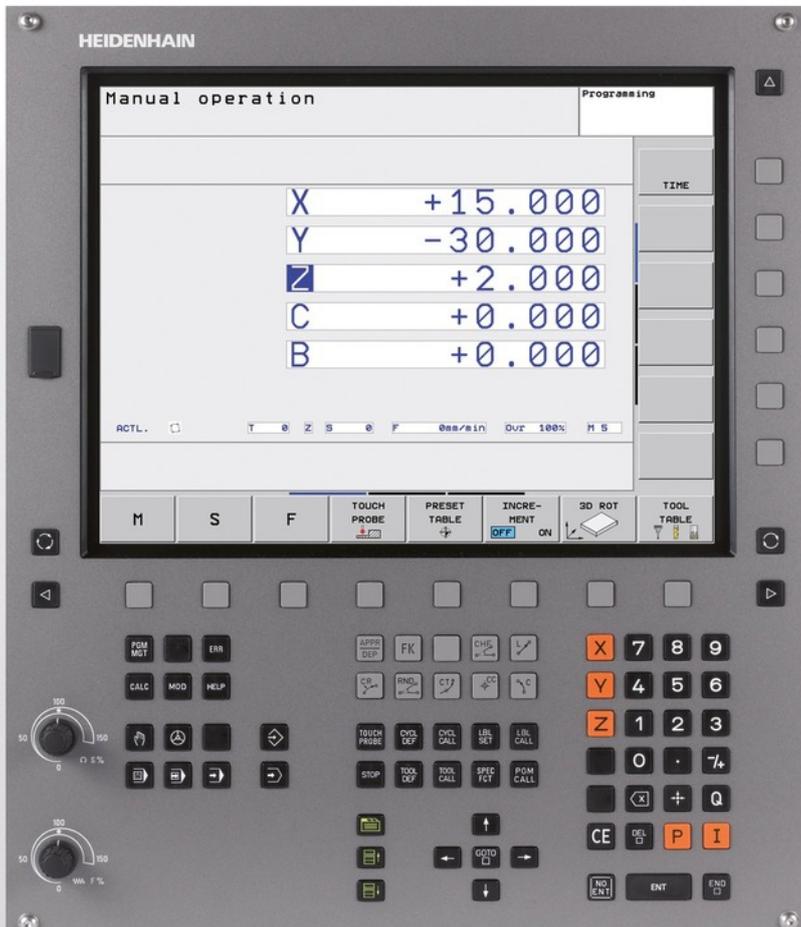




HEIDENHAIN



TNC 320

Modo de empleo
Programación DIN/ISO

NC Software
340551-06
340554-06

Español (es)
1/2014

Teclado del TNC

Elementos de mando en la pantalla

Tecla	Función
	Seleccionar la subdivisión de la pantalla
	Conmutar la pantalla entre el modo de funcionamiento Máquina y Programación
	Softkeys: seleccionar la función en pantalla
	Conmutación de la carátula de softkeys

Modos de funcionamiento Máquina

Tecla	Función
	Modo Manual
	Volante electrónico
	Posicionamiento manual
	Ejecución del programa frase a frase
	Ejecución continua del programa

Modos de Programación

Tecla	Función
	Programación
	Test de programa

Gestión de programas/ficheros, funciones del TNC

Tecla	Función
	Seleccionar y borrar programas/ficheros, Transmisión externa de datos
	Definir llamada al programa, seleccionar tablas de punto cero y tablas de puntos
	Seleccionar la función MOD
	Visualización de textos de ayuda en los avisos de error NC, activar TNCguide
	Visualizar todos los avisos de error activados
	Visualización de la calculadora

Teclas de navegación

Tecla	Función
	Desplazar el cursor
	Seleccionar directamente frases, ciclos y funciones paramétricas

Potenciómetro para el avance y la velocidad del cabezal

Avance	Velocidad de rotación del cabezal
	

Ciclos, subprogramas y repeticiones parciales de un programa

Tecla	Función
	Definir los ciclos de palpación
 	Definición y llamada de ciclos
 	Introducción y llamada a subprogramas y repeticiones parciales de un programa
	Introducir una parada en el programa

Datos de la herramienta

Tecla	Función
	Definir datos de herramienta en el programa
	Llamar datos de herramienta

Programación de los movimientos de trayectoria

Tecla	Función
	Aproximación/salida del contorno
	Programación libre de contornos FK
	Recta
	Punto central del círculo/polo para coordenadas polares
	Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo
	Trayectoria circular con radio
	Trayectoria circular con unión tangencial
 	Chaflán/Redondeo esquinas

Funciones especiales

Tecla	Función
	Visualizar las funciones especiales
	Seleccionar la pestaña siguiente en formularios
 	Campo de diálogo o superficie de conmutación siguiente/anterior

Introducción de los ejes de coordenadas y de cifras, edición

Tecla	Función
 	Seleccionar los ejes de coordenadas o bien introducirlos en el programa
 	Cifras
 	Invertir el punto decimal/signo
 	Introducción de las coordenadas polares / Valores incrementales
	Programación parámetros Q/ Estado parámetros Q
	Posición real, aceptar los valores de la calculadora
	Saltar las preguntas del diálogo y borrar palabras
	Finalizar la introducción y continuar con el diálogo
	Cerrar frase, terminar introducción
	Cancelar introducciones numéricas o borrar avisos de error del TNC
	Interrumpir el diálogo, borrar parte del programa

Nociones básicas

Sobre este Manual

A continuación encontrará una lista con los símbolos utilizados en este Manual.



Este símbolo le indicará que para la función descrita existen indicaciones especiales que deben observarse.



Este símbolo le indicará que utilizando la función descrita existe uno o varios de los siguientes riesgos:

- Riesgos para la pieza
- Riesgos para los medios de sujeción
- Riesgos para las herramientas
- Riesgos para la máquina
- Riesgos para los operarios



Este símbolo advierte sobre una situación posiblemente peligrosa, que puede originar lesiones insignificantes o de poca importancia, si la misma no se evita



Este símbolo le indicará que la función descrita debe ser adaptada por el fabricante de la máquina. Por lo tanto, la función descrita puede tener efectos diferentes en cada máquina.



Este símbolo le indicará que en otro manual de usuario encontrará la descripción más detallada de la función en cuestión.

¿Desea modificaciones o ha detectado un error?

Realizamos un mejora continua en nuestra documentación. Puede ayudarnos en este objetivo indicándonos sus sugerencias de modificaciones en la siguiente dirección de correo electrónico:
tnc-userdoc@heidhain.de.

Modelo de TNC, software y funciones

Este Modo de Empleo describe las funciones disponibles en los TNCs a partir de los siguientes números de software NC.

Tipo de TNC	Número de software NC
TNC 320	340551-06
TNC 320 Puesto de Programación	340554-06

La letra E corresponde a la versión export del TNC. Para la versión export del TNC existe la siguiente restricción:

- Movimientos lineales simultáneos hasta 4 ejes

El fabricante de la máquina adapta las prestaciones del TNC a la máquina mediante parámetros de máquina. Por ello, en este manual se describen también funciones que no están disponibles en todos los TNC.

Las funciones del TNC que no están disponibles en todas las máquinas son, por ejemplo:

- Medición de herramientas con el TT

Rogamos se pongan en contacto con el constructor de la máquina para conocer el funcionamiento de la misma.

Muchos constructores de máquinas y HEIDENHAIN ofrecen cursillos de programación para los TNCs. Se recomienda tomar parte en estos cursillos, para aprender las diversas funciones del TNC.



Modo de Empleo Programación de ciclos

Todas las funciones de ciclos (ciclos de palpación y ciclos de mecanizado) se describen en la programación de ciclos del Modo de Empleo. Si precisan dicho Modo de Empleo, rogamos se pongan en contacto con HEIDENHAIN. ID: 679 220-xx

Opciones de software

El TNC 320 dispone de diversas opciones de software, que pueden ser habilitadas por el fabricante de la máquina. Cada opción debe ser habilitada por separado y contiene las funciones que se enuncian a continuación:

Opciones de hardware

- 1. Eje adicional para 4 ejes y cabezal
- 2. Eje adicional para 5 ejes y cabezal

Opción de Software 1 (nº de opción #08)

- | | | |
|----------------------------------|---|--|
| Mecanizado mesa giratoria | ■ | Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro |
| | ■ | Avance en mm/min |
-

- | | | |
|----------------------------------|---|-------------------------------------|
| Traslación de coordenadas | ■ | Inclinación del plano de mecanizado |
|----------------------------------|---|-------------------------------------|
-

- | | | |
|----------------------|---|---|
| Interpolación | ■ | Círculo en 3 ejes con plano de mecanizado girado (círculo espacial) |
|----------------------|---|---|
-

HEIDENHAIN DNC (opción nº 18)

- Comunicación con aplicaciones de PC externas mediante componentes COM

Opción de software Lenguajes conversacionales adicionales (nº opción 41)

- | | | |
|---|---|----------|
| Lenguajes conversacionales adicionales | ■ | Esloveno |
| | ■ | Noruego |
| | ■ | Eslovaco |
| | ■ | Letón |
| | ■ | Coreano |
| | ■ | Estonio |
| | ■ | Turco |
| | ■ | Rumano |
| | ■ | Lituano |

Nivel de desarrollo (funciones de Upgrade)

Junto a las opciones de software se actualizan importantes desarrollos del software del TNC mediante funciones Upgrade, el denominado **Feature Content Level** (palabra ing. para Nivel de desarrollo). No podrá disponer de las funciones que están por debajo del FCL, cuando actualice el software en su TNC.



Al recibir una nueva máquina, todas las funciones Upgrade están a su disposición sin costes adicionales.

Las funciones Upgrade están identificadas en el manual con **FCL n**, donde **n** representa el número correlativo del nivel de desarrollo.

Se pueden habilitar las funciones FCL de forma permanente adquiriendo un número clave. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con HEIDENHAIN.

Lugar de utilización previsto

El TNC pertenece a la clase A según la norma EN 55022 y está indicado principalmente para zonas industriales.

Aviso legal

Este producto utiliza un software del tipo "open source". Encontrará más información sobre el control numérico en

- ▶ Modo de funcionamiento Memorizar/Editar
- ▶ Función MOD
- ▶ Softkey DATOS DE LICENCIA

Nuevas funciones

Nuevas funciones 34055x-06

Ahora se puede fijar la dirección activa de los ejes de la herramienta como dirección de mecanizado virtual en modo de funcionamiento Manual y durante la superposición del volante ("Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa: M118 ", Página 286).

La escritura y lectura de tablas se puede realizar ahora con tablas definibles libremente ("Tabla de libre definición", Página 302).

Nuevo ciclo de palpación 484 para calibrar el palpador sin cable TT 449 (ver Modo de Empleo Ciclos)

Soporte para los volantes nuevos HR 520 y HR 550 FS ("Desplazamiento con volantes electrónicos", Página 342).

Nuevo ciclo de mecanizado 225 Grabar (véase en el manual de instrucciones la programación de ciclos)

Nuevo ciclo de palpación manual "Eje central como punto de referencia" ("Eje central como punto de referencia ", Página 380).

Nueva función para el redondeado de aristas ("Redondear esquinas: M197", Página 292).

El acceso externo al TNC se puede bloquear ahora mediante una función MOD ("Acceso externo").

Funciones modificadas 34055x-06

En la tabla de herramientas se ha aumentado el número máximo de caracteres, para los campos NAME y DOC, de 16 a 32 ("Introducir los datos de la herramienta en la tabla", Página 142).

El mando y el proceso de posicionamiento de los ciclos de palpación manuales se ha mejorado ("Utilizar palpador 3D ", Página 361).

Ahora, con la función PREDEF también se pueden incorporar en los ciclos valores predefinidos en un parámetro del ciclo (véase Modo de empleo Programación de ciclos).

En los ciclos optocinemáticos se emplea ahora un nuevo algoritmo de optimización (véase el Modo de Empleo Programación de ciclos).

En el ciclo 257 fresado de isla circular ahora se dispone de un parámetro para poder determinar la posición de aproximación en la isla (véase el manual de usuario, programación de ciclos)

En el ciclo 256 isla rectangular ahora se dispone de un parámetro para poder determinar la posición de aproximación en la isla (véase el manual de usuario, programación de ciclos)

Con el ciclo de palpación manual "Giro básico", la compensación de la posición ladeada de la herramienta también se puede realizar ahora mediante un giro de la mesa ("Compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro de la mesa", Página 374)



Indice

1	Primeros pasos con el TNC 320.....	39
2	Introducción.....	61
3	Programación: Principios básicos, Gestión de ficheros.....	77
4	Programación: Ayudas a la programación.....	113
5	Programación: Herramientas.....	137
6	Programación: Programar contornos.....	165
7	Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	193
8	Programación: Parámetros Q.....	209
9	Programación: Funciones auxiliares.....	273
10	Programación: Funciones especiales.....	293
11	Programación: Mecanizado multieje.....	309
12	Funcionamiento manual y ajuste.....	337
13	Posicionamiento manual.....	391
14	Test y ejecución del programa.....	397
15	Funciones MOD.....	423
16	Tablas y resúmenes.....	445

1	Primeros pasos con el TNC 320.....	39
1.1	Resumen.....	40
1.2	Encender la máquina.....	40
	Confirmar interrupción de corriente y buscar puntos de referencia.....	40
1.3	Programar la primera pieza.....	41
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	41
	Los elementos de mando más importantes del TNC.....	41
	Iniciar un programa nuevo/Gestión de ficheros.....	42
	Definir una pieza en bruto.....	43
	Estructura de programas.....	44
	Programar un contorno sencillo.....	45
	Elaboración de un programa de ciclos.....	48
1.4	Realizar un test gráfico de la primera pieza.....	50
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	50
	Seleccionar tabla de herramientas para el test de programa.....	50
	Seleccionar el programa que se debe comprobar.....	51
	Seleccionar distribución de pantalla y vista.....	51
	Iniciar el test del programa.....	52
1.5	Ajuste de herramientas.....	53
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	53
	Preparar y medir herramientas.....	53
	La tabla de herramientas TOOL.T.....	54
	La tabla de posiciones TOOL_PTCH.....	55
1.6	Alinear la pieza.....	56
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	56
	Fijar la pieza.....	56
	Alinear pieza con palpador 3D.....	57
	Fijar el punto de referencia con palpador 3D.....	58
1.7	Ejecutar la primera pieza.....	59
	Seleccionar el modo de funcionamiento correcto.....	59
	Seleccionar el programa que se debe ejecutar.....	59
	Iniciar programa.....	59

2	Introducción.....	61
2.1	TNC 320.....	62
	Programación: diálogo en lenguaje conversacional HEIDENHAIN y DIN/ISO.....	62
	Compatibilidad.....	62
2.2	Pantalla y teclado de control.....	63
	Pantalla.....	63
	Determinar la subdivisión de la pantalla.....	64
	Teclado.....	64
2.3	Modos de funcionamiento.....	65
	Funcionamiento Manual y Volante El.....	65
	Posicionamiento manual.....	65
	Programación.....	65
	Test de programa.....	66
	Ejecución continua del programa y ejecución del programa frase a frase.....	66
2.4	Indicación del estado.....	67
	Indicación del estado „general“.....	67
	Indicación del estado adicional.....	68
2.5	Accesorios: Palpadores 3D y volantes electrónicos de HEIDENHAIN.....	74
	Palpadores 3D.....	74
	Volantes electrónicos HR.....	75

3	Programación: Principios básicos, Gestión de ficheros.....	77
3.1	Nociones básicas.....	78
	Sistema de medida de recorridos y marcas de referencia.....	78
	Sistema de referencia.....	78
	Sistema de referencia en fresadoras.....	79
	Denominación de los ejes en fresadoras.....	79
	Coordenadas polares.....	80
	Posiciones de la pieza absolutas e incrementales.....	81
	Seleccionar el punto de referencia.....	82
3.2	Abrir programas e introducir datos.....	83
	Estructura de un programa NC en formato DIN/ISO.....	83
	Definición de la pieza en bruto: G30/G31.....	83
	Abrir nuevo programa de mecanizado.....	84
	Programar los movimientos de la herramienta en DIN/ISO.....	85
	Aceptar las posiciones reales.....	86
	Editar programa.....	87
	Función de búsqueda del TNC.....	90
3.3	Gestión de fichero: Nociones básicas.....	92
	Ficheros.....	92
	Protección de datos.....	94

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros..... 95

Directorios.....	95
Rutas de búsqueda.....	95
Resumen: Funciones de la gestión de ficheros.....	96
Llamar la gestión de ficheros.....	97
Seleccionar unidades, directorios y ficheros.....	98
Crear nuevo directorio.....	99
Crear nuevo fichero.....	99
Copiar fichero individual.....	99
Copiar un fichero a otro directorio.....	100
Copiar tabla.....	101
Copiar directorio.....	102
Seleccionar uno de los últimos ficheros empleados.....	102
Borrar fichero.....	103
Borrar directorio.....	103
Marcar ficheros.....	104
Cambiar nombre de fichero.....	105
Clasificar ficheros.....	105
Otras funciones.....	106
Transmisión de datos desde/hacia un soporte de datos externo.....	107
El TNC en la red.....	109
Dispositivos USB en el TNC.....	110

