

SIEMENS

Steuerungsübersicht für Verkäufer
von Werkzeugmaschinen

SINUMERIK Operate - Drehen

SINUMERIK 840D sl / SINUMERIK 828D

Ausgabe

08/2022

www.siemens.de/sinumerik

SIEMENS

SINUMERIK

SINUMERIK 828D/ SINUMERIK 840D sl SINUMERIK Operate - Drehen

Steuerungsübersicht für Verkäufer von
Werkzeugmaschinen

Gültig für:

Steuerungen
SINUMERIK 828D/SINUMERIK 840D sl
Software
CNC-Software Version 4.95

08/2022

A5E41992653A AD

Vorwort

Kompaktübersicht	1
Systemübersicht	2
CNC-Bedienung mit SINUMERIK Operate	3
CNC-Bedienung im manuellen Betrieb (JOG)	4
Werkzeugverwaltung	5
Datenverwaltung	6
CNC-Bedienung im automatischen Betrieb (AUTO)	7
CNC-Funktionalitäten	8
CNC- Programmiermethoden	9
Werkstückvisualisierung	10
CNC-Technologiezyklen	11
Komplettbearbeitung	12
Mehrkanalige Bearbeitung	13
Automatisierung	14
Digitalisierung	15
Tools & Informationen	16
Sicherheitsfunktionen	17

Rechtliche Hinweise

Warnhinweiskonzept

Dieses Handbuch enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise zu Ihrer persönlichen Sicherheit sind durch ein Warndreieck hervorgehoben, Hinweise zu alleinigen Sachschäden stehen ohne Warndreieck. Je nach Gefährdungsstufe werden die Warnhinweise in abnehmender Reihenfolge wie folgt dargestellt.

 GEFAHR

bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten wird , wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

 WARNUNG
--

bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten kann , wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

 VORSICHT

bedeutet, dass eine leichte Körperverletzung eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

ACHTUNG

bedeutet, dass Sachschaden eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

Beim Auftreten mehrerer Gefährdungsstufen wird immer der Warnhinweis zur jeweils höchsten Stufe verwendet. Wenn in einem Warnhinweis mit dem Warndreieck vor Personenschäden gewarnt wird, dann kann im selben Warnhinweis zusätzlich eine Warnung vor Sachschäden angefügt sein.

Qualifiziertes Personal

Das zu dieser Dokumentation zugehörige Produkt/System darf nur von für die jeweilige Aufgabenstellung **qualifiziertem Personal** gehandhabt werden unter Beachtung der für die jeweilige Aufgabenstellung zugehörigen Dokumentation, insbesondere der darin enthaltenen Sicherheits- und Warnhinweise. Qualifiziertes Personal ist auf Grund seiner Ausbildung und Erfahrung befähigt, im Umgang mit diesen Produkten/Systemen Risiken zu erkennen und mögliche Gefährdungen zu vermeiden.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch von Siemens-Produkten

Beachten Sie Folgendes:

 WARNUNG
--

Siemens-Produkte dürfen nur für die im Katalog und in der zugehörigen technischen Dokumentation vorgesehenen Einsatzfälle verwendet werden. Falls Fremdprodukte und -komponenten zum Einsatz kommen, müssen diese von Siemens empfohlen bzw. zugelassen sein. Der einwandfreie und sichere Betrieb der Produkte setzt sachgemäßen Transport, sachgemäße Lagerung, Aufstellung, Montage, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung voraus. Die zulässigen Umgebungsbedingungen müssen eingehalten werden. Hinweise in den zugehörigen Dokumentationen müssen beachtet werden.

Marken

Alle mit dem Schutzrechtsvermerk ® gekennzeichneten Bezeichnungen sind eingetragene Marken der Siemens AG. Die übrigen Bezeichnungen in dieser Schrift können Marken sein, deren Benutzung durch Dritte für deren Zwecke die Rechte der Inhaber verletzen kann.

Haftungsausschluss

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben in dieser Druckschrift werden regelmäßig überprüft, notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten.

Vorwort

Vorwort

Gültigkeitsbereich

Das vorliegende Dokument gibt Ihnen einen Überblick über den Funktionsumfang der **SINUMERIK 828D** und **SINUMERIK 840D sl** mit **SINUMERIK Operate V4.9** für Drehmaschinen.

Das Dokument richtet sich an Verkäufer und Händler von Werkzeugmaschinen.

Gliederung der Information

Aus den vielfältigen Funktionsmöglichkeiten der SINUMERIK-Produkte sind nur diejenigen aufgeführt, die für den Anwender Ihrer Maschine von direkter Bedeutung sind. Zu jeder Funktion ist angegeben, ob diese im Grundumfang von SINUMERIK Operate enthalten ist oder ob Sie diese separat als Option erwerben müssen.

Alle Funktionen, die im Grundumfang der Maschine enthalten sind, werden wie folgt gekennzeichnet:

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Alle Funktionen, die Sie als zusätzliche Optionen erwerben können, werden wie folgt gekennzeichnet:

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Option: [Artikel-Nr. Kurz- angabe]		Option: [Artikel-Nr. Kurz- angabe]		Option: [Artikel-Nr. Kurz- angabe]

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Option: [Artikel-Nr. Kurzangabe]

Bei den Optionen wird zusätzlich noch wie folgt unterschieden:

	Nach dem Kauf der Option erhalten Sie einen Lizenzschlüssel. Mit dem Einlesen des Lizenzschlüssels aktivieren Sie die Funktion.
	Die Option erfordert die Abstimmung mit dem Maschinenhersteller.

Technische Änderungen vorbehalten.

Ansprechpartner Maschinenhersteller

Vertrieb

Telefon: +49 xxx xxx
 FAX: +49 xxx xxx
 Email: xxx@maschinenhersteller.com

Service

Telefon: +49 xxx xxx
 FAX: +49 xxx xxx
 Email: xxx@maschinenhersteller.com

Homepage:

<http://www.maschinenhersteller.com>

Ansprechpartner SINUMERIK Anwender-Support weltweit

Name	Vorname	Region	E-Mail
Popelka	Jiri	Österreich	jiri.popelka@siemens.com
Marino	Gustavo	Brasilien	marino.gustavo@siemens.com
Katsarov	Petar	Bulgarien	petar.katsarov@siemens.com
Xu	Zheng Shun	China	zhengshun.xu@siemens.com
Meriaho	Juha	Finnland	juha.meriaho@siemens.com
Chevalier	Francois	Frankreich	francois.chevalier@siemens.com
Bui	Quang-Minh	Deutschland	quang-minh.bui@siemens.com
Palla	Csaba	Ungarn	csaba.palla@siemens.com
Muthukrishna Pillai	Manish	Indien	manish.m@siemens.com
Widjayanto	Arif	Indonesien	arif_widjayanto@cncdesign.com.au
Marrelli	Fabio	Italien	fabio.marrelli@siemens.com
Cavazos Valle	Alicia del Carmen	Mexiko	alicia.cavazos@siemens.com
Ouwehand	Hans	Niederlande	hans.ouwehand@siemens.com
Orlik	Piotr	Polen	piotr.orlik@siemens.com
Popelka	Jiri	Slowakei	jiri.popelka@siemens.com
Lee	ByungChan	Südkorea	byungchan.lee@siemens.com
Lopez Gomez	Javier	Spanien	javier.lopez_gomez@siemens.com
Farger	Alexander	Schweiz	alexander.farger@siemens.com
Tan	Ben	Taiwan	ben.tan@siemens.com
Popelka	Jiri	Tschechien	jiri.popelka@siemens.com
Dinler	Namik Ozkan	Türkei	ozkan.dinler@siemens.com
Coombes	Mark	Großbritannien	mark.coombes@siemens.com
Pollack	Christopher	USA	chris.pollack@siemens.com
Dat	Nguyen Van	Vietnam	nguyen-van.dat@siemens.com

Homepage:

Besuchen Sie für weitere Informationen ...

CNC4you-Portal (<http://siemens.de/cnc4you>)

Technische Online-Dokumentation

(<https://support.industry.siemens.com/cs/document/109476679/technical-online-documentation-for-sinumerik-sinamics-simotion-and-simotics?dti=0&lc=de-WW>)

Inhaltsverzeichnis

	Vorwort	3
1	Kompaktübersicht	11
2	Systemübersicht	15
2.1	SINUMERIK 828D	16
2.1.1	Datenspeicher - SINUMERIK 828D	17
2.2	SINUMERIK 840D sl	18
2.2.1	Datenspeicher - SINUMERIK 840D sl	19
2.2.2	Panels.....	20
3	CNC-Bedienung mit SINUMERIK Operate	25
3.1	Animated Elements.....	25
3.2	Onboard-Dokumentation	26
3.3	Multitouch-Bedienung	27
3.3.1	Multitouch-Bedienung Grundumfang	27
3.3.2	Multitouch-Bedienung mit Sidescreen	29
3.3.3	SINUMERIK Operate Display Manager	30
3.4	Short-Cuts	31
4	CNC-Bedienung im manuellen Betrieb (JOG)	33
4.1	TSM-Universalzyklus	33
4.2	Nullpunktverschiebungen	34
4.3	Werkstück messen	35
4.4	Werkzeug messen.....	36
4.5	Abspanzyklus.....	37
4.6	Positionierzyklus	38
4.7	Manuelle Maschine.....	39
5	Werkzeugverwaltung	41
5.1	Werkzeigtabelle	41
5.2	Standzeit- und Stückzahlüberwachung.....	42
5.3	Schwesterwerkzeuge	43
5.4	Rüstdaten	44
6	Datenverwaltung	45
6.1	Programm-Manager.....	45
6.2	Ethernet-Vernetzung	46

7	CNC-Bedienung im automatischen Betrieb (AUTO)	47
7.1	Satzsuchlauf	47
7.2	Programmbeeinflussung	48
7.3	Abarbeiten von externen Speichern	49
7.4	Basissatzanzeige	50
7.5	Mitzeichnen	51
7.6	Werkzeugbedarf ermitteln	52
7.7	Protokollieren von Messergebnissen im Automatikbetrieb	53
8	CNC-Funktionalitäten	55
8.1	80 bit NANO Floating Point Genauigkeit.....	55
8.2	Satzwechselzeiten	56
8.2.1	SINUMERIK 828D	56
8.2.2	SINUMERIK 840D sl	56
8.3	Ruckbegrenzung	57
8.4	Dynamische Vorsteuerung	58
8.5	Reibkompensation	59
8.6	Nickkompensation	60
8.7	Intelligente Lastenanpassung (ILC).....	62
8.8	Evolventen-Interpolation	63
8.9	Messen Stufe 2	64
8.10	Synchronaktionen Stufe 2.....	65
8.11	Auswertung interner Antriebsgrößen	66
8.12	Konturhandrad	67
9	CNC-Programmiermethoden	69
9.1	DIN-ISO Programmierung mit programGUIDE	70
9.1.1	Einleitung.....	70
9.1.2	Programmeditor	71
9.1.3	Sprachumfang	72
9.1.4	programGUIDE-Eingabeunterstützung.....	73
9.2	ShopTurn Arbeitsschrittprogrammierung	74
9.2.1	Einleitung.....	74
9.2.2	Arbeitsschritteditor	75
9.2.3	Verkettung von Arbeitsschritten.....	76
9.2.4	Grafische Ansicht.....	77
10	Werkstückvisualisierung	79
10.1	2D-Simulation	79
10.2	3D-Simulation	80

11	CNC-Technologiezyklen	81
11.1	CNC-Technologiezyklen für programGuide und ShopTurn	81
11.2	Highlights Bearbeitungszyklen	82
11.2.1	Konturabspannen mit Rohteilkontur	82
11.2.2	Gravurzyklus	83
11.2.3	Gegenspindelzyklus	84
11.3	Restmaterialerkennung bei Konturzyklen	85
11.4	Prozessmessen für Werkstücke und Werkzeuge	86
12	Komplettbearbeitung	89
12.1	Stirnseitenbearbeitung (TRANSMIT)	89
12.2	Mantelflächenbearbeitung (TRACYL)	90
13	Mehrkanalige Bearbeitung	91
13.1	Überblick	91
13.2	programSYNC Jobliste	92
13.3	Doppeleditor	93
13.4	Balance Cutting (Abspannen)	94
13.5	Simulation	95
14	Automatisierung	97
14.1	SINUMERIK Run MyRobot /EasyConnect	97
14.2	SINUMERIK Run MyRobot /Handling	98
14.3	SINUMERIK Run MyRobot /Direct Handling	99
15	Digitalisierung	101
15.1	Digitalisierung - Überblick	101
15.2	Manage MyResources /Tools	103
15.3	Manage MyResources /Programs	104
15.4	Analyze MyPerformance (in line)	105
15.5	Analyze MyPerformance /OEE-Monitor (MindSphere)	106
15.6	Analyze MyPerformance /OEE-Tuning (MindSphere)	107
15.7	Manage MyMachines	108
15.8	Manage MyMachines /Remote	109
15.9	Optimize MyMachining /Adaptive Control	110
15.10	Industrial Edge for Machine Tools & Applikationen	112
15.10.1	Industrial Edge for Machine Tools	112
15.10.2	Optimize MyMachining /Trochoidal	113
15.10.3	Analyze MyWorkpiece /Capture	114
15.10.4	Analyze MyWorkpiece /Monitor	115
15.10.5	Analyze MyMachine /Condition	116
15.10.6	Analyze MyWorkpiece /Toolpath	117

16	Tools & Informationen	119
16.1	DXF Reader.....	119
16.2	SinuTrain for SINUMERIK Operate.....	120
16.3	CNC4you	122
17	Sicherheitsfunktionen	123
17.1	SINUMERIK Safety Integrated	123
17.2	Kollisionsvermeidung	124
17.2.1	Protect MyMachine /Axis Lock	125
17.2.2	Protect MyMachine /3D Primitives	126
17.2.3	Protect MyMachine /3D STL.....	127
17.2.4	Protect MyMachine /Open.....	128
	Index.....	129

Kompaktübersicht

Siemens Machine Tool Systems - ein starker Partner für die Werkzeugmaschinenwelt ...

Siemens Machine Tool Systems Portfolio

- ✓ Drehen ist ein Leichtes für alle SINUMERIK CNCs. Abhängig vom notwendigen Funktionsumfang und der geforderten Performance sowie Achszahl steht für jeden Anwendungsfall eine geeignete SINUMERIK zur Verfügung. Maschinen mit Haupt- und Gegenspindel, Y-Achsen und angetriebenen Werkzeugen werden durch das umfangreiche Dreh- und Fräszyklenpaket der Steuerungen SINUMERIK 828D und SINUMERIK 840D sl optimal unterstützt. (Seite 15)



Bedienfreundlichkeit - effektiv bedienen wie am PC

- ✓ SINUMERIK Operate bietet eine hohe Bedienfreundlichkeit, die man sonst nur von Personal Computern erwartet. Damit setzt SINUMERIK Operate den Maßstab für die effiziente Bedienung von Werkzeugmaschinen. (Seite 25)



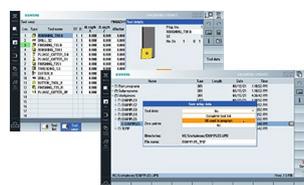
Einrichtfunktionen "Intelligent-JOG"

- ✓ SINUMERIK Operate setzt bei diesen "Funktionen des täglichen Lebens" Maßstäbe. Dank eines intelligenten JOG-Modus und einer intuitiven Werkzeugverwaltung werden alle typischen Einrichtfunktionen grafisch interaktiv unterstützt. Die Funktion „Manuelle Maschine“ bietet einige Highlights für zyklengesteuerte Drehmaschinen. (Seite 33)



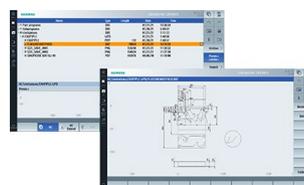
Werkzeugverwaltung - leistungsfähig aber dennoch einfach zu bedienen

- ✓ SINUMERIK, als bevorzugte CNC-Steuerung für die Serienproduktion, bietet eine leistungsfähige Werkzeugverwaltung. Dank SINUMERIK Operate ist die Werkzeugverwaltung auch für Handlungsabläufe bei der Herstellung von Einzelteilen und Kleinserien "easy to use". (Seite 41)



Datenverwaltung wie am PC

- ✓ SINUMERIK Operate bietet ein modernes Programmmanagement, das Funktionen und Komfort von PC-Betriebssystemen erstmals auch in CNC-Steuerungen zur Verfügung stellt. (Seite 45)



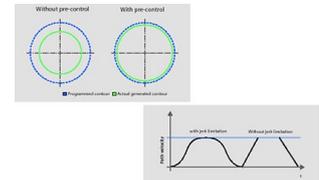
CNC-Bedienung im automatischen Betrieb (AUTO)

- ✓ SINUMERIK Operate bietet zahlreiche Funktionen für die Betriebsart AUTO - über das Abarbeiten von externen Speichern, Satzsuchlauf und Programmbeeinflussung bis zum Protokollieren von Messergebnissen. (Seite 47)



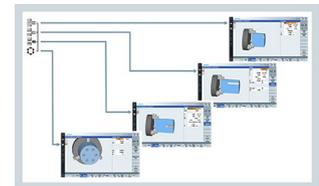
SINUMERIK CNC-Performance - der Maßstab in allen Belangen

- ✓ SINUMERIK CNC-Steuerungen setzen Maßstäbe in allen Belangen der Bearbeitungsperformance – maximalen Genauigkeit bei gleichzeitiger Schonung der Mechanik der Maschine. (Seite 55)



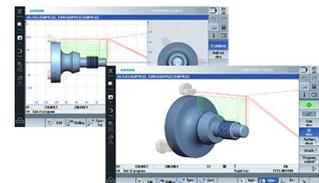
CNC-Programmiermethoden - für alle Fertigungsaufgaben bestens gewappnet

- ✓ Ein großer Vorteil von SINUMERIK sind zwei am Markt etablierte CNC-Programmiermethoden: Eine AV-geprägte, hochproduktive DIN/ISO-Programmierung sowie eine werkstattgeprägte Arbeitsschrittprogrammierung. Damit erreichen Sie eine unvergleichbare Flexibilität. (Seite 69)



Werkstückvisualisierung - mehr Sicherheit durch einfache schnelle Kontrolle

- ✓ Realitätsnahe 2D- und 3D-Simulation bieten Sicherheit bei der Programmierung und Angebotskalkulation. (Seite 79)



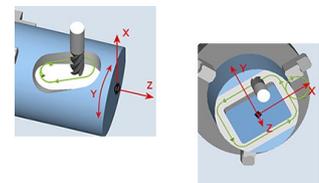
CNC-Technologiezyklen - die kleinen Helfer bei der täglichen CNC-Programmierung

- ✓ Unabhängig davon, ob Sie mit programGUIDE oder ShopTurn arbeiten – in beiden Fällen steht Ihnen der volle Umfang an technologischen Zyklen, Positionsmustern und Geometrien zur Verfügung. (Seite 81)



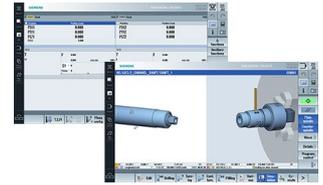
Komplettbearbeitung

- ✓ Egal, ob auf der Stirn- oder Mantelfläche von Drehteilen bearbeitet werden soll: Mit TRANSMIT und TRACYL wird die Bearbeitungsebene genau an die richtige Stelle transformiert. Und das alles völlig automatisch dank NC-Funktionalität in SINUMERIK Operate. (Seite 89)



Mehrkanalige Bearbeitung - effiziente Programmierung

- ✓ Große Abspannvolumen bewältigen und kurze Taktzeiten bei Großserien, dafür muss die CNC-Steuerung flexibel und leistungsstark sein. SINUMERIK Operate ermöglicht eine effiziente Programmierung der mehrkanaligen Bearbeitungen. Das Ergebnis ist mehr Sicherheit durch 3D-Simulation mit der 3-Ebenen-Ansicht und umfangreiche Kontroll- und Optimierungsmöglichkeiten durch die automatische Berechnung der Bearbeitungszeit. (Seite 91)



Automatisierte Zelle

- ✓ Roboter müssen sich einfach in Werkzeugmaschinen und Fertigungsabläufe integrieren lassen. SINUMERIK Run MyRobot bietet Lösungen von der einfachen Anbindung über die komfortable Integration für Handling- Aufgaben bis hin zur hochgenauen Bewegungsführung von Maschinen mit Roboter-Kinematik. (Seite 97)



Digitalisierung im Shopfloor

- ✓ Digitalisierung ist eindeutig eine Domäne von Siemens, nicht nur mit leistungsfähigen IT-Lösungen für SINUMERIK. Die Stärke von Siemens Digital Industries ist die Digitalisierung des kompletten Shopfloors. (Seite 101)



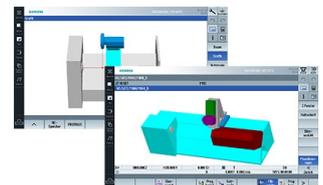
Tools & Informationen

- ✓ Die nützlichen Helfer - DXF Reader und SinuTrain for SINUMERIK! Auf der Informationsplattform CNC4you finden Sie hilfreiche Tipps & Tricks und einen Download-Bereich. (Seite 119)



Sicherheitsfunktionen

- ✓ SINUMERIK Safety Integrated ermöglicht ein uneingeschränktes Bewegen der Maschine im Einrichtbetrieb mit offenen Schutztüren und bietet damit dem Anwender der Maschine ein deutliches Plus an Bedienerfreundlichkeit. Funktionen zur Kollisionsvermeidung bieten Schutz vor Kollisionen im Arbeitsraum. (Seite 123)



Systemübersicht

Mit den Steuerungen SINUMERIK 828D und SINUMERIK 840D sl und der übersichtlichen und intuitiven Bedien- und Programmieroberfläche SINUMERIK Operate, steht Ihnen eine maßgeschneiderte Lösung für alle weltweit verwendeten CNC-Drehmaschinen zur Verfügung.

SINUMERIK Operate

Zu den charakteristischen Merkmalen von SINUMERIK Operate zählen ...

