	34049x-01
TS 444	ID 588008-xx	34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-01	60642x-01	34049x-01
TS 740	ID 573757-xx	34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-01	60642x-01	34049x-01
TS 230		34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-01	60642x-01	34049x-01
TS 440		34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-01	60642x-01	34049x-01
TS 640		34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-01	60642x-01	34049x-01

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogue *Palpeurs pour machines-outils*

Extensions matérielles

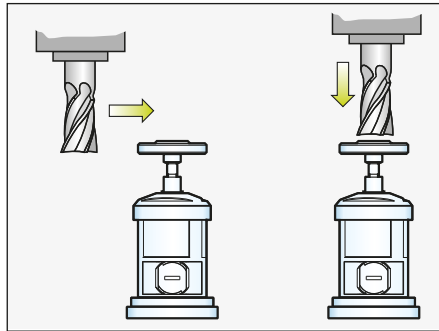
Palpeurs d'outils (TT et TL)

L'outil joue également un rôle déterminant pour garantir une qualité d'usinage élevée et constante. Il est donc indispensable de déterminer avec exactitude les dimensions de l'outil et d'en contrôler régulièrement l'usure, le bris et la forme de chaque tranchant. Pour l'étalonnage des outils, HEIDENHAIN propose les **palpeurs d'outils à commutation TT** ainsi que les **systèmes laser sans contact TL**.

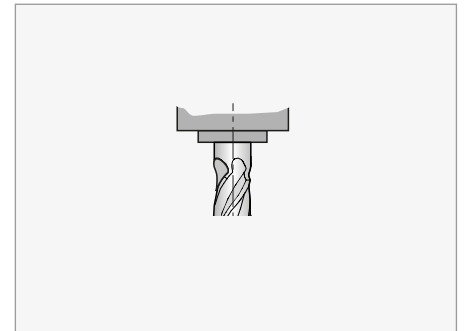
Installés directement dans la zone d'usinage de la machine, ces systèmes servent à étalonner les outils avant l'usinage ou pendant les pauses d'usinage.

Les **palpeurs d'outils TT** déterminent la longueur et le rayon des outils. Lors du palpement de l'outil en rotation ou à l'arrêt (par ex. lors d'un étalonnage dent par dent), le plateau de palpement est dévié et un signal de commutation est transmis à la TNC. Le **TT 160** fonctionne avec une transmission des signaux par câble, tandis que la transmission est réalisée sans câble, par radio ou infrarouge, avec le **TT 460**. Il est donc idéal pour une utilisation sur des tables circulaires/pivotantes.

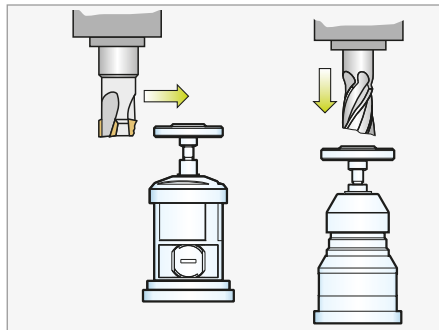
Les **systèmes laser TL Nano** et **TL Micro** existent en plusieurs versions, en fonction du diamètre maximal de l'outil. Ils palpent l'outil sans contact, à l'aide d'un faisceau laser, et détectent ainsi la longueur et le rayon d'outil, ainsi que les variations de forme des différents tranchants de l'outil.



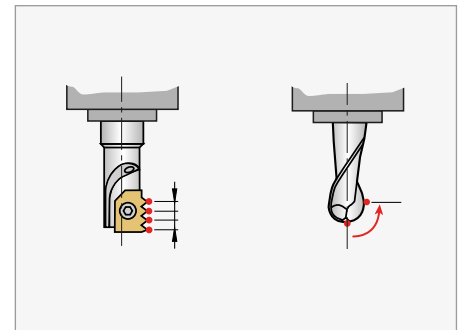
Palpeurs d'outils TT
Mesure de la longueur et du rayon de l'outil, avec broche à l'arrêt ou en rotation



Systèmes laser TL
Mesure du rayon de l'outil, avec détection des bris de tranchants