4	Programación: Ayudas a la programación.....	113
4.1	Teclado virtual en pantalla.....	114
	Introducir el texto con el teclado de pantalla.....	114
4.2	Añadir comentarios.....	115
	Aplicación.....	115
	Comentario durante la introducción del programa.....	115
	Añadir un comentario posteriormente.....	115
	Comentario en una misma frase.....	115
	Funciones al editar el comentario.....	116
4.3	Estructurar programas.....	117
	Definición, posibles aplicaciones.....	117
	Visualizar la ventana de estructuración/cambiar la ventana.....	117
	Añadir frases de estructuración en la ventana del pgm (izq.).....	117
	Seleccionar frases en la ventana de estructuración.....	117
4.4	La calculadora.....	118
	Manejo.....	118
4.5	Gráfico de programación.....	120
	Desarrollo con y sin gráfico de programación.....	120
	Realizar el gráfico de programación para un programa ya existente.....	120
	Activar o desactivar las frases marcadas.....	121
	Borrar el gráfico.....	121
	Mostrar líneas de rejilla.....	121
	Ampliación o reducción de sección.....	122

4.6 Avisos de error..... 123

Visualizar error.....	123
Abrir ventana de error.....	123
Cerrar la ventana de error.....	123
Avisos de error detallados.....	124
Softkey INFO INTERNA.....	124
Borrar error.....	125
Protocolo de error.....	125
Protocolo de teclas.....	126
Texto de aviso.....	127
Memorizar ficheros de servicio.....	127
Llamar al sistema de ayuda TNCguide.....	128

4.7 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide..... 129

Aplicación.....	129
Trabajar con el TNCguide.....	130
Descargar ficheros de ayuda actuales.....	134

5 Programación: Herramientas.....	137
5.1 Introducción de datos de la herramienta.....	138
Avance F.....	138
Revoluciones del cabezal S.....	139
5.2 Datos de herramienta.....	140
Condiciones para la corrección de la herramienta.....	140
Número de herramienta, Nombre de herramienta.....	140
Longitud de la herramienta L.....	140
Radio R de la herramienta.....	140
Valores delta para longitudes y radios.....	141
Introducir en el programa los datos de la herramienta.....	141
Introducir los datos de la herramienta en la tabla.....	142
Importar tablas de herramientas.....	150
Tabla de posiciones para cambiador de herramientas.....	151
Llamar datos de herramientas.....	154
Cambio de herramienta.....	156
Comprobación del empleo de la herramienta.....	159
5.3 Corrección de la herramienta.....	161
Introducción.....	161
Corrección de la longitud de la herramienta.....	161
Corrección del radio de la herramienta.....	162

6	Programación: Programar contornos.....	165
6.1	Movimientos de la herramienta.....	166
	Funciones de trayectoria.....	166
	Funciones auxiliares M.....	166
	Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	166
	Programación con parámetros Q.....	166
6.2	Principios básicos de las funciones de trayectoria.....	167
	Programación del movimiento de la herramienta para un mecanizado.....	167
6.3	Aproximación y salida del contorno.....	170
	Punto inicial y punto final.....	170
	Entrada y salida tangenciales.....	172
6.4	Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas.....	174
	Resumen de los tipos de trayectoria.....	174
	Programar funciones de trayectoria.....	174
	Recta en marcha rápida G00 Recta con avance G01 F.....	175
	Añadir un chaflán entre dos rectas.....	176
	Redondeo de esquinas G25.....	177
	Punto central del círculo I, J.....	178
	Trayectoria circular C alrededor del centro del círculo CC.....	179
	Trayectoria circular G02/G03/G05 con radio fijado.....	180
	Trayectoria circular G06 con conexión tangencial.....	182
	Ejemplo: Movimiento lineal y chaflán en cartesianas.....	183
	Ejemplo: Movimiento circular en cartesianas.....	184
	Ejemplo: Círculo completo en cartesianas.....	185
6.5	Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares.....	186
	Resumen.....	186
	Origen de coordenadas polares: polo I, J.....	187
	recta en marcha rápida G10 Recta con avance G11 F.....	187
	Trayectoria circular G12/G13/G15 alrededor del polo I, J.....	188
	Trayectoria circular G16 con conexión tangencial.....	188
	Hélice.....	189
	Ejemplo: Movimiento lineal en polares.....	191
	Ejemplo: Hélice.....	192

7	Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	193
7.1	Introducción de subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	194
	Label.....	194
7.2	Subprogramas.....	195
	Funcionamiento.....	195
	Indicaciones sobre la programación.....	195
	Programación de un subprograma.....	195
	Llamada a un subprograma.....	196
7.3	Repeticiones parciales del programa.....	197
	Label G98.....	197
	Funcionamiento.....	197
	Indicaciones sobre la programación.....	197
	Programación de una repetición parcial del programa.....	197
	Llamada a una repetición parcial del programa.....	198
7.4	Cualquier programa como subprograma.....	199
	Funcionamiento.....	199
	Indicaciones sobre la programación.....	199
	Llamada a cualquier programa como subprograma.....	200
7.5	Imbricaciones.....	201
	Tipos de imbricaciones.....	201
	Profundidad de imbricación.....	201
	Subprograma dentro de otro subprograma.....	202
	Repetición de repeticiones parciales de un programa.....	203
	Repetición de un subprograma.....	204
7.6	Ejemplos de programación.....	205
	Ejemplo: Fresado de un contorno en varias aproximaciones.....	205
	Ejemplo: Grupos de taladros.....	206
	Ejemplo: Grupo de taladros con varias herramientas.....	207

8	Programación: Parámetros Q.....	209
8.1	Principio y resumen de funciones.....	210
	Instrucciones de programación.....	211
	Llamar funciones de parámetros Q.....	212
8.2	Familias de funciones – Parámetros Q en vez de valores numéricos.....	213
	Aplicación.....	213
8.3	Describir contornos mediante funciones matemáticas.....	214
	Aplicación.....	214
	Resumen.....	214
	Programación de los tipos de cálculo básicos.....	215
8.4	Funciones angulares (Trigonometría).....	216
	Definiciones.....	216
	Programación de funciones trigonométricas.....	216
8.5	Decisiones Si/entonces con parámetros Q.....	217
	Aplicación.....	217
	Saltos incondicionales.....	217
	Programación de condiciones si/entonces.....	217
8.6	Controlar y modificar parámetros Q.....	218
	Procedimiento.....	218
8.7	Funciones adicionales.....	220
	Resumen.....	220
	D14: Emitir avisos de error.....	221
	D18: Leer datos del sistema.....	225
	D19: Transmitir los valores al PLC.....	234
	D20: Sincronizar NC y PLC.....	234
	D29: Transmitir los valores al PLC.....	236
	D37 EXPORT.....	236

8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL..... 237

Introducción..... 237

Una transacción..... 238

Programar instrucciones SQL..... 240

Resumen de softkeys..... 240

SQL BIND..... 241

SQL SELECT..... 242

SQL FETCH..... 244

SQL UPDATE..... 245

SQL INSERT..... 245

SQL COMMIT..... 246

SQL ROLLBACK..... 246

8.9 Introducción directa de una fórmula..... 247

Introducción de la fórmula..... 247

Reglas de cálculo..... 249

Ejemplo..... 250

8.10 Parámetro de cadena de texto..... 251

Funciones del procesamiento de cadenas de texto..... 251

Asignar parámetro de cadena de texto..... 252

Parámetros de cadenas de texto en serie..... 252

Convertir un valor numérico en un parámetro de cadena de texto..... 253

Copiar una cadena de texto parcial desde un parámetro de cadena de texto..... 254

Convertir un parámetro de cadena de texto en un valor numérico..... 255

Comprobación de un parámetro de cadena de texto..... 256

Calcular longitud de un parámetro de cadena de texto..... 257

Comparación del orden secuencial alfabético..... 258

Leer parámetros de máquina..... 259

8.11 Parámetros Q preasignados.....	262
Valores del PLC: Q100 a Q107.....	262
Radio de la hta. activo: Q108.....	262
Eje de la herramienta: Q109.....	262
Estado del cabezal: Q110.....	263
Estado del refrigerante: Q111.....	263
Factor de solapamiento: Q112.....	263
Indicación de cotas en el programa: Q113.....	263
Longitud de la herramienta: Q114.....	263
Coordenadas después de la palpación durante la ejecución del pgm.....	264
Diferencia entre el valor real y el valor nominal en la medición automática de htas. con el TT 130.....	264
Inclinación del plano de mecanizado con ángulos matemáticos; coordenadas calculadas por el TNC para ejes giratorios.....	264
Resultados de medición de ciclos de palpación (véase el Modo de Empleo Programación de Ciclos).....	265
8.12 Ejemplos de programación.....	267
Ejemplo: Elipse.....	267
Ejemplo: Cilindro concavo con fresa esférica.....	269
Ejemplo: Esfera convexa con fresa cilíndrica.....	271

9	Programación: Funciones auxiliares.....	273
9.1	Funciones auxiliares M e introducir STOPP.....	274
	Nociones básicas.....	274
9.2	Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante.....	275
	Resumen.....	275
9.3	Funciones auxiliares para datos de coordenadas.....	276
	Programación de coordenadas referidas a la maquina: M91/M92.....	276
	Aproximación a las posiciones en un sistema de coordenadas no inclinado con plano inclinado de mecanizado activado: M130.....	278
9.4	Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria.....	279
	Mecanizado de pequeños escalones de un contorno: M97.....	279
	Mecanizado completo de esquinas abiertas del contorno: M98.....	280
	Factor de avance para movimientos de inserción: M103.....	281
	Avance en milímetros/vuelta del cabezal: M136.....	282
	Avance en arcos de círculo: M109/M110/M111.....	283
	Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD): M120.....	284
	Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa: M118.....	286
	Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta: M140.....	288
	Suprimir la supervisión del palpador M141.....	289
	Borrar el giro básico: M143.....	290
	Con Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno: M148.....	291
	Redondear esquinas: M197.....	292

10 Programación: Funciones especiales.....	293
10.1 Resumen funciones especiales.....	294
Menú principal Funciones especiales SPEC FCT.....	294
Menú Especificaciones del programa.....	294
Menú Funciones para mecanizados de contorno y de puntos.....	295
Menú para la definición de diferentes funciones en DIN/ISO.....	296
10.2 Definir las funciones DIN/ISO.....	297
Resumen.....	297
10.3 Crear ficheros de texto.....	298
Aplicación.....	298
Abrir y salir del fichero de texto.....	298
Edición de textos.....	299
Borrar y volver a añadir signos, palabras y líneas.....	299
Gestión de bloques de texto.....	300
Buscar partes de un texto.....	301
10.4 Tabla de libre definición.....	302
Nociones básicas.....	302
Crear tablas de libre definición.....	302
Modificar el formato de tablas.....	303
Cambiar entre vista de tablas y vista de formulario.....	304
D26: TAPOPEN: Abrir tabla de libre definición.....	305
D27: TAPWRITE: Describir tabla de libre definición.....	306
D28: TAPREAD: Leer tabla de libre definición.....	307

11 Programación: Mecanizado multieje..... 309

11.1 Funciones para el mecanizado multieje..... 310

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1).....311

Introducción.....	311
Definir función PLANE.....	313
Visualización de la posición.....	313
Resetear la función PLANE.....	314
Definir el plano de mecanizado mediante ángulo espacial: PLANE SPATIAL.....	315
Definir el plano de mecanizado mediante ángulo de proyección: PLANE PROJECTED.....	317
Definir el plano de mecanizado mediante ángulo de Euler: PLANE EULER.....	318
Definir el plano de mecanizado mediante dos vectores: PLANE VECTOR.....	320
Definir el plano de mecanizado mediante tres puntos: PLANE POINTS.....	322
Definir el plano de mecanizado mediante un único ángulo espacial incremental: PLANE RELATIVE....	324
Definir el plano de mecanizado mediante ángulo del eje: PLANE AXIAL (FCL 3 función).....	325
Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE.....	327

11.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios..... 332

Avance en mm/min en los ejes giratorios A, B, C: M116 (Opción de software 1).....	332
Desplazamiento optimizado de los ejes giratorios: M126.....	333
Reducir la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°: M94.....	334
Elección de ejes basculantes: M138.....	335

12 Funcionamiento manual y ajuste.....	337
12.1 Conexión, Desconexión.....	338
Conexión.....	338
Desconexión.....	340
12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina.....	341
Indicación.....	341
Desplazar los ejes con las teclas externas de dirección.....	341
Posicionamiento por incrementos.....	341
Desplazamiento con volantes electrónicos.....	342
12.3 Revoluciones S, avance F y función auxiliar M.....	352
Aplicación.....	352
Introducción de valores.....	352
Modificar el número de revoluciones del cabezal y el avance.....	353
12.4 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D.....	354
Indicación.....	354
Preparación.....	354
Fijar punto cero con las teclas de eje.....	354
Gestión del punto de referencia con la tabla de presets.....	355
12.5 Utilizar palpador 3D.....	361
Resumen.....	361
Funciones en ciclos del palpador.....	362
Selección del ciclo de palpación.....	364
Registrar los valores de medida de los ciclos de palpación.....	365
Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación.....	366
Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación.....	367
12.6 Calibración del palpador 3D.....	368
Introducción.....	368
Calibración de la longitud activa.....	369
Calibración del radio activo y ajuste de la desviación del palpador.....	370
Visualizar los valores de calibración.....	372

12.7 Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D..... 373

Introducción..... 373
Determinar el giro básico..... 374
Memorizar el giro básico en la tabla de presets..... 374
Compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro de la mesa..... 374
Visualización del giro básico..... 375
Anulación del giro básico..... 375

12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D..... 376

Resumen..... 376
Fijar punto de referencia en un eje cualquiera..... 376
Esquina como punto de referencia..... 377
Punto central del círculo como punto de referencia..... 378
Eje central como punto de referencia..... 380
Medir las piezas con el palpador 3D..... 381
Utilizar las funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores..... 384

12.9 Bascular el plano de mecanizado (Opción de Software 1)..... 385

Aplicación y funcionamiento..... 385
Sobrepasar los puntos de referencia en ejes basculantes..... 387
Visualización de posiciones en un sistema inclinado..... 387
Limitaciones al inclinar el plano de mecanizado..... 387
Activación manual de la inclinación..... 388
Fijar la dirección actual del eje de la herramienta como dirección de mecanizado activa..... 389
Fijación del punto de referencia en un sistema inclinado..... 390

13 Posicionamiento manual.....	391
13.1 Programar y procesar mecanizados simples.....	392
Empleo del posicionamiento manual.....	392
Protección y borrado de programas desde \$MDI.....	395

14 Test y ejecución del programa.....	397
14.1 Gráficos.....	398
Aplicación.....	398
Velocidad del Ajustar los tests de programa.....	399
Resumen: Vistas.....	400
Vista en planta.....	401
Representación en 3 planos.....	401
Representación 3D.....	402
Ampliación de sección.....	404
Repetición de la simulación gráfica.....	405
Visualizar herramienta.....	405
Determinar el tiempo de mecanizado.....	406
14.2 Mostrar pieza en bruto en el espacio de mecanizado.....	407
Aplicación.....	407
14.3 Funciones para la visualización del programa.....	408
Resumen.....	408
14.4 Test del programa.....	409
Aplicación.....	409
14.5 Ejecución del programa.....	412
Aplicación.....	412
Ejecutar programa de mecanizado.....	413
Interrumpir el mecanizado.....	414
Desplazamiento de los ejes de la máquina durante una interrupción.....	415
Continuar la ejecución del programa después de una interrupción.....	415
Entrada cualquiera al programa (Proceso desde una frase).....	417
Reentrada al contorno.....	419
14.6 Arranque automático del programa.....	420
Aplicación.....	420
14.7 Saltar frases.....	421
Aplicación.....	421
Insertar el carácter "/".....	421
Borrar signo "/".....	421

14.8 Parada programada en la ejecución del programa.....	422
---	------------

Aplicación.....	422
-----------------	-----

15 Funciones MOD.....	423
15.1 Función MOD.....	424
Seleccionar funciones MOD.....	424
Modificar ajustes.....	424
Abandonar funciones MOD.....	424
Resumen funciones MOD.....	425
15.2 Selección de la visualización de posiciones.....	426
Aplicación.....	426
15.3 Selección del sistema métrico.....	427
Aplicación.....	427
15.4 Visualización de los tiempos de funcionamiento.....	427
Aplicación.....	427
15.5 Números de software.....	428
Aplicación.....	428
15.6 Introducción del código.....	428
Aplicación.....	428
15.7 Acceso externo.....	429
Aplicación.....	429
15.8 Establecer interfaces de datos.....	430
Interfaces serie en el TNC 320.....	430
Aplicación.....	430
Ajuste de la conexión RS-232.....	430
Ajustar la velocidad en baudios (baudRate).....	430
Ajustar el protocolo (protocol).....	431
Ajustar los bits de datos (dataBits).....	431
Comprobar paridad (parity).....	431
Ajustar los bits de parada (stopBits).....	431
Ajustar Handshake (flowControl).....	432
Sistema de ficheros para operación de fichero (fileSystem).....	432
Configuraciones para la transmisión de datos con el Software de PC del TNCserver.....	432
Seleccionar el modo de funcionamiento del aparato externo (fileSystem).....	433
Software para transmisión de datos.....	434

15.9 Interfaz Ethernet..... 436

Introducción..... 436

Posibilidades de conexión..... 436

Conectar el control a la red..... 436

15.10 Configurar el volante por radio HR 550 FS..... 442

Aplicación..... 442

Asignar el volante a un soporte de volante determinado..... 442

Ajustar canal de radio..... 443

Ajustar potencia emisora..... 443

Estadística..... 444

16 Tablas y resúmenes.....	445
16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina.....	446
Aplicación.....	446
16.2 Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos.....	456
Interfaz V.24/RS-232-C de equipos HEIDENHAIN.....	456
Aparatos que no son de la marca HEIDENHAIN.....	458
Interface Ethernet de conexión RJ45.....	458
16.3 Información técnica.....	459
16.4 Tablas resumen.....	465
Ciclos de mecanizado.....	465
Funciones adicionales.....	466
16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530.....	468
Comparación: Datos técnicos.....	468
Comparación: Interfaz de datos.....	468
Comparación: Accesorios.....	469
Comparación: Software PC.....	469
Comparación: Funciones específicas de la máquina.....	470
Comparación: Funciones de usuario.....	470
Comparación: ciclos.....	477
Comparación: Funciones auxiliares.....	479
Comparación: ciclos de palpación en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico.....	481
Comparación: ciclos de palpación para la comprobación automática de piezas.....	482
Comparación: Diferencias en la programación.....	483
Comparación: Diferencias en el test de programa, funciones.....	487
Comparación: Diferencias en el test de programa, manejo.....	487
Comparación: Diferencias modo manual, funciones.....	487
Comparación: Diferencias modo manual, manejo.....	489
Comparación: diferencias en la ejecución, manejo.....	489
Comparación: Diferencias en la ejecución, movimientos de desplazamiento.....	490
Comparación: Diferencias en el modo MDI.....	494
Comparación: diferencias en el puesto de programación.....	495
16.6 Resumen de funciones DIN/ISO.....	496
Resumen de funciones DIN/ISO TNC 320.....	496

1

**Primeros pasos
con el TNC 320**

1.1 Resumen

1.1 Resumen

La intención de este capítulo es proporcionar a personas sin experiencia con el TNC las informaciones necesarias para familiarizarse rápidamente con las secuencias de mando más importantes. Informaciones detalladas a cada tema encontrará en la descripción correspondiente vinculada.