- HMI Advanced, ShopMill und ShopTurn sind unter einer Oberfläche vereint
- intuitive und übersichtliche Bedienung und Programmierung inklusive Animated Elements
- Darstellung im modernen Windowsstyle
- neue starke Funktionen rund um das Einrichten, Programmieren, Werkzeug- und Programm-Management
- neue Funktionalitäten für Komplettbearbeitung

Für die **Programmierung** stehen Ihnen zwei unterschiedliche Möglichkeiten zur Auswahl:

- DIN-ISO Programmierung mit programGuide (CNC-Texteditor mit programGuide Zyklenunterstützung und DIN-ISO und lesbaren CNC-Hochsprachenbefehlen) für mittlere und große Serien
- ShopTurn Arbeitsschrittprogrammierung mit grafisch interaktivem CNC-Arbeitsschritteditor und CNC-Programmierung ohne DIN-ISO-Kennntnis für kleine Serien

programSYNC – Effiziente Programmierung für Mehrkanalmaschinen

Dreh-Fräszentren mit mehreren Werkzeugschlitten gelten als die Highend-Maschinen in diesem Segment. Die einzelnen Werkzeugträger werden von der SINUMERIK in verschiedene Kanäle aufgeteilt und verwaltet. Für jeden Kanal müssen Programme erzeugt werden, die dann später bei der Bearbeitung gleichzeitig ablaufen. Siemens bietet mit der durchgängigen Bedienoberfläche SINUMERIK Operate eine Standardoberfläche, die es ermöglicht, mit Hilfe eines Doppleditors Programme für zwei Kanäle gleichzeitig zu erstellen und mit der Funktion **programSYNC** untereinander abzugleichen. Damit ist eine effiziente Programmierung direkt an der Steuerung möglich.

2.1 SINUMERIK 828D

Die CNC-Performance-Varianten PPU 270.4/PPU 271.4 und PPU 290.4 der SINUMERIK 828D können Sie mit den im Folgenden beschriebenen Software-Varianten flexibel kombinieren.

Somit können Sie die SINUMERIK 828 perfekt auf den Leistungsbedarf des jeweiligen Maschinenkonzepts anpassen.



Software-Variante 28x

- Bis zu 10 Achsen/Spindeln (Drehen und G-Tech)
- Bis zu 2 Bearbeitungskanäle (T, M, G)
- 768 Werkzeuge, 1536 Schneiden
- 10 MB Anwenderspeicher
- Zusätzlich bis zu 2 Hilfsachsen

Software-Variante 26x

- Bis zu 6 Achsen/Spindeln
- 1 Bearbeitungskanal
- 256 Werkzeuge, 512 Schneiden
- 5 MB Anwenderspeicher
- Zusätzlich bis zu 2 Hilfsachsen

Software-Variante 24x

- Bis zu 5 Achsen/Spindeln
- 1 Bearbeitungskanal
- 128 Werkzeuge, 256 Schneiden
- 3 MB Anwenderspeicher



Weitere Informationen finden Sie im Katalog NC 82

Benefits



- **Bessere Effizienz durch modernste Bedientechnologien und -funktionen**
- **Skalierbare Lösungen durch zugeschnittene Hardware und Software für die Kompaktklasse**

2.1.1 Datenspeicher - SINUMERIK 828D

Interner Speicher					Externer Speicher		
		828D SW 24x	828D SW 26x	828D SW28	<input checked="" type="checkbox"/> Abarbeiten von externen Speichern EES (Option P75*) Netzwerk, USB-Speichermedien, Compact-Flashcard		
	USB/CF-Karte sind zum Datentransport oder zum Abarbeiten mit EXTCALL nutzbar						
<input checked="" type="checkbox"/>	Option P77	-	100 MB				
	SW	3 MB	5 MB	10 MB	<input checked="" type="checkbox"/> Abarbeiten vom CNC-Anwenderspeicher erweitert (Option P77)		
<input checked="" type="checkbox"/>	Interner Speicher erweiterbar über Option P77 → 100 MByte						<input checked="" type="checkbox"/> Externer Speicher nahezu beliebig erweiterbar (Option P75)

*) Option P75 nicht für SW 24x verfügbar

2.2 SINUMERIK 840D sl

SINUMERIK 840D sl ist eine offene CNC-Steuerung für modulare Premium-Maschinenkonzepte. Mit leistungsfähigen und innovativen Systemfunktionen erschließt die SINUMERIK 840D sl ein unerschöpfliches Technologiespektrum. SINUMERIK 840D sl ist wegweisend bei der Erschließung globaler Bearbeitungstrends – und damit bevorzugte CNC in den Zukunftsbranchen.



- Antriebsbasierte Modular-CNC
- Multitechnologie-CNC
- Bis zu 93 Achsen/Spindeln
- Bis zu 30 Bearbeitungskanäle
- Modulares Panelkonzept bis zu 19"-Farbdisplay
- SIMATIC S7-300 PLC



Weitere Informationen finden Sie im Katalog NC 62

Benefits



- **Höhere Produktivität der Maschinen durch schnellere Steuerungen und innovative Maschinenkonzepte**
- **Bessere Effizienz bei der Bedienung durch modernste Bedientechnologien und -funktionen**
- **Gesteigerte Qualität durch perfekte Anpassung der Steuerung an das Maschinenverhalten**
- **Vereinfachung des Engineerings durch noch mehr Systemunterstützung für Konfiguration, Test und Optimierung**
- **Zukunftsorientierte Erweiterungen zur Digitalisierung und Einbindung in Automatisierungskonzepte**

2.2.1 Datenspeicher - SINUMERIK 840D sl

Interner Speicher					Externer Speicher	
		NCU	NCU	NCU	NCU + PCU	<input checked="" type="checkbox"/> Abarbeiten von externen Speichern EES (Option P75*) Netzwerk, USB-Speichermedien, Compact-Flashcard
<input checked="" type="checkbox"/>	Option P77 + PCU				bis zu 40 GB	
<input checked="" type="checkbox"/>	Option P77 + Option P12 *)			bis zu 6 GB		
<input checked="" type="checkbox"/>	Option P77		100 MB			
<input checked="" type="checkbox"/>	CNC-Anwenderspeicher (Option D00)	NCU 710.3B: 10 bis 16 MB NCU 720.3B und NCU 730.3B: 10 bis 22 MB				<input checked="" type="checkbox"/> Abarbeiten vom CNC-Anwenderspeicher erweitert (Option P77)
<input checked="" type="checkbox"/>	Interner Speicher erweiterbar über Option P77 + PCU → 40 GByte Interner Speicher erweiterbar über Option P77 + P12 → 6 GByte Interner Speicher erweiterbar über Option P77 → 100 MByte					<input checked="" type="checkbox"/> Externer Speicher nahezu beliebig erweiterbar (Option P75)

*) HMI-Anwenderspeicher, Alternative zu PCU

2.2.2 Panels

SINUMERIK OP 08T



- Operator Panel 191 mm breit, 7,5" TFT Display (Auflösung 640 × 480 Pixel)
- integrierte CNC-Tastatur mit 75 Tasten (Layout wie SINUMERIK CNC-Volltastatur)
- mit frontseitigem USB-Anschluss
- Ausführung mit Folientasten

SINUMERIK OP 010



- Operator Panel 483 mm breit, 10,4" TFT Display (Auflösung 640 × 480 Pixel)
- integrierte CNC-Tastatur
- mit frontseitigem USB-Anschluss für Memory-Stick
- Ausführung mit **Folientasten**
- separate Maschinensteuertafel

SINUMERIK OP 010S



- Operator Panel 310 mm breit, 10,4" TFT Display (Auflösung 640 × 480 Pixel)
- mechanische Tasten
- mit frontseitigem USB-Anschluss für Memory-Stick
- separate CNC-Tastatur und Maschinensteuertafel

OP 010C



- Operator Panel 483 mm breit, 10,4" TFT Display (Auflösung 640 × 480 Pixel)
- integrierte CNC-Tastatur
- mit frontseitigem USB-Anschluss für Memory-Stick
- Ausführung mit mechanischen Tasten
- separate Maschinensteuertafel

OP 012



- Operator Panel 483 mm breit, 12" TFT Display (Auflösung 800 × 600 Pixel)
- Folientasten
- integrierte Maus
- Touchpad
- mit frontseitigem USB-Anschluss für Memory-Stick

SINUMERIK OP 015A



- Operator Panel 380 mm breit, 15" TFT Display (Auflösung 1024 × 768 Pixel)
- Ausführung mit Folientastatur mit 62 Tasten
- mit frontseitigem USB-Anschluss
- integrierte Maus

SINUMERIK OP 015 black



- Operator Panel 396 mm, 15,6" LCD Display (Auflösung 1366 × 768 Pixel)
- kapazitive Tastatur mit 64 Tasten
- kapazitivenDisplay-Bereich für die Gestenbedienung (Touchbedienung)

Hinweis: siehe auch Kapitel AUTOHOTSPOT

SINUMERIK OP 019



- Operator Panel 483 mm breit, 19" TFT Display (Auflösung 1280 × 1024 Pixel)
- Ausführung mit Folientasten, auch Handschuhbedienung möglich
- kapazitive Sensorik für schnelle Tastenauslösung
- integrierte Tastensperre zum Schutz gegen Fehlbedienung
- USB 2.0 Steckerdose für Pulteinbau
- Separate CNC-Tastatur und Maschinensteuertafel

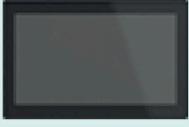
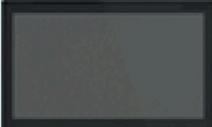
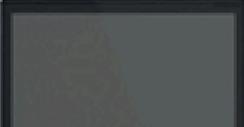
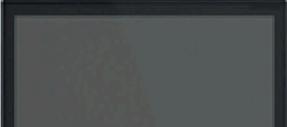
SINUMERIK OP 019 black



- Operator Panel 46,99 cm, 18,5" TFT Farbdisplay (Auflösung 1366 × 768 Pixel)
- ermöglicht dezentralen Aufbau von Bedientafelfront und Steuerung
- kapazitivenDisplay-Bereich für die Gestenbedienung

Hinweis: siehe auch Kapitel AUTOHOTSPOT

SINUMERIK blackline plus

SINUMERIK blackline plus				
Panel-Größe	15"	19"	22"	24"
				
Breite	398 mm	464 mm	529 mm	585 mm
SIMATIC ITC Industrial Thin Client	X	X	X	(X)*
SIMATIC IFP Industrial Flat Panel (Monitor)	X	X	X	X
SIMATIC IPC 477E Industrial PC (Integrated Panel-PC)	X	X	X	X
NCU 710 / 720 / 730	X	X	X	X
SINUMERIK MCP 398 + EM				
SINUMERIK ONE MCP	--			

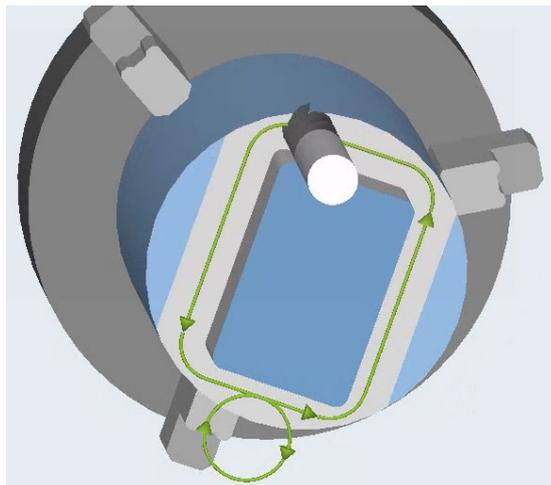
*) als kundenspezifische Variante verfügbar

CNC-Bedienung mit SINUMERIK Operate

3.1 Animated Elements

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Zur Veranschaulichung welche Parameter was in der Bearbeitung bewirken, steht Ihnen mit SINUMERIK Operate eine Eingabeunterstützung mit Bewegtbildsequenzen zur Verfügung.



Benefits

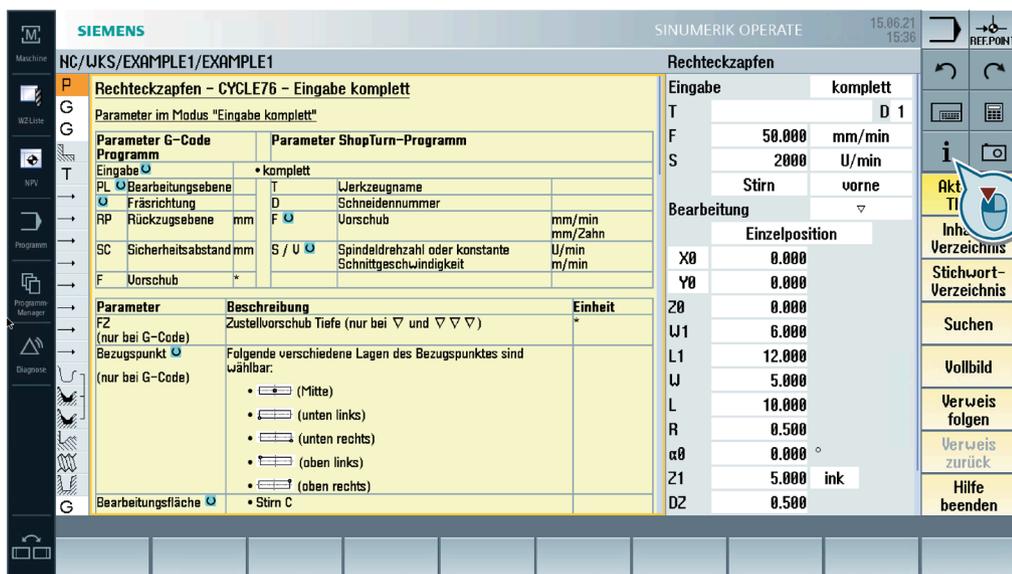


- Prozesssicheres Einrichten
- Mehr Sicherheit bei der Programmeingabe durch leicht verständliche Darstellung der Auswahlmöglichkeiten
- Dadurch verbesserte Effektivität und somit erhöhte Verfügbarkeit der Maschine

3.2 Onboard-Dokumentation

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Zu jedem Eingabefeld der Bedienmasken blendet SINUMERIK Operate automatisch eine Hilfe in Form eines "Cursor-Texts" ein. Für weitere Informationen steht Ihnen ein komplettes kontextsensitives Hilfesystem mit vielen nützlichen Details und Grafiken zur Verfügung.



Benefits



- Programmierung ohne Handbuch an der Maschine
- Hilfe-Taste zum Wechseln zwischen Editor und den Hilfebildern

3.3 Multitouch-Bedienung

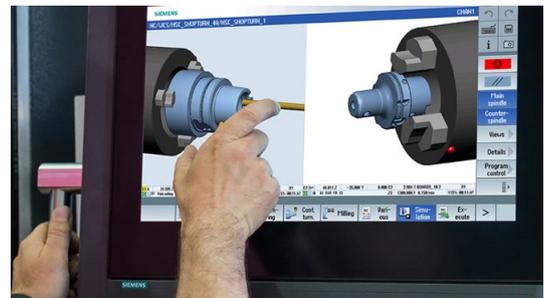
3.3.1 Multitouch-Bedienung Grundumfang

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

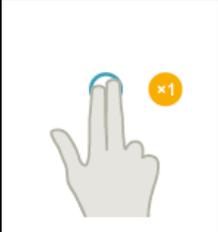
✓	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

SINUMERIK Operate kann mit den entsprechenden Bedientafelfronten auch über Multitouch-Gesten bedient werden. Die Multitouch-Bedienung ist möglich bei der SINUMERIK 840D sl mit den Bedientafelfronten SINUMERIK OP 015 black line oder SINUMERIK OP 019 black line und bei der SINUMERIK 828D PPU 290.4, vertikal.

- intelligente Gestenbedienung mit Touchpanels, auch mit Arbeitshandschuhen
- Kapazitiver Touch für den industriellen Einsatz
- Handballenerkennung
- Erkennung von Flüssigkeiten und Verunreinigungen



Auszug aus den Gesten der Multitouch-Bedienung:

				
<p>Tap mit zwei Fingern Kontextmenü aufrufen, z. B. Kopieren, Einfügen</p>	<p>Tap and hold Objekt zum Ändern öffnen, z. B. NC-Satz</p>	<p>Pan Verschieben von Grafikinhalten, z. B. Simulation, Formenbauansicht</p>	<p>Flick mit 3 Fingern Scrollen an Anfang oder Ende von Listen bzw. von Dateien</p>	<p>Spread Vergrößern von Grafikinhalten, z. B. Simulation, Formenbauansicht</p>

Benefit



- **Moderne und effiziente Gestenbedienung von SINUMERIK Operate – robust und zuverlässig auch in rauer industrieller Umgebung**

3.3.2 Multitouch-Bedienung mit Sidescreen

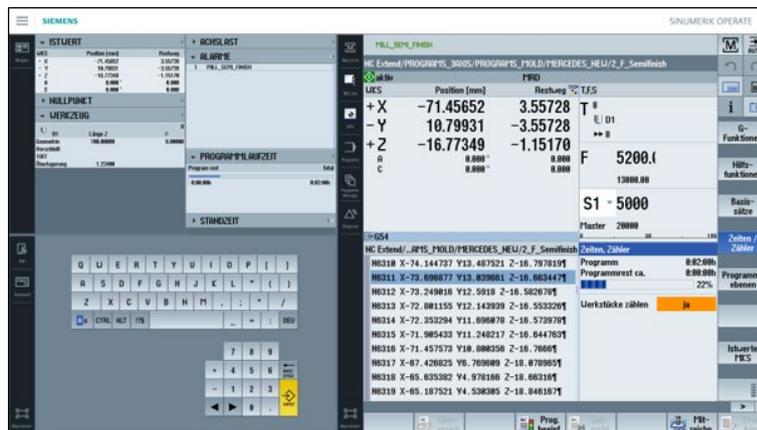
	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Mit Sidescreen können Sie Widgets und Pages einbinden. Die Zusatzfenster können Sie ein- und ausklappen und wahlweise an der linken oder rechten Bildschirmseite platzieren. Der Sidescreen kann ein- und ausgeklappt werden. Sie können folgende Standard-Widgets einbinden.

- NC / PLC Variablen
- Istwert
- Nullpunkt
- Alarmer/Meldungen
- Achslast
- Aktuelles Werkzeug
- Standzeit
- Programmlaufzeit

Die ABC-Tastatur, als alternative zur virtuellen QWERTY Tastatur, oder die Maschinensteuertafel-Funktionen können als Pages eingebunden werden.



Voraussetzung: nur für Panels mit einer Auflösung 1366x768 bzw. Full HD-Auflösung 1920x1080

Benefit



- In jeder Bediensituation alle Informationen im Blick und damit permanente Kontrolle des Maschinenstatus.

3.3.3 SINUMERIK Operate Display Manager

<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P81				

Mit dem Display Manager bekommt der Maschinenbediener die Möglichkeit, die Bedienoberfläche individuell an Maschinen und die individuellen Anforderungen anzupassen.



Aufteilung des Anzeigebereichs in drei oder vier Bereiche.

Beispiel:

- 1: SINUMERIK Operate
- 2: Standard-Widgets
- 3: Applikationen (PDF, Tastatur, etc.)
- 4: Virtuelle Tastatur (optional)



- direkte Umschaltung zwischen Links- und Rechtsorientierung
- Widgets des Sidescreen sind im Display Manager weiterhin nutzbar
- kundenspezifische Windows-Applikationen
- Maschinensteuertafel/virtuelle Tastatur
- Anzeigebereich temporär maximieren

Voraussetzung: nur für Panels mit einer Full HD-Auflösung 1920x1080

Benefit

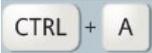
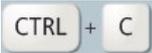
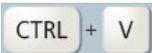
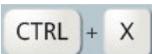
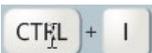
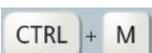


- Effektive Nutzung großflächiger Bildschirme mit individuell gestaltbaren Inhalten.

3.4 Short-Cuts

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Für zahlreiche Menübedienungen in SINUMERIK Operate stehen Ihnen Shortcuts zur Verfügung. Im Folgenden sehen Sie einen kleinen Auszug daraus:

	Alles Markieren (Editorfunktionalität)
	Kopieren
	Einfügen
	Ausschneiden
	Berechnung der Zeit ab/bis Zeile/Block
	Sprachumschaltung
	Maximale Simulationsgeschwindigkeit
	Für Screenshots (Speicherort: Inbetriebnahme (Kennwort) → Systemdaten → HMI Daten → Protokolle → Bildschirmabzüge)

Benefit



- Shortcuts in SINUMERIK Operate machen aufwändige Menübedienungen überflüssig und bieten Funktionen, die man in einer CNC-Steuerung bis dato nicht erwarten durfte

CNC-Bedienung im manuellen Betrieb (JOG)

4.1 TSM-Universalzyklus

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Im Einrichtebetrieb steht ein Universalzyklus für die am häufigsten verwendeten Maschinenfunktionen zur Verfügung:

- Werkzeugwechsel, auch von Schwesterwerkzeugen, mit direktem Zugriff über die Werkzeugtabelle (T)
- Spindeldrehzahl und -richtung (S)
- M-Funktionen (M)
- Aktivieren von Nullpunktverschiebungen
- Festlegung der Getriebestufe

The screenshot shows the SINUMERIK OPERATE interface. At the top, it displays 'SIEMENS' and 'SINUMERIK OPERATE' with the time '15:06:21' and '15:49'. The main area is divided into several sections:

- RESET** and **MRD** buttons are visible at the top.
- WKS** (Workshop) section shows position data: X: -248.000, Z: -57.000, and SP1, SP3 with 0.000 values.
- T,F,S** (Tool, Feed, Spindle) section shows tool 'FINISHING_T35 A' with R 0.400, Z 57.000, X 124.000, and feed 'F 0.000 mm/min' at 120%.
- S1** (Spindle) section shows 'Master 0' at 120%.
- T,S,M** (Tool Setting Manager) section is active, showing a dropdown menu for 'Werkzeug' (Tool) with options: G500, G54 (selected), G55, G56, G57, and G54 (Nullpunktversch.).
- Buttons for 'Werkzeug auswählen' and 'NPV auswählen' are on the right.
- A 'Zurück' (Back) button is at the bottom right.
- The bottom status bar includes icons for 'T,S,M', 'NPV setzen', 'Nullp. Werkst.', 'Werkz. messen', 'Position', and 'Abspannen'.

Benefit



- Bedienerfreundliche Handeingabe-Funktion mit Dialogführung

4.2 Nullpunktverschiebungen

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Folgende Nullpunktverschiebungen sind möglich:

- **Einstellbare Nullpunktverschiebungen:**
Es können in bis zu 100 Nullpunktverschiebungen (G54 bis G57, G505 bis G599), Verschiebungskordinaten, Winkel und Skalierungsfaktoren eingegeben werden.
- **Programmierbare Nullpunktverschiebungen:**
Durch die programmierbaren Nullpunktverschiebungen können Sie z. B. bei wiederkehrenden Bearbeitungsgängen an verschiedenen Werkstückpositionen, mit wechselnden Nullpunktverschiebungen arbeiten.
- **Externe Nullpunktverschiebungen:**
Achszugene lineare Nullpunktverschiebungen können auch über die PLC-Anwendersoftware aktiviert werden.

