

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Einleitung

Diese Anleitung soll als Ergänzung zur Programmierung in Mazatrol und EIA-ISO dienen. Die Programme, Beispiele und Makros sind auf Basis der Mazatrol Fusion 640M und Mazak CamWare-Expert erstellt bzw. getestet worden.

Für die Verwendung an der Steuerung ist die EIA-ISO Option vorausgesetzt. Bei den Steuerungstypen M-2, M-32, M-Plus und Matrix können sich Abweichungen ergeben.

Diese Anleitung ist mit bestem Wissen und Gewissen erstellt worden. Für Schäden an der Steuerung, Maschine und Bediener der hier beschriebenen Programme, Beispiele und Makros werden **NICHT** übernommen.

Für Anregungen, Wünsche oder Kritiken stehe ich Ihnen unter alexander.munz@ahs-cnc.de zur Verfügung.

Nun viel Spaß beim Lesen und Programmieren.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Inhaltsverzeichnis

Seite	Thema
2	Einleitung
3	Inhaltsverzeichnis
4	Variablentypen
5	Festlegen und berechnen
6	System Variablen
7	Lokale Variablen
8	Lokale Variablen unter Mazatrol
9	Operationsbefehle
10	Bedingungsausdrücke
11	Lesen der AGP-Grundkoordinaten
12	Schreiben der AGP-Grundkoordinaten
13	Schreiben der AGP-Grundkoordinaten
14	Lesen / Schreiben Werkstückkoordinaten G54 bis G59
15	Lesen / Schreiben Werkstückkoordinaten G54.1 P1 bis P48
16	Unterprogrammaufruf (Makroaufruf) unter Mazatrol
17	Usermakro NC-Alarm
18	<i>Beispiel</i> Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen
19	<i>Beispiel</i> Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen
20	<i>Beispiel</i> Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen
21	<i>Beispiel</i> Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen
22	<i>Beispiel</i> Tiefenmessung in der Z-Achse (Aufgabe)
23	<i>Beispiel</i> Tiefenmessung in der Z-Achse (Hauptprogramm)
24	<i>Beispiel</i> Tiefenmessung in der Z-Achse (Messprogramm)
25	<i>Beispiel</i> Tiefenmessung in der Z-Achse (Berechnung)
26	<i>Beispiel</i> Konusbohrung Fräsen (Aufrufprogramm)
27	<i>Beispiel</i> Konusbohrung Fräsen (Bearbeitungsprogramm)
28	<i>Beispiel</i> Gravur Makroprogramm (Aufruf unter Mazatrol)
29	<i>Beispiel</i> Gravur Makroprogramm (Zeichentabelle)
30	<i>Beispiel</i> Gravur Makroprogramm (Programmbeschreibung)
31	<i>Beispiel</i> Gravur Makroprogramm (Programmbeschreibung)
32	AGP-Versatzberechnung für A-Achse (Anwendereingabe)
33	AGP-Versatzberechnung für A-Achse (Mazatrolprogramm)
34	AGP-Versatzberechnung für A-Achse (G54 G55)
35	AGP-Versatzberechnung für A-Achse (PGM 10000)
36	AGP-Versatzberechnung für A-Achse (PGM 9998)
37	Nutenstoß Makro-Programm
38	Nutenstoß Makro-Programm
39	Seriennummern Gravur 0001 – 9999 (Anwendereingabe)
40	Seriennummern Gravur 0001 – 9999 (30000.EIA)
41	Seriennummern Gravur 0001 – 9999 (30000.EIA)
42	Seriennummern Gravur 0001 – 9999 (30000.EIA)
43	Seriennummern Gravur 0001 – 9999 (30000.EIA)
44	Seriennummern Gravur 0001 – 9999 (Unterprogramme)
45	
46	
47	

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Variablentypen

Funktion und Zweck

Erhöhung der Anpassungsfähigkeit und Anwendbarkeit von Programmen, sowie Makros zur Berechnung von numerischen Werten.

Arten von Variablen

Arten	Nr.	Funktion	Bemerkungen
Gemeinsame Variablen	100-149, 500-549 100-199, 500-599 100-199, 500-699 100-199, 500-999	Allgemein verwendet in Haupt-, Unter- und Makro-Programmen	Typ A: 100 Sätze Typ B: 200 Sätze Typ C: 300 Sätze Typ D: 600 Sätze *
Lokale Variablen	1 bis 32	Lokal verwendet in Makro-Programmen	
System Variablen	Von 1000 an	Verwendungen im System festgelegt	

* Typ D ist Option

Hinweis: Alle gemeinsamen Variablen bleiben bei Stromausfall erhalten.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Festlegen und berechnen

Direkte Verwendung des Variablenwerts

Angaben von Variablen sind für alle Adressen außer O, N und / gültig.

X#1 #1 wird verwendet als Wert von X.

X-#2 Wert von #2 mit umgekehrtem Vorzeichen wird als Wert von X verwendet.

Definition von Variablen

#1=500.05 Für die Variable #1 wird der Wert von 500,05 verwendet.

#3= #1 Für die Variable #3 wird der Wert der Variable #1 verwendet.

Definition der Operation mit Variablen

#1= #3+#2-100 Der aus der Operation „#3+#2-100“ resultierende Wert wird als Wert von #1 verwendet.

X= [#3+#2-100] Der aus der Operation „#3+#2-100“ resultierende Wert wird als Wert von X verwendet.

Bemerkung

Variablen können nicht im selben Block wie Adressen definiert werden, deshalb muß die Definition dem Adressenbefehl vorausgehen.

Falsch

=#3+100

Richtig

#1= #3+100

X#1

Die Klammerfunktion [] kann bis zu fünffach benutzt werden

#543=[[[[#120]/2+15]*3-#100]/#520+#125+#128]*#130+#132]

Bemerkung

Bei der Definition von Variablen gibt es keine Einschränkungen für die Anzahl von Variablen und Zeichen.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Systemvariablen

Spindelwerkzeug

Mit der Variable #51999 kann man die Werkzeugnummer des Spindelwerkzeugs auslesen.

Hinweis: Diese Variable kann nur zum lesen verwendet werden.

Werkzeugdaten

Diese Variablen können zum lesen oder aktualisieren der Mazatrol-Werkzeugdaten verwendet werden.

Maschinenparameter

Maschinenparameter (S5) bei 4 und 5-Achsmaschinen z.B. PFH4800 (Rundtischmitte) können nur gelesen werden.

Systemvariable	Mazatrol-Werkzeugdaten
#60001 bis #60960	Werkzeuglänge
#61001 bis #61960	Werkzeugdurchmesser
#62001 bis #62960	Werkzeugstandzeit-Kennzeichen
#63001 bis #63960	Werkzeugbruch-Kennzeichen
	Maschinenparameter (S5)
# 5141	Tischdrehpunkt X-Achse
# 5142	Tischdrehpunkt Y-Achse
# 5143	Tischdrehpunkt Z-Achse

Hinweis 1: Während der Fräsbearbeitung können Daten gelesen, aber nicht Aktualisiert werden.

Hinweis 2: Sowohl das Werkzeugstandzeit-Kennzeichen als auch das Werkzeugbruch-Kennzeichen können nur auf 0 (OFF) oder 1 (ON) gesetzt werden.

Werkstückzähler

Diese Variablen können zum lesen oder aktualisieren des Werkstückzählers verwendet werden.

Variablen-Nr.	Beschreibung
#3901	Gesamtzahl der bearbeiteten Teile
#3902	Anzahl der benötigten Teile

Hinweis 1: Diese Variablen sind ganze Zahlen von 0 bis 9999.

Hinweis 2: Während der Fräsbearbeitung können Daten gelesen, aber nicht Aktualisiert werden.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Lokale Variablen

Adressen und Zuordnung

Lokale Variablen können auch im Mazatrolprogramm für ein Unterprogramm gesetzt werden.

Argument-Adressen	Lokale Variable
A	#1
B	#2
C	#3
D	#7
E	#8
F	#9
G	*
H	#11
I	#4
J	#5
K	#6
L	*
M	#13
N	*
O	*
P	*
Q	#17
R	#18
S	#19
T	#20
U	#21
V	#22
W	#23
X	#24
Y	#25
Z	#26

Hinweis: Die Argument-Adressen G, L, N, O und P können hier nicht verwendet werden.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Lokale Variablen unter Mazatrol

Argument 1 bis Argument 6 Adressen und Dateneingabe.

Diese Option wird bei Anwender Makros verwendet.

Argumente muß man zunächst aus der Listbox auswählen und anschließend mit einem Zahlenwert belegen. Bei den Steuerungen FUSION 640M und M-PLUS ist es theoretisch möglich, bis zu 10 Sätze mit bis zu 6 Argumenten pro Satz für jeden Unterprogrammaufruf einzugeben.

Hinweis: Alle Buchstaben des Alphabets mit der Ausnahme von O, N, G, P und L sind gültig. (Die Steuerungen M-32 und M-2 akzeptieren nur bis zu 5 Argumente innerhalb eines Satzes für jeden Unterprogrammaufruf)

Die Verwendung von Argumenten kommt nur in Betracht wenn das Unterprogramm ein EIA/ISO Anwender Makro ist und die Daten innerhalb des Makroprogramms makrotypische Informationen enthalten - z.B. die Verwendung von Variablen (#).

Mazatrol Ausgabe						
ENR.	EINH	TEIL NR.	\$	ANZAHL		
2	UNTER PR	9999		1		
SNR.	ARGM 1	ARGM 2	ARGM 3	ARGM 4	ARGM 5	ARGM 6
1	A 100.	Z 50.	B -80.			