Este capítulo tratará los siguientes temas:

- Encender de la máquina
- Programar la primera pieza
- Comprobar gráficamente la primera pieza
- Ajuste de herramientas
- Alinear la pieza
- Ejecutar la primera pieza

1.2 Encender la máquina

Confirmar interrupción de corriente y buscar puntos de referencia



La conexión y la búsqueda de los puntos de referencia son funciones que dependen de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

- ▶ Conectar la tensión de alimentación del TNC y de la máquina: el TNC iniciará el sistema operativo. Este proceso puede durar algunos minutos. A continuación, el TNC arriba en la pantalla muestra el diálogo Interrupción de corriente



- ▶ Pulsar la tecla CE: el TNC traduce el programa PLC



- ▶ Conectar la tensión del control: el TNC comprueba el funcionamiento de la PARADA DE EMERGENCIA y cambia al modo Buscar punto de referencia

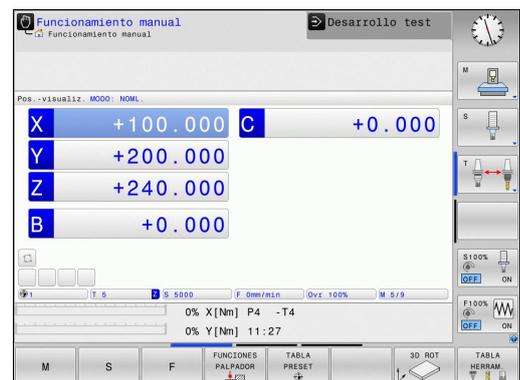


- ▶ Sobrepasar los puntos de referencia en la secuencia indicada: pulsar para cada eje la tecla de arranque externa START. Si su máquina dispone de aparatos de medición para longitudes y ángulos absolutos, no se realiza la búsqueda de los puntos de referencia

Ahora, el TNC está preparado para funcionar y se encuentra en el modo de **Funcionamiento manual**.

Informaciones detallada respecto a este tema

- Buscar puntos de referencia: ver "Conexión", Página 338
- Modos de funcionamiento: ver "Programación", Página 65



1.3 Programar la primera pieza

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

Sólo en el modo de funcionamiento Programar se pueden crear programas:



- Pulsar la tecla de modos de funcionamiento: El TNC cambia al modo **Programar**

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento: ver "Programación", Página 65

Los elementos de mando más importantes del TNC

Funciones de diálogo	Tecla
Confirmar la entrada y activar la siguiente pregunta del diálogo	
Saltar la pregunta del diálogo	
Finalizar el diálogo antes de tiempo	
Interrumpir el diálogo, cancelar entradas	
Softkeys en pantalla con las que, según el modo de funcionamiento, se seleccionan las funciones	

Informaciones detallada respecto a este tema

- Crear y modificar programas: ver "Editar programa", Página 87
- Resumen de las teclas: ver "Teclado del TNC", Página 2

1.3 Programar la primera pieza

Iniciar un programa nuevo/Gestión de ficheros

PGM
MGT

- ▶ Pulsar la tecla PGM MGT: el TNC muestra la gestión de ficheros. La gestión de ficheros del TNC tiene una estructura parecida como la gestión de ficheros en un PC con el Windows Explorer. Con la gestión de ficheros se administran los datos en el disco duro del TNC.
- ▶ Con las teclas de flecha seleccionar la carpeta donde quiere abrir el fichero nuevo
- ▶ Introducir cualquier nombre de fichero con la extensión **.I**: el TNC, automáticamente abrirá un programa y solicita la unidad métrica del nuevo programa.
- ▶ Seleccionar la unidad métrica: Pulsar la softkey MM o PULG. El TNC inicia automáticamente la definición de la pieza en bruto.(ver "Definir una pieza en bruto", Página 43)

Funcionamiento anual		Programar				
TNC:\nc_prog\PGM*		Nombre fichero	Byte	Estado	Fecha	Tiempo
DXF.H	282				27-07-2012	07:06:21
EFDF.H	354				02-05-2011	10:15:22
EX11.H	1978				12-03-2012	11:23:20
EX18.H	959				12-03-2012	07:52:50
EX18.SL.H	1782				02-05-2011	10:15:22
EX18.H	798				28-07-2012	00:08:10
EX18.SL.H	1512				02-05-2011	10:15:22
EX4.H	1038				02-05-2011	10:15:22
HEBEL.H	941				02-05-2011	10:15:22
koord.h	1598				02-05-2011	10:15:22
NEUL.I	854				02-05-2011	10:15:22
PS08.P	444				12-03-2012	07:54:14
PL1.H	2597				02-05-2011	10:15:22
Ra-P1.h	8875				10-09-2012	12:06:24
Rastplatte.h	8937				28-07-2012	10:01:20
Rastplatte.h.bak	8988				13-10-2010	00:18:23
Reset.h	235				02-05-2011	10:15:22
Schulter.h	3477				28-07-2012	00:59:00
START.H	478				02-05-2011	10:15:22
START1.H	823				02-05-2011	10:15:22
TCH.H	1388				12-03-2012	11:41:04
Lufzline.H	1971				09-10-2012	07:11:21
wheel.h	10797				10-09-2012	14:02:41
zerohill.d	8537				02-05-2011	10:15:22

51 ficheros(s) 21.89 GByte libre

El TNC genera automáticamente la primera y última frase del programa. Posteriormente, estas frases ya no se pueden modificar.

Informaciones detallada respecto a este tema

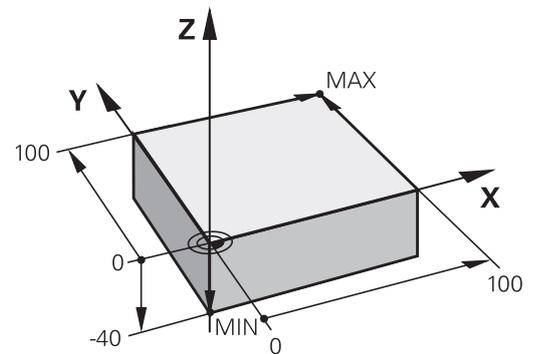
- Gestión de ficheros: ver "Trabajar con la gestión de ficheros", Página 95
- Crear programa nuevo: ver "Abrir programas e introducir datos", Página 83

Definir una pieza en bruto

Después de abrir un programa nuevo, el TNC iniciará inmediatamente el diálogo para introducir la definición de la pieza en bruto. Como pieza en bruto siempre se define un cubo indicando el punto MIN y MAX siempre referido al punto de referencia elegido.

Después de abrir un programa nuevo, el TNC iniciará inmediatamente la definición de la pieza en bruto y solicita los datos de la pieza en bruto necesarios:

- ▶ **Eje de cabezal Z - Plano XY:** introducir el eje de cabezal activo. G17 es el ajuste por defecto, aceptar con la tecla ENT
- ▶ **Definición de pieza en bruto: mínimo X:** introducir la coordenada X más pequeña de la pieza en bruto respecto al punto de referencia, p. ej. 0, confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Definición de pieza en bruto: mínimo Y:** introducir la coordenada Y más pequeña de la pieza en bruto respecto al punto de referencia, p. ej. 0, confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Definición de pieza en bruto: mínimo Z:** introducir la coordenada Z más pequeña de la pieza en bruto respecto al punto de referencia, p. ej. -40, confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Definición de pieza en bruto: máximo X:** introducir la coordenada X más grande de la pieza en bruto respecto al punto de referencia, p. ej. 100, confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Definición de pieza en bruto: máximo Y:** introducir la coordenada Y más grande de la pieza en bruto respecto al punto de referencia, p. ej. 100, confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Definición de pieza en bruto: máximo Z:** introducir la coordenada Z más grande de la pieza en bruto respecto al punto de referencia, p. ej. 0, confirmar con la tecla ENT: el TNC terminará el diálogo



Ejemplo de frases NC

```
%NEU G71 *
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *
N99999999 %NUEVO G71 *
```

Informaciones detallada respecto a este tema

- Definir la pieza en bruto: Página 84

Primeros pasos con el TNC 320

1.3 Programar la primera pieza

Estructura de programas

Siempre cuando sea posible, los programas de mecanizado deberían ser parecidos. Con ello se mejora la claridad, acelera la programación y reduce las fuentes de posibles errores.

Estructura de programa recomendada para mecanizados de contornos convencionales y sencillos

- 1 Acceder a la herramienta, definir eje de herramienta
- 2 Retirar la herramienta
- 3 Posicionamiento previo en las inmediaciones del punto de inicio del contorno
- 4 Realizar posicionamiento previo sobre la pieza o al mismo nivel, si es necesario, activar cabezal/refrigerante
- 5 Aproximar al contorno
- 6 Mecanizar contorno
- 7 Salida del contorno
- 8 Retirar la herramienta, finalizar el programa

Informaciones detallada respecto a este tema

- Programación del contorno: ver "Movimientos de la herramienta", Página 166

Estructura de programa recomendada para programas con ciclos sencillos

- 1 Acceder a la herramienta, definir eje de herramienta
- 2 Retirar la herramienta
- 3 Definir ciclo de mecanizado
- 4 Aproximar a posición de mecanizado
- 5 Llamar ciclo, activar cabezal/refrigerante
- 6 Retirar la herramienta, finalizar el programa

Informaciones detallada respecto a este tema

- Programación de ciclos: ver Modo de Empleo Ciclos

Estructura de programa Programación de contornos

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 X... Y... *
N60 G01 Z+10 F3000 M13 *
N70 X... Y... RL F500 *
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9 *
N170 G00 Z+250 M2 *
N999999999 BSPCONT G71 *
```

Estructura de programa Programación de ciclos

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 G200... *
N60 X... Y... *
N70 G79 M13 *
N80 G00 Z+250 M2 *
N999999999 BSBCYC G71 *
```

Programar un contorno sencillo

El contorno mostrado en la imagen a la derecha se debe fresar en una pasada a la profundidad de 5 mm. La definición de la pieza en bruto ya está creada. Después de abrir un diálogo mediante una tecla de función introducir todos los datos solicitados por el TNC en la cabecera de la pantalla.



- ▶ Llamar herramienta: Introducir los datos de herramienta. Confirmar los datos cada vez con la tecla ENT, no olvidar el eje de herramienta.



- ▶ Pulsar la tecla L para abrir una frase de programa de un movimiento en recta



- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.



- ▶ Seleccionar la softkey G0 para un desplazamiento en marcha rápida



- ▶ Retirar la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja Z, para retirar en el eje de la herramienta, e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. 250. Confirmar con la tecla ENT

- ▶ **Corrección de radio: RL/RR/Sin correcc.?**
confirmar con la tecla ENT: corrección de radio sin activar

- ▶ **Confirmar la función auxiliar M?** con la tecla END : El TNC memoriza la frase de desplazamiento introducida



- ▶ Pulsar la tecla L para abrir una frase de programa de un movimiento en recta



- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.



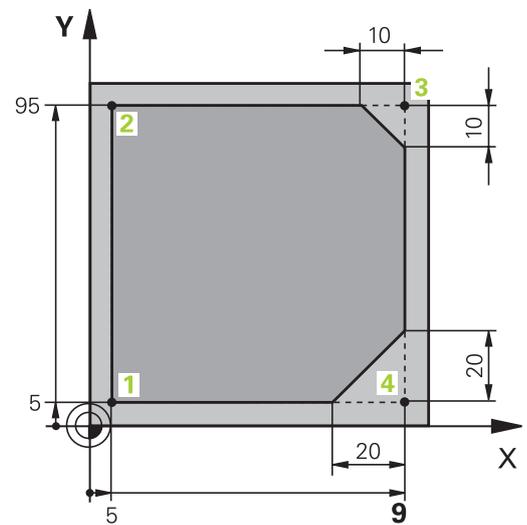
- ▶ Seleccionar la softkey G0 para un desplazamiento en marcha rápida

- ▶ Posicionamiento previo de la herramienta en el plano de mecanizado: Pulsar la tecla de eje naranja X e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. -20

- ▶ Pulsar la tecla de eje naranja Y e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. -20. Confirmar con la tecla ENT

- ▶ **Corrección de radio: RL/RR/Sin correcc.?**
confirmar con la tecla ENT: corrección de radio sin activar

- ▶ **Confirmar la función auxiliar M?** con la tecla END: El TNC memoriza la frase de desplazamiento introducida



1.3 Programar la primera pieza



- ▶ Desplazar herramienta a profundidad: pulsar la tecla de eje naranja e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. -5. Confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Corrección de radio: RL/RR/Sin correcc.?**
confirmar con la tecla ENT : corrección de radio sin activar
- ▶ **Avance F=?** Introducir avance de posicionamiento, p.ej., 3000 mm/min, confirmar con la tecla ENT
- ▶ **¿Función auxiliar M?** Activar husillo y refrigerante, p. ej. **M13**, confirmar con la tecla END: el TNC guarda la frase de desplazamiento introducida



- ▶ **INTRODUCIR 26**, para la aproximación al contorno: **Definir el Radio de redondeo** del círculo de entrada



- ▶ Mecanizar contorno, aproximar a punto de contorno **2**: es suficiente la introducción de las informaciones cambiadas, es decir, introducir solo la coordenada Y 95 y guardar los datos con la tecla END



- ▶ Aproximar a punto de contorno **3**: introducir coordenada X 95 y guardar con la tecla END



- ▶ Definir chaflán en el punto de contorno **3**: introducir ancho de chaflán 10 mm, guardar con la tecla END



- ▶ Aproximar a punto de contorno **4**: introducir coordenada y 5 y guardar con la tecla END



- ▶ Definir chaflán en el punto de contorno **4**: introducir ancho de chaflán 20 mm, guardar con la tecla END



- ▶ Aproximar a punto de contorno **1**: introducir coordenada X 5 y guardar con la tecla END



- ▶ **INTRODUCIR 27**, para salir del contorno: **Definir el Radio de redondeo** del círculo de salida



- ▶ **INTRODUCIR 0** para retirar la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja Z, para retirar en el eje de la herramienta, e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. 250. Confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Corrección de radio: RL/RR/Sin correcc.?**
confirmar con la tecla ENT: corrección de radio sin activar
- ▶ **¿FUNCIÓN AUXILIAR M? INTRODUCIR M2** para finalizar el programa y confirmar con la tecla END: El TNC memoriza la frase de desplazamiento introducida

Información detallada respecto a este tema

- **Ejemplo completo con frases NC:** ver "Ejemplo: Movimiento lineal y chaflán en cartesianas", Página 183
- Crear programa nuevo: ver "Abrir programas e introducir datos", Página 83
- Aproximar a / retirar del contorno: ver " Aproximación y salida del contorno", Página 170
- Programar contornos: ver "Resumen de los tipos de trayectoria", Página 174
- Corrección del radio de herramienta: ver "Corrección del radio de la herramienta", Página 162
- Funciones auxiliares M: ver "Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante ", Página 275

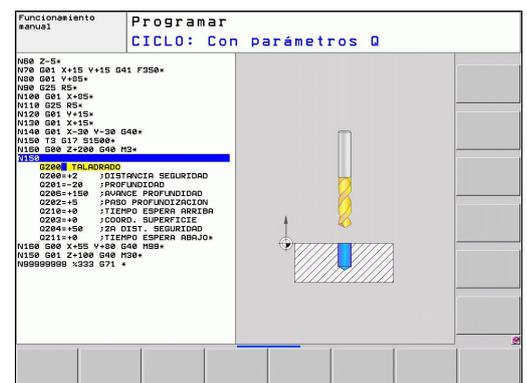
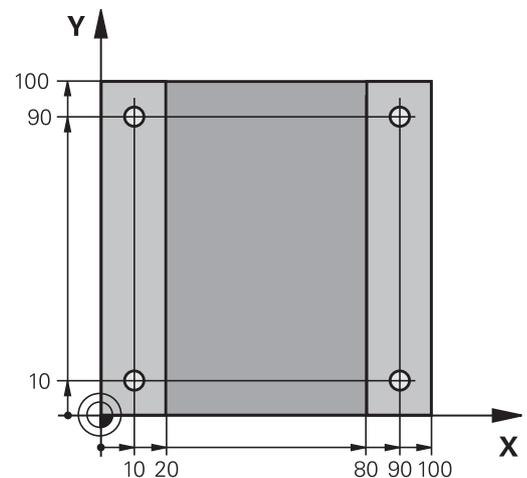
1.3 Programar la primera pieza

Elaboración de un programa de ciclos

Los taladros mostrados en la imagen a la derecha (profundidad 20 mm) se deben realizar con un ciclo de taladro estándar. La definición de la pieza en bruto ya está creada.