	X	Z	SP1	SP3
Istwert MKS	0.000	0.000	0.000	0.000
G500	0.000	0.000	0.000	0.000
Gesamt NPV	0.000	0.000	0.000	0.000
WKZ: FINISHING_T35 A	124.000	57.000		
Istwert WKS	-240.000	-57.000	0.000	0.000

Benefits



- Flexible Fertigung durch große Anzahl von einstellbaren Nullpunktverschiebungen
- Anwendergerechte übersichtliche Darstellung der Anzahl der Nullpunktverschiebungen

4.3 Werkstück messen

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Die Werkstücke können Sie wie folgt messen:

- Referenzwerkzeug

The screenshot shows the SINUMERIK OPERATE interface. The top bar indicates 'SINUMERIK OPERATE' and the time '15.06.21 16:20'. The main display area is divided into several sections:

- Machine Status:** RESET, MRD, WKS, Position [mm], Repos, T,F,S.
- Coordinates:** X: -248.000, Z: -57.000, SP1: 0.000°, SP3: 0.000°.
- Tool Data:** FINISHING_T35 A, R 0.400, Z 57.000, X 124.000.
- Measurement Data:** Nullpunktversch. 0.000, Werte NPV 15.000.
- 3D Model:** A 3D model of the workpiece and tool is shown on the left, with a green arrow indicating the measurement direction.

The bottom bar contains various function buttons: T,S,M, NPV setzen, Nullp. Werkst., Werkz. messen, Position, Abspannen, and a right arrow.

Benefit



- Zeitersparnis durch bedienerfreundliche Ermittlung des Werkstücknullpunktes

4.4 Werkzeug messen

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Im Einrichtebetrieb können die Korrekturwerte der Werkzeuge direkt in der Maschine ermittelt werden.

Hierzu werden folgende Varianten unterstützt:

- Antasten an Spannfutter
- Längenermittlung an Referenzdurchmesser
- Werkzeugmesstaster (Tooleye) oder Lupe

Die Messergebnisse können in einem Messprotokoll ausgegeben werden (siehe AUTOHOTSPOT).

The screenshot displays the SINUMERIK OPERATE interface. The top bar shows 'SIEMENS SINUMERIK OPERATE' with a timestamp of 15:06:21. The main display area is divided into several sections:

- Position [mm]:** X: -248.000, Z: -57.000. SP1 and SP3 are also shown with 0.000° values.
- T,F,S:** T: FINISHING_T35 A, R: 0.400, Z: 57.000, X: 124.000. F: 0.000 mm/min, 120%.
- Messen: Länge Manuell:** A 3D model of a workpiece is shown with a green arrow indicating the measurement point. The tool is identified as FINISHING_T35 A, D 1. The reference point is 'Werkstückkante' (0.000) and the measured length is 20.
- Werkzeugdaten:** X: 124.000, Z: 57.000, R: 0.400.

The bottom toolbar contains various function buttons: T,S,M; NPV setzen; Nullp. o. Werkst.; **Werkz. messen**; Position; Abspannen; and a right arrow.

Benefit



- Bedienerfreundliche Funktionen zur Ermittlung der Werkzeugmaße direkt in der Maschine

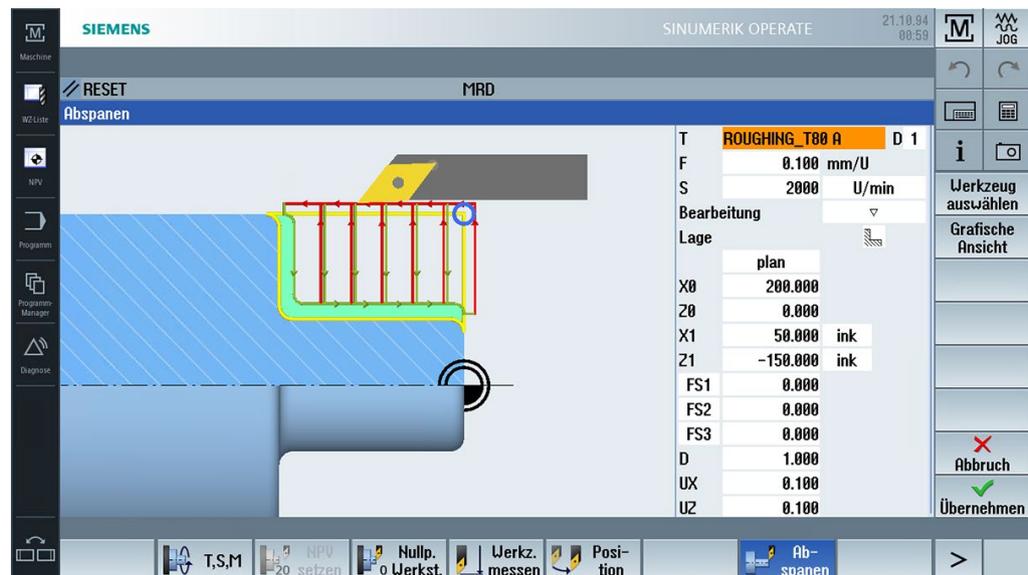
4.5 Abspannzyklus

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Im Einrichtebetrieb steht ein komfortabler Abspannzyklus zur Verfügung. Mit diesem Zyklus können beispielsweise weiche Spannbacken ausgedreht werden.

Folgende Parameter können vorgegeben werden:

- Schruppen bzw. Schlichten
- Freistich für weiche Spannbacken



Benefit



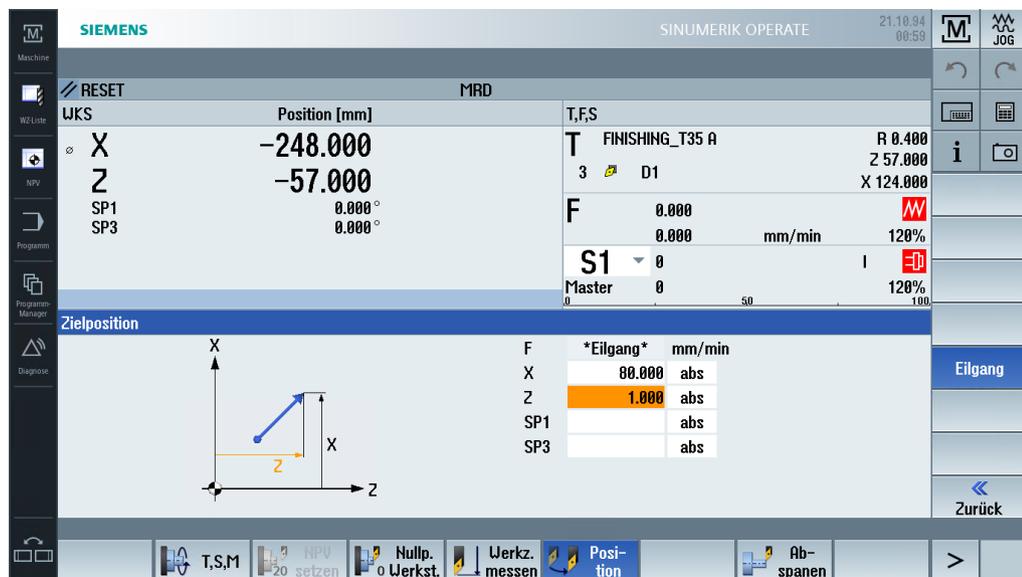
- Vorbereitung des Werkstücks oder der Spannbacken ohne Erstellung eines Teileprogramms

4.6 Positionierzyklus

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Im Einrichtebetrieb können die Maschinenachsen über direkte Maskeneingabe positioniert werden:

- Linearachsen / Spindeln
- Vorschub / Eilgang



The screenshot shows the SINUMERIK OPERATE interface in manual mode. The main display area shows the current position of the X and Z axes. The X-axis is at -248.000 mm and the Z-axis is at -57.000 mm. Below this, a 'Zielposition' (target position) dialog is open, showing a 3D coordinate system with X and Z axes. The dialog contains a table of target values for the X, Z, SP1, and SP3 axes. The X-axis target is 80.000 absolute, the Z-axis target is 1.000 absolute, and SP1 and SP3 targets are absolute. The feed rate (F) is set to 0.000 mm/min. The interface includes various function keys like 'Eilgang' (Eil) and 'Zurück' (Back).

Benefit



- Einfache Achspositionierung ohne Handeingabe direkt über Dialogmaske

4.7 Manuelle Maschine

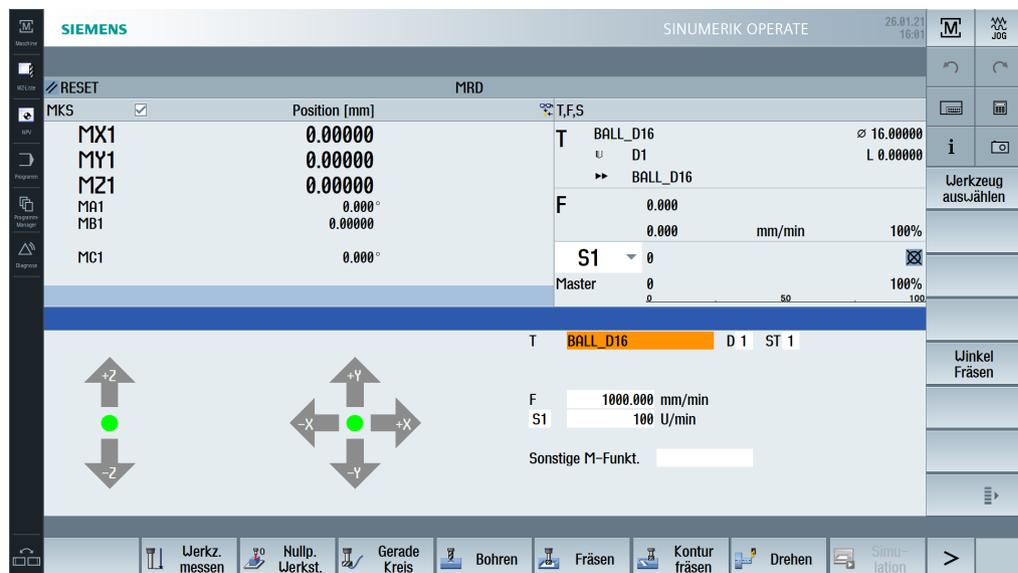
	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: P17		Option: P17		Option: P17

	SINUMERIK 840D sl
	Option: P17

Die Funktion Manuelle Maschine ist Bestandteil des Optionspaketes ShopMill/ShopTurn. Damit können Sie im Bedienbereich Manuelle Maschine alle wichtigen Bearbeitungen ausführen, ohne hierfür ein Teileprogramm anlegen zu müssen.

Folgende Funktionen stehen Ihnen zur Verfügung:

- Werkzeug messen
- Achsen Verfahren
- Nullpunktverschiebung (NPV) setzen
- Anschlag setzen
- Gerade/Kreis drehen
- Bohren, u. a. Zentrieren, Tieflochbohren, Gewinde
- Fräsen, u. a. Planfräsen, Tasche, Zapfen Mehrkant



Benefits



- Einfache und intuitive Bedienung von zyklengesteuerten Drehmaschinen

Werkzeugverwaltung

5.1 Werkzeugtabelle

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

In der Werkzeugliste können Sie Werkzeuge mit ihren vollständigen Einsatzdaten verwalten.

- Mit der Funktion Beladen werden die Werkzeuge den gewünschten Magazinplätzen zugeordnet.
- Folgende Daten können Sie pro Werkzeug hinterlegen:
 - Werkzeugtyp (Schrupper, Schlichter, Stecher, Bohr- und Fräswerkzeuge)
 - Eindeutiger Werkzeugname im Klartext (Bsp.: "SCHRUPPER_80GRAD")
 - Max. 9 Schneiden pro Werkzeug
 - Werkzeuglängen und Schneidplattengeometrie
 - Spitzenwinkel bei Bohrern oder Anzahl der Zähne bei Fräsern
 - Spindeldrehrichtung und Kühlmittel (Stufe 1 und 2)
- Direkte Übernahme des Werkzeugs aus der Liste in das Programm bzw. zum Vermessen
- Über die Einstellungen können Sie u. a. die grafische Magazindarstellung aktivieren
- Einlesen von Werkzeugen aus einer Datei bzw. Auslesen in eine Datei

Benefits



- **Alle Werkzeugdaten übersichtlich auf einen Blick**
- **Einfaches und sicheres Handling durch unverwechselbare Werkzeugnamen**

5.2 Standzeit- und Stückzahlüberwachung

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
✓	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Sie können mit SINUMERIK Operate die Standzeit Ihrer Werkzeuge und die Anzahl der Einwechselungen überwachen. Ihren Werkzeugen können Sie verständliche Namen anstelle von wenig aussagekräftigen Nummern geben. Spätestens wenn Sie das CNC-Programm lesen, werden Sie diesen Komfort zu schätzen wissen.

- Eingriffszeit (T) in Minuten oder Anzahl der Einwechselungen (C) überwachen
- Vorwarngrenze zur rechtzeitigen Bereitstellung neuer Werkzeuge

Benefits



- Reduzierung der Maschinenstillstandszeiten durch Werkzeugüberwachung
- Unterstützung der Standzeit- bzw. Stückzeitüberwachung schon im Standard

5.3 Schwesterwerkzeuge

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M78	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M78	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M78

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Bei Bedarf können Sie mit SINUMERIK Operate auch Schwesterwerkzeuge verwalten. Werkzeuge mit gleichem Namen werden als Ersatzwerkzeug angelegt. In der Spalte ST werden die Ersatzwerkzeuge mit einer aufsteigenden Nummer gekennzeichnet.

Platz	Typ	Werkzeugname	ST	D	ΔLängeX	ΔLängeZ	ΔRadius
1		ROUGHING_T80 A	1	1	0.000	0.000	0.000
2		DRILL_32	1	1	0.000	0.000	0.000
3		FINISHING_T35 A	1	1	0.000	0.000	0.000
4		ROUGHING_T80 I	1	1	0.000	0.000	0.000
5		PLUNGE_CUTTER_3 A	1	1	0.000	0.000	0.000
6		PLUNGE_CUTTER_3 I	1	1	0.000	0.000	0.000
7		FINISHING_T35 I	1	1	0.000	0.000	0.000
8		THREADING_1.5	1	1	0.000	0.000	0.000
9		CUTTER_8	1	1	0.000	0.000	0.000
10		DRILL_5	1	1	0.000	0.000	0.000
11		BUTTON_TOOL_8	1	1	0.000	0.000	0.000
12		FINISHING_T35_R	1	1	0.000	0.000	0.000
13		PLUNGE_CUTTER_3P	1	1	0.000	0.000	0.000
14							
15							
16							
17							
18							

Benefit



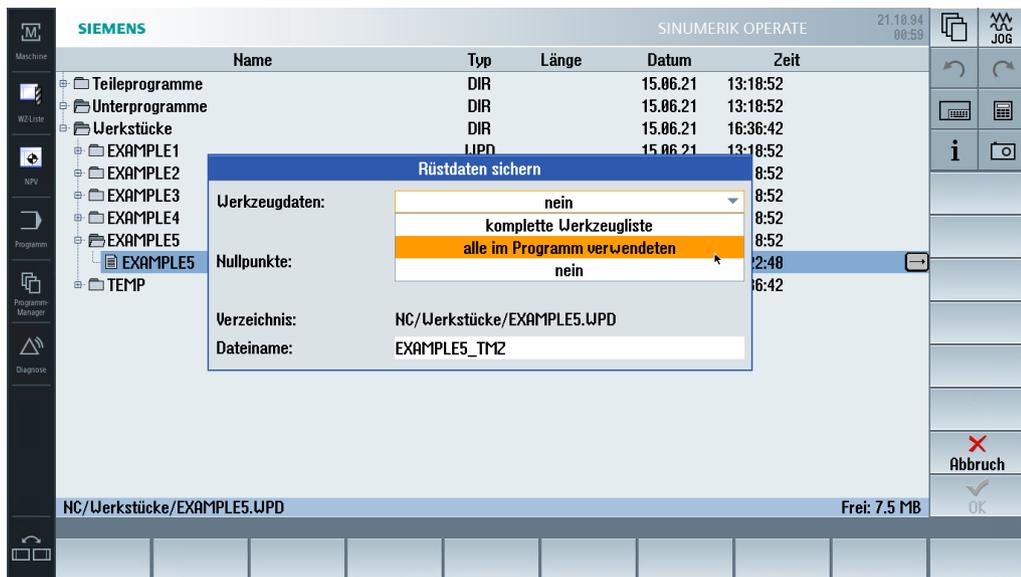
- Automatisches Einwechseln von gleichen Werkzeugen für mannlosen Betrieb

5.4 Rüstdaten

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P16	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P16	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P16

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Teilprogramme können komplett mit Rüstdaten wie Werkzeugdaten und Nullpunkten gesichert werden.



Benefit



- Zeitersparnis beim Sichern der Teilprogramme

Datenverwaltung

6.1 Programm-Manager

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Der Programm-Manager bietet Ihnen eine optimale Übersichtlichkeit der Verzeichnisse und Programme und ein sehr komfortables Dateihandling analog zum Windows Explorer.

- Klartextnamen für Verzeichnisse und Dateien mit bis zu 24 Zeichen
- Verwalten von Unterverzeichnissen auf externen Speichermedien, lokalen Laufwerken und auf der NC
- Speichern und Anzeigen von Dateien beliebigen Typs (z. B. *.png, *.pdf, *.dxf, *.xml usw.)
- Verwalten und Öffnen von DXF-Dateien
- Anzeige aller Speichermedien, einschließlich der Netzlaufwerke im Programmmanager, mit Angabe der Speicherkapazität
- Teileprogramme auf allen Medien editierbar

Benefits



- **Beliebiger und einfacher Austausch von Daten über die verschiedenen Speichermedien und Netzwerk möglich**
- **Anwenderfreundliches Datenhandling in dem aus der PC-Welt bekannten Stil mit Kopieren / Einfügen, Umbenennen usw.**
- **Vorschaufenster ermöglicht schnelles Identifizieren von Programmen, ohne Sie zu öffnen**

6.2 Ethernet-Vernetzung

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: P01		Option: P01		Option: P01

	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Die SINUMERIK Steuerungen sind für Vernetzung über Ethernet (TCP/IP) vorbereitet (RJ45-Anschluss).

- Die Datenübertragungsrate liegt bei 10 / 100 Mbit/s.
- Remote-Zugriff auf die Steuerung über den RCS Commander z. B. für Inbetriebnahme und Ferndiagnose
- Der Zugriff auf die Netzlaufwerke erfolgt direkt aus dem Programmmanager. Es ist keine zusätzliche Software auf dem Server notwendig.

Benefits



- Preiswerte und einfache Anbindung über Ethernet (TCP/IP) an Windows-PCs
- Keine Software auf den Servern nötig

7.1 Satzsuchlauf

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Im Maschinenzustand Reset, z.B. nach einem Programmabbruch oder zum gezielten Wiedereinstieg in die Bearbeitung, kann ein Satzsuchlauf durchgeführt werden. Dabei werden die Programmdateien so aufbereitet, dass beim Einstieg in das Programm alle relevanten Parameter (Werkzeug, Nullpunktverschiebungen, M-Funktionen etc.) zur Verfügung stehen.

Folgende Suchlaufvarianten stehen zur Verfügung:

- gezielt auf die Unterbrechungsstelle, bei G-Code Programm auch nach Power off noch möglich
- auf beliebige CNC-Sätze in DIN/ISO-Programmen
- in beliebige Unterprogrammebenen bei DIN/ISO-Programmen
- in ShopTurn-Arbeitsschrittprogrammen
- in Positionsmustern bei der Arbeitsschrittprogrammierung

Den Satzsuchlauf können Sie individuell konfigurieren:

- mit Berechnung/ohne Berechnung
- mit Anfahren/ohne Anfahren

Benefits



- **Zeitsparender und sicherer Einstieg an beliebiger Programmstelle, da kein Editieren des Teileprogramms notwendig**
- **Sekundenschneller Satzsuchlauf auch bei großen Teileprogrammen durch die Möglichkeit "Satzsuchlauf extern ohne Berechnung", gegebenenfalls Überspeichern**

7.2 Programmbeeinflussung

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

In der Betriebsart AUTO und MDA können Sie den Ablauf eines Programms beeinflussen. Hierfür stehen Ihnen folgende Möglichkeiten zur Auswahl:

- **PRT** – keine Achsbewegung
Das Programm wird mit stehenden Achsen komplett abgearbeitet, z. B. für den Programmtest.
- **DRY** – Probelaufvorschub
Die in Verbindung mit G1, G2, G3, CIP und CT programmierte Verfahrensgeschwindigkeit wird durch einen festgelegten Probelaufvorschub ersetzt.
- **RG0** – reduzierter Eilgang
Den reduzierten Eilgang definieren Sie in den Einstellungen für Automatikbetrieb.
- **M01** – Programmierter Halt 1
Die Programmbearbeitung hält jeweils bei den Sätzen an, in denen die Zusatzfunktion M01 programmiert ist. So überprüfen Sie während der Bearbeitung eines Werkstücks zwischendurch das bereits erzielte Ergebnis.
- **SKP** - Ausblendsatz
Ausblendsätze werden bei der Bearbeitung übersprungen.
- **MRD** - Messergebnis anzeigen
Die Anzeige des Messergebnisses kann während des Programmlaufes an- bzw. abgeschaltet werden.

Benefits



- **Sicheres Einfahren von neuen Teileprogrammen**
- **Nach Unterbrechungen schnell weiter arbeiten**

7.3 Abarbeiten von externen Speichern

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Teileprogramme können Sie direkt auf der CF-Karte, USB-Stick, Festplatte oder über das Netzwerk editieren, anwählen und abarbeiten.

Abarbeiten von externen Speichern EES

<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P75	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P75
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P75				

Die Option Abarbeiten von externen Speichern EES bietet gegenüber dem Grundumfang folgende Vorteile:

- Einheitliche Syntax für den Unterprogramm-Aufruf, unabhängig vom Ablageort des Unterprogramms. Dadurch entfallen Fehler in der Syntax beim Unterprogrammaufruf.
- Editieren der Teileprogramme ohne NC-Reset möglich.
- Größe des auf der Maschine vorhandenen Speichers kann kostengünstig durch externe Medien erweitert werden. Die Teileprogrammgröße ist nur durch die Kapazität der externen Datenablage limitiert.