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Operationsbefehle

Operator	Syntax Beispiel	Ergebnis
Addition, Subtraktion + -	#11=500+1000 #12=1000-500 #13= #11+ #12	#11 → 1500 #12 → 500 #13 → 1000
Multiplikation, Division * /	#21=100*100 #22=100/2 #23= #21 / #22	#21 → 10000 #22 → 50 #23 → 200
Sinus SIN	#19=SIN[60] #20=1000*SIN[60]	#19 → 0.866 #20 → 866.025
Kosinus COS	#501=COS[45] #502=1000*COS[45]	#501 → 0.707 #502 → 707.1078
Tangens TAN	#503=TAN[60] #504=1000*TAN[60]	#503 → 1.732 #504 → 1732.0518
Arkustangens ATAN	#505=ATAN[173205/1000000] #506=ATAN[1.732]	#505 → 60 #506 → 59.999
Quadratwurzel SQRT	#507=SQRT[1000] #508=SQRT[10*10+20*20]	#507 → 31.623 #508 → 22.361
Absolutwertbildung ABS	#576= -1000 #577=ABS[#576]	#576 → -1000 #577 → 1000
Runden auf nächste ganze Zahl ROUND	#509=ROUND[14/3] #510=ROUND[-14/3]	#509 → 5 #510 → -5
Abrunden FIX	#511=FIX[14/3] #512=FIX[-14/3]	#511 → 4.000 #512 → -4.000
Aufrunden FUP	#513=FUP[14/3] #514=FUP[-14/3]	#513 → 5.000 #514 → -5.000

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Bedingungsausdruck

Arten von Bedingungsausdrücken

Bedingungsausdruck	Beschreibung
EQ	= Wenn gleich mit
NE	≠ Wenn nicht gleich mit
GT	> Wenn größer als
LT	< Wenn kleiner als
GE	≥ Wenn gleich oder größer als
LE	≤ Wenn gleich oder kleiner als

Dazugehörige Steuerbefehle

Der Programmablauf kann mit den Befehlen **IF – GOTO** und **WHILE –DO** gesteuert werden.

Anwendung von Bedingungsausdruck und Steuerbefehl

ohne Steuerbefehl

```
N10 G0 X0 Y0 Z#1  
IF [#1 EQ 5] GOTO 100
```

```
N100 G0 X-100 Y-100 Z900  
M30
```

mit Steuerbefehl

```
#1=0  
WHILE [#1 EQ 5] DO1  
#1= #1+1  
END1  
M30
```

} wird 5mal wiederholt bis M30 wirksam wird.

WHILE [Bedingungsausdruck] **DO**m (m= 1-127) ist wie ein Label das mit **END** m beendet wird.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Lesen der AGP-Grundkoordinaten

Anmerkung

Mit den folgenden Variablen können nur die im Mazatrolprogramm zum Zeitpunkt der Makroausführung gültigen AGP-Werte ausgelesen werden.

Variablen-Nr.	Inhalt
#5341	AGP-X
#5342	AGP-Y
#5343	AGP-Z
#5344	AGP-4
#5347	AGP-th

Beispiel

O00009990(AGP AUSLESEN)

#100=#5341

#101=#5342

#102=#5343

M99

%

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Schreiben der AGP-Grundkoordinaten

Anmerkung

Für das Schreiben der AGP-Grundkoordinaten benötigt man ein Makro zum berechnen oder zuweisen und ein Schreibmakro.

Beispiel Berechnungs- und Zuweismakro

```
O00009992 (AGP TH BERECHNUNG)
```

```
N5
```

```
#30=#100
```

```
#28=#101
```

```
#29=#102
```

```
N10
```

```
IF[#104GT#101]GOTO30
```

```
IF[#104LT#101]GOTO20
```

```
N20
```

```
#1=#101-#104
```

```
#2=#100-#103
```

```
#3=#1/#2
```

```
#4=ATAN[#3]
```

```
GOTO50
```

```
N30
```

```
#1=#104-#101
```

```
#2=#100-#103
```

```
#3=#1/#2
```

```
#4=ATAN[#3]
```

```
GOTO40
```

Berechnung

```
N40
```

```
G65P9998X#30Y#28Z#29D-#3B0
```

```
M99
```

```
N50
```

```
G65P9998X#30Y#28Z#29D#3B0
```

```
M99
```

Zuweisung mit Schreibmakro aufruf

```
%
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Schreiben der AGP-Grundkoordinaten

Anmerkung

Das Schreibmakro wird immer für die Fortschreibung von AGP-Daten benötigt !

Beispiel Schreibmakro

```
O00009998 (AGP WRITE MACRO)
```

```
IF[#50600EQ0]GOTO60
```

```
IF[#24EQ#0]GOTO10
```

```
#5341=#24
```

```
#50449=#24
```

```
#50467=#50467OR32
```

```
N10
```

```
IF[#25EQ#0]GOTO20
```

```
#5342=#25
```

```
#50447=#25
```

```
#50467=#50467OR64
```

```
N20
```

```
IF[#26EQ#0]GOTO30
```

```
#5343=#26
```

```
#50445=#26
```

```
#50467=#50467OR128
```

```
N30
```

```
IF[#7EQ#0]GOTO40
```

```
#5347=#7
```

```
#50441=#7
```

```
#50467=#50467OR512
```

```
N40
```

```
IF[#2EQ#0]GOTO50
```

```
#5344=#2
```

```
#50443=#2
```

```
#50467=#50467OR256
```

```
N50
```

```
#50467=#50467OR-65536
```

```
#50499=#50499OR1
```

```
N60
```

```
M99
```

```
%
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Lesen / Schreiben Werkstückkoordinaten G54 bis G59

Anmerkung

Mit den folgenden Variablen können die Werkstückkoordinaten G54 bis G59 gelesen und geschrieben werden.

Variablen-Nr.	Inhalt
# 5221	G54 1. Achse (X)
# 5222	G54 2. Achse (Y)
# 5223	G54 3. Achse (Z)
# 5224	G54 4. Achse (4)
# 5225	G54 5. Achse (5)
# 5241	G55 1. Achse (X)
# 5242	G55 2. Achse (Y)
# 5243	G55 3. Achse (Z)
# 5244	G55 4. Achse (4)
# 5245	G55 5. Achse (5)
# 5261	G56 1. Achse (X)
# 5262	G56 2. Achse (Y)
# 5263	G56 3. Achse (Z)
# 5264	G56 4. Achse (4)
# 5265	G56 5. Achse (5)
# 5281	G57 1. Achse (X)
# 5282	G57 2. Achse (Y)
# 5283	G57 3. Achse (Z)
# 5284	G57 4. Achse (4)
# 5285	G57 5. Achse (5)
# 5301	G58 1. Achse (X)
# 5302	G58 2. Achse (Y)
# 5303	G58 3. Achse (Z)
# 5304	G58 4. Achse (4)
# 5305	G58 5. Achse (5)
# 5321	G59 1. Achse (X)
# 5322	G59 2. Achse (Y)
# 5323	G59 3. Achse (Z)
# 5324	G59 4. Achse (4)
# 5325	G59 5. Achse (5)

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Lesen / Schreiben Werkstückkoordinaten G54.1 P1 - P48

Anmerkung

Mit den folgenden Variablen können die Werkstückkoordinaten G54.1 P1 bis G54.1 P48 gelesen und geschrieben werden.

Variablen-Nr.	Inhalt
# 7001	G54.1 P1 1. Achse (X)
# 7002	G54.1 P1 2. Achse (Y)
# 7003	G54.1 P1 3. Achse (Z)
# 7004	G54.1 P1 4. Achse (4)
# 7005	G54.1 P1 5. Achse (5)
# 7021	G54.1 P2 1. Achse (X)
# 7022	G54.1 P2 2. Achse (Y)
# 7023	G54.1 P2 3. Achse (Z)
# 7024	G54.1 P2 4. Achse (4)
# 7025	G54.1 P2 5. Achse (5)
	↓ ↓ ↓ ↓
# 7941	G54.1 P48 1. Achse (X)
# 7942	G54.1 P48 2. Achse (Y)
# 7943	G54.1 P48 3. Achse (Z)
# 7944	G54.1 P48 4. Achse (4)
# 7945	G54.1 P48 5. Achse (5)

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Unterprogrammaufruf (Makroaufruf) unter Mazatrol

Will man gleiche Werkzeugbewegungen im Zuge einer Bearbeitung wiederholen oder ist es erforderlich immer wieder benötigte Werkzeugbewegungen in verschiedenen Programmen zu verwenden, so wird geraten ein spezielles Programm für diese Bewegungen zu schreiben und dieses bei Bedarf als Unterprogramm aufzurufen. Das Format eines Unterprogramms ist dem eines Hauptprogramms sehr ähnlich. Dem Unterprogramm läßt sich eine beliebige Programmnummer zuordnen, wobei die Mazatrol Steuerung die Programmnummer, zusammen mit den anderen Nummern die sich momentan im Speicher befinden, in der Programmanzeigeseite auflistet.

Wenn ein Hauptprogramm in ein Unterprogramm springt, nennt man diesen Vorgang einen einfach geschachtelten Sprung. Ist ein weiterer Sprung aus dem Unterprogramm in ein anderes Unterprogramm erforderlich, nennt man dies einen zweifach geschachtelten Sprung. Der Sprungvorgang kann solange wiederholt werden, bis eine neunfach geschachtelte Sprungtiefe erreicht ist.

Um einen Sprung in ein Unterprogramm auszuführen, müssen Daten in verschiedene Editboxen der Dialogbox „Unterprogramm Aufruf“ eingegeben und einige Optionen ausgewählt werden. Diese werden wie folgt erläutert.

Unterprogramm Nr.

Legt die Programmnummer des Unterprogramms fest in das gesprungen werden soll.

Anz. d. Wiederh.

Legt die Anzahl der benötigten Wiederholungen des aufgerufenen Unterprogramms fest. Wird kein Wert eingegeben, führt die Steuerung eine Wiederholung aus.

Meßmakro

Wählen Sie diese Option, wenn das Unterprogramm ein Anwenderprogramm ist das den Inhalt der AGP-Einheit überschreiben soll.

Auch das Mazatrol Ausgabefenster zeigt an das es sich bei dem aufgerufen Programm um ein Anwender Makro handelt, indem es die Daten in gelber anstatt in weißer Farbe darstellt.