- ▶ Llamar a la herramienta: Introducir los datos de herramienta. Confirmar los datos cada vez con la tecla ENT, NO OLVIDAR EL EJE DE HERRAMIENTA.
- ▶ Pulsar la tecla L para abrir una frase de programa de un movimiento en recta
- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.
- ▶ Seleccionar la softkey G0 para un desplazamiento en marcha rápida
- ▶ Retirar la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja Z, para retirar en el eje de la herramienta, e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. 250. Confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Corrección de radio: RL/RR/Sin correcc.?** confirmar con la tecla ENT: corrección de radio sin activar
- ▶ **Confirmar la función auxiliar M?** con la tecla END: El TNC memoriza la frase de desplazamiento introducida
- ▶ Llamar el menú Ciclos
- ▶ Mostrar ciclos de taladro
- ▶ Seleccionar el ciclo de taladro estándar 200: el TNC inicia el diálogo para la definición del ciclo. Introducir paso a paso los parámetros solicitados por el TNC, confirmar la introducción cada vez con la tecla ENT. En la ventana a la derecha, el TNC muestra un gráfico con el parámetro de ciclo correspondiente.
- ▶ **INTRODUCIR 0** para la aproximación a la primera posición de taladro: **Introducir las coordenadas** de la posición de taladro, activar refrigerante y husillo, llamar ciclo con **M99**
- ▶ **INTRODUCIR 0** para la aproximación a las próximas posiciones de taladro: **Introducir las coordenadas** de las correspondientes posiciones de taladro, llamar ciclo con **M99**



G

- ▶ **INTRODUCIR O** para retirar la herramienta: Pulsar la tecla de eje naranja Z, para retirar en el eje de la herramienta, e introducir el valor para la posición que se debe buscar, p. ej. 250. Confirmar con la tecla ENT
- ▶ **Corrección de radio: RL/RR/Sin correcc.?**
confirmar con la tecla ENT: corrección de radio sin activar
- ▶ **¿Función auxiliar M? Introducir M2** para finalizar el programa y confirmar con la tecla END : El TNC memoriza la frase de desplazamiento introducida

Ejemplo de frases NC

%C200 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *		Definición de la pieza en bruto
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *		
N30 T5 G17 S4500 *		Llamada a una herramienta
N40 G00 G40 G90 Z+250 *		Retirar la herramienta
N50 G200 TALADRAR		Definición del ciclo
Q200=2	;DIST. DE SEGURIDAD	
Q201=-20	;PROFUNDIDAD	
Q206=250	;PARA APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD	
Q202=5	;PROFUNDIDAD DE APROX.	
Q210=0	;TPO. ESPERA ENCIMA	
Q203=-10	;COORDENADAS SUPERFICIE	
Q204=20	;2ª DISTANCIA DE SEGURIDAD	
Q211=0.2	;TIEMPO DE ESPERA ABAJO	
N60 X+10 Y+10 M13 M99 *		Husillo y refrigerante ON, llamar ciclo
N70 X+10 Y+90 M99 *		Llamar al ciclo para su ejecución
N80 X+90 Y+10 M99 *		Llamar al ciclo para su ejecución
N90 X+90 Y+90 M99 *		Llamar al ciclo para su ejecución
N100 G00 Z+250 M2 *		Retirar la herramienta, final del programa
N99999999 %C200 G71 *		

Informaciones detallada respecto a este tema

- Crear programa nuevo: ver "Abrir programas e introducir datos",
Página 83
- Programación de ciclos: ver Modo de Empleo Ciclos

Primeros pasos con el TNC 320

1.4 Realizar un test gráfico de la primera pieza

1.4 Realizar un test gráfico de la primera pieza

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

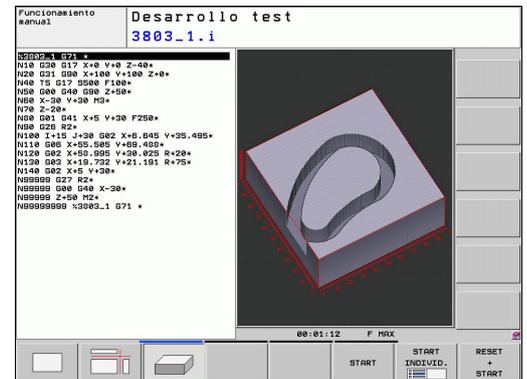
Solo con el modo de funcionamiento Test de programa se pueden comprobar los programas:



- Pulsar la tecla modo de funcionamiento: el TNC cambia al modo **Test de programa**

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", Página 65
- Comprobar programas: ver "Test del programa", Página 409



Seleccionar tabla de herramientas para el test de programa

Este paso solo es necesario si en el modo Test de programa todavía no hay ninguna tabla de herramientas activada.



- Pulsar la tecla PGM MGT: el TNC muestra la gestión de ficheros



- Pulsar la tecla softkey SELECCIONAR TIPO: el TNC muestra un menú de softkeys para seleccionar el tipo de fichero que se quiere mostrar



- Pulsar la tecla MOSTRAR TODOS: el TNC muestra todos los ficheros memorizados en la ventana derecha



- Mover el campo resaltado a la izquierda sobre los directorios



- Mover el campo resaltado sobre el directorio **TNC:**



- Mover el campo resaltado a la derecha sobre los ficheros



- Mover el campo resaltado sobre el fichero TOOL.T (tabla de herramientas activa), aceptar con la tecla ENT: TOOL.T contiene el estado **S** por lo que es activo para el test de programa



- Pulsar la tecla END: salir de la gestión de ficheros

Informaciones detallada respecto a este tema

- Gestión de herramientas: ver "Introducir los datos de la herramienta en la tabla", Página 142
- Comprobar programas: ver "Test del programa", Página 409

Seleccionar el programa que se debe comprobar



- ▶ Pulsar la tecla PGM MGT: el TNC muestra la gestión de ficheros



- ▶ Pulsar la softkey ÚLTIMOS FICHEROS: el TNC abre una ventana superpuesta con los últimos ficheros seleccionados
- ▶ Con las teclas de flecha seleccionar el programa que se quiere comprobar, aceptar con la tecla ENT

Información detallada respecto a este tema

- Seleccionar programa: ver "Trabajar con la gestión de ficheros", Página 95

Seleccionar distribución de pantalla y vista



- ▶ Pulsar la tecla para la selección de la distribución de pantalla: el TNC muestra todas las alternativas disponibles en la barra de botones



- ▶ Pulsar la softkey PROGRAMA + GRÁFICO: en la mitad izquierda de la pantalla, el TNC muestra el programa y en la mitad derecha la pieza en bruto



- ▶ Seleccionar la vista deseada mediante softkey
- ▶ Mostrar vista en planta



- ▶ Mostrar presentación en 3 planos



- ▶ Mostrar presentación 3D

Información detallada respecto a este tema

- Funciones gráficas: ver "Gráficos ", Página 398
- Realizar test de programa: ver "Test del programa", Página 409

1.4 Realizar un test gráfico de la primera pieza**Iniciar el test del programa**

- ▶ Pulsar la softkey RESET + START: el TNC realiza una simulación del programa activo hasta una interrupción programada o hasta el final de programa
- ▶ Durante la simulación se puede conmutar entre las vistas mediante las softkeys



- ▶ Pulsar la tecla STOP: el TNC interrumpe el test de programa



- ▶ Pulsar la tecla START: el TNC continúa el test de programa después de una interrupción

Información detallada respecto a este tema

- Realizar test de programa: ver "Test del programa", Página 409
- Funciones gráficas: ver "Gráficos ", Página 398
- Ajustar velocidad de comprobación: ver "Velocidad del Ajustar los tests de programa", Página 399

1.5 Ajuste de herramientas

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

Las herramientas se ajustan dentro del modo de funcionamiento

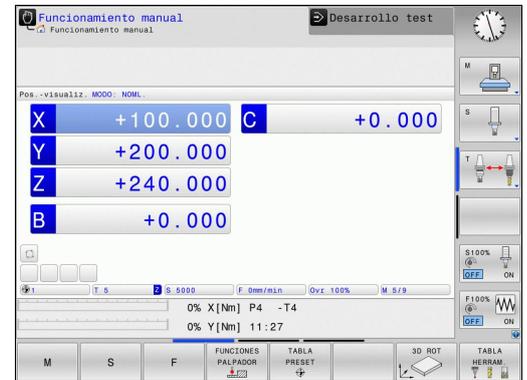
Modo manual:



- ▶ Pulsar la tecla modo de funcionamiento: el TNC cambia al modo **Modo manual**

Información detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", Página 65



Preparar y medir herramientas

- ▶ Colocar las herramientas necesarias in los mandriles de sujeción
- ▶ Medición con un aparato de preajuste de herramientas: medir las herramientas, anotar la longitud y el radio o transferirlos directamente a la máquina con un programa de transferencia
- ▶ Medición en la máquina: colocar herramientas en el cambiador de herramientas Página 55

1.5 Ajuste de herramientas

La tabla de herramientas TOOL.T

En la tabla de herramientas TOOL.T (siempre guardada bajo **TNC: \TABLE**) se memorizan los datos de herramienta como p. ej. longitud y radios, pero también otras informaciones específicas de la herramienta que el TNC requiere para la realización de diferentes funciones.

Para la introducción de datos de herramienta en la tabla de herramientas TOOL.T proceder como sigue:



- ▶ Mostrar la tabla de herramientas: el TNC muestra de tabla de herramientas en forma de una tabla
- ▶ Modificar tabla de herramientas: colocar la softkey EDITAR en ON
- ▶ Con las teclas de flecha arriba/abajo seleccionar el número de la herramienta que se quiere modificar
- ▶ Con las teclas de flecha derecha/izquierda seleccionar los datos de herramienta que se quieren modificar
- ▶ Salir de la tabla de herramientas: pulsar la tecla END

T	NAME	L	R	R2
0	NULLWERKZEUG	0	0	0
1	D2	30	1	0
2	D4	40	2	0
3	D6	50	3	0
4	D8	60	4	0
5	D10	60	5	0
6	D12	60	6	0
7	D14	70	7	0
8	D16	80	8	0
9	D18	90	9	0
10	D20	90	10	0
11	D22	90	11	0
12	D24	90	12	0
13	D26	90	13	0
14	D28	100	14	0
15	D30	100	15	0
16	D32	100	16	0
17	D34	100	17	0
18	D36	100	18	0
19	D38	100	19	0
20	D40	100	20	0
21	D42	100	21	0
22	D44	120	22	0

Nombre de herramienta? Ancho de texto 32

INICIO FIN PRIMERA ULTIMA EDITAR BUSQUEDA TABLA PUESTOS FIN

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", Página 65
- Trabajar con la tabla de herramientas: ver "Introducir los datos de la herramienta en la tabla", Página 142

La tabla de posiciones TOOL_PTCH



El funcionamiento de la tabla posiciones depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

En la tabla de posiciones TOOL_PTCH (siempre guardada bajo **TNC:\TABLE**) se determina con qué herramientas está equipado su almacén de herramientas.

Para la introducción de datos en la tabla de posiciones TOOL_PTCH proceder como sigue:



- ▶ Mostrar la tabla de herramientas: el TNC muestra de tabla de herramientas en forma de una tabla



- ▶ Mostrar la tabla de posiciones: el TNC muestra de tabla de posiciones en forma de una tabla
- ▶ Modificar tabla de posiciones: colocar la softkey EDITAR en ON
- ▶ Con las teclas de flecha arriba/abajo seleccionar el número de la posición que se quiere modificar
- ▶ Con las teclas de flecha derecha/izquierda seleccionar los datos que se quieren modificar
- ▶ Salir de la tabla de posiciones: pulsar la tecla END

Editar tabla de alojamientos

TNC:\table\tool_p.tch

P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC	M
0.0	0		D10					
1.1	1		D2					Too
1.2	2		D4					Too
1.3	3		D8					Too
1.4	4		D8					Too
1.5	5		D10	R				
1.6	6		D12					
1.7	7		D14					
1.8	8		D16					
1.9	9		D18					
1.10	10		D20					
1.11	11		D22					
1.12	12		D24					
1.13	13		D26					
1.14	14		D28					
1.15	15		D30					
1.16	16		D32					
1.17	17		D34					
1.18	18		D36					
1.19	19		D38					
1.20	20		D40					
1.21	21		D42					
1.22	22		D44					

Numero herramienta? Min 1, Max 9999

INICIO FIN PAGINA PAGINA EDITAR REEF. TABLA HERRAM. TABLA PUESTOS PUESTOS FIN

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", Página 65
- Trabajar con la tabla de posiciones: ver "Tabla de posiciones para cambiador de herramientas", Página 151

1.6 Alinear la pieza**1.6 Alinear la pieza****Seleccionar el modo de funcionamiento correcto**

Las herramientas se ajustan dentro del modo de funcionamiento **Modo manual** o **Volante manual**



- ▶ Pulsar la tecla modo de funcionamiento: el TNC cambia al modo **Modo manual**

Información detallada respecto a este tema

- Funcionamiento manual: ver "Desplazamiento de los ejes de la máquina", Página 341

Fijar la pieza

Fijar la pieza con un dispositivo de sujeción sobre la mesa de la máquina. Si su máquina dispone de un sistema palpador 3D no es necesario el ajuste paralelo al eje de la pieza.

Si su máquina no dispone de un sistema palpador 3D se debe ajustar la pieza de tal manera que se encuentra fijada paralelamente a los ejes de la máquina.

Alinear pieza con palpador 3D

- ▶ Entrar el palpador 3D: En el modo de funcionamiento MDI (MDI = Manual Data Input) realizar una frase **TOOL CALL** indicando el eje de herramienta y a continuación seleccionar de nuevo el modo **Funcionamiento manual** (dentro del modo MDI se pueden ejecutar todas las frases NC frase a frase e independientemente entre sí)



- ▶ Seleccionar las funciones de palpación: el TNC muestra las funciones disponibles en la barra de botones



- ▶ Medir giro básico: el TNC muestra el menú de giro básico. Para registrar el giro básico, palpar dos puntos en la recta de la pieza
- ▶ Preposicionar el sistema de palpación con las teclas de dirección cerca del primer punto de palpación
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación mediante softkey
- ▶ Pulsar NC-Start: el sistema de palpación se desplaza en la dirección definida hasta tocar la pieza y vuelve automáticamente al punto de salida.
- ▶ Preposicionar el sistema de palpación con las teclas de dirección cerca del segundo punto de palpación
- ▶ Pulsar NC-Start: el sistema de palpación se desplaza en la dirección definida hasta tocar la pieza y vuelve automáticamente al punto de salida.
- ▶ A continuación el TNC muestra el giro básico detectado
- ▶ Aceptar el valor indicado como giro activo mediante la softkey FIJAR GIRO BÁSICO. Para abandonar el menú, pulsar la softkey FIN

Informaciones detallada respecto a este tema

- Modo de funcionamiento MDI: ver "Programar y procesar mecanizados simples", Página 392
- Alinear pieza: ver "Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D ", Página 373

1.6 Alinear la pieza

Fijar el punto de referencia con palpador 3D

- ▶ Entrar el palpador 3D: en el modo de funcionamiento MDI realizar una frase **TOOL CALL** indicando el eje de herramienta y a continuación seleccionar de nuevo el modo **Funcionamiento manual**



- ▶ Seleccionar las funciones de palpación: el TNC muestra las funciones disponibles en la barra de botones



- ▶ Por ejemplo, situar el punto de referencia en una esquina de la pieza
- ▶ Posicionar el palpador cerca del primer punto de palpación en la primera arista de la pieza
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación mediante softkey
- ▶ Pulsar NC-Start: el sistema de palpación se desplaza en la dirección definida hasta tocar la pieza y vuelve automáticamente al punto de salida.
- ▶ Preposicionar el sistema de palpación con las teclas de dirección cerca del segundo punto de palpación en la primera arista de la pieza
- ▶ Pulsar NC-Start: el sistema de palpación se desplaza en la dirección definida hasta tocar la pieza y vuelve automáticamente al punto de salida.
- ▶ Preposicionar el sistema de palpación con las teclas de dirección cerca del primer punto de palpación en la segunda arista de la pieza
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación mediante softkey
- ▶ Pulsar NC-Start: el sistema de palpación se desplaza en la dirección definida hasta tocar la pieza y vuelve automáticamente al punto de salida.
- ▶ Preposicionar el sistema de palpación con las teclas de dirección cerca del segundo punto de palpación en la segunda arista de la pieza
- ▶ Pulsar NC-Start: el sistema de palpación se desplaza en la dirección definida hasta tocar la pieza y vuelve automáticamente al punto de salida.
- ▶ A continuación el TNC muestra las coordenadas para el punto esquina determinado
- ▶ Ajustar 0: pulsar la SOFTKEY FIJAR PUNTO REFERENCIA
- ▶ Salir del menú con la softkey FIN



Informaciones detallada respecto a este tema

- Fijar puntos de referencia: ver "Fijar punto de referencia con palpador 3D", Página 376

1.7 Ejecutar la primera pieza

Seleccionar el modo de funcionamiento correcto

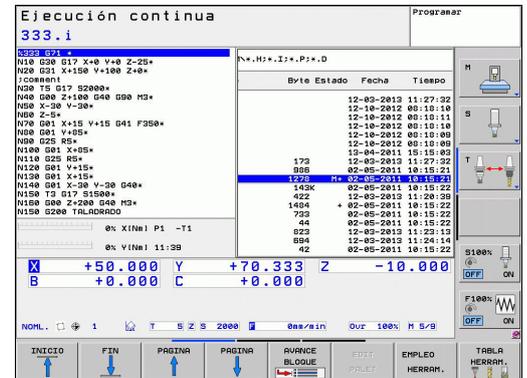
Los programas se pueden ejecutar o en el modo de funcionamiento Ejecución de programa frase a frase o en el modo Ejecución de programa continua



- ▶ Pulsar la tecla modo de funcionamiento: el TNC cambia al modo **Ejecución de programa frase a frase**, el TNC ejecuta el programa frase a frase. Cada frase se debe confirmar con la tecla START.



