

A VÉGES SZÓHOSSZBÓL ADÓDÓ KORLÁTOZÁS HATÁSA GEOMETRIAI ADATOKBÓL SZÁMÍTOTT SZÁMJEGYVEZÉRLÉSŰ (NC) PROGRAMOK SZERKESZTÉSÉNÉL

DR. VÖRÖS GÁBOR

1. Bevezetés

A 32 bites szóhosszúságú lebegőpontos ábrázolás esetén (1 bit előjel, 7 bit karakterisztika, 24 bit mantissza) a reprezentáció pontossága 2^{-24} , azaz 10^{-7} . Jóllehet az ábrázolható legnagyobb és legkisebb szám $\pm 9,2 \cdot 10^{18}$, a pontosságon a következőket kell érteni:

- Azonos karakterisztikák esetén két, M hosszúságú (esetünkben 24 bites) mantissza összeadásakor túlcsoordulás keletkezik, és az eredményt egy bittel jobbra kell léptetnünk (a bináris törtvessző a bal oldalon van). Amennyiben ez a bit zérus értékű volt, hibát nem követtünk el, logikai 1 esetén viszont $\pm 2^{-M}$ nagyságú hiba lép fel attól függően, hogy a szám pozitív, vagy negatív volt-e. Ennek a hibának a szórásnégyzete $\delta_1^2 = 2^{-M}/2$.
- Amikor pedig két M bites mantisszájú gépi szót összeszorozunk, az eredmény $2M$ (esetünkben 48) bites mantisszájú gépi szó lesz. Mivel az ábrázolás miatt az eredményt újból M bitszámra kell visszaléptetnünk, hibát követtünk el, amelynek szórásnégyzete $\delta_1^2 = 2^{-2M}/12$.

2. A jelenség

Geometriai adatokból számított számjegyvezérlésű (NC) programok szerkesztésénél (elemszámításkor) a bevezetőben körvonalazott csonkítási hibák csak akkor okoznak nehézséget, ha egy adott számítási módszerrel meghatározott körpontok egy ezt követő másik módszerrel (a körön fekvés ellenőrzésekor) a megengedett hibát meghaladva is eltérést jeleznek a kör területétől.

míg a $[Q - I, J - X, Y]$ háromszögben

$$D^2 = (1 - U)^2 \cdot T + V^2 \cdot T. \quad (\text{P2})$$

A (P1) jelű egyenletből kivonva (P2)-t kapjuk:

$$C^2 - D^2 = U^2 \cdot T - T + 2 \cdot U \cdot T - U^2 \cdot T,$$

így

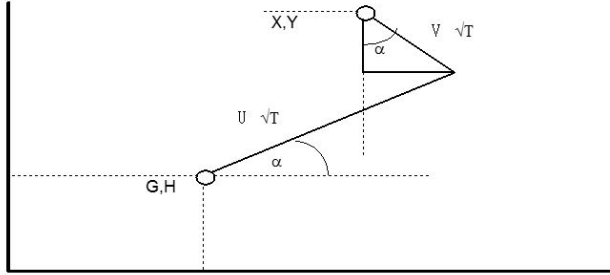
$$U = \frac{C^2 - D^2 + T}{2T} \quad (3)$$

és (P1)-ből:

$$V = \pm \sqrt{\frac{C^2}{T} - U^2} \quad (4)$$

Ez egyben az elrendezés diszkriminánsa: $U^2 > T^2/2$ esetén a két körnek nincs egyetlen közös pontja sem.

A keresett metszéspont X koordinátáját az alábbi ábra szerint határozhatjuk meg:



$$X = G + U \cdot \sqrt{T} \cos \alpha - V \cdot \sqrt{T} \sin \alpha,$$

de

$$\cos \alpha = R/\sqrt{T} \quad \text{és} \quad \sin \alpha = S/\sqrt{T}.$$

Így

$$X = G + U \cdot R - V \cdot S \quad (5)$$

hasznló okoskodással kapjuk, hogy

$$Y = H + U \cdot S + V \cdot R. \quad (6)$$

Amennyiben a két kör

$$(X - G)^2 + (Y - H)^2 = C^2,$$

illetve

$$(X - I)^2 + (Y - J)^2 = D^2$$

egyenleteiből a fenti geometriai jelentéstartalomtól függetlenül fejezzük ki X , Y értékeit, ezeket mintegy 50 %-kal több elemi művelet révén kaphatjuk csak meg az (1)-től (6) jelű számításokkal szemben (lásd Függelék).