Mesure de l'usure de l'outil et contrôle de la rupture de l'outil



Contrôle de la forme dent par dent



Palpeurs d'outils		TNC 640 HSCI à part. log CN	TNC 620 HSCI à partir des logiciels CN	TNC 320 à part. log CN	iTNC 530 HSCI à part. log CN	iTNC 530 à part. log CN
TT 160	ID 729763-xx	34059x-05	81760x-02	771851-02	60642x-01	34049x-01
TT 460	ID 728346-xx	34059x-04 SP1	81760x-01 SP1	771851-01	60642x-01	34049x-05
TT 140		34059x-01	34056x-01/73498x-01/81760x-01	34055x-03	60642x-01	34049x-01
TT 449		34059x-02	34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-06	60642x-01	34049x-05
TL Nano	ID 557690-xx	34059x-02	34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-06	60642x-01	34049x-01
TL Micro 150	ID 557684-xx	34059x-02	34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-06	60642x-01	34049x-01
TL Micro 200	ID 557685-xx	34059x-02	34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-06	60642x-01	34049x-01
TL Micro 300	ID 557686-xx	34059x-02	34056x-04/73498x-02/81760x-01	34055x-06	60642x-01	34049x-01

Installation par le constructeur de la machine

Plus d'informations : catalogue *Palpeurs pour machines-outils*

Extensions matérielles

ITC – stations de commande auxiliaires

Les stations de commande auxiliaires ITC (Industrial Thin Clients) de HEIDENHAIN sont des solutions confortables qui permettent de piloter la machine ou certaines de ses unités de manière décentralisée, comme par exemple des stations de changement d'outil. Ce concept de commande à distance réalisé sur mesure pour la TNC prévoit de relier l'ITC via une simple connexion par Ethernet standard, avec une longueur de câble pouvant atteindre 100 mètres.

Compacte, l'**ITC 755** est une station de commande auxiliaire utilisable avec des systèmes de commande dotés d'un écran principal de 15 ou 19 pouces. Outre le clavier ASCII et l'écran tactile, elle est équipée des principales touches de fonction de la TNC. L'ITC 755 adapte automatiquement sa résolution à la taille de l'écran principal. Comme il est possible d'actionner les softkeys via l'écran tactile, il n'est pas nécessaire d'avoir des touches de softkeys.

L'**ITC 750** (écran 15") et l'**ITC 760** (écran 19") forment, avec le clavier TE 73x ou TE 74x, une 2^e station de commande à part entière. Les stations de commande de type ITC s'utilisent exactement comme une TNC.

Confort grâce au système Plug&Play

Il est très facile de connecter un ITC : dès lors que la TNC détecte un ITC, elle lui met à disposition un système d'exploitation actuel. Après démarrage, le contenu de l'écran qui s'affiche est une image miroir de l'écran principal de la TNC. Grâce au Plug&Play, le constructeur de la machine n'a pas besoin d'effectuer de configuration particulière : la configuration par défaut du port Ethernet X116 suffit pour que la TNC intègre automatiquement l'ITC dans le système.

La commutation entre la TNC et l'ITC s'effectue soit directement soit selon un principe de validation (configurable). Le port USB de l'ITC permet d'établir une liaison directe avec le système de fichiers de la commande. Tout comme le démarrage, la mise hors tension de l'ITC est complètement gérée par la TNC, garantissant ainsi un maximum de sécurité.



ITC 755



ITC 750 avec TE 735



ITC 760 avec TE 745

Stations de commande auxiliaires	TNC 640 HSCI à partir des logiciels CN	TNC 620 HSCI à partir des logiciels CN	TNC 320 à partir des logiciels CN	iTNC 530 HSCI à partir des logiciels CN	iTNC 530 à partir des logiciels CN
ITC 755 ID 1039527-01	34059x-04	81760x-01	–	60642x-04	–
ITC 750 ID 1039544-01	34059x-04	81760x-01	–	60642x-04	–
ITC 760 ID 827086-01	34059x-04	–	–	60642x-04	–

Installation par le constructeur de la machine

Autres informations –

Extensions matérielles

IPC – PC industriel

Avec le PC industriel **IPC 6641**, vous pouvez utiliser l'interface utilisateur de la TNC pour lancer ou commander à distance des applications basées sur Windows. L'affichage s'effectue sur l'écran de la commande. Vous avez pour cela besoin de l'option 133.