- ▶ Pulsar la tecla modo de funcionamiento: el TNC cambia al modo **Ejecución de programa continua**, el TNC ejecuta el programa hasta una interrupción de programa o hasta el final.



Informaciones detallada respecto a este tema

- Modos de funcionamiento del TNC: ver "Modos de funcionamiento", Página 65
- Ejecutar programas: ver "Ejecución del programa", Página 412

Seleccionar el programa que se debe ejecutar



- ▶ Pulsar la tecla PGM MGT: el TNC muestra la gestión de ficheros
- ▶ Pulsar la softkey ÚLTIMOS FICHEROS: el TNC abre una ventana superpuesta con los últimos ficheros seleccionados
- ▶ Si es necesario, con las teclas de flecha seleccionar el programa que se quiere ejecutar, aceptar con la tecla ENT

Información detallada respecto a este tema

- Gestión de ficheros: ver "Trabajar con la gestión de ficheros", Página 95

Iniciar programa



- ▶ Pulsar la tecla NC-Start: el TNC ejecuta el programa activo

Informaciones detallada respecto a este tema

- Ejecutar programas: ver "Ejecución del programa", Página 412

2

Introducción

2.1 TNC 320

Los TNCs de HEIDENHAIN son controles numéricos programables en el taller, con los cuales se pueden programar mecanizados de fresado y de rosca directamente en la máquina con lenguaje conversacional HEIDENHAIN, fácilmente comprensible. Este control es apropiado para su empleo en fresadoras y mandrinadoras, así como en centros de mecanizado con un total de hasta 18 ejes. Además se puede programar la posición angular del cabezal.

El campo de control y la representación de pantalla están representados de forma visible, de forma que todas las funciones se pueden alcanzar de forma fácil y rápida.



Programación: diálogo en lenguaje conversacional HEIDENHAIN y DIN/ISO

La elaboración de programas es especialmente sencilla con el diálogo en lenguaje conversacional HEIDENHAIN. Con el gráfico de programación se representan los diferentes pasos del mecanizado durante la introducción del programa. Adicionalmente se dispone de la programación libre de contornos FK, cuando no existe un plano acotado. La simulación gráfica del mecanizado de la pieza es posible tanto durante el test del programa como durante la ejecución del mismo.

Además, es posible programar los TNCs según DIN/ISO o en el funcionamiento DNC.

Es posible introducir y probar un programa mientras que el otro efectúa el mecanizado de la pieza.

Compatibilidad

Los programas creados en los controles de HEIDENHAIN (a partir del TNC 150 B) se pueden ejecutar de manera limitada con el TNC 320. En caso de que las frases NC contengan elementos no válidos, el TNC las marcará al abrir el fichero como frases de ERROR.



ver "Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530", Página 468. En este contexto, observe también la descripción exhaustiva de las diferencias existentes entre el iTNC 530 y el TNC 320

2.2 Pantalla y teclado de control

Pantalla

El TNC se suministra como versión compacta o como versión con pantalla y panel de mando separados. En ambas versiones, el TNC dispone de una pantalla plana TFT de 15 pulgadas.

1 Línea superior

Cuando el TNC está conectado, se visualiza en la línea superior de la pantalla el modo de funcionamiento seleccionado: los funcionamientos de máquina a la izquierda y los funcionamientos de programación a la derecha. En la ventana más grande de la línea superior se indica el modo de funcionamiento en el que está activada la pantalla: aquí aparecen preguntas del diálogo y avisos de error (excepto cuando el TNC solo visualiza el gráfico).

2 Softkeys

El TNC muestra en la línea inferior otras funciones en una carátula de softkeys. Estas funciones se seleccionan con las teclas que hay debajo de las mismas. Como indicación de que existen más carátulas de softkeys, aparecen unas líneas horizontales directamente sobre dicha carátula. Hay tantas líneas como carátulas y se conmutan con las teclas cursoras negras situadas a los lados. La barra activa de Softkeys es más brillante que las otras.

3 Teclas de selección de softkeys

4 Conmutación de la carátula de softkeys

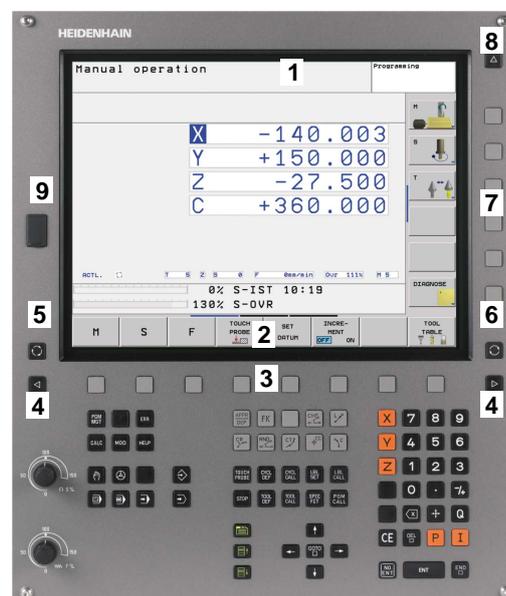
5 Selección de la subdivisión de la pantalla

6 Tecla de conmutación para los modos de funcionamiento Máquina y Programación

7 Teclas de selección para softkeys del fabricante de la máquina

8 Carátulas de softkey para el fabricante de la máquina

9 Puerto USB



2 Introducción

2.2 Pantalla y teclado de control

Determinar la subdivisión de la pantalla

El usuario selecciona la subdivisión de la pantalla: De esta forma, el TNC visualiza, por ejemplo, en el modo de funcionamiento Programación, el programa en la ventana izquierda, mientras que en la ventana derecha se visualiza, por ejemplo, simultáneamente un gráfico de programación. Alternativamente es posible visualizar en la ventana derecha la división de programa o finalmente el programa en una ventana grande. La ventana que el TNC visualiza depende del modo de funcionamiento seleccionado.

Determinar la subdivisión de la pantalla:



- ▶ Pulsar la tecla de conmutación de pantalla
La carátula de softkeys muestra las posibles subdivisiones de pantalla, véase "Modos de funcionamiento", página 62



- ▶ Selección de la subdivisión de la pantalla mediante softkey

Teclado

El TNC 320 se suministra con un teclado integrado.

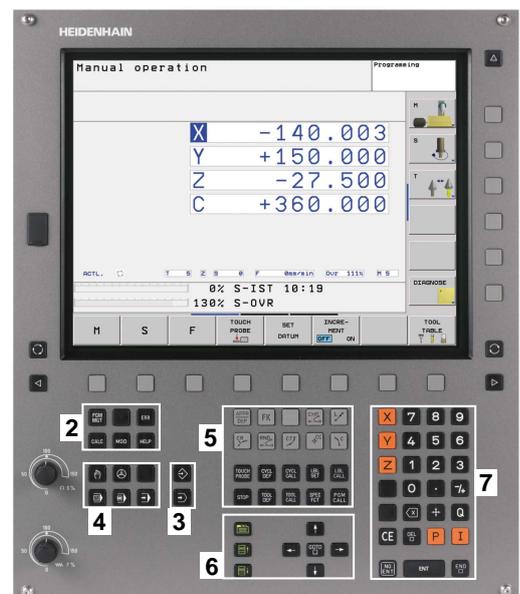
- 1 Teclado alfanumérico para introducir textos, nombres de ficheros o para la programación DIN/ISO.
- 2
 - Gestión de ficheros
 - Calculadora
 - Función MOD
 - Función HELP
- 3 Modos de Programación
- 4 Modos de funcionamiento Máquina
- 5 Apertura de los diálogos de programación
- 6 Teclas de navegación e indicación de salto GOTO
- 7 Introducción de cifras y selección del eje

Las funciones de las teclas individuales se encuentran resumidas en la primera página.



Algunos fabricantes de máquinas no utilizan el teclado de control estándar de HEIDENHAIN. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Las teclas externas, como p.ej. NC-START o NC-STOP, se describen en el manual de la máquina.



2.3 Modos de funcionamiento

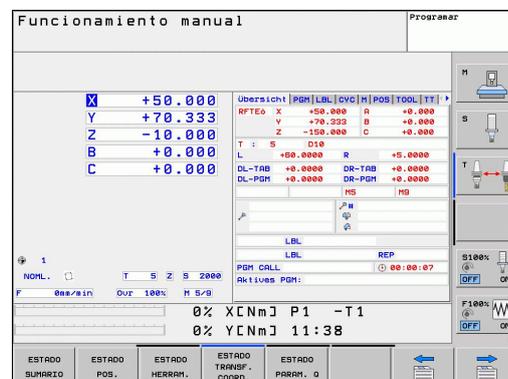
Funcionamiento Manual y Volante El.

El ajuste de la máquina se realiza en el modo de funcionamiento manual. En este modo de funcionamiento se pueden posicionar de forma manual o por incrementos los ejes de la máquina, fijar los puntos de referencia e inclinar el plano de mecanizado.

La forma de funcionamiento del volante electrónico le ayuda a desplazar manualmente los ejes de la máquina con un volante electrónico HR.

Softkeys para la subdivisión de la pantalla (seleccionar según lo descrito anteriormente)

Ventana	Softkey
Posiciones	POSICION
Izquierda: posiciones, derecha: visualización de estado	POSICION + ESTADO



Posicionamiento manual

En este modo de funcionamiento se programan desplazamientos sencillos, p.ej. para el fresado de superficies o el posicionamiento previo.

Softkeys para la subdivisión de la pantalla

Ventana	Softkey
Editar	PROGRAMA
Izquierda: programa, derecha: visualización de estados	PGM + ESTADO

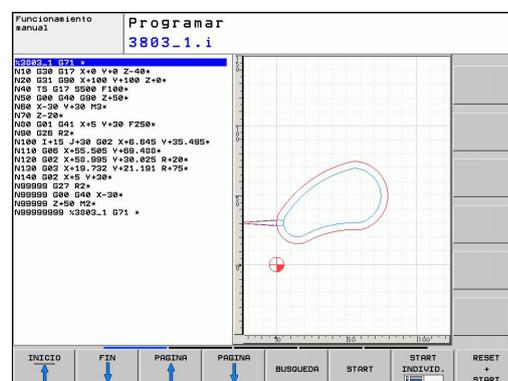


Programación

Los programas de mecanizado se elaboran en este modo de funcionamiento. La programación libre de contornos, los diferentes ciclos y las funciones de parámetros Q ofrecen diversas posibilidades para la programación. El gráfico de programación puede mostrar los desplazamientos programados, si se desea.

Softkeys para la subdivisión de la pantalla

Ventana	Softkey
Programa	PROGRAMA
Izquierda: programa, derecha: estructuración del programa	ESTRUCT. + PROGRAMA
Izquierda: programa, derecha: gráfico de programación	GRAFICO + PROGRAMA



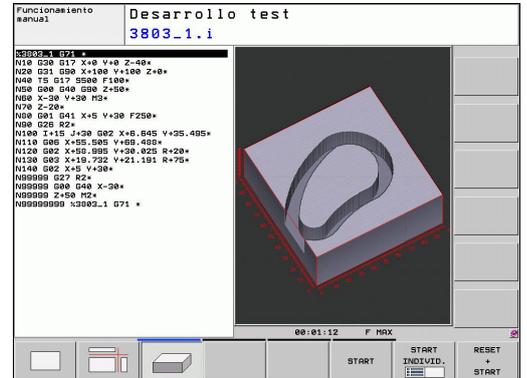
2 Introducción

2.3 Modos de funcionamiento

Test de programa

El TNC simula programas y partes del programa en el modo de funcionamiento Test del programa, para p.ej. encontrar incompatibilidades geométricas, falta de indicaciones o errores en el programa y daños producidos en el espacio de trabajo. La simulación se realiza gráficamente con diferentes vistas.

Softkeys para la subdivisión de la pantalla: ver "Ejecución continua del programa y ejecución del programa frase a frase", Página 66.



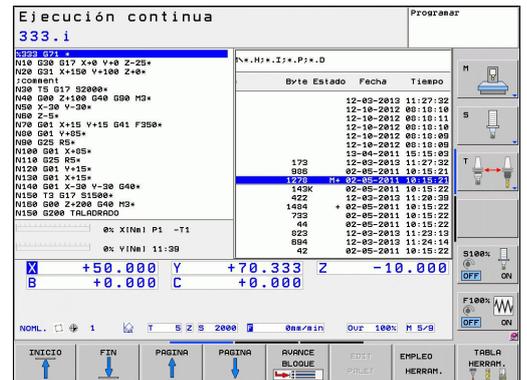
Ejecución continua del programa y ejecución del programa frase a frase

En la EJECUCION CONTINUA DEL PROGRAMA el TNC ejecuta un programa de mecanizado de forma continua hasta su final o hasta una interrupción manual o programada. una interrupción se puede volver a continuar con la ejecución del programa.

En el desarrollo del programa frase a frase se inicia cada frase con el pulsador externo de arranque START.

Softkeys para la subdivisión de la pantalla

Ventana	Softkey
Programa	PROGRAMA
Izquierda: Programa, derecha: Estructura del programa	ESTRUCT. + PROGRAMA
Izquierda: programa, derecha: estado	PGM + ESTADO
A la izquierda: programa, a la derecha: gráfico	GRAFICO + PROGRAMA
Gráfico	GRAFICOS



2.4 Indicación del estado

Indicación del estado „general“

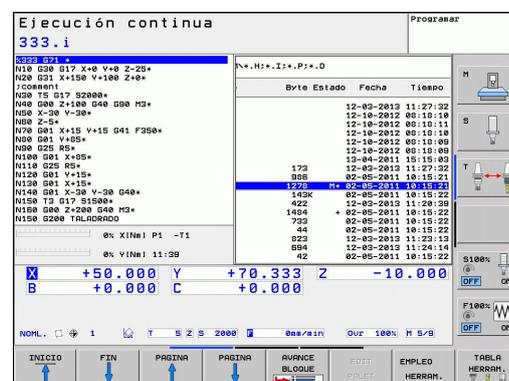
La visualización de estados general en la zona inferior de la pantalla informa del estado actual de la máquina. Aparece automáticamente en los modos de funcionamiento

- Ejecución del programa frase a frase y ejecución continua, mientras no se seleccione exclusivamente la visualización "Gráfico", y en el
- Posicionamiento manual.

En el modo de funcionamiento Manual y en Volante electrónico aparece la visualización de estados en la ventana grande.

Informaciones de la visualización de estados

Símbolo	Significado
REAL	Indicación de posición: modo coordenadas reales, teóricas o de recorrido restante
XYZ	Ejes de la máquina: el TNC indica los ejes auxiliares en minúsculas. El constructor de la máquina determina la secuencia y el número de ejes visualizados. Rogamos consulten el manual de su máquina
	Número del punto de referencia activo de la tabla de presets. Si el punto de referencia ha sido fijado manualmente, el TNC muestra el texto MAN detrás del símbolo
F S M	La visualización del avance en pulgadas corresponde a una décima parte del valor activado. Revoluciones S, avance F y función auxiliar activada M
	El eje está bloqueado
	El eje puede desplazarse con el volante
	Los ejes se desplazan teniendo en cuenta el giro básico
	Los ejes se desplazan en el plano de mecanizado inclinado
	no hay ningún programa activo
	Se ha iniciado el programa
	Se ha parado el programa
	Se ha interrumpido el programa



2.4 Indicación del estado

Indicación del estado adicional

Las visualizaciones de estados adicionales suministran información detallada sobre el desarrollo del programa. Se pueden activar en todos los modos de funcionamiento, excepto en el modo de funcionamiento Memorizar/Editar programas.

Conexión de la visualización de estados adicional



- ▶ Llamar a la carátula de softkeys para la subdivisión de la pantalla

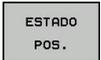


- ▶ Seleccionar la representación de pantalla con la visualización de estados adicional: el TNC visualiza en la mitad derecha de la pantalla el formulario de estado **RESUMEN**

Seleccionar la visualización de estados adicional



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys hasta que aparezca la softkey STATUS



- ▶ Seleccionar la visualización de estados adicional directamente mediante softkey, p. ej. posiciones y coordenadas, o



- ▶ Seleccionar la vista deseada mediante la conmutación de softkeys

A continuación se describen las visualizaciones de estado disponibles, que pueden seleccionarse directamente mediante softkeys o conmutación de softkeys.



Tener en cuenta que algunas de las informaciones de estado descritas a continuación estén disponibles al habilitar la opción de software correspondiente en el TNC.