Benefit



- **Schneller und einfacher Zugriff auf Teileprogramme von externen Speichermedien - damit quasi unendlicher Speicherplatz und Entlastung des internen Speichers der SINUMERIK Steuerung**

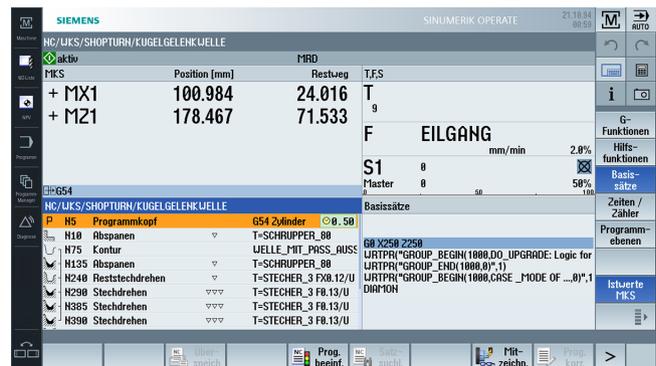
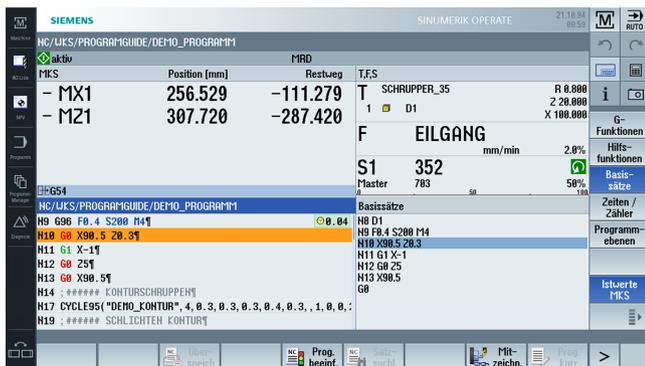
7.4 Basissatzanzeige

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Während der Bearbeitung von Arbeitsschritten oder Bearbeitungszyklen werden die einzelnen Verfahrssätze als DIN/ISO-Befehle angezeigt.

Speziell beim Einfahren von Programmen im Einzelsatz-Modus garantiert die Basissatzanzeige eine hohe Prozesssicherheit.

Diese Funktion steht Ihnen sowohl für programGUIDE (Bild links) als auch für ShopTurn (Bild rechts) zur Verfügung.



Benefit

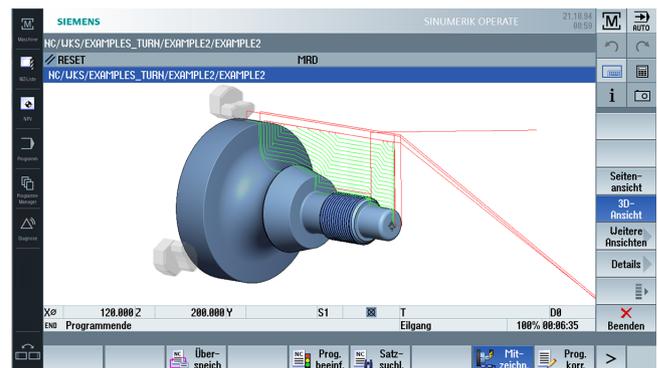


- Optimale Kontrolle des Programmablaufs auch bei komplexen Arbeitsschritten oder Bearbeitungszyklen, speziell im Einzelsatzbetrieb

7.5 Mitzeichnen

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P22	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P22	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P22
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P22				

Während der Bearbeitung der Maschine können die Werkzeugbahnen auf dem Bildschirm der Steuerung in Seitenansicht, Stirnansicht, 2 Fenster Ansicht und 3D-Ansicht mitgezeichnet werden. Die Darstellung und die Ansichten des Werkstücks entsprechen der grafischen Simulation.



Benefit



- Bearbeitung kann auch in unübersichtlichem Maschinenraum überwacht werden

7.6 Werkzeugbedarf ermitteln

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M77	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M77	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M77
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M77				

Beim Abarbeiten und beim Simulieren von Teileprogrammen werden alle benötigten Werkzeuge wahlweise mitgeschrieben. Wenn Sie das Teileprogramm anschließend wieder verwenden, kann von SINUMERIK Operate geprüft werden, ob alle benötigten Werkzeuge vorhanden sind. Dabei entsteht eine Liste aller Werkzeuge mit folgenden Kennungen:

- Werkzeug unbekannt
- Werkzeug bekannt aber nicht beladen
- Werkzeug bekannt und beladen
- Werkzeug wird nicht verwendet und kann entladen werden.

In der Liste können Sie Werkzeuge direkt be- und entladen. Außerdem können Sie neue Werkzeuge anhand der aufgezeichneten Daten anlegen.

Zustand	Platz	MT PL	Typ	Werkzeugname	ST	D	H	Länge Z	Radius	H	
Fehlende Werkzeuge											
!				FRAESER_10	1	1	0	100.00000	5.00000	3	
Hoch zu beladende Werkzeuge											
→				FRAESER_8	1	1	0	100.00000	8.00000	3	
→				3D_TASTER	1	1	0	100.00000	6.00000		
Nicht benötigte Werkzeuge											
→				8	1	1	1	100.00000	8.00000	2	
→	1			TAP_M10	1	1	0	100.00000	10.00000	2.00000	
→	2			TOROID_D16_R3	2	1	0	100.00000	16.00000	3	
→				TOROID_D16_R3	2	2	0	100.00000	16.00000	3	
→	3			CUTTER_20	2	1	0	99.00000	20.00000	0	
→	4			FRAESER_81	1	1	0	100.00000	8.00000	3	
→	6	1		MILL_D12	1	1	0	100.00000	12.00000	4	
→	7			CENTER_DRILL_10	1	1	0	100.00000	10.00000	90.0	
→	8			PLANFRAESER_32	1	1	0	100.00000	32.00000	0	
→	9			KUGEL_D8	1	1	0	100.00000	8.00000	2	

Benefit



- Schnelle einfache Prüfung vor Programmstart, ob alle Werkzeuge geladen sind - verhindert Stillstandszeiten während der Bearbeitung

7.7 Protokollieren von Messergebnissen im Automatikbetrieb

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Messergebnisse können Sie im Automatikbetrieb als Messprotokoll ausgeben lassen. Die Ausgabe können Sie konfigurieren. Dabei sind unter anderem folgende Einstellungen möglich:

- Anzeigemodus: autom. 8s, NC-Start, bei Alarm
- Protokolltyp: Standardprotokoll, Anwenderprotokoll
- Protokollformat: Textformat (*.txt), Tabellenformat (*.csv)
- Protokolldaten: neu (alte Protokolldaten verwerfen), anhängen (an alte Protokolldaten anhängen)
- Protokollablage: Ablageverzeichnis (kompletter Pfad)

Das Messprotokoll können Sie dann in der Programmverwaltung unter dem konfigurierten Ablagepfad öffnen. Das Messprotokoll beinhaltet unter anderem folgende Daten:

- Datum und Uhrzeit zu der das Protokoll geschrieben wurde
- Messvariante
- Korrekturziel
- Sollwerte, Messwerte und Differenzen

Hinweis: Die Messprotokolle werden, unabhängig von der Oberflächensprache, in Englisch ausgegeben.

Benefit



- Einfaches Protokollieren von Messwerten in Protokolldateien

CNC-Funktionalitäten

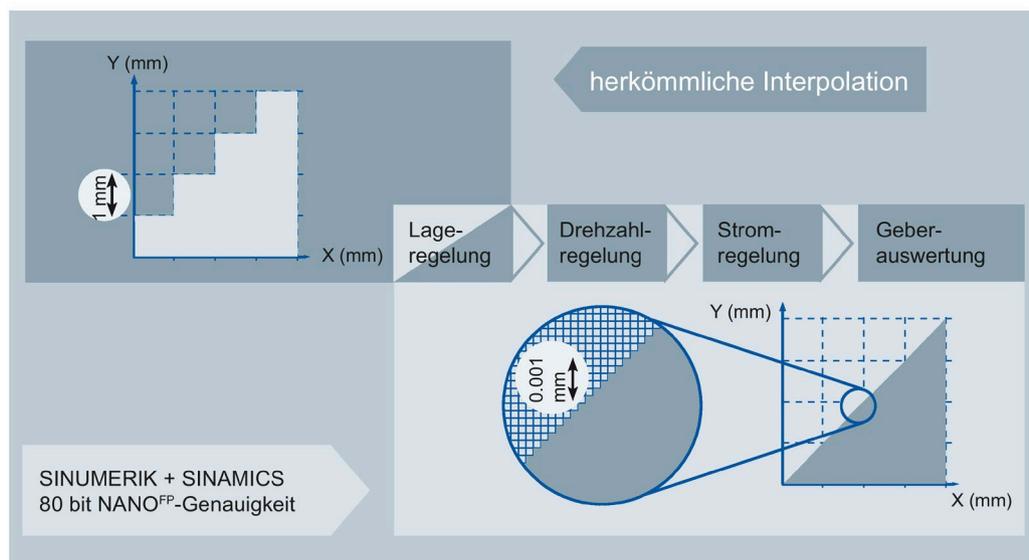
8.1 80 bit NANO Floating Point Genauigkeit

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

✓	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Die Genauigkeit des Werkstücks wird nicht nur durch die Mechanik der Maschine bestimmt. Auch die CNC-Steuerung trägt in entscheidendem Maße zur Präzision der Werkstücke bei. SINUMERIK Operate bietet hierfür eine Vielzahl von CNC-Funktionen.

Die SINUMERIK Steuerungen und der SINAMICS Antrieb rechnen mit einer 80 bit NANO Floating Point Genauigkeit. Dies ermöglicht eine rechnerische Genauigkeit weit unterhalb eines Nanometers. Diese Exaktheit steht nicht nur bei der Lageregelung, sondern auch in der Strom- und Drehzahlregelung sowie der Geberauswertung des Antriebs zur Verfügung.



Benefit



- **Höchste Präzision der Werkstückergebnisse aufgrund extrem hoher Rechengenauigkeit**

8.2 Satzwechselzeiten

8.2.1 SINUMERIK 828D

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

Sehen Sie in der folgenden Tabelle die minimalen Satzwechselzeiten mit Kompressor in Abhängigkeit der eingesetzten PPU:

PPU 270.4/PPU 271.4/PPU 290.4		
SW24x	SW26x	SW28x
~9 ms	~6 ms	~6 ms

Benefit



- Minimale Satzwechselzeiten in den jeweiligen Leistungsvarianten

8.2.2 SINUMERIK 840D sl

	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Sehen Sie in der folgenden Tabelle die typischen Satzwechselzeit in Abhängigkeit der eingesetzten NCU:

NCU 710.3B PN	NCU 720.3B PN	NCU 730.3B PN
1,2 ms	0,5 ms	0,3 ms

Benefit

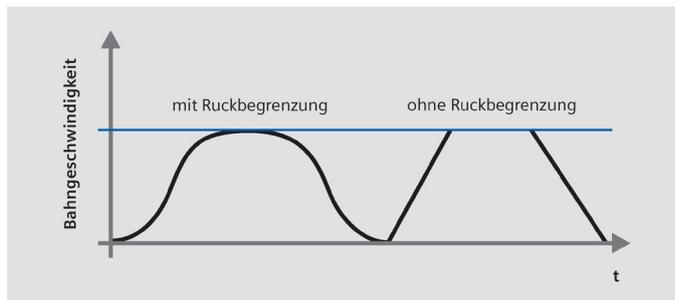


- Minimale Satzwechselzeiten in den jeweiligen Leistungsvarianten

8.3 Ruckbegrenzung

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
✓	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

An Stelle einer sprunghaften Änderung der Beschleunigung errechnet die Steuerung ein stetiges Beschleunigungsprofil. Dies ermöglicht einen ruckfreien Geschwindigkeitsverlauf der beteiligten Bahnachsen. Die Ruckbegrenzung kann auch direkt im Teileprogramm per NC-Sprachbefehl »SOFT« aktiviert werden.



Benefits



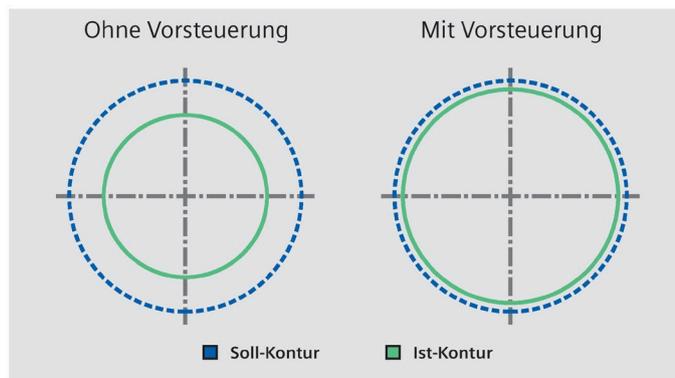
- Längere Lebensdauer der Maschine durch Schonung der Mechanik
- Höhere Bahngenauigkeit durch weichere Beschleunigung

8.4 Dynamische Vorsteuerung

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang
✓	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang				

Ungenauigkeiten der resultierenden Werkstückkontur, bedingt durch Schleppfehler, lassen sich durch die dynamische Vorsteuerung FFWON nahezu eliminieren. Dadurch ergibt sich auch bei hohen Bahngeschwindigkeiten eine hervorragende Bearbeitungsgenauigkeit. Dies verdeutlicht sich bei einem Kreisform-Test auf der Maschine.

Beispiel:



Benefit



- Höhere Bahngenauigkeit durch Kompensation des Schleppfehlers

8.5 Reibkompensation

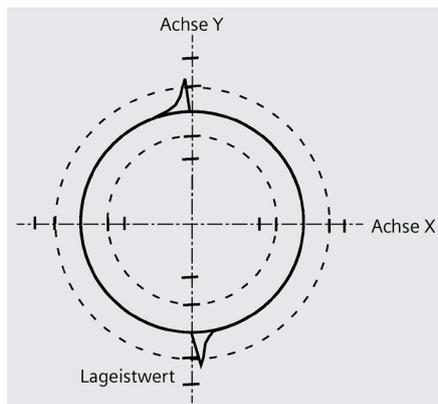
✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
⚙️	Option: S06	⚙️	Option: S06	⚙️	Option: S06
✓	SINUMERIK 840D sl				
⚙️	Option: S06				

Die Reibkompensation (Quadrantenfehler-Kompensation) führt vor allem bei der Bearbeitung von Kreiskonturen für eine deutliche Erhöhung der Konturgenauigkeit.

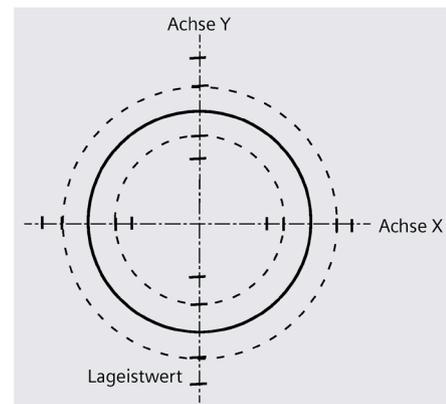
An den Quadranten-Übergängen bewegt sich eine Achse mit der maximalen Bahngeschwindigkeit, während die zweite Achse steht. Wegen unterschiedlicher Reibverhältnisse können deshalb Konturfehler entstehen.

Die Reibkompensation gleicht dieses Verhalten zuverlässig aus und ermöglicht bereits im ersten Bearbeitungsdurchgang hervorragende Ergebnisse ohne Konturfehler.

Die Intensität des Korrekturimpulses wird entsprechend einer Kennlinie in Abhängigkeit von der Beschleunigung eingestellt. Diese Kennlinie wird bei der Inbetriebnahme mit Hilfe des Kreisformtests bestimmt und parametrisiert.



Quadrantenübergänge ohne Kompensation



Quadrantenübergänge mit Quadrantenfehler-Kompensation

Benefit



- **Deutlich höhere Konturgenauigkeit**

8.6 Nickkompensation

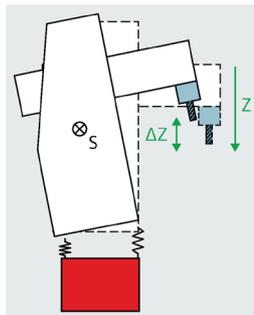
Die Nickkompensation gleicht dynamische Positionsabweichungen in linearen Maschinenachsen aus, die aufgrund von Beschleunigungsvorgängen anderer oder auch derselben linearen Maschinenachse entstehen.

Die Positionsabweichung ergibt sich dabei aufgrund einer mechanischen Nachgiebigkeit innerhalb der Maschine.

Nickkompensation ECO

✔	SINUMERIK 828D SW24x	✔	SINUMERIK 828D SW26x	✔	SINUMERIK 828D SW28x
⚙️	Option: S20	⚙️	Option: S20	⚙️	Option: S20

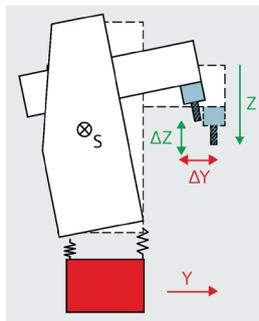
✔	SINUMERIK 840D sl
⚙️	Option: S20



Die Nickkompensation ECO gleicht die maßgebliche Positionsabweichung mit Korrekturbewegungen in einer Maschinenachse aus, z. B. Kompensation von ΔZ .

Nickkompensation ADVANCED

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
⚙️	Option: S21	⚙️	Option: S21	⚙️	Option: S21
✓	SINUMERIK 840D sl				
⚙️	Option: S21				



Die Nickkompensation ADVANCED gleicht mehrere Positionsabweichungen mit Korrekturbewegungen in mehreren Maschinenachsen aus, z. B. Kompensation von ΔY und ΔZ .

Benefits



- Bessere Bearbeitungsqualität bei gleichzeitig höheren Ruck- und Beschleunigungswerten
- Steigerung der Produktivität ist ohne aufwändige mechanische Versteifung der Maschine realisierbar
- Spart Kosten, weil oft günstiger, als mechanische Maßnahmen um die Steifigkeit zu erhöhen
- Einsetzbar, z. B. für Fräsen, Multitasking, Tapping sowie Laser- und Wasserstrahlbearbeitung

8.7 Intelligente Lastenanpassung (ILC)

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: S11		Option: S11		Option: S11
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: S11				

Mit der Funktion "Intelligente Lastenanpassung" wird eine Werkzeugmaschine durch die Adaption von Dynamik- und Regelungsparametern hinsichtlich folgender Merkmale optimiert:

- Kürzere Bearbeitungszeiten
- Gesteigerte Dynamik
- Bessere Regelgüte
- Höhere Genauigkeit

Die Aufspannung und das Gewicht des Werkstücks beeinflussen das dynamische Verhalten der Maschine durch ihr Trägheitsmoment. Bei den Achsbewegungen können Ungenauigkeiten während der Werkstückbearbeitung entstehen. Mit Hilfe des Zyklus CYCLE782 haben Sie die Möglichkeit, Reglereinstellungen des Antriebs bzw. die Dynamikparametrierung der Achsen automatisch an die jeweilige Situation anzupassen. Folgende Achsen werden unterstützt:

- Rundtisch zur Werkstückaufnahme
- Linearachsen
- Spindeln
- andere Rundachse (z. B. A-Achse bei der Wippe)

Benefits



- **Sie erzielen eine schnellere und präzisere Bearbeitung am Werkstück.**

8.8 Evolventen-Interpolation

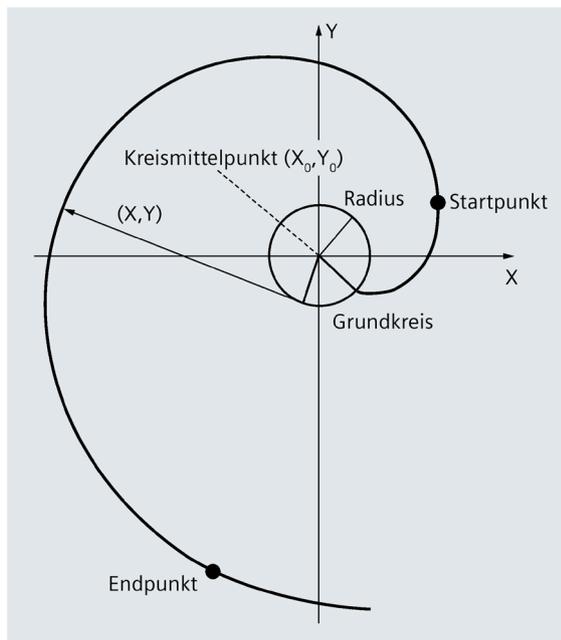
<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M21

Mit Hilfe der Evolventen-Interpolation können Sie eine spiralförmige Kontur in Form einer so genannten Kreis-Evolvente in einem CNC-Satz programmieren.

Durch die exakte mathematische Beschreibung der Kontur kann eine höhere Bahngeschwindigkeit und damit eine Verringerung der Bearbeitungszeit erreicht werden. Unerwünschte Facetten, die eventuell durch grobe Polygonzüge entstehen, werden somit vermieden.

Außerdem muss bei der Evolventen-Interpolation der Endpunkt nicht genau auf der durch den Startpunkt definierten Evolvente liegen. Über Maschinendaten können Sie eine maximal zulässige Abweichung eingeben.



Benefit



- Einfaches Programmieren komplexer spiralförmiger Bewegungen oder Konturen.

8.9 Messen Stufe 2

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: M32				

Beim achsspezifischen Messen kann die Aktivierung des Messvorgangs im Teileprogramm oder in Synchronaktionen erfolgen. Stehen für die Achse zwei Messsysteme zur Verfügung, können Sie beide für die Messung verwenden.

Folgende Messmethoden stehen zur Verfügung:

- Messen mit Restweglöschen (MEASA) und Messen ohne Restweglöschen (MEAWA)

Mit MEASA bzw. MEAWA werden für die jeweils programmierte Achse bis zu vier Messwerte pro Messung erfasst und passend zum Trigger-Ereignis in Systemvariablen abgelegt.

- Kontinuierliches Messen ohne Restweglöschen (MEAC)

Beim kontinuierlichen Messen mit MEAC werden die Messergebnisse in FIFO-Variablen abgelegt.

Die Messergebnisse können in einer Datei protokolliert werden. Das Protokoll können Sie frei gestalten.