(Nicht verfügbar für die Steuerung M-2)

Mazatrol Ausgabe									
ENR.	EINH	ZUS.AGP	X	Y	WINKEL	Z	4		
1	AGP-	0	0.	0.	0.	0.	*		
ENR.	EINH	TEIL NR.	\$	ANZAHL					
2	UNTER	PR	9999	1					
ENR.	EINH	KONTI.NUMMER	ATC	X	Y	Z	4	WINKEL	
3	END	0	0	0	0.	0.	*	* * *	

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

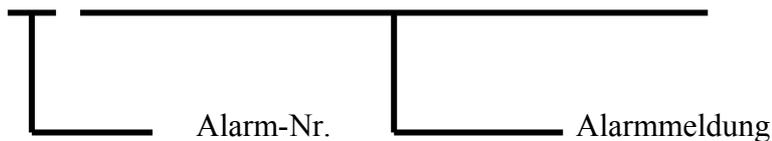
Usermakro NC-Alarm

Das NC-System kann zwangsweise mit #3000 in den Alarmzustand versetzt werden.

Der Einstellbereich der Alarmnummern ist von 1 bis 6999.

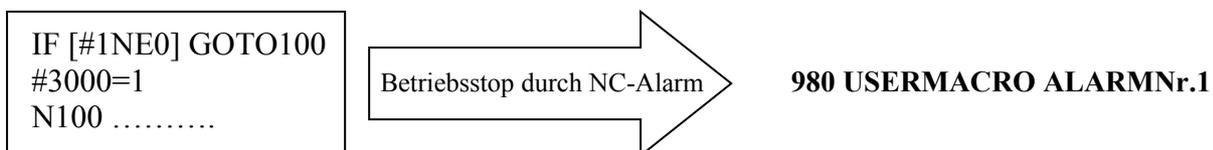
Die Alarmmeldung kann bis zu 31 Zeichen enthalten.

#3000 =70 (ALARM#TEXT#ODER#SONSTIGE#MELDUG)

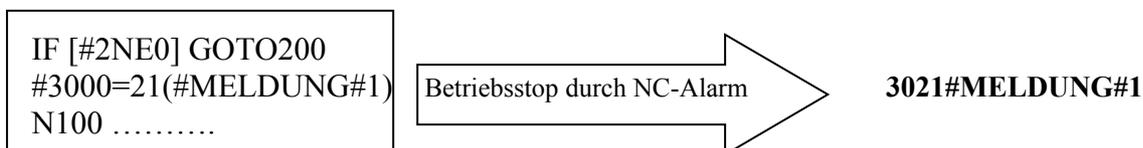


Eingegebene Alarm-Nr.	Angezeigte Alarm-Nr.	Angezeigte Alarmmeldung
1 bis 20	[Eingegebene Nr.] + 979	Voreingestellte Meldung nach der angezeigten Alarm-Nr.
21 bis 6999	[Eingegebene Nr.] + 3000	Eingegebene Meldung als solche

Beispiel 1 (Einstellung der Anzeige von „980 USERMACRO ALARMNr.1)



Beispiel 2 (Einstellung der Anzeige von „3021(#MELDUNG#1)



Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen

Anmerkung

Bearbeitungsprogramm erstellen. (den Programmkopf nach Muster, siehe Bild 1)
In der Einheit Nr. 8 muss bei der Eingabe des UP's der Softkey **MESSMAKRO** aktiviert sein.

```

Programm
#00009000 (MESSZYKLUS 2 BOHRUNGEN)

ENR.MAT   AUSG.PKT.Z  ATC MODE  MEHRERE MODE  MEHRERE ART  ABST.-X  ABST.-Y
  0 AlMg2.5   50.         0          AUS           *           *         *

ENR. EINH  ZUS.AGP      X          Y          WINKEL      Z          4
  1 AGP- 1   -200.       -200.      0.         -150.      *

ENR. EINH  WKZ  NOM-Ø  NR.  IGNOR.EINH  §
  2 MMS    TASTER  5.    1           *
SNR.PTN   X      Y      Z      4           R      D/L    K
  1 BOHRUNG 0.    0.   -10.    *           *      50.   10.

ENR. EINH  TEIL NR.  §  ANZAHL
  3 UNTER PR  9990      1

ENR. EINH  ZUS.AGP      X          Y          WINKEL      Z          4
  4 AGP- 2   -100.       -100.      0.         -150.      *

ENR. EINH  WKZ  NOM-Ø  NR.  IGNOR.EINH  §
  5 MMS    TASTER  5.    1           *
SNR.PTN   X      Y      Z      4           R      D/L    K
  1 BOHRUNG 0.    0.   -10.    *           *      50.   10.

ENR. EINH  TEIL NR.  §  ANZAHL
  6 UNTER PR  9991      1

ENR. EINH  ZUS.AGP      X          Y          WINKEL      Z          4
  7 AGP- 3   -200.       -200.      45.        -150.      *

ENR. EINH  TEIL NR.  §  ANZAHL
  8 UNTER PR  9992      1

ENR. EINH  KONTL.NUMMER  ATC      X          Y          Z          4          WINKEL
  9 END    0      0      0      0.    0.    0.    *      * *

```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

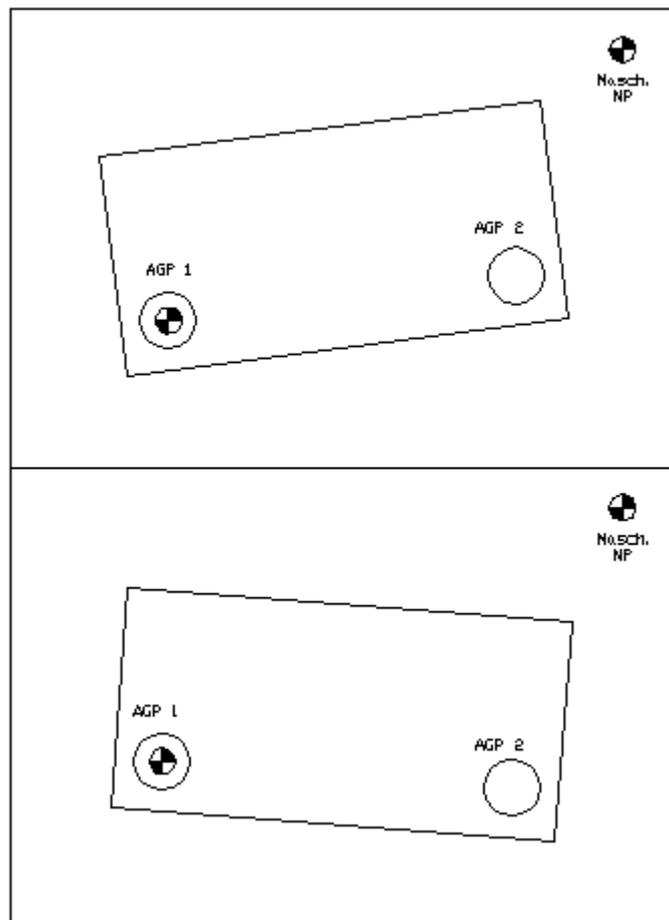
Beispiel Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen

AGP1 ist die linke Bohrung die gemessen werden soll = Nullpunkt für die Bearbeitung.

AGP2 ist die rechte Bohrung, zum ausrichten auf den Nullpunkt

AGP3 X, Y und Z Wert wird von AGP1 übernommen. Th-Wert wird automatisch berechnet.

Nach Einheit Nr. 8 das Bearbeitungsprogramm einfügen, oder ein Bearbeitungsprogramm als Unterprogramm aufrufen.



Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen

```
O00009990 (AGP1 AUSLESEN)
```

```
N10
```

```
#100=#5341
```

```
#101=#5342
```

```
#102=#5343
```

```
N20
```

```
M99
```

```
%
```

```
O00009991 (AGP2 AUSLESEN)
```

```
N10
```

```
#103=#5341
```

```
#104=#5342
```

```
#105=#5343
```

```
N20
```

```
M99
```

```
%
```

```
O00009992 (AGP TH BERECHNUNG)
```

```
N5
```

```
#30=#100
```

```
#28=#101
```

```
#29=#102
```

```
N10
```

```
IF[#104GT#101]GOTO30
```

```
IF[#104LT#101]GOTO20
```

```
N20
```

```
#1=#101-#104
```

```
#2=#100-#103
```

```
#3=#1/#2
```

```
#4=ATAN[#3]
```

```
GOTO50
```

```
N30
```

```
#1=#104-#101
```

```
#2=#100-#103
```

```
#3=#1/#2
```

```
#4=ATAN[#3]
```

```
GOTO40
```

```
N40
```

```
G65P9998X#30Y#28Z#29D-#4
```

```
GOTO60
```

```
N50
```

```
G65P9998X#30Y#28Z#29D#4
```

```
GOTO60
```

```
N60
```

```
M99
```

```
%
```

**Berechnung wenn die 2te Bohrung in Y
Positiv liegt**

**Berechnung wenn die 2te Bohrung in Y
Negativ liegt**

**Aufruf des Standard Schreibmakros für AGP-Fortschreibung
und Daten für den AGP**

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Werkstückausrichtung über 2 Bohrungen

Standard Schreibmakro für AGP-Fortschreibung

```
O00009998 (AGP WRITE MACRO)
```

```
IF[#50600EQ0]GOTO60
```

```
IF[#24EQ#0]GOTO10
```

```
#5341=#24
```

```
#50449=#24
```

```
#50467=#50467OR32
```

```
N10
```

```
IF[#25EQ#0]GOTO20
```

```
#5342=#25
```

```
#50447=#25
```

```
#50467=#50467OR64
```

```
N20
```

```
IF[#26EQ#0]GOTO30
```

```
#5343=#26
```

```
#50445=#26
```

```
#50467=#50467OR128
```

```
N30
```

```
IF[#7EQ#0]GOTO50
```

```
#5347=#7
```

```
#50441=#7
```

```
#50467=#50467OR512
```

```
N50
```

```
#50467=#50467OR-65536
```

```
#50499=#50499OR1
```

```
N60
```