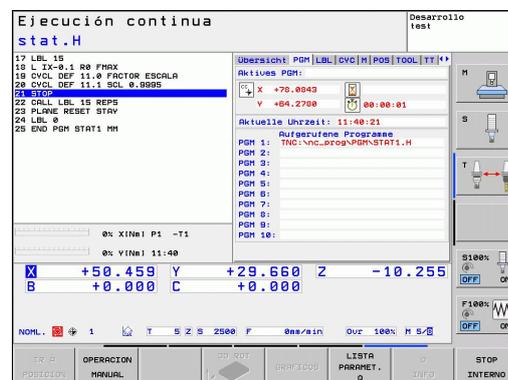
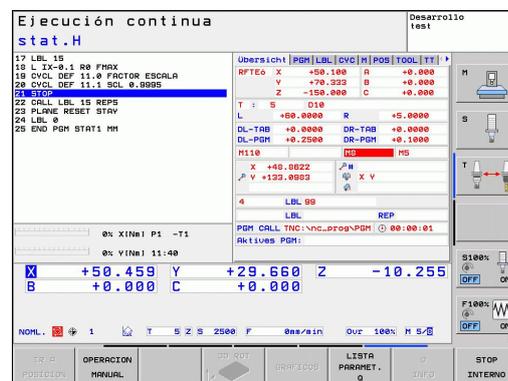
Resumen

El TNC visualiza el formulario de estado **Resumen** tras conectar el TNC, si se ha seleccionado la división de pantalla PROGRAMA +ESTADO (o bien POSICION + ESTADO). El formulario resumido contiene un resumen de las informaciones de estado más importantes, que también pueden encontrarse distribuidas en los correspondiente formularios detallados.

Softkey	Significado
	Visualización de posiciones
	Informaciones de herramienta
	Funciones M activas
	Transformaciones de coordenadas activas
	Subprograma activo
	Repetición parcial del programa activa
	Se accede al programa mediante PGM CALL
	Tiempo de mecanizado actual
	Nombre del programa principal activo

Información general del programa (pestaña PGM)

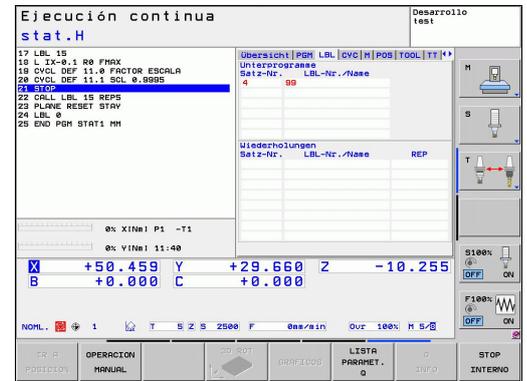
Softkey	Significado
No es posible la selección directa	Nombre del programa principal activo
	Punto central del círculo CC (polo)
	Contador del tiempo de espera
	Tiempo de mecanizado después de simular por completo el programa en el modo de funcionamiento test de programa
	Tiempo de mecanizado actual en %
	Hora actual
	Programas llamados



2.4 Indicación del estado

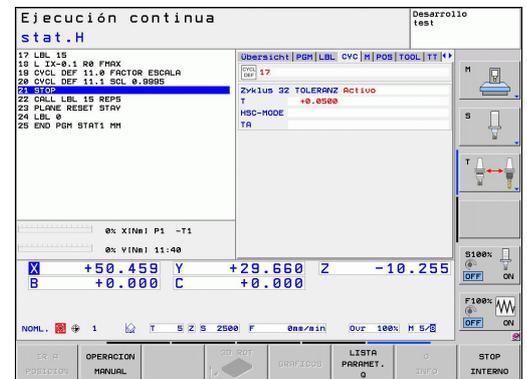
Repetición de partes de un programa/Subprogramas (solapa LBL)

Softkey	Significado
No es posible la selección directa	Repeticiones parciales de programa activadas con su número de frase, número de etiqueta (Label) y cantidad de repeticiones programadas o aún no realizadas
	Números activos de subprograma con su número de frase, en el que fue llamado el subprograma y el número de label que fue llamado



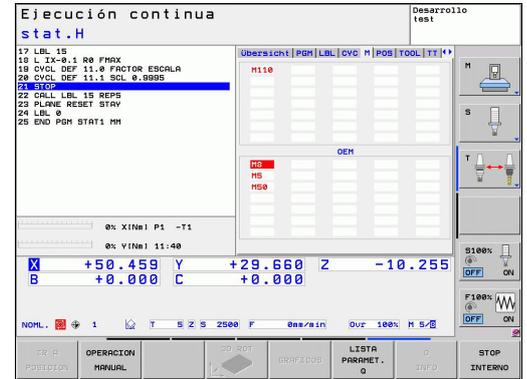
Informaciones de los ciclos estándar (solapa CYC)

Softkey	Significado
No es posible la selección directa	Ciclo de mecanizado activado
	Valores activos del ciclo 32 tolerancia



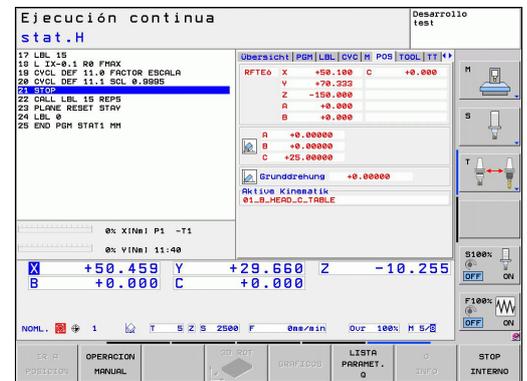
Funciones auxiliares activas M (solapa M)

Softkey	Significado
No es posible la selección directa	Lista de las funciones M activadas, con un significado determinado
	Lista de las funciones M activas ajustadas por el fabricante de máquina



Posiciones y coordenadas (solapa POS)

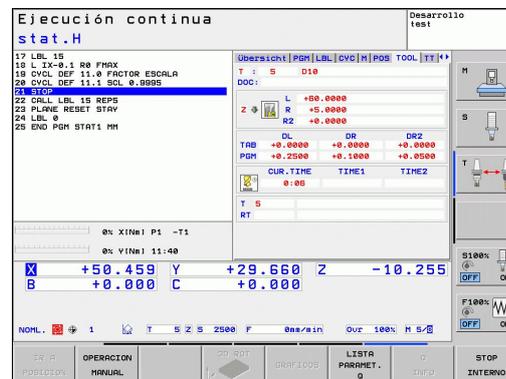
Softkey	Significado
ESTADO POS.	Tipo de visualización de posiciones, p.ej. posición real
	Ángulo de inclinación para el plano de mecanizado
	Ángulo del giro básico
	Cinemática activa



2.4 Indicación del estado

Informaciones de las herramientas (solapa TOOL)

Softkey	Significado
ESTADO HERRAM.	Indicación de la herramienta activada <ul style="list-style-type: none"> ■ Visualización T: nº y nombre de la herramienta ■ Visualización RT: nº y nombre de la hta. gemela
	Eje de la herramienta
	Longitud y radios de la herramienta
	Sobremedidas (valores delta) de la tabla de herramientas (TAB) y del TOOL CALL (PGM)
	Tiempo de vida, máximo tiempo de vida (TIME 1) y máximo tiempo de vida con TOOL CALL (TIME 2)
	Indicación de la herramienta programada y de la herramienta gemela

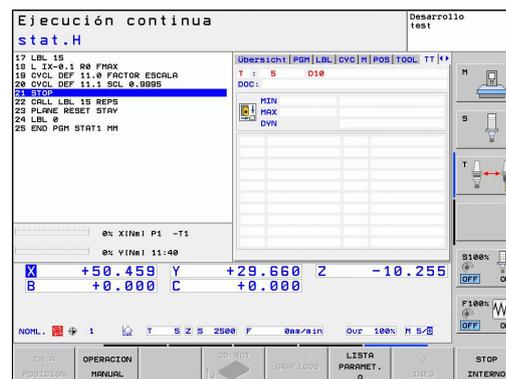


Medición de herramienta (solapa TT)



El TNC solamente visualiza la solapa TT, si la función está activa en la máquina.

Softkey	Significado
No es posible la selección directa	Número de la herramienta que se quiere medir
	Visualización de la medición del radio o de la longitud de la hta.
	Valores MÍN y MÁX, medición individual de cuchillas y resultado de la medición con herramienta girando (DYN)
	Número de cuchilla de la herramienta con valor de medida correspondiente. El asterisco debajo del valor de medida muestra que la tolerancia de la tabla de herramientas se ha sobrepasado



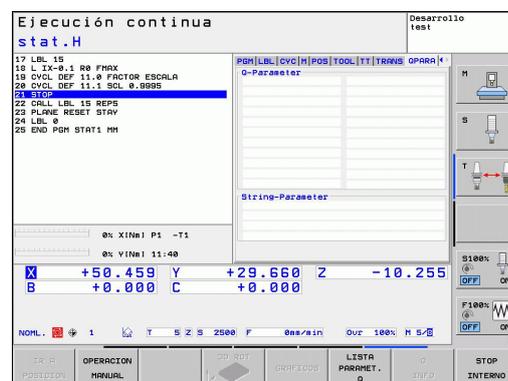
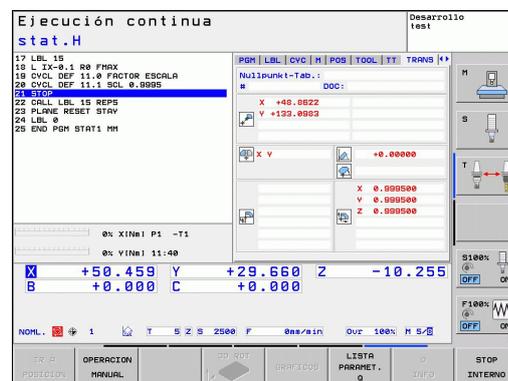
Cálculo de coordenadas (solapa TRANS)

Softkey	Significado
ESTADO TRANSF. COORD.	Nombre de la tabla de puntos cero activa
	Número del punto cero activo (#), comentario de la fila activa del número del punto cero activo (DOC) del ciclo G53
	Desplazamiento del punto cero activado (ciclo G54); el TNC muestra un desplazamiento del punto cero activado hasta en 8 ejes
	Ejes reflejados (ciclo G28)
	Giro básico activo
	Angulo de giro activo (ciclo G73)
	Factor/es de escala activado/s (ciclos G72); el TNC muestra un factor de escala activado hasta en 6 ejes
	Punto central de la escala activada

Véase Modo de Empleo, ciclos para la traslación de coordenadas.

Mostrar parámetro Q (pestaña QPARA)

Softkey	Significado
ESTADO PARAM. Q	Visualización de los valores actuales de los parámetros Q definidos
	Visualización de las cadenas de caracteres de los parámetros String definidos



2.5 Accesorios: Palpadores 3D y volantes electrónicos de HEIDENHAIN

2.5 Accesorios: Palpadores 3D y volantes electrónicos de HEIDENHAIN

Palpadores 3D

Con los diferentes palpadores 3D de HEIDENHAIN se puede:

- Ajustar piezas automáticamente
- Fijar de forma rápida y precisa puntos de referencia
- Realizar mediciones en la pieza durante la ejecución del programa
- Medir y comprobar herramientas



Todas las funciones de ciclos (ciclos de palpación y ciclos de mecanizado) se describen en la programación de ciclos del Modo de Empleo. Si precisan dicho Modo de Empleo, rogamos se pongan en contacto con HEIDENHAIN. ID: 679 220-xx

Palpadores digitales TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 y TS 740

Estos sistemas de palpación son especialmente adecuados para el ajuste de pieza automático, para fijar el punto de referencia o para mediciones en la pieza. El TS 220 transmite las señales de conmutación a través de un cable y es por ello una alternativa económica si ocasionalmente se debe digitalizar.

Los palpadores TS 640 (ver imagen) y el pequeño TS 440 son especialmente adecuados para máquinas con cambiador de herramientas, que transmiten las señales sin cable por infrarrojos.

Principio de funcionamiento: En los palpadores digitales de HEIDENHAIN un sensor óptico sin contacto registra la desviación del palpador. La señal creada ordena memorizar el valor real de la posición actual del sistema de palpador.



El palpador TT 140 para la medición de herramientas

El TT 140 es un palpador 3D digital para la medición y comprobación de herramientas. Para ello el TNC dispone de 3 ciclos con los cuales se puede calcular el radio y la longitud de la herramienta con cabezal parado o girando. El tipo de construcción especialmente robusto y el elevado tipo de protección hacen que el TT 140 sea insensible al refrigerante y las virutas. La señal de disparo se genera con una resistencia y un conmutador óptico que se caracteriza por su alta precisión.



Volantes electrónicos HR

Los volantes electrónicos simplifican el desplazamiento manual preciso de los carros de los ejes. El recorrido por giro del volante se selecciona en un amplio campo. Además de los volantes empotrables HR130 y HR 150, HEIDENHAIN ofrece también el volante portátil HR 410.



3

**Programación:
Principios básicos,
Gestión de
ficheros**

3.1 Nociones básicas

3.1 Nociones básicas

Sistema de medida de recorridos y marcas de referencia

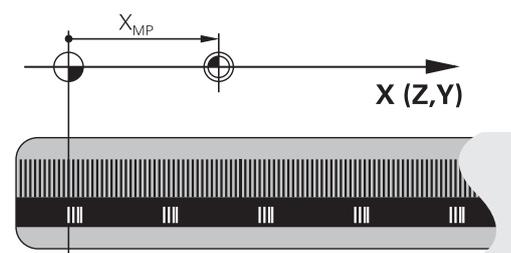
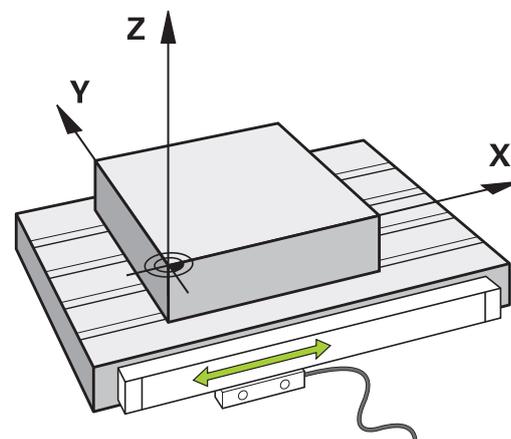
En los ejes de la máquina hay sistemas de medida, que registran las posiciones de la mesa de la máquina o de la herramienta.

En los ejes lineales normalmente se encuentran montados sistemas longitudinales de medida, en las mesas circulares y ejes basculantes sistemas de medida angulares.

Cuando se mueve un eje de la máquina, el sistema de medida correspondiente genera una señal eléctrica, a partir de la cual el TNC calcula la posición real exacta del eje de dicha máquina.

En una interrupción de tensión se pierde la asignación entre la posición de los ejes de la máquina y la posición real calculada. Para poder volver a establecer esta asignación, los sistemas de medida incrementales de trayectoria disponen de marcas de referencia. Al sobrepasar una marca de referencia el TNC recibe una señal que caracteriza un punto de referencia fijo de la máquina. Así el TNC puede volver a ajustar la asignación de la posición real a la posición de máquina actual. En sistemas de medida longitudinales con marcas de referencia codificadas debe desplazar los ejes de la máquina un máximo de 20 mm, en sistemas de medida angulares un máximo de 20°.

En sistemas de medida absolutos, después de la puesta en marcha se transmite un valor absoluto al control. De este modo, sin desplazar los ejes de la máquina, se vuelve a ajustar la ordenación entre la posición real y la posición del carro de la máquina directamente después de la puesta en marcha.

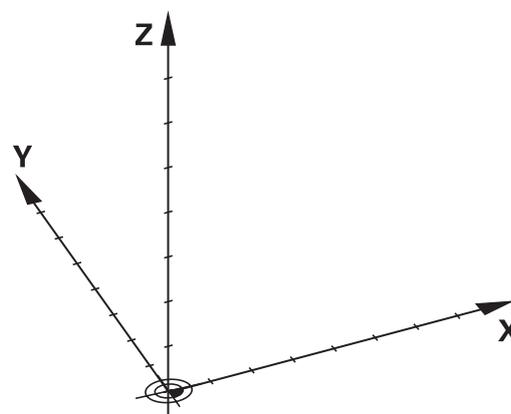


Sistema de referencia

Con un sistema de referencia se determinan claramente posiciones en el plano o en el espacio. La indicación de una posición se refiere siempre a un punto fijo y se describe mediante coordenadas.

En el sistema cartesiano están determinadas tres direcciones como ejes X, Y y Z. Los ejes son perpendiculares entre sí y se cortan en un punto llamado punto cero. Una coordenada indica la distancia al punto cero en una de estas direcciones. De esta forma una posición se describe en el plano mediante dos coordenadas y en el espacio mediante tres.

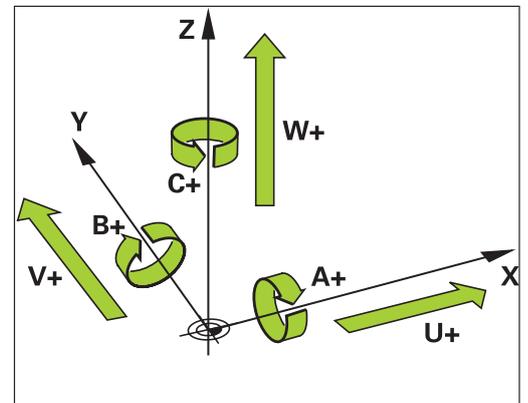
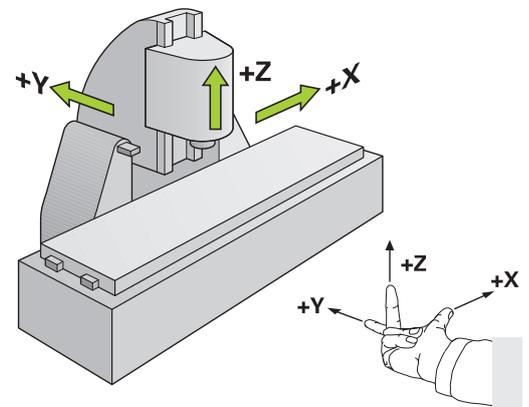
Las coordenadas que se refieren al punto cero se denominan coordenadas absolutas. Las coordenadas relativas se refieren a cualquier otra posición (punto de referencia) en el sistema de coordenadas. Los valores de coordenadas relativos se denominan también coordenadas incrementales.