Ezután következik a körön fekvés ellenőrzése: megmunkáláskor minden NC mondat kezdő és végpontjára nézve összevetés történik a megadott középpontra nézve, azaz az 1-jelű kör esetén:

$$\sqrt{(X1 - G)^2 + (Y1 - H)^2} - \sqrt{(X - G)^2 + (Y - H)^2} = \vartheta$$

vagy

$$\sqrt{(X - G)^2 + (Y - H)^2} - C = \vartheta$$

értékét a szerszámgép mechanikai pontosságnak figyelembe vételével állapítjuk meg (a gyakorlatban ez 3–5 mikron szokott lenni).

Végezzük most vizsgálatunkat csak pozitív számokra.

A korlátozott bitszám hatása úgy nyilvánul meg, hogy egy adott A érték helyet egy A' szerepel és

$$A = A' + \Delta a,$$

ahol Δa -val jelöltük a csonkítási hibát.

Most már (5) és (6) ezzel a formalizmussal átírható:

$$\begin{aligned} X &= X' + \Delta x = G + (U' + \Delta u) \cdot (R' + \Delta r) - (V' + \Delta v) \cdot (S' + \Delta s), \\ Y &= Y' + \Delta y = H + (U' + \Delta u) \cdot (S' + \Delta s) - (V' + \Delta v) \cdot (R' + \Delta r). \end{aligned}$$

Amennyiben a helyzetet úgy egyszerűsítjük, hogy $\Delta r = \Delta s = 0$ legyen, akkor

$$R' = R \quad \text{és} \quad S' = S,$$

így írható

$$\begin{aligned} X' + \Delta x &= G + U' \cdot R - V' \cdot S - \Delta v \cdot S + \Delta u \cdot R, \\ Y' + \Delta y &= H + U' \cdot S - V' \cdot R + \Delta v \cdot R + \Delta u \cdot S, \end{aligned}$$

azaz

$$\begin{aligned} \Delta x &= -\Delta v \cdot S + \Delta u \cdot R, \\ \Delta y &= \Delta v \cdot R + \Delta u \cdot S. \end{aligned}$$

Amennyiben $R > S$ akkor előfordulhat, hogy $\Delta x > 0$ és $\Delta y < 0$. Így arra a meglepő közbenső eredményre jutunk, hogy pozitív számok esetén is előfordulhat, hogy csonkított érték (pl. Y') nagyobb lesz az elméletileg pontos értéknél (Y).

4. A probléma

A jelenség fellépésének szükséges feltétele, hogy például a 2-jelű körre

$$\Delta = \sqrt{(I - X' - \Delta x)^2 + (J - Y' + \Delta Y)^2} + \sqrt{(I - X')^2 + (J - Y')^2}$$

az általunk megadott (például 3 mikron) értékű hibahatárt meghaladja. A probléma az, hogy hogyan lehetne megadni azoknak az elrendezéseknek C , D és $\sqrt{T}$ értékeitől függő halmazát, melyre nézve a fenti összefüggés teljesül.

Ezen számhalmaz ismeretében remélhető lenne, hogy a helyesbítés is korrekten elvégezhető.

5. Heurisztikus helyesbítés

Az elvi kritérium hiányában az X' , illetve Y' értékeket a következők szerint helyesbíthatjuk:

A (9)-ből kapott Δ értékével D -t $\mathcal{D}$ -re módosítjuk:

$$\mathcal{D} = D - \Delta \text{ szerint,}$$

azaz ellenkezően változtatjuk meg, mint amit a „túllövés” okozott.

Ezek után újból átszámítjuk a (3)-tól (9) összefüggéseket, de most már $\mathcal{D}$ -vel D helyett. Szerencsés esetben remélhető, hogy Δ új értéke kisebb lesz a megengedett hibahatárnál.