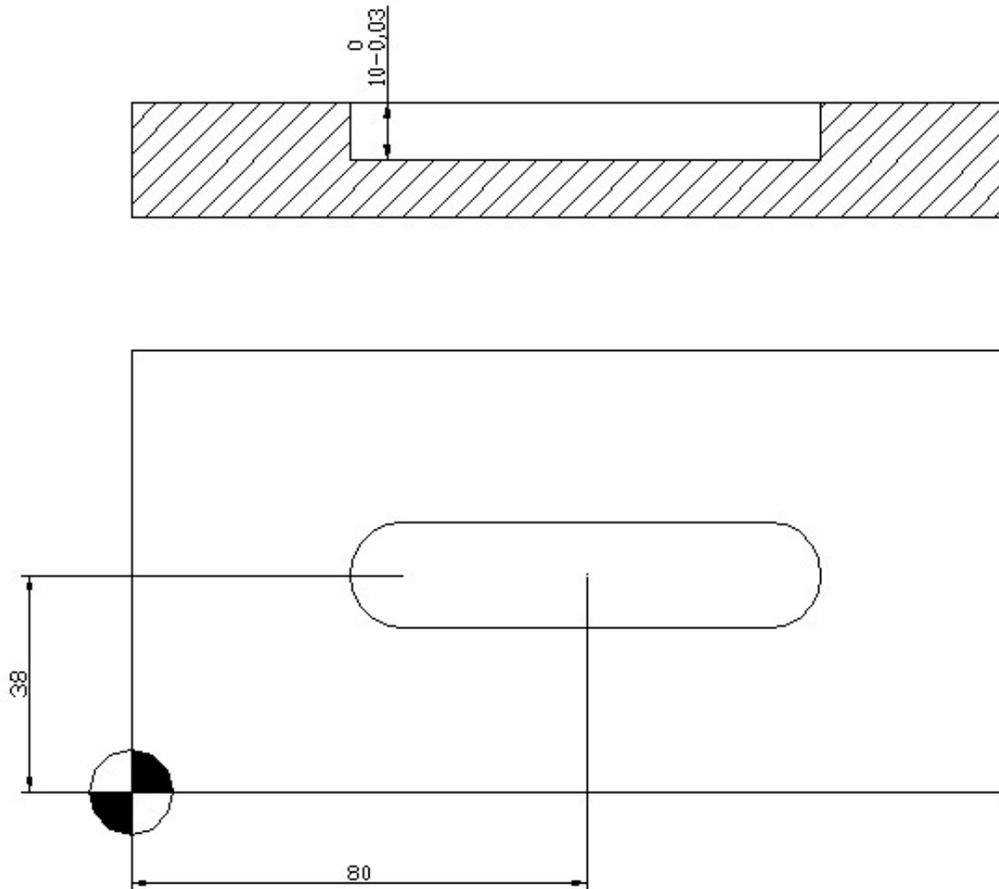
```
M99
```

```
%
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Tiefenmessung in der Z-Achse

Aufgabe



Die Nutentiefe soll nach dem Fräsen auf die Tiefe $10^{-0.03}$ überprüft werden.

Bei Unter- bzw. Übermaß soll eine Fehlermeldung ausgegeben werden und das Bearbeitungsprogramm angehalten werden.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Tiefenmessung in der Z-Achse

Das Hauptprogramm

Mazatrol Ausgabe												
ENR. MAT	AUSG. PKT. Z	ATC	MODE	MEHRERE MODE			MEHRERE ART		ABST.-X	ABST.-Y		
0 AL	50.	1		AUS			*		*	*		
ENR. EINH	ZUS. AGP	X	Y	WINKEL			Z	4				
1 AGP- 0		0.	0.	0.			0.	*				
ENR. EINH	TIEFE	AUF-Z	NUTBREI	GRT	WA	FIN-Z		FIN-RAD				
2 NUTEN	10.	10.	10.	9	9	0.1		0.1				
SNR. WKZ	NOM-Ø No	ANF-X	ANF-Y	BA. AR	ZUS	ST-Z	ST-R	SCHN.	VORSC	M	M	
R 1 SFRA	8. A	?	?		LINKSG01	4.95	*	120	0.082	8		
F 2 SFRA	8. A	?	?		LINKSG01	*	*	160	0.057	8		
FRM PTN	X	Y	R/WINKEL			I	J	P	CNR			
1 LINIE	60.	38.										
2 LINIE	100.	38.										
ENR. EINH	TEIL NR.	§	ANZAHL									
3 UNTER PR	101	*	1									
ENR. EINH	Ø	TIEFE	FASE									
4 BOHREN	10.	15.	0.									
SNR. WKZ	NOM-Ø Nr.	BOH.-Ø	BOHRTIE	VORGEØ	VORGETIE	RT	TIEFE	SCH	VOR	M	M	
1 ZENT. BOH	20.	10.	*	*	*	90°	CTR-D	80	0.1	8		
2 BOHRER	10.	10.	15.	0.	100	BOHRT	3.	120	0.1	8		
FRM PTN	Z	X	Y	AN1	AN2	T1	T2	F	M	N	P	Q R
2 PKT	0.	10.	10.	*	*	*	*	*	*	*	0	0 0
2 PKT	0.	50.	10.	*	*	*	*	*	*	*	0	0 0
ENR. EINH	KONTI. NUMMER	ATC	X	Y	Z	4		WINKEL				
5 END	0	0	0.	0.	0.	*		* *				

Anmerkung

Das Messprogramm ist natürlich erst nach der Nut-Bearbeitung aufzurufen.
Das BA-Programm ist Individuell zu gestalten.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Tiefenmessung in der Z-Achse

Messprogramm

Mazatrol Ausgabe							
ENR.MAT	AUSG.PKT.Z	ATC	MODE	MEHRERE MODE	MEHRERE ART	ABST.-X	ABST.-Y
0 AL	50.	1		AUS	*	*	*
ENR. EINH	ZUS.AGP	X	Y	WINKEL	Z	4	
1 AGP- 1		0.	0.	0.	0.		*
ENR. EINH	WKZ	NOM-Ø	NR.	IGNOR.EINH	\$		
2 MMS	TASTER	5.		0	*		
SNR.PTN	X	Y	Z	4	R	D/L	K
1 FLAECHE-Z	80.	38.	5.	*	0.	*	*
ENR. EINH	TEIL NR.	\$	ANZAHL				
3 UNTER PR	102	*	1				
ENR. EINH	ZUS.AGP	X	Y	WINKEL	Z	4	
4 AGP- 2		0.	0.	0.	0.		*
ENR. EINH	WKZ	NOM-Ø	NR.	IGNOR.EINH	\$		
5 MMS	TASTER	5.		0	*		
SNR.PTN	X	Y	Z	4	R	D/L	K
1 FLAECHE-Z	80.	38.	-5.	*	0.	*	*
ENR. EINH	TEIL NR.	\$	ANZAHL				
6 UNTER PR	103	*	1				
ENR. EINH	KONTI.NUMMER	ATC	X	Y	Z	4	WINKEL
7 END	1	0	*	*	*	*	* *

Anmerkung

AGP1 und AGP2 dient zur Werteermittlung der Z-Maße
Das Unterprogramm liest nur den AGP1 Z-Wert in einen Parameter

Unterprogramm 102.EIA

O00000102 (AGP1 AUSLESEN)

#500=#5343

M99

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Tiefenmessung in der Z-Achse

Berechnungsprogramm 103.EIA

```
O00000103 (AGP2 AUSLESEN UND BERECHNUNG)
#501=#5343 (AGP2 Z-auslesen)
#601=10 (Nennmaß)
#602=0 (+Toleranz)
#603=0.03 (-Toleranz)
#605=#601+#602 (Maß Max.)
#606=#601-#603 (Maß Min.)

IF[#500GT#501]GOTO10
IF[#500LT#501]GOTO20

N10
#600=#500-#501
#700=ABS[#600]
GOTO30

N20
#600=#501-#500
#700=ABS[#600]
GOTO30

N30
IF[#600GT#605]GOTO40
IF[#600LT#606]GOTO50
GOTO60

N40 #3000=21 (#MASS#10#ZU#GROSS)
M00

N50 #3000=22 (#MASS#10#ZU#KLEIN)
M00

N60 M99
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Konusbohrung Fräsen

Aufrufprogramm

```
ENR. MAT   AUSG. PKT. Z   ATC MODE   MEHRERE MODE   MEHRERE ART   ABST. -X   ABST. -
  0 AL     50.          1          AUS          *          *          *

ENR.  EINH   ZUS. AGP       X           Y           WINKEL       Z           4
  1 AGP- 0    0.          0.          0.          0.          *
```

```
ENR.  EINH   U (X)       V (Y)       D (WINKEL)   W (Z)
  2 KORREKT  50.          50.

ENR.  EINH   WKZ   NOM-Ø NR.
  3 KONVENT SFRA  16.
```

```
ENR.  EINH   TEIL NR.   $   ANZAHL
  4 UNTER PR  8000   *   1

SNR.  ARGM 1   ARGM 2   ARGM 3   ARGM 4   ARGM 5   ARGM 6
  1   A     0.1   B     16.   D     30.   F     300.   S     8000.   T     30.
  2   W     8.   Z     50.
```

```
ENR.  EINH   KONTI. NUMMER ATC       X           Y           Z           4           WINKE
  5 END     0     0     0     0.          0.          0.          *           * * *
```

Argumente vom Anwender einzutragen:

A = Zustellung in der Z-Achse in mm

B = Werkzeugdurchmesser (ca. Wert, nur zur Berechnung des weichen anfahren)

D = kleinster Kegeldurchmesser (unterer Durchmesser)

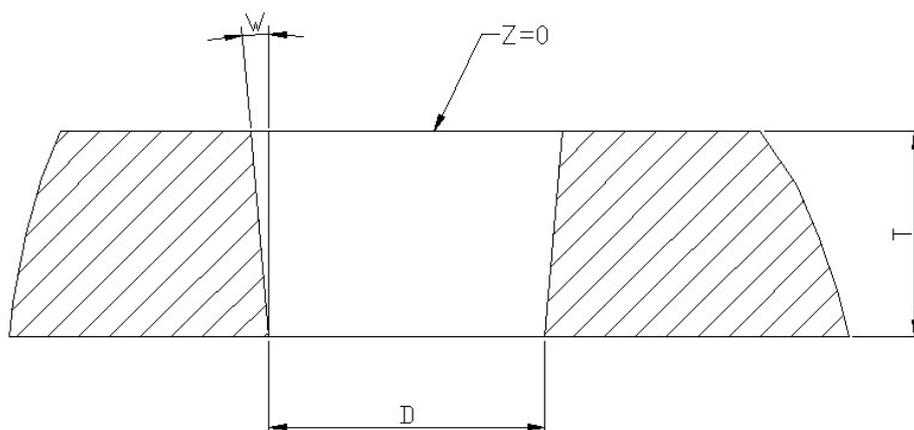
F = Vorschub in mm/min.