Sistema de referencia en fresadoras

Para el mecanizado de una pieza en una fresadora, deberán referirse generalmente respecto al sistema de coordenadas cartesianas. El dibujo de la derecha indica como están asignados los ejes de la máquina en el sistema de coordenadas cartesianas. La regla de los tres dedos de la mano derecha sirve como orientación: Si el dedo del medio indica en la dirección del eje de la herramienta desde la pieza hacia la herramienta, está indicando la dirección Z+, el pulgar la dirección X+ y el índice la dirección Y+.

El TNC 320, opcionalmente, puede controlar hasta 18 ejes. Además de los ejes principales X, Y y Z, existen también ejes auxiliares paralelos U, V y W. Los ejes giratorios se caracterizan mediante A, B y C. En la figura de abajo a la derecha se muestra la asignación de los ejes auxiliares o ejes giratorios respecto a los ejes principales.



Denominación de los ejes en fresadoras

Los ejes X, Y y Z se denominan también en su máquina de fresado como eje de herramientas, eje principal (1er eje) y eje secundario (2º eje). El orden del eje de herramientas es decisivo para la asignación de los ejes principal y secundario.

Eje de la herramienta	Eje principal	Eje auxiliar
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

3.1 Nociones básicas

Coordenadas polares

Cuando el plano de la pieza está acotado en coordenadas cartesianas, el programa de mecanizado también se elabora en coordenadas cartesianas. En piezas con arcos de círculo o con indicaciones angulares, es a menudo más sencillo, determinar posiciones en coordenadas polares.

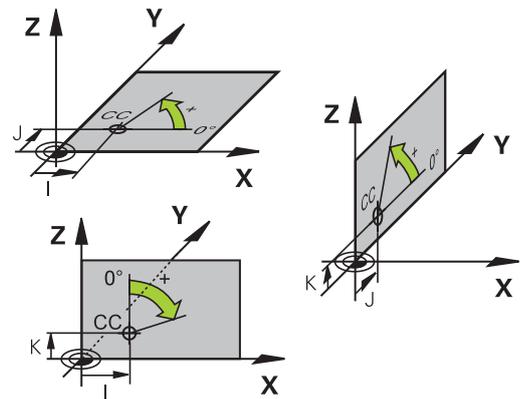
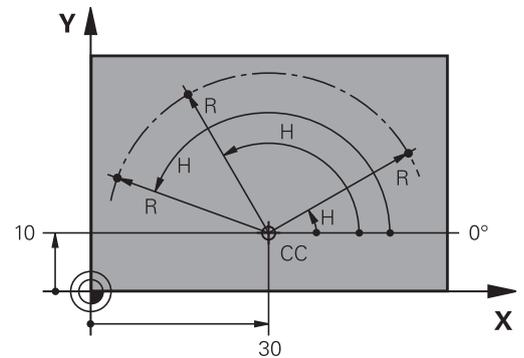
A diferencia de las coordenadas cartesianas X, Y y Z, las coordenadas polares sólo describen posiciones en un plano. Las coordenadas polares tienen su punto cero en el polo CC (CC = circle centre; ingl. punto central del círculo). De esta forma una posición en el plano queda determinada claramente por:

- Radio en coordenadas polares: Distancia entre el polo CC y la posición
- Ángulo de las coordenadas polares: ángulo entre el eje de referencia angular y la trayectoria que une el polo CC con la posición

Determinación del polo y del eje de referencia angular

El polo se determina mediante dos coordenadas en el sistema de coordenadas cartesianas. Además estas dos coordenadas determinan claramente el eje de referencia angular para el ángulo en coordenadas polares H.

Coordenadas del polo (plano)	Eje de referencia angular
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



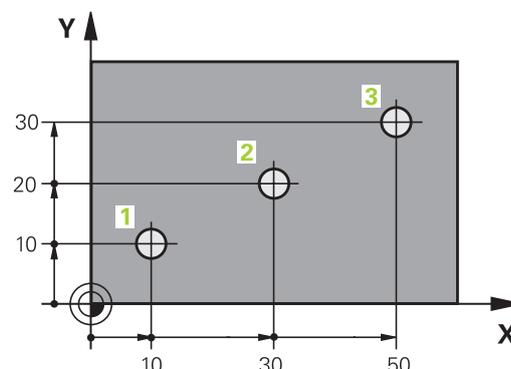
Posiciones de la pieza absolutas e incrementales

Posiciones absolutas de la pieza

Cuando las coordenadas de una posición se refieren al punto cero de coordenadas (origen), dichas coordenadas se caracterizan como absolutas. Cada posición sobre la pieza está determinada claramente por sus coordenadas absolutas.

Ejemplo 1: Taladros con coordenadas absolutas:

Taladro 1	Taladro 2	Taladro 3
X = 10 mm	X = 30 mm	X = 50 mm
Y = 10 mm	Y = 20 mm	Y = 30 mm



Posiciones incrementales de la pieza

Las coordenadas incrementales se refieren a la última posición programada de la herramienta, que sirve como punto cero (imaginario) relativo. De esta forma, en la elaboración del programa las coordenadas incrementales indican la cota entre la última y la siguiente posición nominal, según la cual se deberá desplazar la herramienta. Por ello se denomina también cota relativa.

Una cota incremental se indica con un de la función G91 delante de la denominación del eje.

Ejemplo 2: Taladros en coordenadas incrementales

Taladro de coordenadas absolutas 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Taladro 5, referido a 4

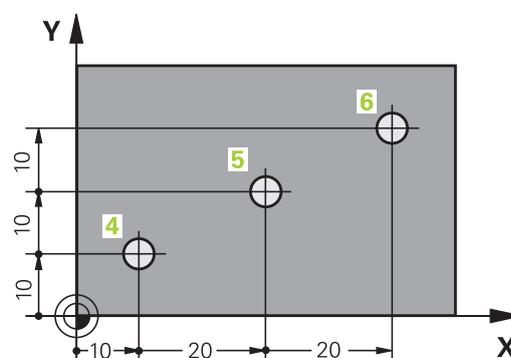
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Taladro 6, referido a 5

G91 X = 20 mm

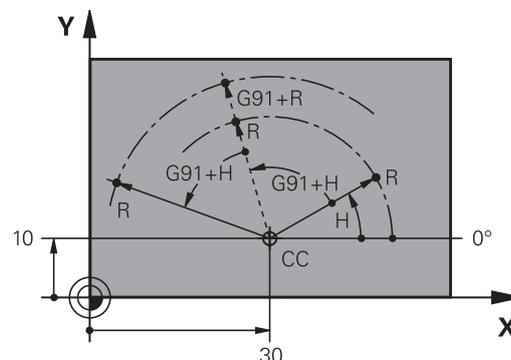
G91 Y = 10 mm



Coordenadas polares absolutas e incrementales

Las coordenadas absolutas se refieren siempre al polo y al eje de referencia angular.

Las coordenadas incrementales se refieren siempre a la última posición de la herramienta programada.



3.1 Nociones básicas

Seleccionar el punto de referencia

En el plano de una pieza se indica un determinado elemento de la pieza como punto de referencia absoluto (punto cero), casi siempre una esquina de la pieza. Al fijar el punto de referencia primero hay que alinear la pieza según los ejes de la máquina y colocar la herramienta para cada eje, en una posición conocida de la pieza. Para esta posición se fija la visualización del TNC a cero o a un valor de posición predeterminado. De esta forma se le asigna a la pieza el sistema de referencia, válido para la visualización del TNC o para su programa de mecanizado.

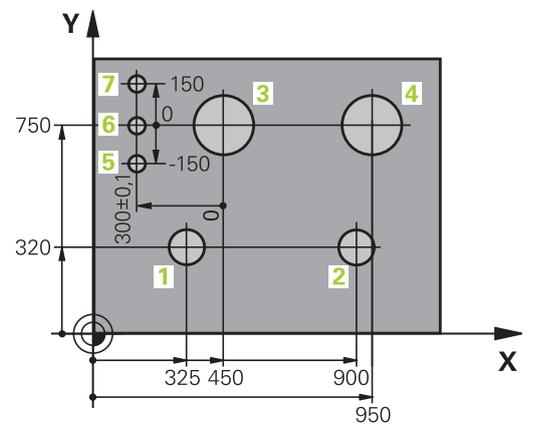
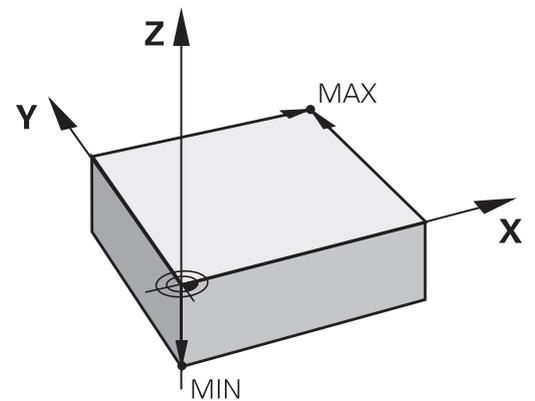
Si en el plano de la pieza se indican puntos de referencia relativos, sencillamente se utilizarán los ciclos para la traslación de coordenadas (véase Modo de Empleo, Ciclos, Ciclos para la traslación de coordenadas).

Cuando el plano de la pieza no está acotado, se selecciona una posición o una esquina de la pieza como punto de referencia, desde la cual se pueden calcular de forma sencilla las cotas de las demás posiciones de la pieza.

Los puntos de referencia se fijan de forma rápida y sencilla mediante un palpador 3D de HEIDENHAIN. Véase en el Modo de Empleo la programación de ciclos "Fijación del punto de referencia con palpadores 3D".

Ejemplo

El croquis de la herramienta muestra los taladros (1 a 4), cuyas mediciones se refieren a un punto de referencia absoluto con las coordenadas $X=0$ $Y=0$. Los taladros (5 a 7) se refieren a un punto de referencia relativo con las coordenadas absolutas $X=450$ $Y=750$. Con el ciclo **DESPLAZAMIENTO DEL PUNTO CERO** se puede desplazar temporalmente el punto cero a la posición $X=450$, $Y=750$, para programar los taladros (5 a 7) sin tener que realizar más cálculos.



3.2 Abrir programas e introducir datos

Estructura de un programa NC en formato DIN/ISO

Un programa de mecanizado consta de una serie de frases de programa. En el dibujo de la derecha se indican los elementos de una frase.

El TNC numera las frases de un programa de mecanizado automáticamente, dependiendo del parámetro de máquina **blockIncrement** (105409). El parámetro de máquina **blockIncrement** (105409) define el ancho de paso de los números de frase.

La primera frase de un programa se identifica con **%**, el nombre del programa y la unidad de medida válida.

Las frases siguientes contienen información sobre:

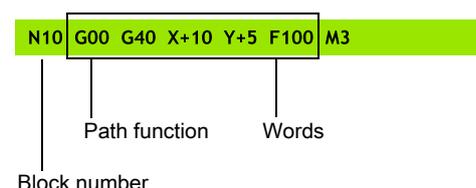
- la pieza en bruto
- Llamada a la herramienta
- Desplazamiento a una posición de seguridad
- Avances y revoluciones
- Tipos de trayectoria, ciclos y otras funciones

La última frase de un programa se identifica con **N99999999**, el nombre del programa y la unidad de medida válida.



HEIDENHAIN recomienda desplazarse a una posición de seguridad después de la llamada de herramienta, desde la cual el TNC pueda posicionarse para un mecanizado libre de colisiones.

Block



Definición de la pieza en bruto: G30/G31

Inmediatamente después de abrir un nuevo programa se define el gráfico de una pieza en forma de paralelogramo sin mecanizar. Para poder definir posteriormente la pieza en bruto, pulsar la tecla SPEC FCT, la softkey PREAJUSTES PROGRAMA y a continuación la softkey BLK FORM. El TNC precisa dicha definición para las simulaciones gráficas. Los lados del paralelogramo pueden tener una longitud máxima de 100.000 mm y deben ser paralelos a los ejes X, Y y Z. Este bloque está determinado por los puntos de dos esquinas:

- Punto MIN G30: coordenada X, Y y Z mínimas del paralelogramo; introducir valores absolutos
- Punto MAX G31: coordenada X, Y y Z máximas del paralelogramo; introducir valores absolutos o incrementales



La definición de la pieza en bruto solo se precisa si se quiere verificar gráficamente el programa.

3.2 Abrir programas e introducir datos

Abrir nuevo programa de mecanizado

Un programa de mecanizado se introduce siempre en el modo de funcionamiento **PROGRAMAR**. Ejemplo de la apertura de un programa:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **PROGRAMACIÓN**



- ▶ Iniciar la gestión de ficheros: Pulsar la tecla PGM MGT

Seleccionar el directorio en el cual se quiere memorizar el nuevo programa:

.I



- ▶ Introducir el nuevo nombre del programa y confirmar con la tecla ENT



- ▶ Seleccionar la unidad métrica: Pulsar la softkey MM o PULG. El TNC cambia a la ventana del programa y abre el diálogo para la definición del **BLK-FORM** (bloque)

PLANO MECANIZADO EN GRÁFICA: XY



- ▶ Introducir el eje del cabezal, p.ej., Z

DEFINICIÓN DE LA PIEZA EN BRUTO: MÍNIMO



- ▶ Introducir sucesivamente las coordenadas X-, Y- y Z del punto MÍN, confirmar con la tecla ENT

DEFINICIÓN DE LA PIEZA EN BRUTO: MÁXIMO



- ▶ Introducir sucesivamente las coordenadas X-, Y- y Z del punto MÁX, confirmar con la tecla ENT

Ejemplo: Visualización del BLK-Form en el programa NC

%NEU G71 *	Principio del programa, nombre, unidad de medida
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Eje del cabezal, coordenadas del punto MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	Coordenadas del punto MAX
N99999999 %NUEVO G71 *	Final del programa, nombre, unidad de medida

El TNC genera automáticamente la primera y última frase del programa.



¡Si no se quiere programar la definición del bloque de la pieza, interrumpir el diálogo en **Plano mecanizado en gráfico: XY** con la tecla DEL!

El TNC sólo puede representar el gráfico, cuando la página más pequeña mide al menos 50 µm y la más grande un máximo de 99 999,999 mm.

Programar los movimientos de la herramienta en DIN/ISO

Para programar una frase pulsar la tecla SPEC FCT. Seleccionar la softkey PROGRAMA FUNCIONES y a continuación la softkey DIN/ISO. También es posible emplear la tecla de función de trayectoria gris, para mantener el código G correspondiente.



Para introducir las funciones DIN/ISO a través de un teclado USB conectado hay que activar la escritura en mayúscula.

Ejemplo de una frase de posicionamiento

G

- ▶ **Introducir 1** y pulsar el botón ENT para abrir la frase

ENT

¿COORDENADAS ?

X

- ▶ **10** (introducir la coordenada del pto. final para el eje X)

Y

- ▶ **20** (introducir la coordenada del pto. final para el eje Y)

ENT

- ▶ y pasar con ENT a la siguiente pregunta

TRAYECTORIA DE PUNTOS DE DETERMINACIÓN DEL FRESADO

G

- ▶ **Introducir 40** y confirmar con la tecla ENT, para desplazarse sin corrección del radio de la herramienta, **o**

G 4 1

- ▶ Desplazarse por la izquierda o por la derecha del contorno programado: seleccionar G41 o G42 por softkey

G 4 2

¿ AVANCE F=?

- ▶ **100** (Introducir el avance para dicho movimiento de trayectoria 100 mm/min)

ENT

- ▶ y pasar con ENT a la siguiente pregunta

¿FUNCION AUXILIAR M?

- ▶ **Introducir 3** (función auxiliar **M3** „cabezal conectado“).

ENT

- ▶ El TNC finaliza este diálogo con la tecla ENT.

La ventana del programa indica la frase:

N30 G01 G40 X+10 Y+5 F100 M3 *

3.2 Abrir programas e introducir datos

Aceptar las posiciones reales

El TNC permite adoptar la posición actual de la herramienta en el programa, p.ej. si se

- programan frases de desplazamiento
- Programación de ciclos

Para aceptar los valores de posición adecuados, proceder de la siguiente manera:

- ▶ Posicionar el campo de entrada en la posición de una frase, en la que se desea aceptar una posición



- ▶ Seleccionar la función Aceptar posición real: el TNC visualiza en la carátula de softkeys las posiciones de los ejes que se pueden adoptar



- ▶ Seleccionar eje: el TNC escribe la posición actual del eje seleccionado en el campo de entrada activo



El TNC acepta siempre las coordenadas del punto medio de la herramienta en el plano de mecanizado, incluso cuando la corrección de radio de la herramienta se encuentra activa.

El TNC acepta en el eje de la herramienta siempre las coordenadas de la punta de la herramienta, es decir, siempre tiene en cuenta la longitud de la herramienta activa.