Benefits



- **Prozessbeeinflussung bei der Bearbeitung**
- **Bearbeitungsgenauigkeit sichern**
- **Protokollieren der Messergebnisse**

8.10 Synchronaktionen Stufe 2

<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M36				

Im CNC-Satz können mehr als 24 Synchronaktionen aktiv sein. In jedem Kanal sind bis zu 255 parallele Aktionen programmierbar. Über die Option Synchronaktionen Stufe 2 können Sie Technologiezyklen als Programme zusammenfassen. Damit ist es z. B. möglich, Achsprogramme durch Abfrage digitaler Eingänge im gleichen IPO-Takt zu starten.

Benefits



- Übergabe von Hilfsfunktionen M und H an die PLC Anwendersoftware und daraus abgeleitete Maschinenreaktionen
- Durch Eingangssignale bewirktes schnelles achsspezifisches Restweglöschen
- Beeinflussung der Einleesperre für den CNC-Satz durch externe Signale
- Überwachung von Systemgrößen, z. B. Geschwindigkeit, Leistung und Moment
- Regeln von Prozessgrößen, z. B. Geschwindigkeit, Drehzahl und Abstand

8.11 Auswertung interner Antriebsgrößen

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: S53		Option: S53		Option: S53

	SINUMERIK 840D sl
	Option: M41

Mit der Auswertung interner Antriebsgrößen können Sie, in Abhängigkeit von einer gemessenen Prozessgröße, eine zweite Prozessgröße beeinflussen. Sie können z. B. in Abhängigkeit vom gemessenen Spindelstrom den bahn- oder achsspezifischen Vorschub beeinflussen.

Die Auswertung interner Antriebsgrößen ist die Voraussetzung für Adaptive Control (AC-Regelung). Die AC-Regelung können Sie innerhalb des Teileprogramms wie folgt parametrieren:

- Additive Beeinflussung
programmierter Wert (F-Wort) wird additiv korrigiert
- Multiplikative Beeinflussung
F-Wort wird mit einem Faktor (Override) multipliziert

Folgende Echtzeit-Variable können Sie als interne Antriebsgrößen auswerten:

- \$AA_LOAD Antriebs-Auslastung in %
- \$AA_POWER Antriebs-Wirkleistung in W
- \$AA_TORQUE Antriebs-Momentensollwert in Nm
- \$AA_CURR Strom-Istwert Achse/Spindel in A

Benefits



- **Maschinen und Werkzeuge vor Überlast schützen**
- **Kürzere Bearbeitungszeiten**
- **Bessere Oberflächengüte der Werkstücke erreichbar**

8.12 Konturhandrad

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: M08		Option: M08		Option: M08
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: M08				

Mit der Funktion Konturhandrad wirkt das Handrad in den Betriebsarten AUTO und MDA geschwindigkeitsgenerierend auf alle programmierten Verfahrbewegungen der Bahn- und Synchronachsen.

Ein über das Teileprogramm vorgegebener Vorschub wirkt nicht mehr, ein programmiertes Geschwindigkeitsprofil ist nicht mehr gültig. Der Vorschub ergibt sich in mm/min aus den Impulsen des Handrades anhand der Impulsbewertung (Maschinendaten) und dem aktiven Inkrement.

Die Drehrichtung des Handrades bestimmt die Verfahrrichtung:

- Im Uhrzeigersinn: In programmierter Verfahrrichtung, auch über Satzgrenzen hinweg
- Entgegen dem Uhrzeigersinn: Entgegen der programmierten Verfahrrichtung bis Satzanfang – Weiterfahren wird verhindert

Benefit



- Einsatz bei konventionellen Drehmaschinen für Einrichten/Ankratzen
- Komfortableres Bedienen der Maschine im Einrichtebetrieb

CNC-Programmiermethoden

Mit der SINUMERIK Operate stehen Ihnen folgende Programmiermethoden zur Auswahl:

DIN-ISO Programmierung mit programGUIDE

CNC-Texteditor mit programGuide-Zyklusunterstützung und DIN-ISO und lesbaren CNC-Hochsprachenbefehlen für mittlere und große Serien.

Durch die große Auswahl an Technologiezyklen und die einfache Parametrierung können Sie die Programmierzeit reduzieren.

ShopTurn - Arbeitsschrittprogrammierung

Grafisch interaktiver CNC-Arbeitsschritteditor und CNC-Programmierung ohne DIN-ISO-Kennntnis für kleine Serien.

Bearbeitungen wie Abspannen, Einstich und Gewindeschneiden werden in ShopTurn in Form von Arbeitsschritten dargestellt. Damit sind CNC-Programme – selbst für komplizierte Bearbeitungen – sehr kompakt und einfach lesbar. Zusammengehörige Arbeitsschritte werden automatisch verkettet und lassen sich beliebigen Positionsmustern zuordnen.

ShopTurn ermöglicht Ihnen kürzeste Programmierzeiten selbst bei anspruchsvollen Bearbeitungsaufgaben. Die Parametereingabe ist mit Animated Elements unterstützt.

Benefit



- **Ob programGUIDE oder ShopTurn – in beiden Fällen steht Ihnen der volle Umfang an technologischen Zyklen, Positionsmustern und Geometrien zur Verfügung**

9.1 DIN-ISO Programmierung mit programGUIDE

9.1.1 Einleitung

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Im Folgenden erhalten Sie einen Überblick über die charakteristischen Funktionen von programGUIDE und der SINUMERIK CNC-Programmierung. Hierzu zählen:

- DIN/ISO-Editor
- Sprachumfang
- programGUIDE-Eingabeunterstützung

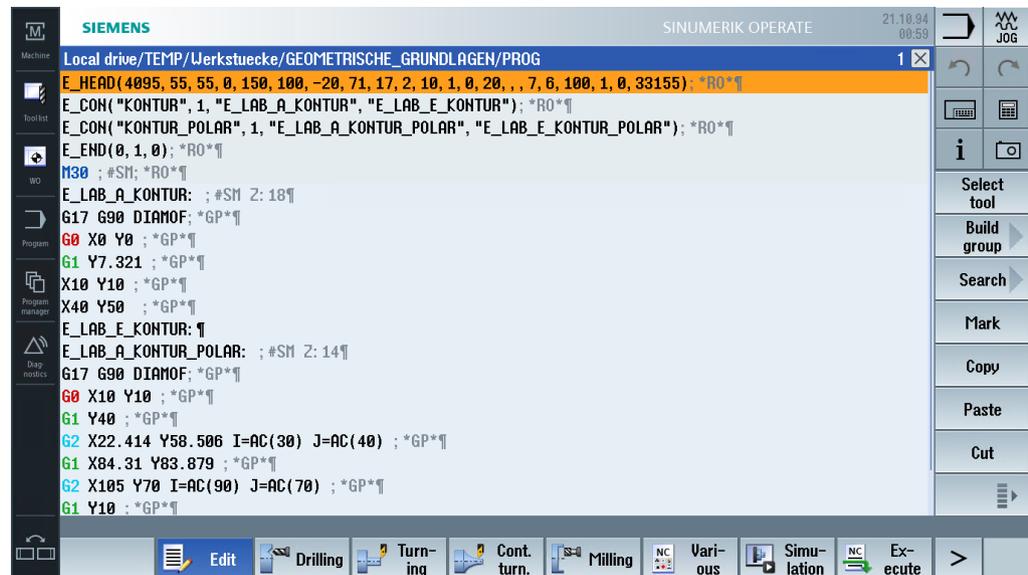
Diese Funktionen sind in SINUMERIK Operate im Grundumfang enthalten.

9.1.2 Programmeditor

Für die DIN/ISO-Programmierung steht Ihnen ein zeilenorientierter Programmeditor zur Verfügung. Der Editor ermöglicht Ihnen CNC-Sprachbefehle direkt einzugeben oder zu editieren. Dadurch steht die gesamte Bandbreite der CNC-Funktionen bis hin zur komplexesten Bearbeitung zur Verfügung.

Folgende Funktionen sind im Programmeditor enthalten:

- Konturrechner
- Werkzeugauswahl direkt aus Werkzeugliste
- Unterstützungsbilder für Standardbearbeitungszyklen und Messzyklen
- Block "Kopieren", "Einfügen" und "Ausschneiden"
- Zeichenfolge "Suchen", "Ersetzen" und "Alle ersetzen"
- Syntax wird in unterschiedlichen Farben hervorgehoben (Kommentare, NC-Sätze u.w.)
- Programm neu nummerieren
- Direktes Abarbeiten ab beliebigem NC-Programmsatz (Satzsuchlauf)
- Sprung zum Programmanfang oder Programmende



Benefits



- Zeitersparnis beim Programmieren durch leistungsfähigen Editor
- Sogar große Teileprogramme lassen sich blitzschnell editieren

9.1.3 Sprachumfang

Der CNC-Interpreter der SINUMERIK 828D und der SINUMERIK 840D sl kann neben den Standardbefehlen der DIN66025 auch komplexere CNC-Befehle verarbeiten. Diese Befehle sind in klar lesbarer Form aufgebaut.

Folgende Befehle stehen zur Verfügung

- **G-Code**
G-Code nach DIN66025 und im ISO-Dialekt-Betrieb
- **G-Funktionen**
G0, G1, G2, G71 ...
- **Sprachbefehle (Erweiterte G-Funktionen)**
CIP, SOFT, BRISK, FFWON ...
- **Frame-Operationen (Programmierbare Nullpunktverschiebungen)**
Das Werkstückkoordinatensystem kann mit den Befehlen TRANS, SCALE, MIRROR, ROT beliebig verschoben, skaliert, gespiegelt oder gedreht werden.
- **R-Parameter (Rechenparameter)**
Als flexible Rechenvariable stehen 300 vordefinierte R-Parameter (Gleitkomma-Format) zur Verfügung.
- **Anwendervariablen**
Der Anwender kann eigene Variablen mit Namen und Typ definieren.
- **Systemvariablen**
Systemvariablen können in allen Programmen gelesen / geschrieben werden. Sie bieten Zugriff auf Nullpunktverschiebungen, Werkzeugkorrekturen, Achspositionen, Messwerte, Zustände der Steuerung, usw.
- **Rechenoperationen**
Für die Verknüpfung der Variablen stehen die math. Rechenoperationen zur Verfügung:
Rechenoperationen + - * / sin cos exp etc.
logische Operationen == <> >= etc.
- **Programm-Kontrollstrukturen**
Zur flexiblen Programmierung von Anwenderzyklen stehen BASIC-ähnliche Sprachbefehle zur Verfügung: IF-ELSE-ENDIF, FOR, CASE ...

Benefits

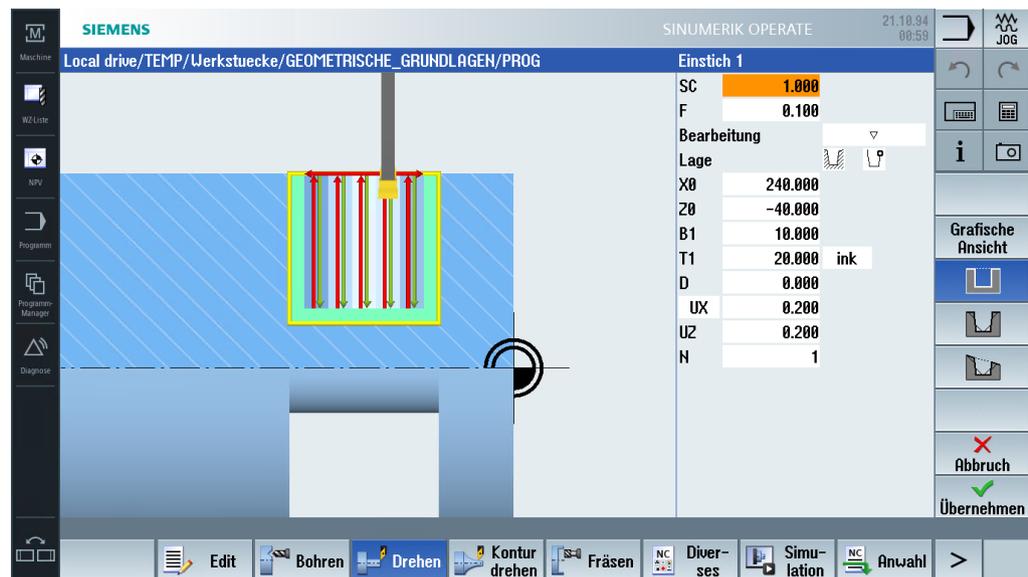


- **Bekannte Programmierung gemäß DIN66025**
- **Unschlagbarer Befehlsumfang für Flexibilität und Zeiteinsparung bei der Programmierung**

9.1.4 programGUIDE-Eingabeunterstützung

Die Zyklenunterstützung ist eine Erweiterung der hochflexiblen DIN/ISO-Programmierung. Die Eingabemasken orientieren sich an den Eingabemasken der ShopTurn-Zyklen, so dass eine optimale Durchgängigkeit gewährleistet ist.

Selbstverständlich werden die Aufrufe für Werkzeug, Vorschub und Spindeldrehzahl weiterhin im DIN/ISO-Editor eingegeben.



Benefits



- Bestehende DIN/ISO-Teilprogramme mit Zyklen können weiter verwendet werden
- Minimaler Lernaufwand durch die Durchgängigkeit der Eingabeunterstützung

9.2 ShopTurn Arbeitsschrittprogrammierung

9.2.1 Einleitung

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: P17		Option: P17		Option: P17

	SINUMERIK 840D sl
	Option: P17

Im Folgenden erhalten Sie einen Überblick über die charakteristischen Funktionen von ShopTurn. Hierzu zählen:

- Arbeitsschritteditor
- Verkettung von Arbeitsschritten
- Grafische Ansicht (Strichgrafik)

Diese Funktionen sind Bestandteil des Optionspaketes Arbeitsschrittprogrammierung ShopTurn.

9.2.2 Arbeitsschritteditor

Die grafische Programmierung erfolgt mit einem grafisch, interaktiven Arbeitsschritteditor. Jede Programmzeile repräsentiert dabei einen technologischen Arbeitsschritt (Bsp.: Plandrehen, Zentrieren, Bohren, Gewindebohren) oder die zu den Arbeitsschritten notwendigen geometrischen Informationen (Positionsmuster oder Konturen). Die grafische Programmierung bietet somit im Vergleich zur DIN/ISO-Programmierung eine kompakte, leicht verständliche Programmansicht.

Die Eingabe der einzelnen Arbeitsschritte erfordert keinerlei DIN/ISO-Kenntnisse. Alle notwendigen Technologie- und Geometrie-Parameter werden in Bildschirmmasken eingetragen. Die einfache, intuitive Programmierung in Arbeitsschritten kann jederzeit durch die Eingabe von DIN/ISO-Sätzen und Steuerungsfunktionen sehr flexibel erweitert werden.



Benefits

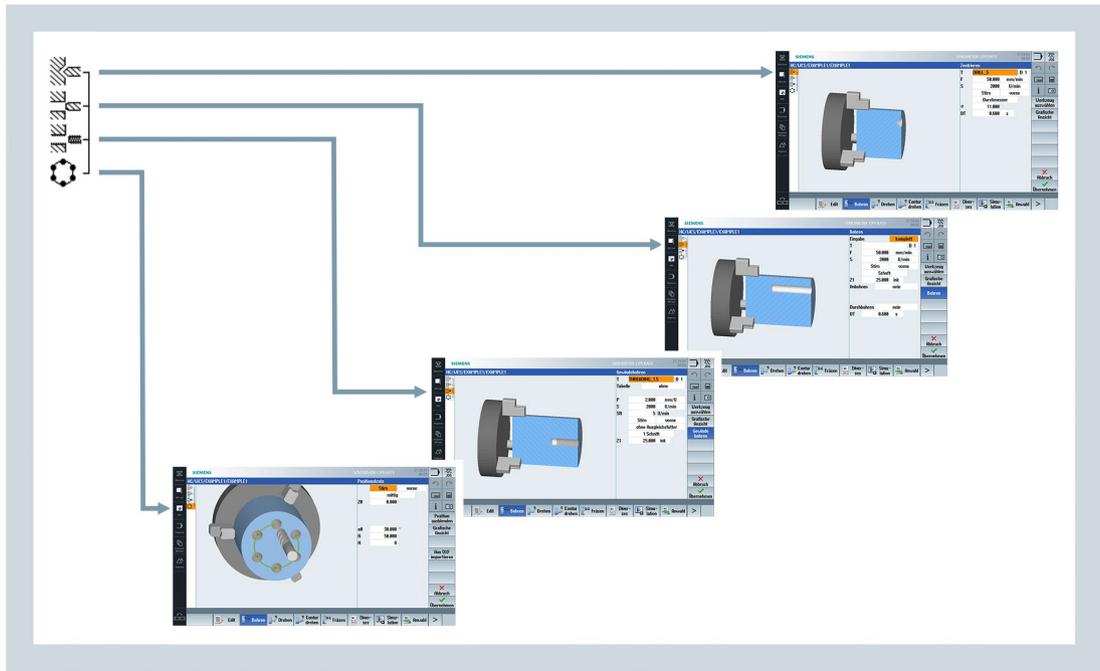


- Intuitive Programmeingabe auch ohne DIN/ISO-Kenntnisse und Bedienhandbuch
- Kompakte, sehr übersichtliche Bearbeitungsprogramme
- Reduzierung der Programmierzeit durch grafische Eingabemasken und Kopieren / Einfügen von Bearbeitungsschritten

9.2.3 Verkettung von Arbeitsschritten

In ShopTurn werden zusammengehörige Arbeitsschritte miteinander verkettet. Die verketteten Bearbeitungsschritte werden nacheinander an den zugehörigen Konturen oder Positionsmustern ausgeführt.

Im folgenden Beispiel werden die Arbeitsschritte Zentrieren, Bohren und Gewindebohren auf das Positionsmuster Vollkreis mit 4 Bohrungen angewendet.



Benefit



- Reduzierung der Programmierzeit durch Verkettung von Bearbeitungsschritten

9.2.4 Grafische Ansicht

Während der kompletten Programmierzeit werden die bereits eingegebenen Arbeitsschritte maßstäblich dargestellt. Eine Simulation ist hierfür nicht erforderlich. Die Umschaltung zwischen dem Arbeitsschrittprogramm und der Strichgrafik erfolgt über den Softkey "Grafische Ansicht" bzw. über Short-Cut "CTRL+G".

- Drehansicht
- Stirn- und Mantelseite



Benefit



- Mehr Sicherheit bei der Programmeingabe durch schnelle Überprüfung der Kontur, ohne einen Simulationslauf starten zu müssen

Werkstückvisualisierung

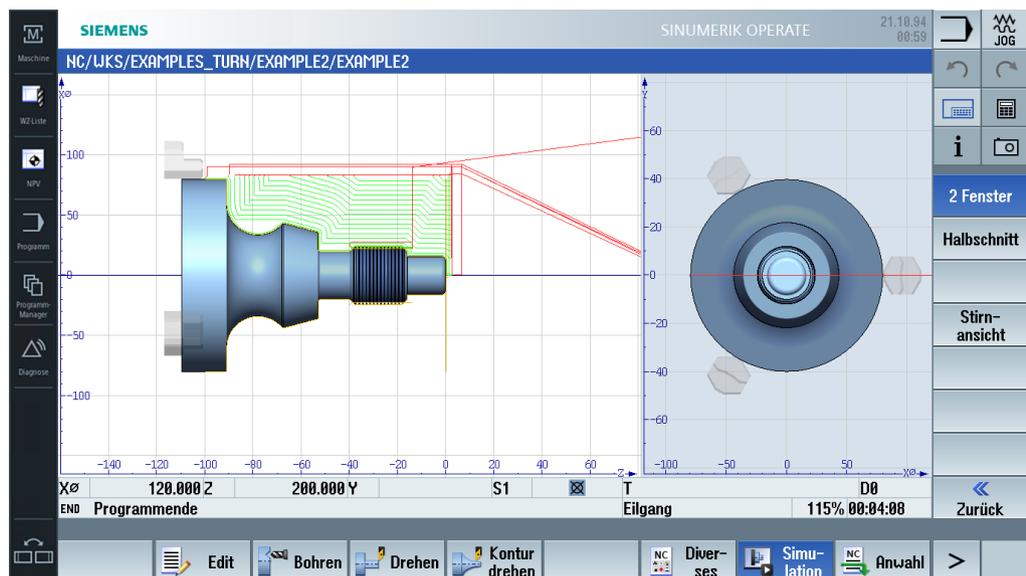
10.1 2D-Simulation

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

✓	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Die SINUMERIK Operate bietet Ihnen mit der 2D-Simulation die Möglichkeit die Bearbeitung von Werkstücken optimal und sicher vorzubereiten, u. a. durch Erkennung von Kollisionen. Durch die Berechnung der Bearbeitungszeit wird auch die Kalkulation von Werkstückkosten optimal unterstützt.

- Verwendung der realen Geometriewerte der in der Maschine gerüsteten Werkzeuge
- Simulation in Seitenansicht, Stirnansicht oder 2 Fenster Ansicht
- Simulation kann jederzeit unterbrochen werden und die Geschwindigkeit ist regelbar



Benefits



- Maximale Prozesssicherheit durch Simulation mit realen Geometriewerten
- Perfekte Übersichtlichkeit durch Anzeige der Werkstückmaße mit Lineal
- In Verbindung mit der NCU 720 und NCU 730 ist die parallele Simulation (Hintergrundsimation) möglich, d.h. Simulation eines Teileprogramms während gerade ein anderes Teileprogramm abgearbeitet wird

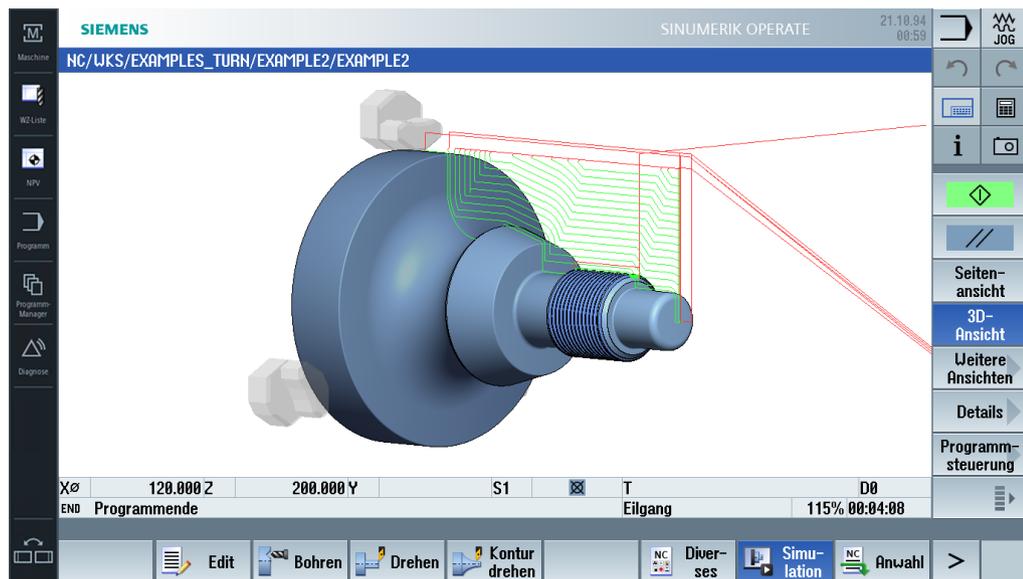
10.2 3D-Simulation

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P25	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P25	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P25

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P25

Die SINUMERIK bietet Ihnen mit der 3D-Werkstücksimulation eine optimale Hilfe und Sicherheit bei der Programmierung und Angebotskalkulation.