S = Drehzahl

T = Tiefe des Kegels

W = Winkel des Kegels

Z = Sicherheitsabstand (wie in Mazatrol 1te Einheit)



Nullpunkt ist Z0 X0 Y0 (mit Korrekturereinheit auf Sollposition verschieben dann UP-Aufruf)

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Konusbohrung Fräsen

O00008000(KEGELMAKRO)

N10

#148=#20/#1

#101=TAN[#23]*#20

#100=#7/2

#103=#100+#101

#104=TAN[#23]*#1

#105=#2/2

#106=#105+1

N20

G90 G94 G0 X0. Y0. Z#26 F#9 S#19 M3

G0 Z2. M8

G1 Z0.

N30

G1 G41 X#103 Y0.

G3.1 X#100 Y0. Z-#20 I-#103 J0. P#148

G1 G40 X0. Y0.

N40

G0 Z#26 M5 M9

N50

M99

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Gravur Makrogramm Aufruf unter Mazatrol

Unterprogrammaufruf unter Mazatrol:

Mazatrol Ausgabe												
ENr.	MAT	AUSG.PKT.	Z	ATC	MODE	MEHRERE	MODE	MEHRERE	ART	ABST.-X	ABST.-Y	
0	G-ALMG5	50.		0		AUS		*		*	*	
ENr.	EINH	ZUS.AGP		X		Y		WINKEL		Z	4	
1	AGP-	0		0.		0.		0.		0.	0.	
ENr.	EINH	TEIL NR.	\$	ANZAHL								
2	UNTER PR	8000E		1								
SNR.	ARGM 1	ARGM 2		ARGM 3		ARGM 4		ARGM 5		ARGM 6		
1	W	21.	T	0.3	A	50.	F	120.	S	12000.	H	25.
2	X	50.	Y	-120.	Z	0.						
ENr.	EINH	KONTI.NUMMER	ATC		X		Y		Z	4	WINKEL	
3	END	0	0	0	0.		0.		0.	0.	* *	

Alle Werte nur positiv

W = Werkzeugnummer

T = Frästiefe

A = Sicherheitsabstand (wie in Einheit Nr. 0)

F = Vorschub mm/min.

S = Drehzahl

H = Texthöhe

Alle Werte des AGP-Versatzes auch mit Vorzeichen

X = AGP-Versatz in X

Y = AGP-Versatz in Y

Z = AGP-Versatz in Z

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Gravur Makroprogramm Aufruf unter Mazatrol

Zeichentabelle

1000 = A	1036 = Punkt
1001 = B	1037 = Doppelpunkt
1002 = C	1038 = Komma
1003 = D	1039 = Punkt komma
1004 = E	1040 = Plus
1005 = F	1041 = Und
1006 = G	1042 = Bindestrich
1007 = H	1043 = Slash
1008 = I	1044 = Stern
1009 = J	1045 = Klammer auf
1010 = K	1046 = Klammer zu
1011 = L	1047 = Istgleich
1012 = M	1048 = Anführungszeichen
1013 = N	1049 = Ausrufezeichen
1014 = O	1050 = Fragezeichen
1015 = P	1051 = Prozent
1016 = Q	1052 = Eckklammer auf
1017 = R	1053 = Eckklammer zu
1018 = S	1054 = Leerzeichen
1019 = T	1055 = Neue Zeile
1020 = U	
1021 = V	
1022 = W	
1023 = X	
1024 = Y	
1025 = Z	
1026 = 1	
1027 = 2	
1028 = 3	
1029 = 4	
1030 = 5	
1031 = 6	
1032 = 7	
1033 = 8	
1034 = 9	
1035 = 0	

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Beispiel Gravur Makroprogramm Aufruf unter Mazatrol

Programmbeschreibung

O00008000 (TEXTGRAVUR)

N1

#100=#20 (TIEFENZUSTELLUNG)
#502=#11 (TEXTHOEHE)
#500=3 (ZAEHLER)
#501=[#502]/10 (SKALIERFAKTOR SCHRIFTHOEHE)

Den Parameter nicht verstellen oder löschen !

#101=#5341 (AGP X AUSLESEN)
#102=#5342 (AGP Y AUSLESEN)
#103=#5343 (AGP Z AUSLESEN)
#111=#101+#24 (NP-VERSCHIEBUNG X BERECHNEN)
#112=#102+#25 (NP-VERSCHIEBUNG Y BERECHNEN)
#113=#103+#26 (NP-VERSCHIEBUNG Z BERECHNEN)

#5221=#111 (G54 X)
#5222=#112 (G54 Y)
#5223=#113 (G54 Z)

N2

T#23 T0 M6
G90 G94 G54 G0 X0. Y0. Z#1 F#9 S#19 M3 M8
G51 X0. Y0. P#501

Es können Maximal 995 Zeichen graviert werden!

N3 (ZEICHEN 1 / T)
GOTO 1019
N4 (ZEICHEN 2 / E)
GOTO 1004
N5 (ZEICHEN 3 / S)
GOTO 1018
N6 (ZEICHEN 4 / T)
GOTO 1019
N7 (ZEICHEN 5 / LEER ZEICHEN)
GOTO 1054
N8 (ZEICHEN 6 / 1)
GOTO 1026
N9 (ZEICHEN 7 / NEUE ZEILE)
GOTO 1055
N10 (ZEICHEN 8 / T)
GOTO 1019
N11 (ZEICHEN 9 / E)
GOTO 1004
N12 (ZEICHEN 10 / S)
GOTO 1018
N13 (ZEICHEN 11 / T)
GOTO 1019
N14 (ZEICHEN 12 / LEER ZEICHEN)
GOTO 1054
N15 (ZEICHEN 13 / 2)
GOTO 1027
N16 (ZUM ENDE SPRINGEN)
GOTO 999

**Die Satznummern müssen bis hier
weitergeführt werden, wenn zusätzliche
Zeichen dazukommen.**

**z.B.
N16 (Zeichen 14)
GOTO 1000
N17 (ZUM ENDE SPRINGEN)
GOTO 999**

N999
G50
M99

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

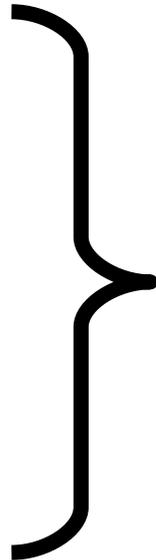
Beispiel Gravur Makroprogramm Aufruf unter Mazatrol

Programmbeschreibung

```
N1000 (A)
G54 X0 Y0

G0 X0.000 Y0.000 Z2.000
G1 Z-#100
G1 X2.500 Y9.286
G1 X5.000 Y0.000
G0 Z2.000
G0 X4.231 Y2.857
G1 Z-#100
G1 X0.769
G0 Z2.000
G0 X7.143 Y0.000

#5221=#5021
#5222=#5022
#500=[#500+1]
GOTO #500
```



Programmteil für den Buchstaben
„A“



```
N1054 (LEER)
G54 X0 Y0

G0 X0 Y0 Z2.000
G0 X10.00

#5221=#5021
#5222=#5022
#500=[#500+1]
GOTO #500

N1055 (NEUE ZEILE)
#5221=0
#5222=0

G0 X0 Y-14. Z2.000

#500=[#500+1]
GOTO #500
```

Das [Programm](#) zum runterladen.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

AGP – Versatz für A-Achse

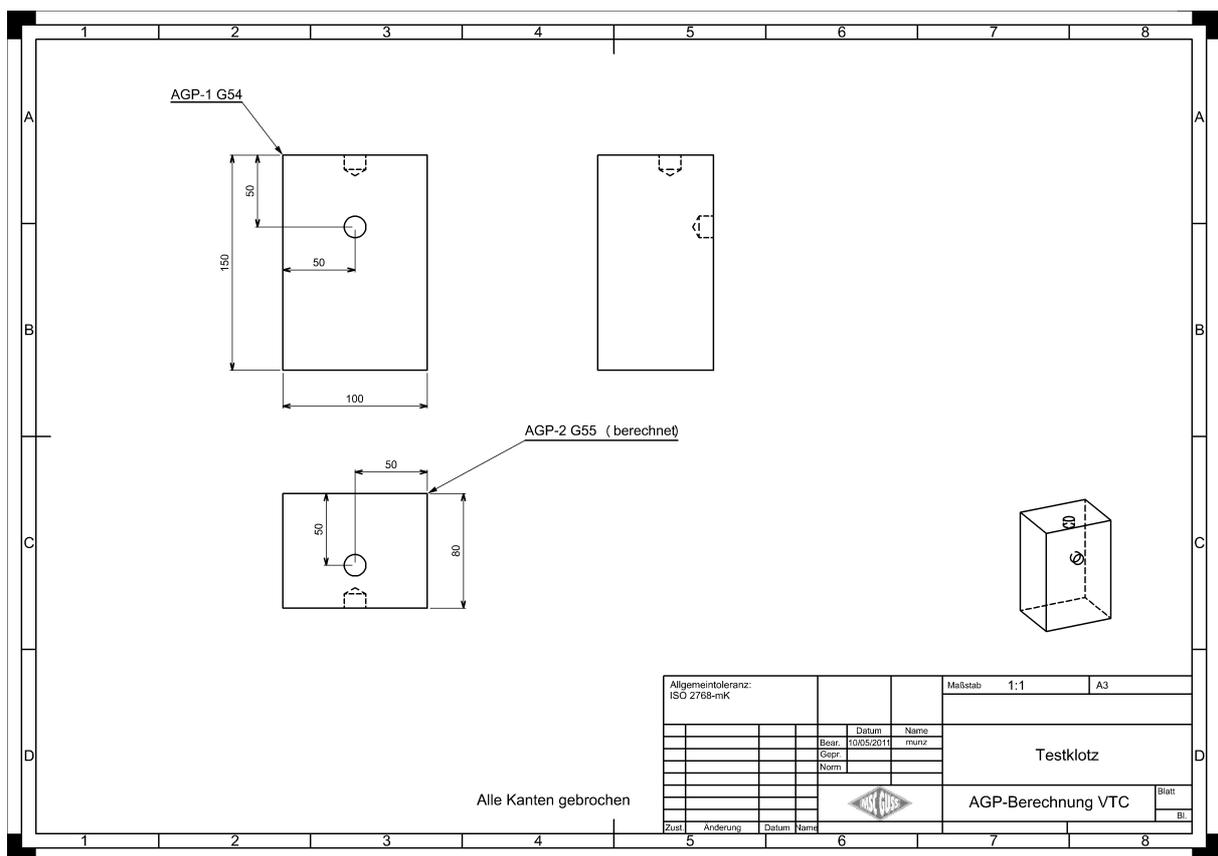
Daten zur Nullpunktverschiebung vom Grundkoordinatensystem G54 ausgehend.