Comme Windows fonctionne séparément sur le PC industriel, il n'y a pas de risque d'interférences avec le Windows de la CN. L'IPC est connecté au ordinateur principal de la CN par Ethernet. Il n'est pas nécessaire de disposer d'un deuxième écran, car les applications Windows s'affichent sur l'écran de la TNC grâce à des accès à distance.

En plus de l'IPC 6641, il est nécessaire de commander séparément un disque dur pour l'utilisation. Ce support de données vide peut alors accueillir un système d'exploitation Windows 7, Windows 8 ou Windows 10.



IPC 6641

PC industriel		TNC 640 HSCI à partir du logiciel CN	TNC 620 HSCI à partir du logiciel CN	TNC 320 à partir du logiciel CN	iTNC 530 HSCI à partir du logiciel CN	iTNC 530 à partir du logiciel CN
IPC 6641	ID 1039543-01	34059x-04	81760x-01	–	60642x-04	–
HDR IPC	ID 1074770-51	Support de données pour système d'exploitation				
Installation par le constructeur de la machine						
Plus d'informations : catalogues <i>Informations destinées au constructeur de la machine</i>						

Extensions matérielles

VS 101 – système de caméra pour la surveillance de la zone d'usinage

Combiné à l'option de logiciel 136, le système de caméra **VS 101** vous permet de surveiller la zone d'usinage de votre machine. Étanche et très robuste, le système de caméra VS 101 a été conçu pour une utilisation dans la zone d'usinage de la machine. Pour éviter d'endommager l'optique de la caméra, le carter de protection est équipé d'un cache de protection et de raccords d'air comprimé. Le système de caméra VS 101 peut être directement connecté via l'interface GBit Ethernet du calculateur principal de la commande.

Le cache de protection et l'air comprimé sont gérés via le PLC intégré de la commande, ce qui permet d'adapter de manière optimale l'opération de surveillance par la fonction VSC, en fonction de la situation.



VS 101

Système de caméra Surveillance de la zone d'usinage	TNC 640 HSCI à partir du logiciel CN	TNC 620 HSCI à partir du logiciel CN	TNC 320 à partir du logiciel CN	iTNC 530 HSCI à partir du logiciel CN	iTNC 530 à partir du logiciel CN
VS 101 ID 1137063-01	340590-06	–	–	–	–
Installation par le constructeur de la machine					
Autres informations –					

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Vollständige und weitere Adressen siehe www.heidenhain.de
For complete and further addresses see www.heidenhain.de