- Sicherheit:
Realistisches 3D-Volumenmodell, mit Zoom auf Details und freier Drehung des Ansichtswinkels
- Unterstützung:
- Simulationsgeschwindigkeit regelbar
- Einzelsatzbetrieb und Start / Stopp jederzeit möglich
- Kontrolle:
Automatische Berechnung der Bearbeitungszeit



Benefits



- Besonders realitätsnahe Simulation durch Darstellung des Werkzeugs
- Optimale Hilfe und Sicherheit bei der Programmierung und Angebotskalkulation
- In Verbindung mit der NCU 720 und NCU 730 ist die parallele Simulation (Hintergrundsimulation) möglich, d.h. Simulation eines Teileprogramms während gerade ein anderes Teileprogramm abgearbeitet wird

CNC-Technologiezyklen

11.1 CNC-Technologiezyklen für programGuide und ShopTurn

Unabhängig davon ob Sie mit programGUIDE oder ShopTurn arbeiten – in beiden Fällen steht Ihnen der volle Umfang an technologischen Zyklen, Positionsmustern und Geometrien zur Verfügung.



Benefits



- Deutliche Vereinfachung der Programmierung, auch für komplexe Aufgaben, durch CNC-Technologiezyklen
- Durchgängigkeit der Zyklen für programGuide und ShopTurn

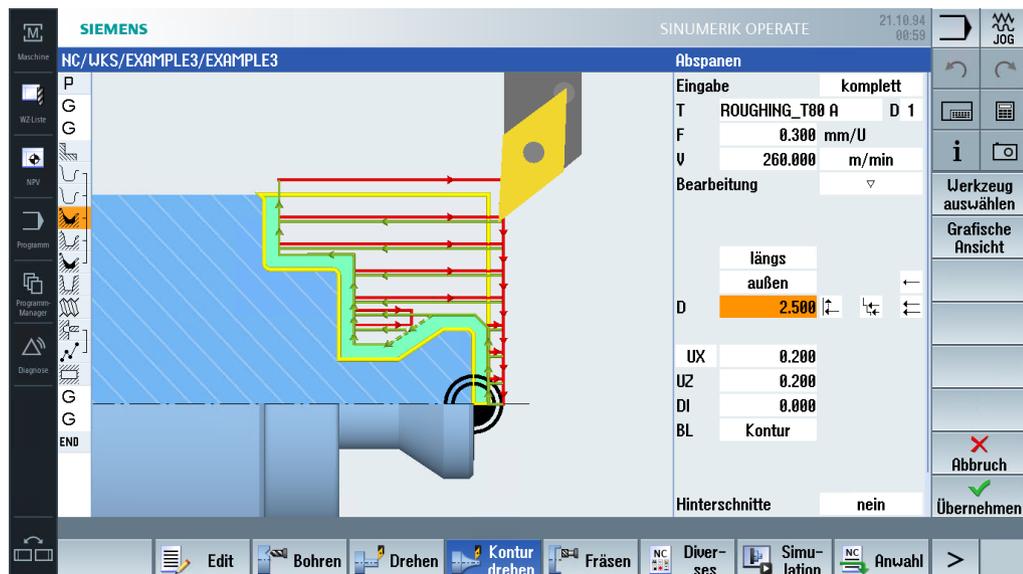
11.2 Highlights Bearbeitungszyklen

11.2.1 Konturabspannen mit Rohteilkontur

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Mit dem intelligenten Kontur-Abspannzyklus können freie Konturen in vielfältiger Weise bearbeitet werden:



- Bearbeitung beliebiger Geometrien des Konturrechners
- Zylindrisches Rohteil, frei definiertes Rohteil, Rohteil als Aufmass zum Fertigteil
- Schruppen längs / plan / konturparallel auf Außen- und Innenseite
- Bearbeitung abfallender Konturen (Hinterschnitte)
- Berücksichtigung von Einstell- und Plattenwinkel der Werkzeuge
- Stechen beliebiger Konturen auf Außen-, Innen- und Stirnseite
- ...

Benefits



- Effektivere Bearbeitung durch Orientierung am tatsächlich vorhandenen Material
- Bessere Spanabfuhr und geringere Unfallgefahr durch Vorschubunterbrechung

11.2.2 Gravurzyklus

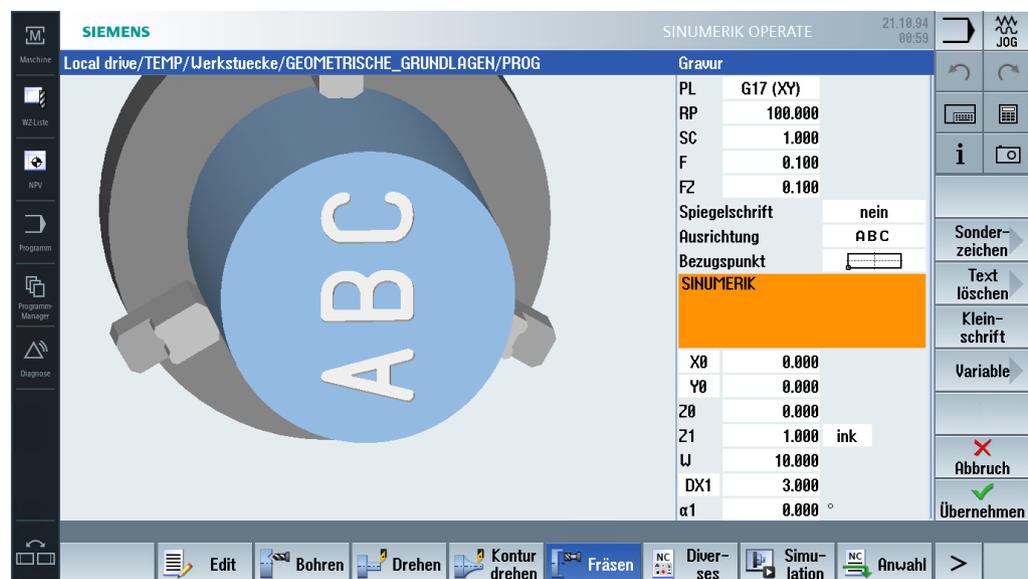
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Mit dem Gravurzyklus können Sie an einem Werkstück einen Text entlang einer Linie oder eines Kreisbogens gravieren. Den gewünschten Text können Sie als festen Text eingeben oder als variablen Text über eine Variable zuordnen.

Beispiele für variable Texte:

- Datum und Uhrzeit
Die Werte für Datum und Uhrzeit werden aus der CNC ausgelesen.
- Stückzahl
Die Variable "Stückzahl" ist als vordefinierte Anwendervariable verfügbar
- Zahlen
Bei der Ausgabe von Zahlen (z.B. Messergebnisse) können Sie das Ausgabeformat (Vor- und Nachkommastellen) der zu gravierenden Zahl frei wählen.
- Text
Anstatt einen festen Text in das Gravur-Textfeld einzugeben, können Sie den zu gravierenden Text auch mit einer Textvariablen (z.B. `_VAR_TEXT="ABC123"`) vorgeben



Benefits



- Einsparung von Rüstzeiten durch Komplettbearbeitung auf einer Maschine
- Einfache Programmeingabe von Gravuren

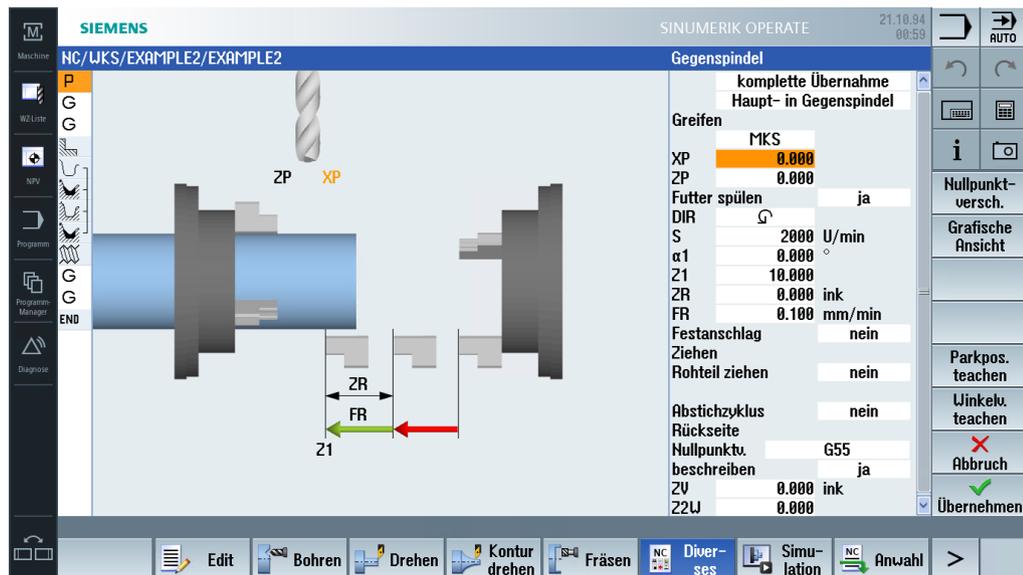
11.2.3 Gegenspindelzyklus

<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: M75

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang ¹⁾

1) Die Funktion ist nur in Verbindung mit ShopTurn/ShopMill-Arbeitsschrittprogrammierung (Option: P17) verfügbar.

SINUMERIK Operate ermöglicht den Einsatz einer vollwertigen Gegenspindel. Haupt- und Gegenspindel können winkelsynchron zueinander betrieben werden.



DIN/ISO-Programmierung

Die Steuerbefehle für die Synchronisation der Spindeln, sowie die Achsbewegungen für die Werkstückübergabe werden als DIN/ISO Sprachbefehle programmiert.

Arbeitsschrittprogrammierung

Für die Synchronisation der Spindeln, sowie die Achsbewegungen für die Werkstückübergabe steht ein komfortabler Gegenspindelzyklus zur Verfügung.

Benefits

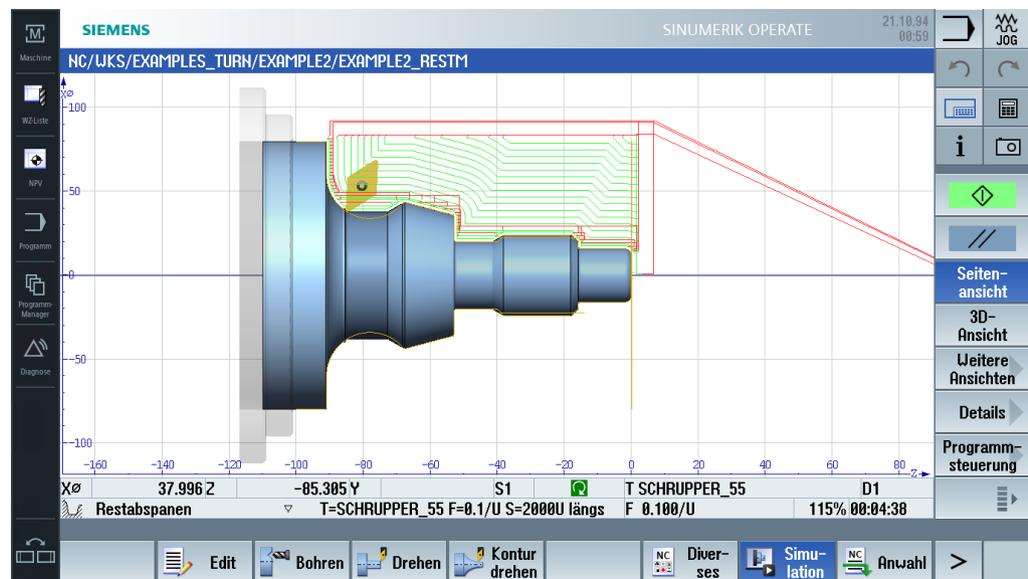


- Einfache und sichere Programmierung aller Gegenspindelfunktionen
- Hohe Qualität der Werkstücke durch Werkstückübergabe im Synchronspindel-Modus

11.3 Restmaterialerkennung bei Konturzyklen

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P13	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P13	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P13
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P13				

Konturbereiche, die mit Werkzeugen mit großem Plattenwinkel nicht bearbeitet werden können, werden vom Abspannzyklus automatisch erkannt. Der Bediener kann diese Bereiche mit einem geeigneten Werkzeug mit kleinerem Plattenwinkel gezielt nachbearbeiten.



Benefit



- Zeitersparnis durch Vermeidung von Luftschnitten beim Restabspannen

11.4 Prozessmessen für Werkstücke und Werkzeuge

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: P28		Option: P28		Option: P28
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: P28				

Für Messaufgaben im Automatikbetrieb stehen Ihnen sowohl in der Arbeitsschritt- als auch in der DIN/ISO-Programmierung leistungsfähige Messzyklen zur Verfügung. Zur komfortablen Eingabe der Messparameter dienen Eingabemasken mit dynamischen Hilfebildern.

Für das Werkstückmessen stehen Ihnen folgende Zyklen zur Verfügung:

Abgleich Messtaster	Länge						
Messen Drehen	Radius in Ring						
Kante Abstand	Radius an Kante						
Ecke	Abgleich an Kugel						
Bohrung							
Zapfen							
3D							
Mess- ergebnis	← Zurück	← Zurück	← Zurück	← Zurück	← Zurück	← Zurück	← Zurück
	Gerade Kreis			Werkst 0 messen	Werkz. messen		

Für das Werkzeugmessen stehen Ihnen folgende Messvarianten zur Verfügung:

- Kalibrieren des Werkzeugmesstasters
- Ermitteln der Werkzeuglänge von Drehwerkzeugen und Bohrern
- Ermitteln von Länge/Radius/Länge und Radius von Fräswerkzeugen auf einer Drehmaschine

Folgende Messaufgaben können durchgeführt werden:

- Automatische Korrektur der Werte für die Werkzeuggeometrie bzw. der Nullpunktverschiebung
- Anzeige von Messergebnissen
- Protokollieren von Messergebnissen

Benefits



- **Stabile Qualität der produzierten Teile durch automatisches Messen direkt in der Maschine**
- **Schnelle Programmierung auch bei komplexen Messaufgaben dank Eingabemasken mit grafischer Unterstützung**

12.1 Stirnseitenbearbeitung (TRANSMIT)

✓	SINUMERIK 828D SW24x	✓	SINUMERIK 828D SW26x	✓	SINUMERIK 828D SW28x
⚙️	Option: M27	⚙️	Option: M27	⚙️	Option: M27
✓	SINUMERIK 840D sl				
⚙️	Option: M27				

Mit ShopTurn können Bohr- und Fräsbearbeitungen auf der Stirnseite von Werkstücken in der Haupt- und Gegenspindel durchgeführt werden.

Bei der Stirnseitentransformation TRANSMIT (C-Achsbetrieb) wird das Teileprogramm einfach in einem rechtwinkligen Koordinatensystem erstellt.

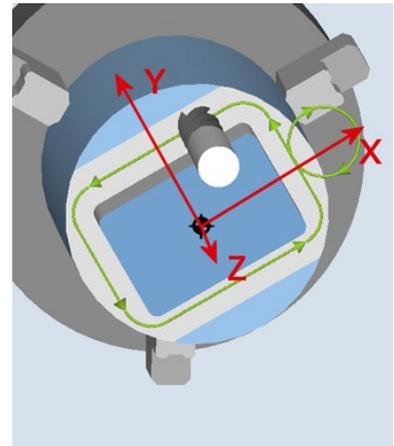
Die Bahnbewegungen werden mit den Linearachsen X / Z und der Rundachse C ausgeführt.

Maschine ohne Y-Achse

- Bearbeitung mit TRANSMIT

Maschine mit Y-Achse

- Bearbeitung mit Y-Achse
- Bearbeitung mit TRANSMIT



Benefit



- Voller Funktionsumfang der Bohr- und Fräsbearbeitung auf der Stirnseite

12.2 Mantelflächenbearbeitung (TRACYL)

✔	SINUMERIK 828D SW24x	✔	SINUMERIK 828D SW26x	✔	SINUMERIK 828D SW28x
⚙️	Option: M27	⚙️	Option: M27	⚙️	Option: M27
✔	SINUMERIK 840D sl				
⚙️	Option: M27				

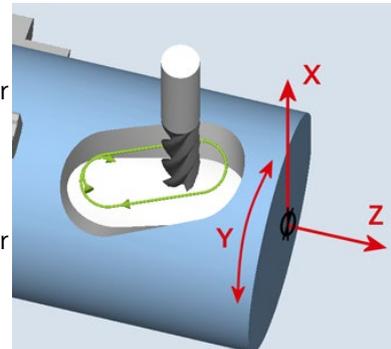
Mit der Mantelflächen-Transformation TRACYL können Bohr- und Fräsbearbeitungen auf der Mantelfläche von Werkstücken in der Haupt- und Gegenspindel durchgeführt werden.

Maschine ohne Y-Achse

- Beliebige Bohrungen auf der Mantelfläche
- Beliebige Fräsbearbeitungen ohne Nutwandkorrektur auf der Mantelfläche

Maschine mit Y-Achse

- Beliebige Bohrungen auf der Mantelfläche
- Beliebige Fräsbearbeitungen ohne Nutwandkorrektur auf der Mantelfläche
- Beliebige Fräsbearbeitungen mit Nutwandkorrektur auf der Mantelfläche
- Parallelwandige Nuten auf der Mantelfläche mit Fräserradius-Korrektur



Benefits



- Voller Funktionsumfang der Bohr- und Fräsbearbeitung auf der Mantelfläche
- Einsparung von Rüstzeiten durch Komplettbearbeitung auf einer Maschine

Mehrkanalige Bearbeitung

13.1 Überblick

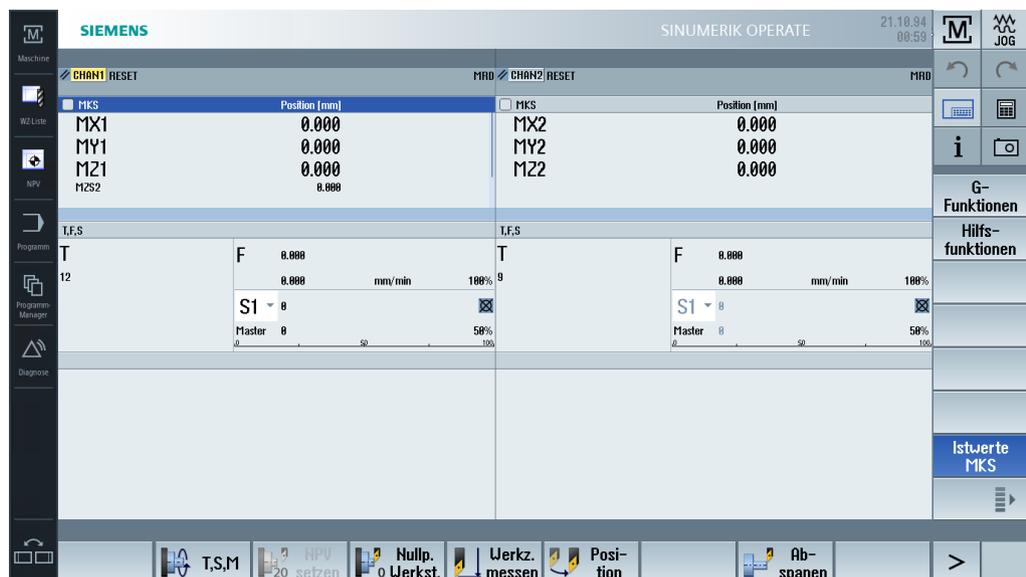
	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		Option: P05

	SINUMERIK 840D sl
	Option: P05

SINUMERIK Operate unterstützt Sie durch zahlreiche Funktionen bei der Programmierung und Fertigung von mehrkanaligen Bearbeitungen.

Mit programSYNC können Sie Programme für mehrkanalige Bearbeitungen einfach synchronisieren, optimieren und visualisieren.

Als Maschinengrundbild können sie zwischen ein und Mehrkanalansicht wählen. Der aktive Kanal ist dabei farblich hervorgehoben.



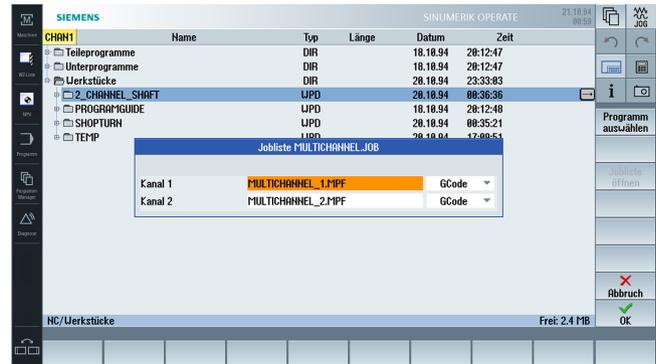
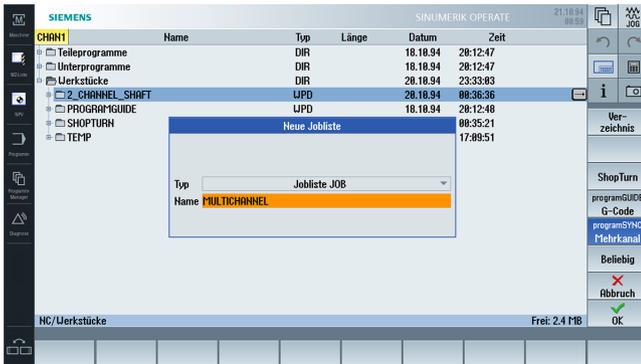
Benefit



- SINUMERIK unterstützt das einfache Handling von komplexen Maschinen.