- U X Achsenversatz
- V Y Achsenversatz
- W Z Achsenversatz
- A A Position
- M Grundkoordinatensystem G54 (Standard)

Unterprogrammaufruf muss immer nach dem zu schreibenden AGP aufgerufen werden.

Das EIA-Programm 9998 muss auch vorhanden sein. (wird von PGM 10000.EIA aufgerufen)

Zeichnung Testklotz



Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

AGP – Versatz für A-Achse

[Seite 001] C:\DOKUMENTE UND EINSTELLUNGEN\MUNZ\EIGENE DATEIEN\MAZAK MAKROS\00000100.VDM
(Projekt: MSC, Teilenummer: RT)
#00000100 ()
Datum Dienstag 10. Mai 2011 Zeit 13:53:29

```
-----
ENR.MAT  AUSG.PKT.Z  ATC MODE  MEHRERE MODE  MEHRERE ART  ABST.-X  ABST.-Y
0 G-ALMG5  50.          0          AUS          *          *          *

ENR.  EINH  ZUS.AGP  X  Y  WINKEL  Z  4
1 AGP- 1  G54

ENR.  EINH  WKZ  NOM-Ø  NR.  IGNOR.EINH  $
2 MMS  TASTER  6.  0  *
SNR.  PTN  X  Y  Z  4  R  D/L  K
1 FLAECHE-Z  20.  -20.  10.  *  0.  *  *
2 FLAECHE-X  -10.  -20.  -10.  *  0.  *  *
3 FLAECHE-Y  20.  10.  -10.  *  0.  *  *

ENR.  EINH  Ø  TIEFE  FASE
3 BOHREN  17.  10.  0.
SNR.  WKZ  NOM-Ø  Nr.  BOH.-Ø  BOHRTIE  VORGEØ  VORGETIE  RT  TIEFE  SCH  VOR  M  M
1 ZENT. BOH  20.  17.  *  *  *  90°  ZEN-B  75  0.1  8
2 BOHRER  17.  17.  10.  0.  100  BOHRT  8.5  70  0.33  8
FRM  PTN  Z  X  Y  AN1  AN2  T1  T2  F  M  N  P  Q  R
1 PKT  0.  50.  -50.  *  *  *  *  *  *  *  0  0  0

ENR.  EINH  ZUS.AGP  X  Y  WINKEL  Z  4
4 AGP- 2  G55

ENR.  EINH  TEIL NR.  $  ANZAHL
5 UNTER PR  10000E  *  1
SNR.  ARGM 1  ARGM 2  ARGM 3  ARGM 4  ARGM 5  ARGM 6
1 U  100.  V  0.  W  -80.  A  -90.  M  54.

ENR.  EINH  X-DREHPOS.  Y-DREHPOS.  Z-DREHPOS.  TISCH  TISCHDREH.
6 INDEXIER  -90.  *

ENR.  EINH  Ø  TIEFE  FASE
7 BOHREN  17.  10.  0.
SNR.  WKZ  NOM-Ø  Nr.  BOH.-Ø  BOHRTIE  VORGEØ  VORGETIE  RT  TIEFE  SCH  VOR  M  M
1 ZENT. BOH  20.  17.  *  *  *  90°  ZEN-B  75  0.1  8
2 BOHRER  17.  17.  10.  0.  100  BOHRT  8.5  70  0.33  8
FRM  PTN  Z  X  Y  AN1  AN2  T1  T2  F  M  N  P  Q  R
1 PKT  0.  -50.  -50.  *  *  *  *  *  *  *  0  0  0

ENR.  EINH  KONTI.NUMMER  ATC  X  Y  Z  4  WINKEL
8 END  0  0  0  0.  0.  0.  0.  *  *
```

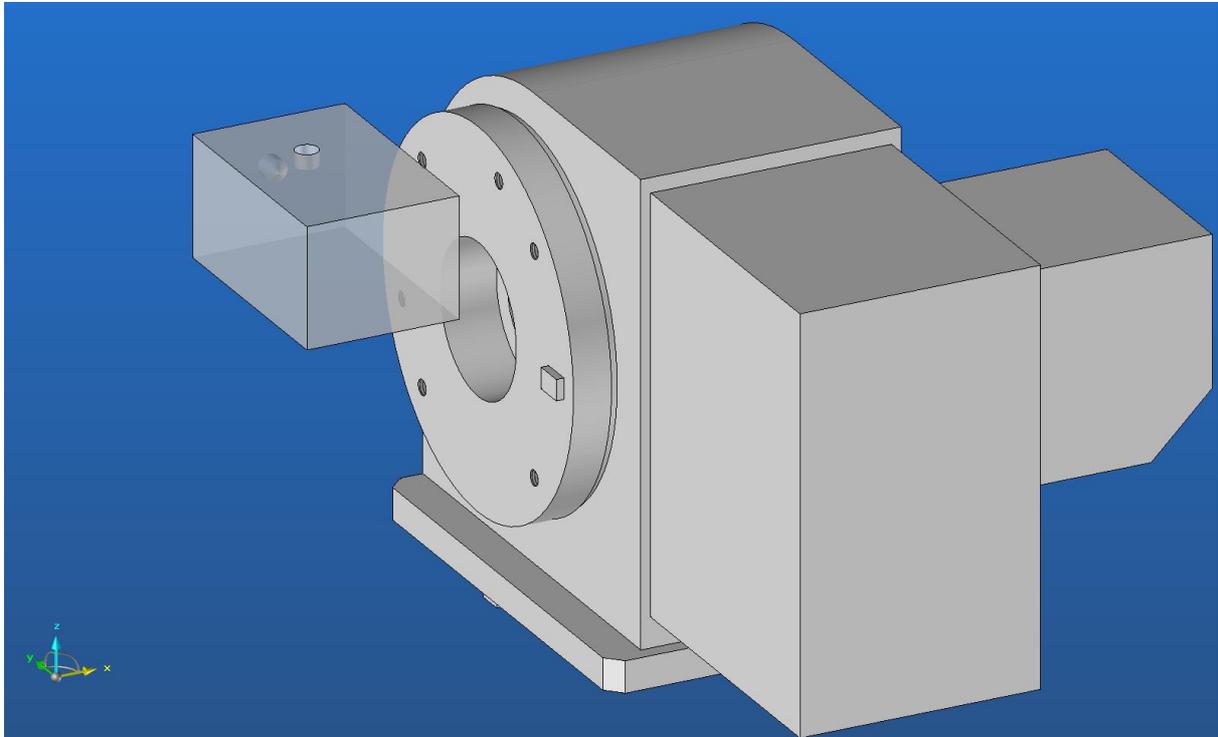
Bei Eingabe des Unterprogramms muss der Softkey **MESSMAKRO** aktiviert sein!

Die berechneten Daten werden in G55 gespeichert.

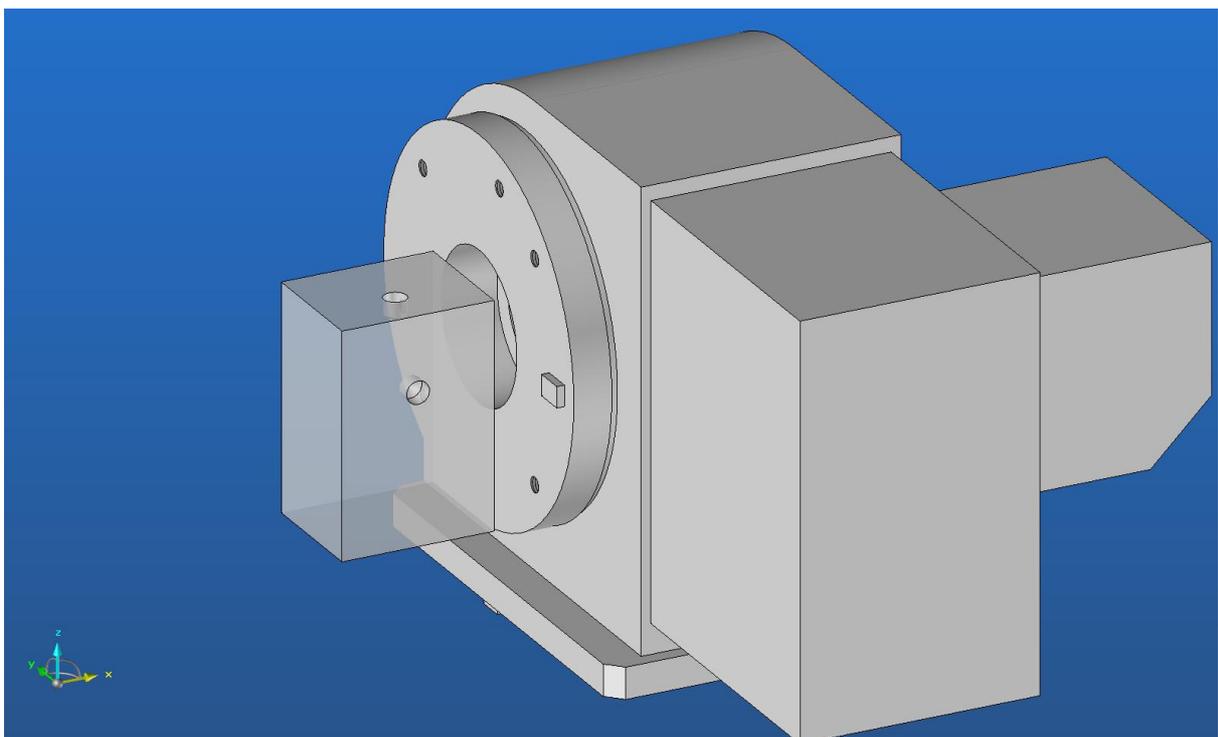
Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

AGP – Versatz für A-Achse

Aufspannung AGP1-G54



Aufspannung AGP2-G55



Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

AGP – Versatz für A-Achse

Programm 10000.EIA

(O10000 WORK OFFSET CONVERSION FOR VTC300)

(U X POSITION #21)
(V Y POSITION #22)
(W Z POSITION #23)
(A A AXIS ANGLE #1 MACHINE POSITION)
(C C AXIS ANGLE #3 BLEIBT NULL)
(M BASE WORK OFFSET NO. 54-59 #13)

Rundtischmittelpunkt in
Y vom
Maschinennullpunkt
ausgehend.