DE	HEIDENHAIN Vertrieb Deutschland 83301 Traunreut, Deutschland ☎ 08669 31-3132 FAX 08669 32-3132 E-Mail: hd@heidenhain.de	ES	FARRESA ELECTRONICA S.A. 08028 Barcelona, Spain www.farresa.es	PL	APS 02-384 Warszawa, Poland www.heidenhain.pl
	HEIDENHAIN Technisches Büro Nord 12681 Berlin, Deutschland ☎ 030 54705-240	FI	HEIDENHAIN Scandinavia AB 01740 Vantaa, Finland www.heidenhain.fi	PT	FARRESA ELECTRÓNICA, LDA. 4470 - 177 Maia, Portugal www.farresa.pt
	HEIDENHAIN Technisches Büro Mitte 07751 Jena, Deutschland ☎ 03641 4728-250	FR	HEIDENHAIN FRANCE sarl 92310 Sèvres, France www.heidenhain.fr	RO	HEIDENHAIN Reprezentantă Romania Braşov, 500407, Romania www.heidenhain.ro
	HEIDENHAIN Technisches Büro West 44379 Dortmund, Deutschland ☎ 0231 618083-0	GB	HEIDENHAIN (G.B.) Limited Burgess Hill RH15 9RD, United Kingdom www.heidenhain.co.uk	RS	Serbia → BG
	HEIDENHAIN Technisches Büro Südwest 70771 Leinfelden-Echterdingen, Deutschland ☎ 0711 993395-0	GR	MB Milionis Vassilis 17341 Athens, Greece www.heidenhain.gr	RU	OOO HEIDENHAIN 115172 Moscow, Russia www.heidenhain.ru
	HEIDENHAIN Technisches Büro Südost 83301 Traunreut, Deutschland ☎ 08669 31-1345	HK	HEIDENHAIN LTD Kowloon, Hong Kong E-mail: sales@heidenhain.com.hk	SE	HEIDENHAIN Scandinavia AB 12739 Skärholmen, Sweden www.heidenhain.se
		HR	Croatia → SL	SG	HEIDENHAIN PACIFIC PTE LTD Singapore 408593 www.heidenhain.com.sg
AR	NAKASE SRL. B1653AOX Villa Ballester, Argentina www.heidenhain.com.ar	HU	HEIDENHAIN Kereskedelmi Képviselet 1239 Budapest, Hungary www.heidenhain.hu	SK	KOPRETINA TN s.r.o. 91101 Trenčin, Slovakia www.kopretina.sk
AT	HEIDENHAIN Techn. Büro Österreich 83301 Traunreut, Germany www.heidenhain.de	ID	PT Servitama Era Toolsindo Jakarta 13930, Indonesia E-mail: ptset@group.gts.co.id	SL	NAVO d.o.o. 2000 Maribor, Slovenia www.heidenhain.si
AU	FCR MOTION TECHNOLOGY PTY LTD 3026 Victoria, Australia E-mail: sales@fcrmotion.com	IL	NEUMO VARGUS MARKETING LTD. Tel Aviv 61570, Israel E-mail: neumo@neumo-vargus.co.il	TH	HEIDENHAIN (THAILAND) LTD Bangkok 10250, Thailand www.heidenhain.co.th
BE	HEIDENHAIN NV/SA 1760 Roosdaal, Belgium www.heidenhain.be	IN	HEIDENHAIN Optics & Electronics India Private Limited Chetpet, Chennai 600 031, India www.heidenhain.in	TR	T&M Mühendislik San. ve Tic. LTD. ŞTİ. 34775 Y. Dudullu – Ümraniye-Istanbul, Turkey www.heidenhain.com.tr
BG	ESD Bulgaria Ltd. Sofia 1172, Bulgaria www.esd.bg	IT	HEIDENHAIN ITALIANA S.r.l. 20128 Milano, Italy www.heidenhain.it	TW	HEIDENHAIN Co., Ltd. Taichung 40768, Taiwan R.O.C. www.heidenhain.com.tw
BR	DIADUR Indústria e Comércio Ltda. 04763-070 – São Paulo – SP, Brazil www.heidenhain.com.br	JP	HEIDENHAIN K.K. Tokyo 102-0083, Japan www.heidenhain.co.jp	UA	Gertner Service GmbH Büro Kiev 01133 Kiev, Ukraine www.heidenhain.ua
BY	GERTNER Service GmbH 220026 Minsk, Belarus www.heidenhain.by	KR	HEIDENHAIN Korea LTD. Gasan-Dong, Seoul, Korea 153-782 www.heidenhain.co.kr	US	HEIDENHAIN CORPORATION Schaumburg, IL 60173-5337, USA www.heidenhain.com
CA	HEIDENHAIN CORPORATION Mississauga, Ontario L5T 2N2, Canada www.heidenhain.com	MX	HEIDENHAIN CORPORATION MEXICO 20290 Aguascalientes, AGS., Mexico E-mail: info@heidenhain.com	VE	Maquinaria Diekmann S.A. Caracas, 1040-A, Venezuela E-mail: purchase@diekmann.com.ve
CH	HEIDENHAIN (SCHWEIZ) AG 8603 Schwerzenbach, Switzerland www.heidenhain.ch	MY	ISOSERVE SDN. BHD. 43200 Balakong, Selangor E-mail: sales@isoserve.com.my	VN	AMS Co. Ltd HCM City, Vietnam E-mail: davidgoh@amsvn.com
CN	DR. JOHANNES HEIDENHAIN (CHINA) Co., Ltd. Beijing 101312, China www.heidenhain.com.cn	NL	HEIDENHAIN NEDERLAND B.V. 6716 BM Ede, Netherlands www.heidenhain.nl	ZA	MAFEMA SALES SERVICES C.C. Midrand 1685, South Africa www.heidenhain.co.za
CZ	HEIDENHAIN s.r.o. 102 00 Praha 10, Czech Republic www.heidenhain.cz	NO	HEIDENHAIN Scandinavia AB 7300 Orkanger, Norway www.heidenhain.no		
DK	TPTEKNIK A/S 2670 Greve, Denmark www.tp-gruppen.dk	PH	MACHINEBANKS' CORPORATION Quezon City, Philippines 1113 E-mail: info@machinebanks.com		