6. A probléma heurisztikus megkerülése

A világszerte alkalmazott módszer a nagyobb bitszámú szóhossz bevezetése (64 bites lebegőpontos ábrázolás). Ilyenkor a csonkítások abszolút értékének nagyságrendekkel kisebb volta miatt az NC-gyakorlatban használt eddigi értékek esetén a jelenség nem lépett fel.

A probléma elvi megoldásának hiányában azonban nincs kizárva, hogy a jelenség fellépése nagyobb szóhossz esetén se fordulhasson elő. Lehetséges azonban, hogy ekkor ez már a mérnöki gyakorlat számára érdektelenné is válik, ezért a jelen sorok szerzője további vizsgálatok folytatásának lehetőségére hívja fel az érdeklődő Olvasó szíves figyelmét. Javasolható az újabban „divatos” kaotikus jelenségként történő kezelés is, hisz a jelenség determinisztikus és a „káoszt” nem filozófiai értelemben használva meghatározhatók lennének a kaotikus attraktorok.

7. Függelék

A metszéspontok kiszámítása pusztán algebrai módszerrel az

$$(X - G)^2 + (Y - H)^2 = C^2 \quad (\text{A})$$

$$(X - I)^2 + (Y - J)^2 = D^2 \quad (\text{B})$$

egyenletrendszer megoldását jelenti.

Elvégezve a négyzetre emeléseket, majd (B)-t kivonva (A)-ból:

$$2X(I - G) + G^2 - I^2 = C^2 - D^2(Y - H)^2 + (Y - J)^2,$$

ebből

$$X = R + S \cdot Y, \quad (\text{C})$$

ahol

$$R = \frac{I^2 - G^2 + C^2 - D^2 + J^2 - H^2}{2(I - G)} \quad (\text{D})$$

és

$$S = \frac{H - J}{I - G} \quad (\text{E})$$

(C)-t behelyettesítve (A)-ba

$$Y^2(1 - S^2) + Y(2RS - 2J - 2SG) + R^2 - 2RG + G^2 + H^2 - C^2 = 0.$$

Ha bevezetjük hogy,

$$T = RS - J - SG \quad (\text{F})$$

és

$$W = R^2 - 2RG + G^2 + H^2 - C^2 \quad (\text{G})$$

azt kapjuk, hogy

$$Y = \frac{-T \pm \sqrt{T^2 - (1 + S)^2 \cdot W}}{1 + S^2} \quad (\text{H})$$

A (C)-től (G)-ig terjedő egyenletek 17 szorzást, 3 osztást és 19 összeadást/kivonást írnak elő, szemben az (1)-től (6)-tal, ahol 9 szorzás, 2 osztás, 10 összeadás/kivonás szerepel, amit bizonyítani kellett.

Meg kell még jegyezni, hogy a megvalósító programban egy döntést kell végezni, hogy $I - G$ nem nulla-e? Amennyiben igen – azaz Y tengellyel párhuzamos egyenesen fekvő középpontok esetén – egy, az X/Y -ra nézve szimmetrikus kifejezéseket adó levezetést kell használnunk. Itt a nevezőben $J - H$ fog szerepelni, amellyel a számolás már elvégezhető. $J - H$ nulla esetén két koncentrikus körről van szó, amelynek nyilván nincs, vagy – egybevágóságuk miatt – végtelen sok közös pontja van.

(Beérkezett: 2015. december 6.)

DR. VÖRÖS GÁBOR

Az SzKI nyugalmazott villamosmérnöke

1036, Budapest, Uszály utca 12

dvg@kabelnet.hu vagy eddig vorosg37@gmail.com

EFFECTS OF TRUNCATION IN CALCULATING DATA FOR NUMERICALLY CONTROLLED MACHINE TOOLS

DR. GÁBOR VÖRÖS

Truncation errors can cause a problem in dispatching geometrical data for NC machine tools. I. e: calculations of intersection points give a result of off-the-circle result with final checks. In our practice the permissible difference was 3 microns and mantissa-length of floating point data was 24. In metal working, the generally accepted method is to apply longer word-lengths. Pointing out that even with this, theoretical occurrence can not be excluded, we give a heuristic method of solving the problem. Finally, with a hint, we call the attention toward further development with chaotic attractors.