N1

#4=#[5221+[#13-54]*20](X)
#5=#[5222+[#13-54]*20](Y)
#6=#[5223+[#13-54]*20](Z)
#7=#[5224+[#13-54]*20](A)
#8=#[5225+[#13-54]*20](C)

N2

#3=0 (MUSS 0 BLEIBEN)
#31=#5221 (X MACHINE POSITION OF TABLE CENTER)
#10=-379.960 (Y MACHINE POSITION OF TABLE CENTER)

N3

#11=-440.684 (Z MACHINE POSITION OF TILT AXIS CENTER)
#12=-379.960 (Y MACHINE POSITION OF TILT AXIS CENTER)

(Y,Z CONVERSION FOR G54 4TH AXIS POSITION OTHER THAN 0)

#16=#5-#12+#22 (YY)
#17=#6-#11+#23 (ZZ)
#18=#12+#16*COS[#7]-#17*SIN[#7](YY1)
#19=#11+#16*SIN[#7]+#17*COS[#7](ZZ1)

#20=#4+#21-#31(X1)
#24=#18-#10(Y1)
#25=#19-#11(Z1)

Rundtischmittelpunkt in
Z vom
Maschinennullpunkt
ausgehend.

(X,Y CONVERSION FOR C AXIS)

#26=#20*COS[#3]+#24*SIN[#3](X2)
#27=-#20*SIN[#3]+#24*COS[#3]+#10-#12(Y2)

(Y,Z CONVERSION FOR A AXIS)

#28=#12+#27*COS[-#1]+#25*SIN[-#1](Y4)
#29=#11-#27*SIN[-#1]+#25*COS[-#1](Z4)
#30=#31+#26(X4)

G65P9998X#30Y#28Z#29B0C#8

M99

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

AGP – Versatz für A-Achse

Unterprogramm 9998.EIA für PGM 10000.EIA

IF[#50600EQ0]GOTO60

IF[#24EQ#0]GOTO10

#5341=#24

#50449=#24

#50467=#50467OR32

N10

IF[#25EQ#0]GOTO20

#5342=#25

#50447=#25

#50467=#50467OR64

N20

IF[#26EQ#0]GOTO30

#5343=#26

#50445=#26

#50467=#50467OR128

N30

IF[#7EQ#0]GOTO50

#5347=#7

#50441=#7

#50467=#50467OR512

N50

#50467=#50467OR-65536

#50499=#50499OR1

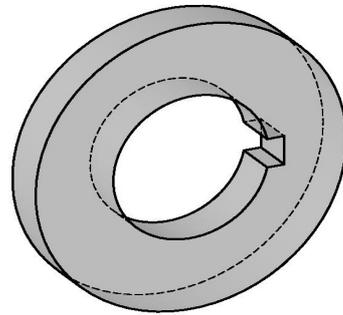
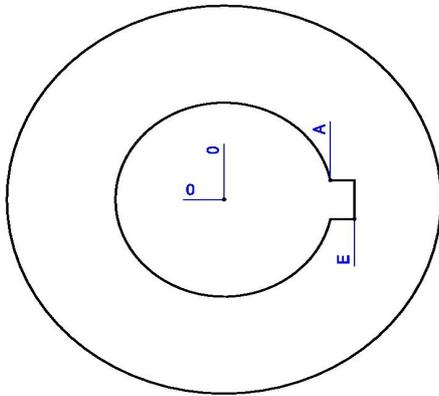
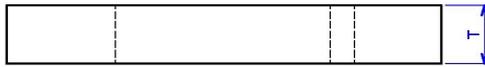
N60

M99

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Nutenstoß Makro-Programm

- A Anfangspunkt in X
- R Radius vom Räumwerkzeug
- Z Zustellung in X
- F Vorschub
- E Endmaß in X
- T Räumtiefe
- W Werkzeugnummer



Mazatrol Ausgabe											
ENR. MAT	AUSG. PKT. Z	ATC	MODE	MEHRERE	MODE	MEHRERE	ART	ABST. -X	ABST. -Y		
0 CU	50.	0		AUS		*		*	*		
ENR. EINH	ZUS. AGP	X	Y	WINKEL	Z				4		
1 AGP- 0		0.	0.	0.	0.				*		
ENR. EINH	TEIL NR.	§	ANZAHL								
2 UNTER PR	8002	*	1								
SNR.	ARGM 1	ARGM 2	ARGM 3	ARGM 4	ARGM 5	ARGM 6					
1	A 4.	R 4.5	Z 0.1	F 3000.	E 5.5	T 11.					
2	W 10.										
ENR. EINH	KONTI. NUMMER	ATC	X	Y	Z	4	WINKEL				
3 END	0 1	0	0.	0.	0.	*	* * *				

Das EIA-Programm 8002 muss auch vorhanden sein.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Nutenstoß Makro-Programm

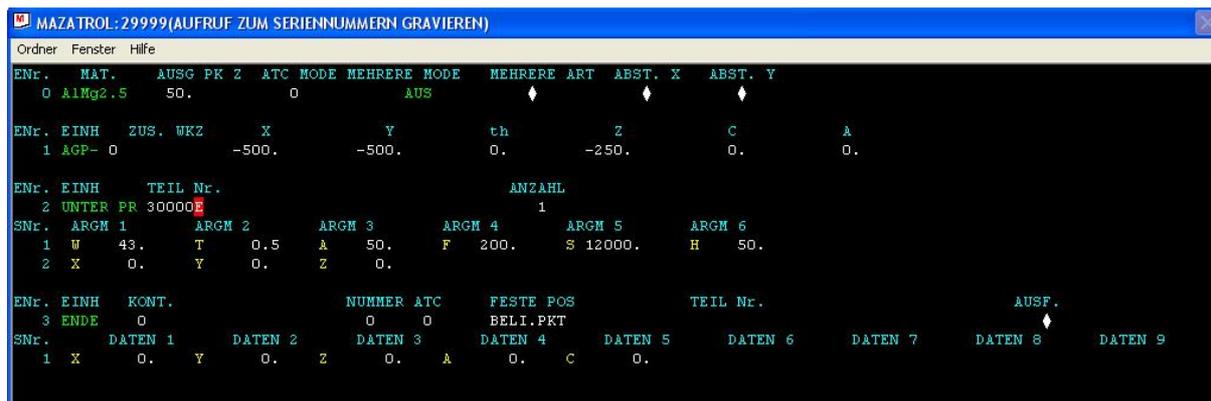
```
O00008002(NUTMAKRO)
((A #1) Anfangspunkt in X)
((R #18) Radius Werkzeug)
((Z #26) Zustellung in X)
((F #9) Vorschub)
((E #8) Endpunkt in X)
((T #20) Raeumtiefe)
((W #23) Werkzeugnummer)
N10
#100=#1-#18
#101=#100
#102=#8-#18
N15
T#23 M6
M19
N20
#101=#101+#26
G90 G94 G0 X#101 Y0. Z2. F#9 M8
G1 Z-#20
G0 X#100
G0 Z2.
N30
IF [#101 LE #102] GOTO 20
IF [#101 GE #102] GOTO 40
N40
G0 Z50 M9
N50
M99
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Seriennummer Makro-Programm

Graviert werden Seriennummern im Format  0006 oder 0129

Anwendereingaben