13.2 programSYNC Jobliste

In programSYNC Mehrkanal werden die Programme für die Bearbeitung der jeweiligen Kanäle in Joblisten verwaltet. In der Jobliste ordnen Sie den jeweiligen Kanälen beliebige ShopTurn oder G-Code Programme zu.



Benefit

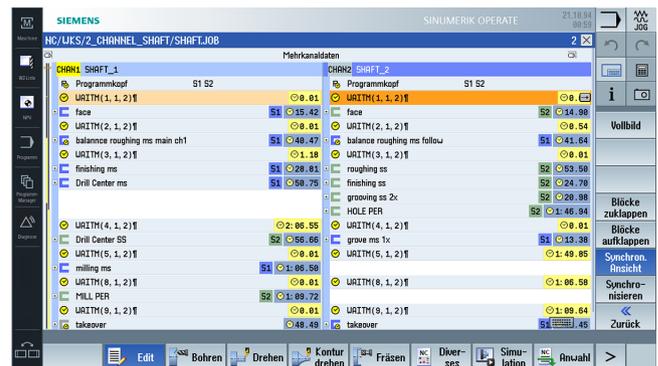
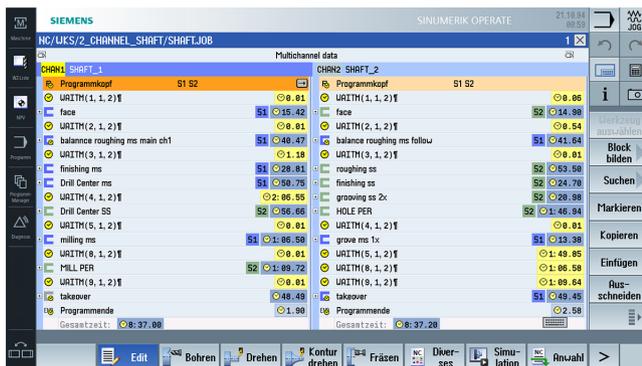


- Einfaches Programm-Management im Windows-Explorer-Style

13.3 Dopeleditor

Der Dopeleditor erleichtert Ihnen die Erstellung der Programme für die jeweiligen Kanäle.

- Mit Hilfe von Blöcken strukturieren Sie die Programme. Diese können für eine übersichtliche Darstellung auf- und zugeklappt werden.
- Im Dopeleditor können Sie den zeitlichen Ablauf programmieren und über die synchrone Ansicht die Waitmarken kontrollieren.
- Durch die automatische Zeitauswertung können Sie das Mehrkanalprogramm im Dopeleditor weiter optimieren. Einzelne Bearbeitungsvorgänge können Sie gegebenenfalls auf andere Kanäle übertragen, um ein zeitoptimiertes Programm zu erstellen.



Benefit



- Einfache Erstellung von zeitoptimierten Programmen durch Synchronisation von Waitmarken und Ermittlung der Bearbeitungszeit der jeweiligen Blöcke

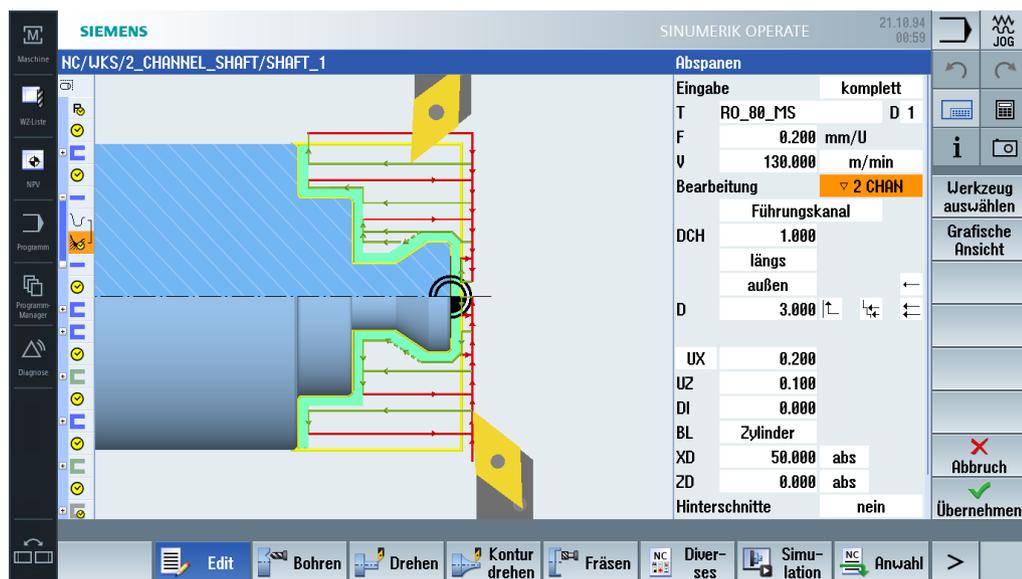
13.4 Balance Cutting (Abspannen)

Mit dem Mehrkanal-Konturabspannzyklus (CYCLE952) kann das anspruchsvolle 4-achsige Drehen direkt an der Maschine ohne CAD/CAM-System programmiert werden. Die Kontur- und Zerspanungsparameter können einfach im Führungskanal eingegeben werden. Die CNC-Sequenzen werden vom Konturabspannzyklus vollautomatisch erstellt. Mit lediglich zwei zusätzlichen Parametern lässt sich die Bearbeitung mit einem Werkzeug zum hochproduktiven Balance Cutting mit zwei Werkzeugen erweitern.

Mit dem Mehrkanal-Konturabspannzyklus können Sie Konturen in vielfältiger Weise bearbeiten. Leistungsfähige Funktionen erleichtern dabei die Werkstückbearbeitung:

- automatische Restmaterialerkennung sorgt für eine optimale Schnittaufteilung
- automatische Vorschubunterbrechung bricht den Span gleichmäßig und führt ihn gezielt ab

Hinweis: Das 4-achsige Abspannen mit dem CYCLE952 ist auf Mehrkanal-Drehmaschinen verfügbar.



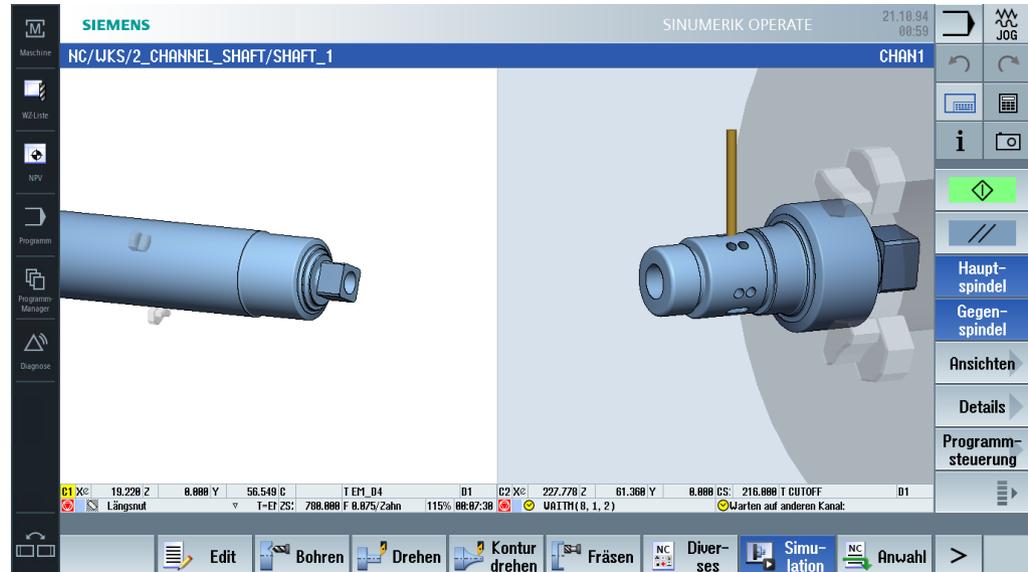
Benefit



- **Zyklusunterstützung ermöglicht effiziente Programmierung von komplexen Bearbeitungsaufgaben für Mehrkanal-Drehmaschinen**
- **Höherer Durchsatz an Werkstücken pro Maschine bei gleichzeitig hoher Bearbeitungsgenauigkeit**

13.5 Simulation

Für die Simulation können Sie u. a. Bearbeitung an der Haupt- und Gegenspindel auswählen und zwischen unterschiedlichen Ansichten wählen, u. a. 3D-Ansicht.



Benefit



- SINUMERIK bietet mit der Werkstücksimulation optimale Hilfe und Sicherheit bei der Programmierung - auch während der parallelen Bearbeitung

Automatisierung

14.1 SINUMERIK Run MyRobot /EasyConnect

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Grundumfang		Grundumfang		Grundumfang

	SINUMERIK 840D sl
	Grundumfang

Die vorbereitete Projektierungsschnittstelle Run MyRobot /EasyConnect ermöglicht die Anbindung von Handlingsrobotern an Werkzeugmaschinen.

- vorbereitete NC/PLC-Nahtstelle gemäß VDMA/VDW 34180
- vorbereiteter CNC-Diagnose-Screen

Hinweis:

Die Anbindung des Roboters an die CNC-Steuerung erfolgt in der Regel durch den Maschinenhersteller oder einen System Integrator.

Benefit



- Die vorbereitete Projektierungsschnittstelle Run MyRobot /EasyConnect bietet eine universelle und herstellerunabhängige Schnittstelle zur aufwandsarmen Automatisierung von Werkzeugmaschinen.

14.2 SINUMERIK Run MyRobot /Handling

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: über SISW *)		Option: über SISW *)		Option: über SISW *)

*) ab SINUMERIK RUN MyRobot /Handling V4.0

	SINUMERIK 840D sl
	Option: über SISW

Die Option Run MyRobot /Handling ermöglicht den Betrieb, die Programmierung und Diagnose eines Roboters für Handlingsaufgaben mit SINUMERIK Operate.

- Bedienung, Teachen und Programmierung des Roboters in der vertrauten CNC-Programmierungsumgebung
- Minimaler Trainingsaufwand, da komplett in SINUMERIK Operate integriert.
- Effizientes Be- und Entladen einer Maschine durch direkte Programmierung in einem Steuerungssystem.

Hinweis

Die Anbindung des Roboters an die CNC-Steuerung erfolgt durch den Hersteller der Werkzeugmaschine oder einen empfohlenen System Integrator*).

*) Wenden Sie sich hierzu bitte an Ihre zuständige Siemens Niederlassung.

Benefit



- Run MyRobot /Handling bietet die Integration von Handlingsrobotern in Werkzeugmaschinen mit einem größtmöglichen Maß an Bedienerkomfort durch das vertraute CNC-Look-and-Feel.

14.3 SINUMERIK Run MyRobot /Direct Handling

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

	SINUMERIK 840D sl
	Option: P84 *)

*) ab CNC-SW 4.95 SP1

Die Option Run MyRobot /Direct Handling ist ein maßgeschneidertes Paket für die Integration von Handling-Robotern in die SINUMERIK Steuerung:

Das Paket beinhaltet alle notwendigen Optionen für das Betreiben eines Handling-Roboters mit einer Zusatzachse:

- Keine separate Robotersteuerung notwendig, der Roboterarm wird direkt von der CNC angesteuert
- Programmierung erfolgt über G-Code
- Kein Trainingsaufwand notwendig, da die Bedienung komplett über SINUMERIK Operate erfolgt

Benefit



- **Run MyRobot /Direct Handling bietet Ihnen die Möglichkeit die Spindelzeiten der Maschinen zu erhöhen.**
- **Roboter Automation leicht gemacht, insbesondere für flexible Produktionen.**

15.1 Digitalisierung - Überblick

Das Portfolio der Siemens CNC Shopfloor Management Software deckt die gesamte Wertschöpfungskette in der Fertigung ab – vom Produktdesign bis hin zur eigentlichen Produktion und zum Service.

Die Digitalisierung bietet vielfältige Möglichkeiten, die Produktivität zu steigern, die Kosten zu senken und die Qualität zu verbessern.

Sie können Ihre Fertigung in vier konkreten Bereichen optimieren – sogar bei gewachsener Hard- und Softwarelandschaft.

- Auftragsvorbereitung und -ausführung
 - Manage MyResources /Tools (Seite 103)
 - Manage MyResources /Programs (Seite 104)
- Effizienz und Flexibilität in der Produktion
 - Analyze MyPerformance (in line) (Seite 105)
 - Analyze MyPerformance /OEE-Monitor (Mindsphere) (Seite 106)
 - Analyze MyPerformance /OEE-Tuning (Mindsphere) (Seite 107)
 - Manage MyMachines (Seite 108)
 - Manage MyMachines /Remote (Seite 109)
- Maschinenverfügbarkeit
 - Analyze MyMachine /Condition (SINUMERIK Edge) (Seite 116)
 - Optimize MyMachining /Trochoidal (SINUMERIK Edge) (Seite 113)
 - Optimize MyMachining /AC AUTO (Seite 110)
- Verbesserte Bearbeitungsprozesse
 - SINUMERIK Edge (Seite 112)
 - Analyze My Workpiece /Capture (SINUMERIK Edge) (Seite 114)
 - Analyze My Workpiece /Monitor (SINUMERIK Edge) (Seite 115)
 - Analyze My Workpiece /Toolpath (SINUMERIK Edge) (Seite 117)

Hinweis

Bei Fragen zu den Applikationen wenden Sie sich an unsere CNC-Digitalisierungsexperten von SIEMENS Industry Software (SISW). Sie erhalten Auskunft darüber, mit welchen Apps Sie die Prozesse Ihrer Fertigung optimieren können und Informationen zum Bestellprozess und zur Lizenzierung.

> Kontakt aufnehmen

(<https://new.siemens.com/de/de/produkte/automatisierung/systeme/cnc-sinumerik/digitalisierung/produktionsoptimierung.html>)

15.2 Manage MyResources /Tools

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: über SISW		Option: über SISW		Option: über SISW
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: über SISW				

Manage MyResources /Tools ermöglicht die zentrale Verwaltung von Werkzeugen.

- Fabrikweite Verwaltung von Werkzeugen:
Werkzeug-Planung und Lagerverwaltung von Werkzeugen und Komponenten
- Werkzeugbestand bei der Magazinbelegung:
Übersicht der aktuellen Werkzeugdaten, Setup-Dialog für das Laden und Entladen des physikalischen Werkzeugs
- Datenaustausch und Auswertung:
Standardschnittstelle zu Messgeräten für Werkzeugvoreinstellung, Bereitstellung der Werkzeughistorie

Benefit



- **Erhöhte Transparenz durch Maschinenübergreifende Verfügbarkeit von Werkzeuginformationen**
- **Effizienzsteigerung durch Identifikation von Optimierungspotenzialen**

15.3 Manage MyResources /Programs

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: über SISW		Option: über SISW		Option: über SISW
	SINUMERIK 840D sl				
	Grundumfang: Einzelmaschine				
	Option: Vernetzte Maschine, über SISW				

Die Applikation Manage MyResources /Programs sorgt für die zentrale Verwaltung sowie effiziente und sichere Bereitstellung von NC-Programmen. Dies ist ein wichtiger Schritt in Richtung Papierlose Fertigung und erhöht die Übersichtlichkeit sowie Transparenz der NC-Programmverwaltung.

- Sichere Datenübertragung zur und von der Maschine, d. h. kein manuelles Datenhandling für den Maschinenbediener
- Paket-Lebenszyklus-Management
- Wiederherstellung von älteren Revisionen

Benefit



- **Sicherer Umgang mit Daten**
- **Transparenz der NC-Programmverwaltung**

15.4 Analyze MyPerformance (in line)

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: über SISW		Option: über SISW		Option: über SISW
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: über SISW				

Analyze MyPerformance ermöglicht eine gezielte Schwachstellenanalyse und somit die Optimierung der Fertigung.

- Erfassung von Maschinendaten zur Kennzahlenberechnung:
Kennzahlen liefern Informationen über den Anlagenzustand und ermöglichen es, vorhandene Optimierungspotenziale aufzudecken.
- Erfassung von Alarmen/Meldungen:
Vermeidung von Störungen der Produktion durch Unterstützung der Instandhaltung und Ableitung präventiver Instandhaltungsmaßnahmen.
- Bereitstellung unterschiedlichster Auswertungen und Analysen:
 - Darstellung der durchschnittlichen Dauer von Störungen und deren prozentualen Anteilen an der Planbelegungszeit.
 - Schwachstellenanalyse durch Darstellung der Auswirkungen auf vorgelagerte und nachfolgende Stationen.

Benefits



- **Verbesserung der Produktivität**
- **Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit**
- **Steigerung der Transparenz über den Zustand der Produktion**

15.5 Analyze MyPerformance /OEE-Monitor (MindSphere)

	Steuerungsunabhängig
	Option: über SISW

Analyze MyPerformance /OEE-Monitor zur Analyse der Performance in der Fertigung mit Werkzeugmaschinen:

- Analyze MyPerformance /OEE-Monitor schafft höchste Transparenz über Maschinenzustände und Produktionsdaten und ermöglicht so maximale Produktivität in der Produktionsumgebung.
- Analyze MyPerformance /OEE-Monitor berechnet die Gesamtanlageneffektivität (OEE) und liefert wichtige Indikatoren für Maßnahmen zur Effizienzsteigerung.
- Durch die automatische Erfassung von Maschinendaten sowie einem Benutzerdialog zur Planung der Maschinenauslastung und zum Hinzufügen von Qualitätsdaten liefert Analyze MyPerformance /OEE-Monitor alle notwendigen Informationen zur Produktionsoptimierung.

Benefits



- **Verbesserung der Produktivität**
- **Reduzierung der Produktionskosten**
- **Steigerung der Transparenz über den Zustand der Produktion**

15.6 Analyze MyPerformance /OEE-Tuning (MindSphere)

	Steuerungsunabhängig
	Option: über SISW

Mit Analyze MyPerformance /OEE-Tuning auf MindSphere können Sie die Produktivität steigern und Produktionskosten senken:

- Analyze MyPerformance /OEE-Tuning schafft höchste Transparenz über Maschinenzustände und Produktionsdaten und ermöglicht so maximale Produktivität in der Produktionsumgebung.
- Analyze MyPerformance /OEE-Tuning berechnet die Gesamtanlageneffektivität (OEE) und liefert wichtige Indikatoren für Maßnahmen zur Effizienzsteigerung.
- Durch die automatische Erfassung von Maschinendaten sowie einen Anwenderdialog zur Planung der Maschinenauslastung und zum Ergänzen von Qualitätsdaten liefert Analyze MyPerformance /OEE-Tuning alle notwendigen Informationen zur Produktionsoptimierung.

Benefits



- **Reduzierung der Produktionskosten basierend auf Einblicken in die Maschinenleistung**
- **Optimierte Planung zur Sicherstellung der Liefertreue**
- **Hohe Transparenz der Maschinenauslastung**

15.7 Manage MyMachines

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: über SISW		Option: über SISW		Option: über SISW
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: über SISW				

Manage MyMachines visualisiert eine Vielzahl betriebstechnischer und anlagenspezifischer Daten von Werkzeugmaschinen bzw. einzelnen Maschinenkomponenten für die Produktion sowie Service/Instandhaltung.

- Möglichkeit zur Kombination von kritischen Maschinendaten für eine aussagekräftige Analyse
- Datenerfassung aus Zeitreihen und einfaches Anlegen von Regeln und Schwellwerten
- Bestimmung der Maschinenauslastung

Benefit



- **Steigerung der Verfügbarkeit, Auslastung und Effizienz von Werkzeugmaschinen.**

15.8 Manage MyMachines /Remote

	SINUMERIK 840D sl				
	Option: über SISW				
	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: über SISW		Option: über SISW		Option: über SISW

Manage MyMachines /Remote ermöglicht die globale und sichere Fernbedienung und Überwachung von Werkzeugmaschinen, die über Manage MyMachines mit MindSphere verbunden sind.

- Bei kritischen Situationen und vorbeugender Wartung haben OEM-Service-Organisationen sofort Zugriff auf eine umfangreiche Toolbox für Ferndiagnose und Fehlerbehebung.
- Wenn Sie Unterstützung von Servicespezialisten wie internen Experten oder dem Maschinenhersteller benötigen, können sie einen Echtzeitzugriff auf ihr HMI ermöglichen. Alle Verbindungen zu und von einer Werkzeugmaschine über das Internet sind verschlüsselt.
- Manage MyMachines /Remote erfüllt alle Sicherheitsrichtlinien für den Fernzugriff auf Industriemaschinen.

Benefits



- **Schnellere Problembeseitigung und höhere Maschinenverfügbarkeit**
- **Verbesserung der Service-Reaktionszeit und -Qualität**

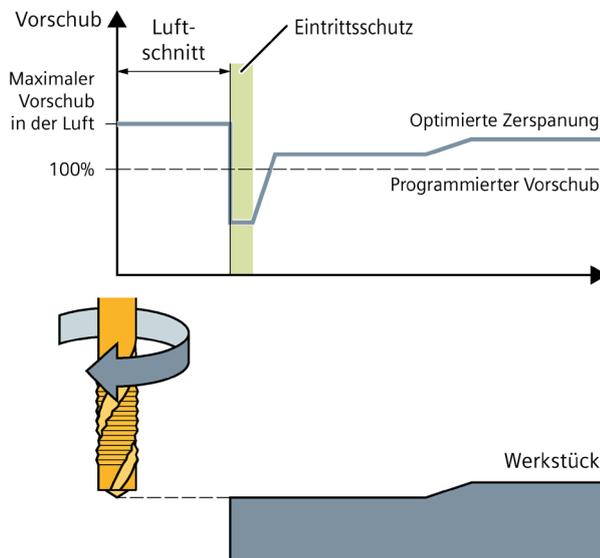
15.9 Optimize MyMachining /Adaptive Control

✔	SINUMERIK 828D SW24x	✔	SINUMERIK 828D SW26x	✔	SINUMERIK 828D SW28x
⚙️	Option: über SISW	⚙️	Option: über SISW	⚙️	Option: über SISW

✔	SINUMERIK 840D sl
⚙️	Option: über SISW

Optimize MyMachining /Adaptive Control überwacht die aktuellen Schnittbedingungen in Echtzeit und passt den Vorschub automatisch auf die optimale Vorschubgeschwindigkeit an.