```
MAZATROL:29999(AUFRUF ZUM SERIENNUMMERN GRAVIEREN)
Ordner Fenster Hilfe
ENr. MAT. AUSG PK Z ATC MODE MEHRERE MODE MEHRERE ART ABST. X ABST. Y
0 A1Hg2.5 50. 0 AUS
ENr. EINH ZUS. WKZ X Y th Z C A
1 AGP- 0 -500. -500. 0. -250. 0. 0.
ENr. EINH TEIL Nr. ANZAHL
2 UNTER PR 30000 1
SNr. ARGM 1 ARGM 2 ARGM 3 ARGM 4 ARGM 5 ARGM 6
1 W 43. T 0.5 A 50. F 200. S 12000. H 50.
2 X 0. Y 0. Z 0.
ENr. EINH KONT. NUMMER ATC FESTE POS TEIL Nr. AUSF.
3 ENDE 0 0 0 BELI. PKT
SNr. DATEN 1 DATEN 2 DATEN 3 DATEN 4 DATEN 5 DATEN 6 DATEN 7 DATEN 8 DATEN 9
1 X 0. Y 0. Z 0. A 0. C 0.
```

Alle Werte nur positiv

- W = Werkzeugnummer
- T = Frästiefe
- A = Sicherheitsabstand (wie in Einheit Nr. 0)
- F = Vorschub mm/min.
- S = Drehzahl
- H = Texthöhe

Alle Werte des AGP-Versatzes auch mit Vorzeichen

- X = AGP-Versatz in X
- Y = AGP-Versatz in Y
- Z = AGP-Versatz in Z

Bei der Steuerung ist unbedingt darauf zu achten, das die PARAMETER #524 BIS #526 auf NULL gesetzt wurden und PARAMETER #527 auf den STARTWERT gesetzt wurde. (1 für 0001 Gravur)

Wenn keine Parameter gesetzt wurden, (leerer Wert anstatt 0) tritt an der Steuerung die Fehlermeldung

3099 FEHLER_EINSTELLUNG auf.

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Seriennummer Makro-Programm

Hauptprogramm 30000.EIA

O00030000(SERIENNUMMERN GRAVIEREN 0001-9999)

N1 (PARAMETER 524 BIS 526 VOR PGM-START AUF NULL SETZEN 527 AUF STARTWERT)

N10

#100=#20 (TIEFENZUSTELLUNG)

#502=#11 (TEXTHOEHE)

#501=[#502]/10 (SKALIERFAKTOR SCHRIFTHOEHE)

#101=#5341 (AGP X AUSLESEN)

#102=#5342 (AGP Y AUSLESEN)

#103=#5343 (AGP Z AUSLESEN)

#111=#101+#24 (NP-VERSCHIEBUNG X BERECHNEN)

#112=#102+#25 (NP-VERSCHIEBUNG Y BERECHNEN)

#113=#103+#26 (NP-VERSCHIEBUNG Z BERECHNEN)

#5221=#111 (G54 X)

#5222=#112 (G54 Y)

#5223=#113 (G54 Z)

N20

T#23 T0 M6

G90 G94 G54 G0 X0. Y0. Z#1 F#9 S#19 M3 M8

G51 X0. Y0. P#501

N30 (ERSTE STELLE FINDEN)

IF[#524EQ0.]GOTO40

IF[#524EQ1.]GOTO41

IF[#524EQ2.]GOTO42

IF[#524EQ3.]GOTO43

IF[#524EQ4.]GOTO44

IF[#524EQ5.]GOTO45

IF[#524EQ6.]GOTO46

IF[#524EQ7.]GOTO47

IF[#524EQ8.]GOTO48

IF[#524EQ9.]GOTO49

#3000=99(FEHLER_EINSTELLUNG)

M00

N40

M98P30010

GOTO50

N41

M98P30001

GOTO50

N42

M98P30002

GOTO50

N43

M98P30003

GOTO50

N44

M98P30004

GOTO50

N45

M98P30005

GOTO50

N46

M98P30006

GOTO50

N47

M98P30007

GOTO50

N48

M98P30008

GOTO50

N49

M98P30009

GOTO50

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Hauptprogramm 30000.EIA

```
N50 (ZWEITE STELLE FINDEN)
IF[#525EQ0.]GOTO60
IF[#525EQ1.]GOTO61
IF[#525EQ2.]GOTO62
IF[#525EQ3.]GOTO63
IF[#525EQ4.]GOTO64
IF[#525EQ5.]GOTO65
IF[#525EQ6.]GOTO66
IF[#525EQ7.]GOTO67
IF[#525EQ8.]GOTO68
IF[#525EQ9.]GOTO69
#3000=99(FEHLER_EINSTELLUNG)
M00
```

```
N60
M98P30010
GOTO70
N61
M98P30001
GOTO70
N62
M98P30002
GOTO70
N63
M98P30003
GOTO70
N64
M98P30004
GOTO70
N65
M98P30005
GOTO70
N66
M98P30006
GOTO70
N67
M98P30007
GOTO70
N68
M98P30008
GOTO70
N69
M98P30009
GOTO70
```

```
N70 (DRITTE STELLE FINDEN)
IF[#526EQ0.]GOTO80
IF[#526EQ1.]GOTO81
IF[#526EQ2.]GOTO82
IF[#526EQ3.]GOTO83
IF[#526EQ4.]GOTO84
IF[#526EQ5.]GOTO85
IF[#526EQ6.]GOTO86
IF[#526EQ7.]GOTO87
IF[#526EQ8.]GOTO88
IF[#526EQ9.]GOTO89
#3000=99(FEHLER_EINSTELLUNG)
M00
```

```
N80
M98P30010
GOTO90
N81
M98P30001
GOTO90
N82
M98P30002
GOTO90
N83
M98P30003
GOTO90
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Hauptprogramm 30000.EIA

```
N84
M98P30004
GOTO90
N85
M98P30005
GOTO90
N86
M98P30006
GOTO90
N87
M98P30007
GOTO90
N88
M98P30008
GOTO90
N89
M98P30009
GOTO90

N90 (VIERTE STELLE FINDEN)
IF[#527EQ0.]GOTO100
IF[#527EQ1.]GOTO101
IF[#527EQ2.]GOTO102
IF[#527EQ3.]GOTO103
IF[#527EQ4.]GOTO104
IF[#527EQ5.]GOTO105
IF[#527EQ6.]GOTO106
IF[#527EQ7.]GOTO107
IF[#527EQ8.]GOTO108
IF[#527EQ9.]GOTO109
#3000=99(FEHLER_EINSTELLUNG)
M00

N100
M98P30010
GOTO110
N101
M98P30001
GOTO110
N102
M98P30002
GOTO110
N103
M98P30003
GOTO110
N104
M98P30004
GOTO110
N105
M98P30005
GOTO110
N106
M98P30006
GOTO110
N107
M98P30007
GOTO110
N108
M98P30008
GOTO110
N109
M98P30009
GOTO110
```

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Hauptprogramm 30000.EIA

N110 (ZAEHLER AKTUALISIEREN FUER 4-STELLEN)

```
#527=#527+1
IF[#527LT10.]GOTO200
#527=0
#526=#526+1
IF[#526LT10.]GOTO200
#526=0
#525=#525+1
IF[#525LT10.]GOTO200
#525=0
#524=#524+1
IF[#524LT10.]GOTO200
#524=0
```

N200
M99

Unterprogramme für 30000.EIA sind die einzelnen Zahlen von 0 bis 9

<p>O00030001(NUMMER 1)</p> <pre>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 Y7.143 G1 Z-#100 G1 X2.143 Y9.286 G1 Y0.000 G0 Z2.000 G0 X4.286 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</pre>	<p>O00030002(NUMMER 2)</p> <pre>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 Y7.857 G1 Z-#100 G2 X3.826 Y5.989 I2.020 J-0.714 G1 X0.000 Y0.000 G1 X4.286 G0 Z2.000 G0 X6.429 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</pre>
<p>O00030003(NUMMER 3)</p> <pre>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 Y9.286 G1 Z-#100 G1 X1.429 G2 X3.214 Y7.500 I0.000 J-1.786 G1 Y6.786 G2 X1.429 Y5.000 I-1.786 J0.000 G1 X0.714 G1 X1.786 G2 X3.571 Y3.214 I0.000 J-1.786 G1 Y1.786 G2 X1.786 Y0.000 I-1.786 J0.000 G1 X0.000 G0 Z2.000 G0 X5.714 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</pre>	<p>O00030004(NUMMER 4)</p> <pre>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 X1.786 Y9.286 G1 Z-#100 G1 X0.000 Y2.143 G1 X2.857 G1 Y0.000 G1 Y4.286 G1 Y2.143 G1 X4.286 G0 Z2.000 G0 X6.429 Y0.000 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</pre>
<p>O00030005(NUMMER 5)</p> <pre>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G1 Z-#100 G1 X1.786 G3 X3.571 Y1.786 I0.000 J1.786 G1 Y3.214 G3 X1.786 Y5.000 I-1.786 J0.000 G1 X0.000 G1 Y9.286 G1 X3.214 G0 Z2.000 G0 X5.714 Y0.000 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</pre>	<p>O00030006(NUMMER 6)</p> <pre>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 X3.214 Y9.286 G1 Z-#100 G3 X0.000 Y3.516 I3.571 J-5.770 G1 Y2.143 G3 X4.286 Y2.143 I2.143 J0.000 G1 Y3.214 G3 X2.500 Y5.000 I-1.786 J0.000 G1 X0.164 G0 Z2.000 G0 X6.429 Y0.000 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</pre>

Makroprogrammierung unter Mazatrol / EIA-ISO

Unterprogramme für 30000.EIA sind die einzelnen Zahlen von 0 bis 9

<p>O00030007(NUMMER 7)</p> <p>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 Y7.857 G1 Z-#100 G1 Y9.286 G1 X4.286 G1 X1.786 Y0.000 G0 Z2.000 G0 X6.429 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</p>	<p>O00030008(NUMMER 8)</p> <p>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 X2.143 G1 Z-#100 G2 X0.000 Y2.143 I0.000 J2.143 G1 Y2.857 G2 X2.143 Y5.000 I2.143 J0.000 G3 X3.929 Y6.786 I0.000 J1.786 G1 Y7.500 G3 X0.357 Y7.500 I-1.786 J0.000 G1 Y6.786 G3 X2.143 Y5.000 I1.786 J0.000 G2 X4.286 Y2.857 I0.000 J-2.143 G1 Y2.143 G2 X2.143 Y0.000 I-2.143 J0.000 G0 Z2.000 G0 X6.429 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</p>
<p>O00030009(NUMMER 9)</p> <p>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 X1.071 G1 Z-#100 G3 X4.286 Y5.770 I-3.571 J5.770 G1 Y7.143 G3 X0.000 Y7.143 I-2.143 J0.000 G1 Y6.071 G3 X1.786 Y4.286 I1.786 J0.000 G1 X4.121 G0 Z2.000 G0 X6.429 Y0.000 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</p>	<p>O00030010(NUMMER 0)</p> <p>G54 X0 Y0 G0 X0 Y0 Z2.000 G0 X2.143 G1 Z-#100 G2 X0.852 Y0.816 I0.000 J1.429 G2 X0.852 Y8.469 I8.067 J3.826 G2 X3.434 Y8.469 I1.291 J-0.612 G2 X3.434 Y0.816 I-8.067 J-3.826 G2 X2.143 Y0.000 I-1.291 J0.612 G0 Z2.000 G0 X6.429 #5221=#5021 #5222=#5022 M99</p>