- Bei der Erkennung von Überlast reduziert Optimize MyMachining /Adaptive Control den Vorschub und kann einen Alarm auslösen, um die Maschine zu stoppen.
- Erkennung von Werkzeugbruch um Folgeschäden zu vermeiden.



Die Lösung besteht aus zwei Hauptkomponenten:

- Echtzeitkomponente:
Compile Cycle Run MyCC /IMD, um auf die notwendigen Daten zuzugreifen
- HMI-Komponente:
SINUMERIK Operate, basierend auf Run MyHMI /3GL

Optional: Mit der Option "Betriebsübergreifende Aktionen" erfolgt die Synchronaktion zwischen Compile Cycle und HMI automatisch.

Hinweis

Wenden Sie sich für weitere Fragen zu den Produkten und zu den Lizenzen an SIEMENS Industry Software (SISW).

> Zur Kontaktaufnahme mit SISW

(<https://new.siemens.com/de/de/produkte/automatisierung/systeme/cnc-sinumerik/digitalisierung/produktionsoptimierung.html>)

Benefit



- Optimize MyMachining /Adaptive Control erhöht die Produktivität, sowie die Lebensdauer von Maschinen und Werkzeugen und sorgt für einen sichereren Produktionsprozess.

15.10 Industrial Edge for Machine Tools & Applikationen

15.10.1 Industrial Edge for Machine Tools

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

	SINUMERIK 840D sl
	Option: über SISW

Industrial Edge for Machine Tools bringt neue Fähigkeiten an die Werkzeugmaschine, zur unmittelbaren Verarbeitung hochfrequenter Datenmengen – direkt am Ort ihrer Entstehung.

Durch die Entkopplung von Datenverarbeitungsaufgaben und Automatisierung ist der sichere Maschinenbetrieb stets gewährleistet. Gleichzeitig laufen auf Industrial Edge for Machine Tools kundenspezifische Applikationen – beispielsweise zur Sicherstellung von Werkstückqualität und zur Erhöhung von Maschinenverfügbarkeit und Maschinenproduktivität.

Die Cloud basierten Services von Industrial Edge for Machine Tools ermöglichen es, Updates und neue Applikationen innerhalb kürzester Zeit zu verteilen. Ganze Maschinenparks können somit kürzer werdenden Innovationszyklen folgen – mit höchster Effizienz.

Benefits



- Ermöglicht die Speicherung und Weitergabe hochfrequenter Daten
- Rückwirkungsfrei: Keine Belastung der NCU
- Nutzung und Entwicklung weiterer Applikationen auf Industrial Edge for Machine Tools

15.10.2 Optimize MyMachining /Trochoidal

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

	SINUMERIK 840D sl
	Option: über SISW

Optimize MyMachining /Trochoidal erweitert die existierende Wirbelfräz-Funktionalität durch die Nutzung fortschrittlichster Algorithmen, die auf Industrial Edge for Machine Tools laufen.

Basierend auf dem bestmöglich optimierten Werkzeugweg sowie dynamischen Maschinendaten, passt Optimize MyMachining /Trochoidal Programme an – zur produktiveren und werkzeugschonenden Herstellung von Nuten [sowie zukünftig Taschen].

Der Zugriff auf die Applikation zur Optimierung der NC-Programme erfolgt direkt an der Steuerung. Die Benutzung ist somit besonders intuitiv.

Benefits



- **Verlängert die Werkzeugstandzeit und steigert die Produktivität**
- **Verlängerung des Produktiven Einsatzes älterer Maschinen – aufgrund reduzierter mechanischer Beanspruchung (z. B. Lager)**
- **Optimierte Prozessabläufe**

15.10.3 Analyze MyWorkpiece /Capture

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

	SINUMERIK 840D sl
	Option: über SISW

Messdaten aus der SINUMERIK werden mittels Analyze MyWorkpiece /Capture strukturiert gespeichert:

- Generische Erfassung von hochfrequenten Daten, Speicherung in geschützter Datei
- Zugriff auf gespeicherte Daten über Siemens-Applikationen wie Analyze MyWorkpiece /Toolpath
- Zugriff über eine Instanz von Analyze MyWorkpiece /Toolpath auf Daten verschiedener Edge Devices sowie verschiedener Programme

Benefit



- **Analyze MyWorkpiece /Capture liefert hochfrequente Daten als Basis für eine Vielzahl von Anwendungsfällen**

15.10.4 Analyze MyWorkpiece /Monitor

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

	SINUMERIK 840D sl
	Option: über SISW

Mit Analyze MyWorkpiece /Monitor stehen Ihnen folgende Funktionen zur Verfügung:

- Überwachung von Prozessvariablen und Vergleich gegenüber dem Referenzmodell
- Bereitstellung von Informationen über die produzierte Qualität
- Flexibles und auftragsbasiertes Monitoring, z. B. für ausgewählte NC-Programme/Tools
- Qualitätsfeedback und Rückverfolgbarkeitsdokumentation für jedes Werkstück, z. B. basierend auf KPIs als Indikatoren

Benefit



- **Dokumentation der Werkstück- und Prozessqualität**

15.10.5 Analyze MyMachine /Condition

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: über SISW				

Mit Analyze MyMachine /Condition ist es möglich, den mechanischen Fingerabdruck einer Werkzeugmaschine zu generieren, um potentielle Abweichungen frühzeitig zu identifizieren, Maschinenausfälle zu vermeiden und den Maschinenbetrieb zu optimieren.

Mithilfe flexibel konfigurierbarer Messreihen können verschiedene Parameter erfasst werden:

- Steifigkeit
- Reibung / Reibverteilung
- Umkehrspiel
- Quadrantenfehler
- Signatur
- Gleichlauf
- Frequenzantwort

Die Messresultate können visualisiert und mit Referenzwerten verglichen werden.

Benefits



- **Grundlage für zustandsbasierte Instandhaltung**
- **Dokumentation und Vergleich von Maschinenzuständen**
- **Verbesserte Maschinennutzung durch Optimierung der Einstellungen**

15.10.6 Analyze MyWorkpiece /Toolpath

	Steuerungsunabhängig
	Option: über SISW

Analyze MyWorkpiece /Toolpath kann in verschiedenen Produktionsstufen eingesetzt werden:

- Analyse des Teileprogramms / der dynamischen Dateien (Trace) vor Beginn der Bearbeitung.
- Analyse der dynamischen Dateien (Trace) nach der Bearbeitung mit einer realen Maschine

Analyze MyWorkpiece /Toolpath bietet verschiedene Analysefunktionen:

- Analysieren des NC-Codes
- Vergleichen verschiedener Versionen der Optimierung
- Ausrichtung des Werkzeugs überprüfen
- Überprüfen der dynamischen Werkzeugwege

Benefits



- **Schnelle Lokalisierung von Fehlern/Werkzeugbahnen im NC-Programm**
- **Vergleich von programmierten und realen NC-Bahnen**

Tools & Informationen

16.1 DXF Reader

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P56	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P56	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P56

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: P56

Mit dem integrierten DXF Reader können Sie Konturen und Positionen aus DXF-Dateien übernehmen beziehungsweise extrahieren.

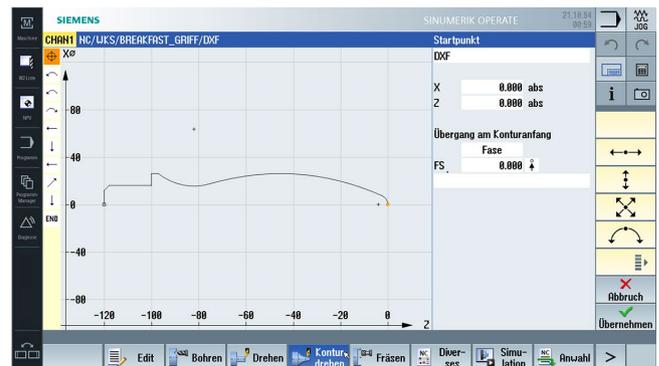
- **DXF Reader im Programm-Manager**

Über den Programm-Manger können Sie DXF-Dateien im DXF Reader öffnen. Hier können Sie die DXF-Daten entweder automatisch bereinigen oder die gewünschten Layer selbst auswählen.

- **DXF-Daten im Konturrechner importieren**

Die eingelesene DXF-Datei können Sie entweder automatisch bereinigen oder die gewünschten Layer selbst auswählen.

Bereinigte DXF-Daten können als neue DXF-Datei zwischengespeichert werden.



- **DXF-Daten in Positionsmustern importieren**

Unter den jeweiligen Technologien können Sie für Positionsmuster die Positionen aus einer DXF-Datei importieren.

Benefits



- Zeiteinsparung für die Erzeugung der Fertigungsdaten
- Vermeidung von Fehlern und Ungenauigkeiten
- Höhere Qualität am Werkstück

16.2 SinuTrain for SINUMERIK Operate

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: C43, über SISW	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: C43, über SISW	<input checked="" type="checkbox"/>	Option: C43, über SISW
<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl				
<input checked="" type="checkbox"/>	Option: C43, über SISW				

SinuTrain for SINUMERIK Operate ist eine PC-basierte CNC Programmier-Software, die auf dem Original CNC-Kernel basiert. SinuTrain for SINUMERIK Operate ermöglicht ein völlig identisches Bedienen und CNC-Programmieren wie auf den SINUMERIK CNC-Steuerungen, die mit der grafischen Bedienoberfläche SINUMERIK Operate ausgestattet sind.

Mit SinuTrain for SINUMERIK Operate erschließen sich folgende Anwendungsgebiete:

In der Arbeitsvorbereitung:

- höhere Maschinenverfügbarkeit durch Arbeitsvorbereitung am CNC-Programmierplatz und Sicherheit durch offline-Verifikation der Programme
- 1:1-Bedienung und -Programmierung wie an der Maschine, dadurch sind keine neuen Bedien- und Programmierkenntnisse erforderlich

In der Ausbildung:

- einfaches Lernen und professionelles Training durch vorkonfigurierte Maschinen und keine zusätzlichen Hardware-Kosten
- Lernen wie an der CNC-Steuerung, sowie zusätzliche Tutorials und Programmieranleitungen

Zur Präsentation:

- immer und überall dabei
- (neue) SINUMERIK Funktionen live zeigen statt Folien

Hinweis

Die Basic-Version SinuTrain for SINUMERIK Operate steht Ihnen im Internet als Download zur Verfügung. Weitere Informationen finden Sie im Internet unter:

www.siemens.com/sinutrain (www.siemens.com/sinutrain)

Hinweis

Wenden Sie sich für die Bestellung von SinuTrain Lizenzen an Ihren regionalen Kundenbetreuer oder an SIEMENS Industry Software (SISW).

> Zur Kontaktaufnahme mit SISW

Benefits

- **Steuerungsidentische PC-Software für Ausbildung und Arbeitsvorbereitung mit Konfiguration der realen Maschine am PC**
- **Vorbereitung des Teileprogramms am beliebigen Ort , ohne die Maschine zu belegen**
- **Vorhersage der Fertigungsdauer**

16.3 CNC4you

Auf dem CNC4you-Portal finden SINUMERIK-Anwender hilfreiche Tipps & Tricks, SinuTrain-Downloads, Tutorials und mehr.

CNC4you-Portal:

<http://www.siemens.de/cnc4you>

Sicherheitsfunktionen

17.1 SINUMERIK Safety Integrated

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: siehe Katalog		Option: siehe Katalog		Option: siehe Katalog
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: siehe Katalog				

Mit SINUMERIK Safety Integrated stehen integrierte Sicherheitsfunktionen zur Verfügung, mit denen sich ein hochwirksamer Personen- und Maschinenschutz realisieren lässt. Die Sicherheitsfunktionen erfüllen die Anforderungen der Kategorie 3 sowie dem Performance Level d nach DIN EN ISO 13849-1 und dem Safety Integrated Level SIL2 der IEC 61508.

Damit lassen sich wesentliche Anforderungen zur funktionalen Sicherheit einfach und wirtschaftlich umsetzen.

Zur funktionalen Sicherheit für Werkzeugmaschinen gehören:

- Funktionen zur sicheren Überwachung von Geschwindigkeit und Stillstand
- Funktionen zur sicheren Arbeits- und Schutzraumabgrenzung und zur Bereichserkennung
- Funktionen zur sicheren Ansteuerung und Test von Haltebremsen
- Direkter Anschluss aller sicherheitsrelevanter Sensoren / Aktoren und deren interne logische Verknüpfung

Benefits



- **Hohe Flexibilität: Praxisgerechte Sicherheits- und Bedienkonzepte realisierbar**
- **Hohe Sicherheit: Lückenlose Umsetzung der Sicherheitsfunktionen in Kategorie 3/SIL 2**
- **Hohe Verfügbarkeit: Störepfindliche, elektromechanische Schaltelemente entfallen**
- **Hohe Wirtschaftlichkeit: Reduzierung der Hardware und Installationskosten; Einfache Inbetrieb- und Abnahme**

17.2 Kollisionsvermeidung

Werkzeugmaschinen werden schneller und komplexer. Damit werden auch die Anforderungen an Maschinen-Bediener und -Programmierer immer anspruchsvoller.

Nicht selten verursachen Bedienfehler Kollisionen und damit verbunden Produktionsausfälle. Die Konsequenz sind Stillstandszeiten und hohe Instandsetzungskosten.

Was sich im Raum bewegt birgt das Potential zur Kollision. Mit Hilfe der Optionen zur Kollisionskontrolle ist ein optimaler Schutz von beweglichen und statischen Maschinenkomponenten vor Kollisionen gewährleistet und größere Schäden werden vermieden.

Hinweis

- Voraussetzung für die Nutzung der Kollisionsüberwachung ist die Verfügbarkeit der relevanten Maschinendaten und der entsprechenden Visualisierung.
 - Die Optionen zur Kollisionskontrolle erfordern eine maschinenspezifische Freigabe. Bitte kontaktieren Sie Ihren Vertriebsbeauftragten.
-

17.2.1 Protect MyMachine /Axis Lock

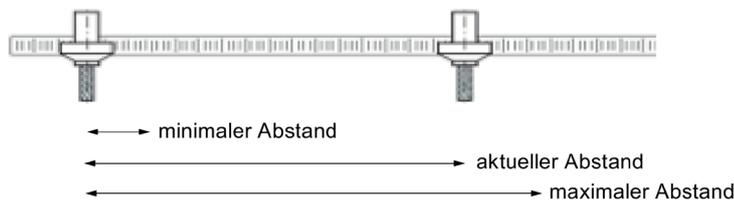
<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Option: 6FC5800-0AN06-0YB0

Mit der Option Protect MyMachine /Axis Lock (früher Option Run MyCC /PROT) können Sie den Mindest- und Maximalabstand zwischen einem Achspaar auf einer gemeinsamen Führungsschiene überwachen.

Die Abbremsung erfolgt automatisch mit vordefinierter Verzögerung.

- bis zu 20 Achspaare
- mehrkanalig



Benefits



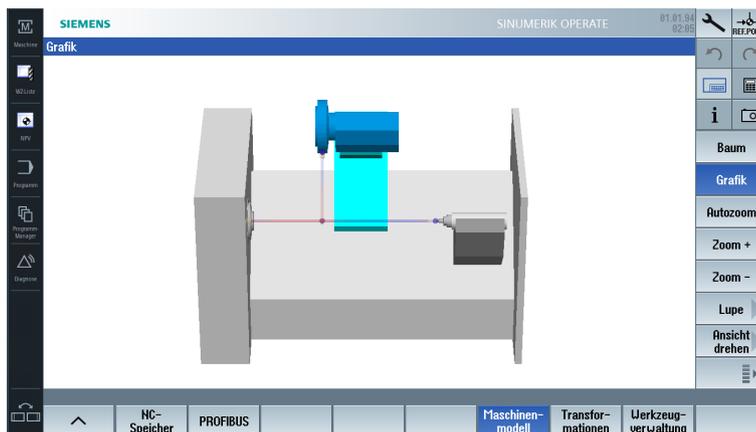
- Kostengünstiger Schutz für Achspaare.
- Permanenter Schutz durch Aktivierung von nur wenigen Parametern.

17.2.2 Protect MyMachine /3D Primitives

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	Option: S03		Option: S03		Option: S03
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: S03				

Mit der Option Protect MyMachine / 3D Primitives (früher Option Kollisionsvermeidung ECO) überwachen Sie den Mindestabstand von Schutzbereichen gegeneinander. Die Geometrie der Schutzbereiche wird durch Schutzbereichselemente beschrieben.

- bis zu 17 Schutzbereiche
- bis zu 34 Schutzbereichselemente
- bis zu 10 Kollisionspaare
- Quader, Zylinder oder Kugel oder Kegelstumpf
- in den Betriebsarten JOG, MDA, Automatik
- einkanalig



Benefits



- Kostengünstiger Einstieg zum Schutz der Maschine.
- Reduzierte Rechenbelastung der CNC.

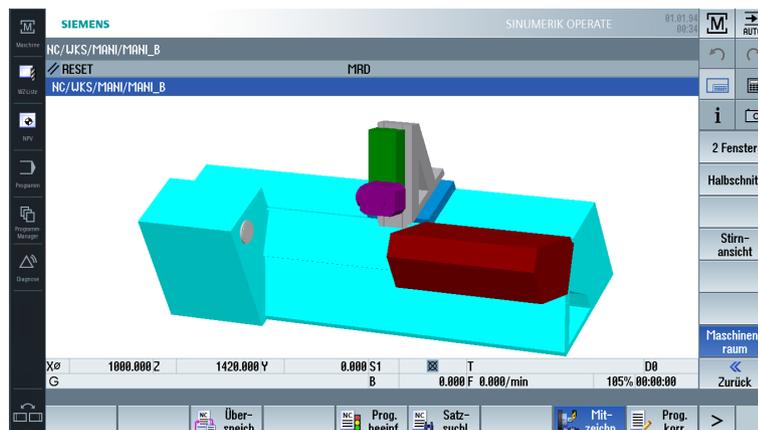
17.2.3 Protect MyMachine /3D STL

<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW24x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW26x	<input type="checkbox"/>	SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar

<input checked="" type="checkbox"/>	SINUMERIK 840D sl
	Option: S02

Mit der Option Protect MyMachine /3D STL (früher Option Kollisionsvermeidung) überwachen Sie den Mindestabstand von Schutzbereichen gegeneinander. Die Geometrie der Schutzbereiche wird durch Schutzbereichselemente beschrieben.

- wie Kollisionsvermeidung ECO
- bis zu 500 Schutzbereichselemente (basierend auf CAD – STL-Format)
- in den Betriebsarten JOG, MDA, Automatik



Benefit



- Maschinennahe Abbildung komplexer Schutzbereiche möglich.

17.2.4 Protect MyMachine /Open

	SINUMERIK 828D SW24x		SINUMERIK 828D SW26x		SINUMERIK 828D SW28x
	nicht verfügbar		nicht verfügbar		nicht verfügbar
	SINUMERIK 840D sl				
	Option: S04				

Die Option ProtectMyMachine /Open (ehem. Kollisionsvermeidung ADVANCED) bietet folgende Funktionen:

- Datenschnittstelle zur Integration von Collision Avoidance System von Fa. ModuleWorks
- Einbeziehung des gesamten Maschinenmodells (3D-Bearbeitungsraum) in die Kollisionsvermeidung
- Kollisionsschutz auch beim Einsatz von Zyklen und Transformationen
- Importieren / Modifizieren der 3D-Modelle von Werkzeug, Werkzeughalter, Spannvorrichtung, Werkstück und Werkzeugadapter (Winkelkopf) direkt aus dem CAD/CAM-System
- Farbliche Hervorhebung bei Kollisionsgefahr ermöglicht schnelle Identifizierung der Kollisionsstelle
- Echtzeit Materialabtrags-Simulation
- Vorausschauende Kollisionserkennung durch das CAS-System ermöglicht kontrolliertes Stoppen oder Abbremsen der Achsen
- Kollisionserkennung unter Nutzung der Look-Ahead-Funktion
- Betriebsarten JOG, MDA, Automatik

Benefit



- **Kollisionsvermeidung auch bei komplexen Bearbeitungen wie z. B. 5-Achs-Simultanfräsen oder Drehen mit B-Achse möglich.**

Index

8

80 bit NANO Floating Point Genauigkeit, 55

A

Abspanzyklus, 37
Animated Elements, 25
Arbeitsschritteditor, 75

B

Basissatzanzeige, 50

C

CNC-Technologiezyklen
 programGuide, 81
 ShopTurn, 81

D

DIN/ISO-Programmierung, 72
DIN/ISO-Sprachumfang, 72

G

G-Code-Editor, 71
Geschwindigkeitsführung, 57
Gravurzyklus, 83

K

Kollisionsschutz Achsen, 125
Kontur-Abspanzyklus, 82
Konturstechen, 82
Kurzbefehle, 31

M

Mantelflächenbearbeitung, 90
Mehrkanalige Bearbeitung
 Blöcke, 93

Jobliste, 92
Maschinengrundbild, 91
 programSYNC, 92
 Simulation, 95
 Waitmarken, 93
Mitzeichnen, 51

N

Nickkompensation, 60

O

Online-Hilfe, 26

P

Positionierzyklus, 38
Programmeditor, 71
Programmmanager, 45
Protect MyMachine / 3D Primitives, 126
Protect MyMachine /3D STL, 127
Protect MyMachine /Axis Lock, 125
ProtectMyMachine /Open, 128
Prozessmessen, 86

R

Restmaterialerkennung Drehen, 85

S

Safety Integrated, 123
Satzsuchlauf, 47
Satzwechselzeiten, (SINUMERIK 828D), (SINUMERIK 840D sl)
Schwesterwerkzeuge, 43
Shortcuts, 31
Sicherheitsfunktionen, 123
Simulation
 2D, 79
 3D, 80
 Bearbeitungszeit, 80
SINUMERIK blackline plus
SIMATIC IFP, 23

SIMATIC IPC, 23
SIMATIC ITC, 23
SINUMERIK CNC4you, 122
SINUMERIK OP 010, 20
SINUMERIK OP 010C, 21
SINUMERIK OP 010S, 20
SINUMERIK OP 012, 21
SINUMERIK OP 015 black, 22
SINUMERIK OP 019, 22
SINUMERIK OP 019 black, 22
SINUMERIK OP 08T, 20
SinuTrain, 120
Standzeit- und Stückzahlüberwachung, 42
Stechdrehen, 82
Stirnseitenbearbeitung, 89

T

TRACYL, 90
TRANSMIT, 89
TSM-Universalzyklus, 33

V

Vorschubunterbrechung, 82
Vorsteuerung, 58

W

Werkzeug messen, 36
Werkzeugverwaltung, 41