El TNC deja activa la carátula de softkeys para la selección de eje hasta que vuelva a desconectarse pulsando la tecla "Aceptar posición real". Este comportamiento también es válido al memorizar la frase actual y al abrir una nueva frase con la tecla de función de trayectoria. Al elegir un elemento de la frase, en el cual debe seleccionarse una alternativa de introducción mediante softkey (p. ej. corrección del radio), entonces el TNC cierra también la carátula de softkeys para la selección del eje.

La función "Aceptar posición real" sólo se permite, si la función Inclinar plano de mecanizado se encuentra activa.

Editar programa



Sólo se puede editar un programa, si no está siendo ejecutado por el TNC en un modo de funcionamiento de máquina.

Mientras se elabora o modifica un programa de mecanizado, se puede seleccionar cualquier línea del programa o palabra de una frase con las teclas cursoras o con las softkeys:

Función	Softkey/Teclas
Pasar página hacia arriba	
Pasar página hacia abajo	
Salto al comienzo del programa	
Salto al final del programa	
Modificar la posición de la frase actual en la pantalla. De este modo puede visualizar más frases de programa, que se han programado antes de la frase actual	
Modificar la posición de la frase actual en la pantalla. De este modo es posible visualizar más frases de programa, programadas tras la frase actual	
Saltar de frase a frase	
	
Seleccionar palabras sueltas en una frase	
	
Seleccionar la frase en cuestión: pulsar la tecla GOTO, introducir el número de frase que se desee, confirmar con la tecla ENT. O: introducir el paso del número de frase y saltar el número de líneas introducidas pulsando la Softkey LINEAS N hacia arriba o hacia abajo.	

3.2 Abrir programas e introducir datos

Función	Softkey/tecla
Fijar el valor de la palabra deseada a cero	
Borrar un valor erróneo	
Borrar un aviso de error (no intermitente)	
Borrar la palabra seleccionada	
Borrar la frase seleccionada	
Borrar ciclos y partes de un programa	
Insertar la frase que ha editado o borrado por última vez	

Insertar frases en cualquier posición

- ▶ Seleccionar la frase detrás de la cual se quiere añadir una frase nueva y abrir el diálogo

Modificar y añadir palabras

- ▶ Se elige la palabra en una frase y se sobrescribe con el nuevo valor. Mientras se tenga seleccionada la palabra se dispone del diálogo en lenguaje conversacional.
- ▶ Finalizar la modificación: Pulsar la tecla FINAL

Cuando se añade una palabra se pulsan las teclas cursoras (de dcha. a izq.) hasta que aparezca el diálogo deseado y se introduce el valor deseado.

Buscar palabras iguales en frases diferentes

Para esta función se fija la softkey DIBUJO AUTOM. en OFF.



- ▶ Seleccionar una palabra en una frase: Pulsar la tecla del cursor hasta que esté marcada la palabra con un recuadro



- ▶ Seleccionar la frase con las teclas cursoras

En la nueva frase seleccionada el recuadro se encuentra sobre la misma palabra seleccionada en la primera frase.



Si ha iniciado la búsqueda en programas muy largos, el TNC muestra un símbolo con indicación del avance de dicha búsqueda. Adicionalmente se puede cancelar la búsqueda por softkey.

Búsqueda de cualquier texto

- ▶ Seleccionar función de búsqueda: Pulsar la Softkey BUSCAR El TNC muestra el diálogo **Buscar texto**:
- ▶ Introducir el texto que se busca
- ▶ Buscar texto: Pulsar la Softkey EJECUTAR

Marcar, copiar, borrar e insertar partes del programa

Para poder copiar una parte del programa dentro de un programa NC o a otro programa NC, el TNC dispone de las siguientes funciones: véase tabla de abajo.

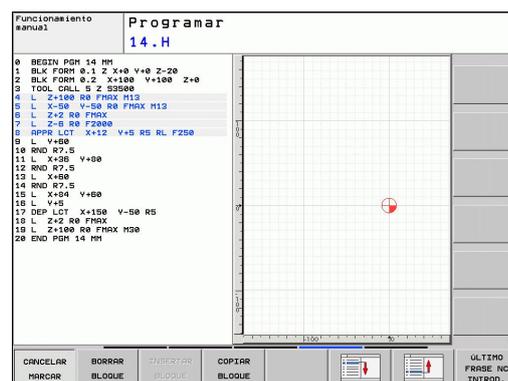
Para copiar una parte del programa se procede de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar la carátula de softkeys con las funciones de marcar
- ▶ Seleccionar la primera (última) frase de la parte del programa que se quiere copiar
- ▶ Marcar la primera (última) frase: Pulsar la softkey MARCAR BLOQUE. El TNC posiciona el cursor sobre la primera posición del número de la frase y visualiza la softkey CANCELAR MARCAR
- ▶ Desplazar el cursor a la última (primera) frase de la parte del programa que se quiere copiar o borrar. El TNC representa todas las frases marcadas en otro color. La función de marcar se puede cancelar en cualquier momento pulsando la softkey CANCELAR MARCAR
- ▶ Copiar la parte del programa marcada: Pulsar la softkey COPIAR BLOQUE, borrar la parte del programa marcada: Pulsar la softkey BORRAR BLOQUE. El TNC memoriza el bloque marcado
- ▶ Con las teclas cursoras seleccionar la frase detrás de la cual se quiere añadir la parte del programa copiada (borrada)



Para añadir la parte del programa copiada en otro programa, se selecciona el programa correspondiente mediante la gestión de ficheros y se marca la frase detrás de la cual se quiere añadir dicha parte del programa.

- ▶ Insertar la parte del programa guardada: Pulsar la softkey INSERTAR BLOQUE
- ▶ Finalizar la función de marcación: Pulsar la softkey INTERRUMPIR LA MARCACIÓN



3.2 Abrir programas e introducir datos

Función	Softkey
Activar la función de marcar	SELECC. BLOQUE
Desactivar la función de marcar	CANCELAR MARCAR
Borrar el bloque marcado	BLOCK RE- CORTAR
Añadir el bloque que se encuentra memorizado	INSERTAR BLOQUE
Copiar el bloque marcado	COPIAR BLOQUE

Función de búsqueda del TNC

Con la función de búsqueda del TNC es posible buscar un texto cualquiera dentro de un programa, y si es necesario sustituirlo por un texto nuevo.

Buscar un texto cualquiera

- ▶ Seleccionar la frase en la que se encuentra memorizada la palabra que se va a buscar

BUSQUEDA

- ▶ Seleccionar función de búsqueda: el TNC superpone la ventana de búsqueda y visualiza en la función de softkey las funciones de búsqueda disponibles (ver tabla funciones de búsqueda)

X

- ▶ **+40** (introducir el texto de búsqueda, tener en cuenta mayúsculas y minúsculas)

BUSQUEDA

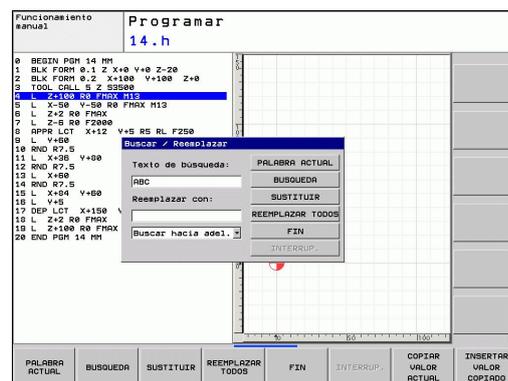
- ▶ Iniciar proceso de búsqueda: el TNC salta a la página siguiente, en la que se encuentra el texto buscado

BUSQUEDA

- ▶ Repetir proceso de búsqueda: el TNC salta a la frase siguiente, en la que se encuentra memorizado el texto buscado

FIN

- ▶ Finalizar función de búsqueda



Buscar/sustituir un texto cualquiera

La función Buscar/Reemplazar no es posible si

- un programa está protegido
- el programa está siendo ejecutado en este momento por el TNC

En la función REEMPLAZAR TODO prestar atención en no reemplazar partes del texto, que no deben ser modificadas. Los textos reemplazados se pierden irremediabilmente.

- ▶ Seleccionar la frase en la que se encuentra memorizada la palabra que se va a buscar

BUSQUEDA

- ▶ Seleccionar función de búsqueda: el TNC superpone la ventana de búsqueda y visualiza en la función de softkey las funciones de búsqueda disponibles

X

- ▶ Para introducir el texto de búsqueda, tener en cuenta mayúsculas y minúsculas, comprobar con la tecla ENT

Z

- ▶ Introducir el texto que se va a sustituir, tener en cuenta mayúsculas y minúsculas

BUSQUEDA

- ▶ Iniciar proceso de búsqueda: el TNC salta al siguiente texto buscado

SUSTITUIR

- ▶ Para reemplazar el texto y saltar a continuación al siguiente punto encontrado: pulsar Softkey REEMPLAZAR, o para reemplazar en todos los puntos encontrados. pulsar Softkey REEMPLAZAR TODO, o para no reemplazar el texto y saltar al siguiente punto encontrado: pulsar la softkey BUSCAR

FIN

- ▶ Finalizar función de búsqueda

3.3 Gestión de fichero: Nociones básicas

3.3 Gestión de fichero: Nociones básicas

Ficheros

Ficheros en el TNC	Tipo
Programas	
En formato HEIDENHAIN	.H
En formato DIN/ISO	.I
Tablas para	
Herramientas	.T
Cambiador de herramientas	.TCH
Palets	.P
Puntos cero	.D
Puntos	.PNT
Presets	.PR
Palpadores	.TP
Herramientas de torneado	.TRN
Ficheros de Backup	.BAK
Datos dependientes (p. ej. puntos de división)	.DEP
Textos como	
ficheros ASCII	.A
Ficheros de protocolo	.TXT
Ficheros auxiliares	.CHM

Cuando se introduce un programa de mecanizado en el TNC, primero se le asigna un nombre. El TNC memoriza el programa en el disco duro como un fichero con el mismo nombre. También puede memorizar textos y tablas como ficheros.

Para encontrar y gestionar rápidamente los ficheros, el TNC dispone de una ventana especial para la gestión de ficheros. Aquí se puede llamar, copiar y renombrar a los diferentes ficheros.

Con el TNC se pueden gestionar y guardar ficheros con un tamaño máximo de hasta **2 GByte**.



Dependiendo de la configuración, el TNC crea después de editar y guardar un programa NC, un fichero Backup *.bak. Esto puede perjudicar el espacio de almacenaje disponible.

Nombres de ficheros

En los programas, tablas y textos el TNC añade una extensión separada del nombre del fichero por un punto. Dicha extensión especifica el tipo de fichero.

Nombre fichero	Tipo fichero
PROG20	.H

La longitud del nombre del fichero no debe sobrepasar los 25 caracteres, de lo contrario, el TNC ya no muestra el nombre del programa completo.

Los nombres de ficheros en el TNC se basan en la norma siguiente: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Por consiguiente, los nombres de ficheros pueden contener los caracteres siguientes:

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g
h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 . _ -

Todos los demás caracteres no deben emplearse en nombres de ficheros, a fin de evitar problemas en la transmisión de ficheros.



La longitud máxima permitida del nombre del fichero debe ser lo suficientemente larga para no sobrepasar la longitud de búsqueda máxima permitida de 82 caracteres, ver "Rutas de búsqueda", Página 95.

3.3 Gestión de fichero: Nociones básicas**Protección de datos**

HEIDENHAIN recomienda memorizar periódicamente en un PC los nuevos programas y ficheros elaborados.

Con el software gratuito de transmisión de datos TNCremo NT, HEIDENHAIN ofrece la posibilidad de generar copias de seguridad de los datos memorizados en el TNC fácilmente.

Además necesita un soporte informático que contenga una copia de seguridad de todos los datos específicos de la máquina (programa de PLC, parámetros de máquina, etc.). Dado el caso, rogamos se pongan en contacto con el constructor de su máquina.



Borrar periódicamente los ficheros que ya no se necesiten, para que el TNC disponga de suficiente memoria libre en el disco duro para ficheros del sistema (p. ej. tabla de herramienta).

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Directorios

Dado que puede guardar numerosos programas o archivos en el disco duro, se aconseja organizar los distintos ficheros en directorios (carpetas), para poder localizarlos fácilmente. En estos directorios se pueden añadir más directorios, llamados subdirectorios. Con la tecla +/- o ENT puede superponer o suprimir subdirectorios.

Rutas de búsqueda

El camino de búsqueda indica la unidad y todos los directorios o subdirectorios en los que hay memorizado un fichero. Las distintas indicaciones se separan con el signo "\".



¡La longitud máxima permitida de búsqueda, es decir, todos los caracteres de la unidad, directorio y nombre de fichero, incluida la extensión, no debe sobrepasar los 82 caracteres!

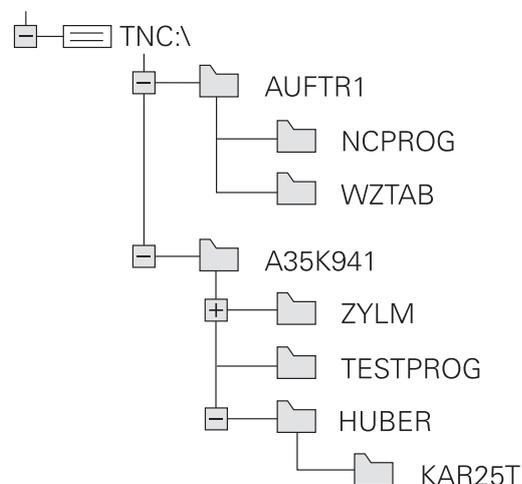
Los identificadores de la unidad pueden poseer como máximo 8 letras mayúsculas

Ejemplo

En la unidad **TNC:** se ha instalado el directorio **AUFTR1**. Después se crea en el directorio **AUFTR1** el subdirectorio **NCPROG**, en el cual se memoriza el programa de mecanizado **PROG1.H**. De esta forma el programa de mecanizado tiene el siguiente camino de búsqueda:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

En el gráfico de la derecha se muestra un ejemplo para la visualización de un directorio con diferentes caminos de búsqueda.



3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Resumen: Funciones de la gestión de ficheros

Función	Softkey	Página
Copiar ficheros individuales		99
Visualizar un determinado tipo de ficheros		98
Ejecutar el fichero nuevo		99
Visualizar los últimos 10 ficheros seleccionados		102
Borrar fichero o directorio		103
Marcar fichero		104
Renombrar ficheros		105
Proteger el fichero contra borrado y modificaciones		106
Eliminar la protección del fichero		106
Importar tabla de herramientas		150
Administrador de red		109
Seleccionar editor		106
Clasificar los ficheros según sus características		105
Copiar directorio		102
Borrar directorio con todos los subdirectorios		
Visualizar los directorios de una unidad		
Renombrar directorio		
Crear nuevo directorio		

Llamar la gestión de ficheros

PGM
MGT

- Pulsar la tecla PGM MGT: El TNC muestra la ventana para la gestión de ficheros (véase el ajuste básico. Si el TNC visualiza otra subdivisión de pantalla, pulsar la softkey VENTANA)

La ventana estrecha de la izquierda muestra las bases de datos y directorios disponibles. Las unidades caracterizan sistemas en los cuales se memorizan o transmiten datos. Una base de datos es el disco duro del TNC, las otras son las conexiones de datos (RS232, Ethernet), a las que se puede conectar p.ej. un ordenador PC. Un directorio se caracteriza siempre por un símbolo (izquierda) y el nombre del mismo (derecha). Los subdirectorios están un poco más desplazados a la derecha. Si delante del símbolo de la carpeta se muestra un triángulo, entonces es que aún existen otros subdirectorios que pueden visualizarse con la tecla +/- o ENT.

En la ventana grande de la derecha se visualizan todos los ficheros memorizados en el directorio elegido. Para cada archivo se muestran varias informaciones, que se encuentran clasificadas en la tabla de abajo.

Nombre fichero	Byte	Estado	Fecha	Tiempo
DXF.H	282		27-07-2012	07:06:21
EF00.H	354		02-05-2011	10:15:22
EX11.H	1978		12-03-2012	11:23:20
EX18.H	959		12-03-2012	07:52:59
EX18.SL.H	1792		02-05-2011	10:15:22
EX18.H	798		28-07-2012	00:08:10
EX18.SL.H	1512		02-05-2011	10:15:22
EX4.H	1038		02-05-2011	10:15:22
HEBEL.H	941		02-05-2011	10:15:22
koord.h	1598	S	02-05-2011	10:15:22
NEUL.I	834		02-05-2011	10:15:22
PS08.P	444		12-03-2012	07:54:14
PL.H	2697		02-05-2011	10:15:22
Ra-P1.h	8875		10-09-2012	12:06:24
Rastplatte.h	8937		28-07-2012	10:01:28
Rastplatte.h.bak	8988		13-10-2010	00:18:23
Reset.h	235		02-05-2011	10:15:22
Schulter.h	3477		28-07-2012	00:59:00
START.H	478	H	02-05-2011	10:15:22
START.H	823		02-05-2011	10:15:22
TC.H	1388		12-03-2012	11:41:44
tufohne.H	1971		09-10-2012	07:11:21
wheel.h	10767		10-09-2012	14:02:41
zerohill.t.d	8557		02-05-2011	10:15:22

Visualización	Significado
Nombre fichero	Nombre con un máximo de 25 dígitos
Tipo	Tipo fichero
Bytes	Tamaño del fichero en Byte
Estado	Características del fichero:
E	Programa seleccionado en el modo de funcionamiento Programación
S	Programa seleccionado en el modo de funcionamiento Test del pgm
M	Programa seleccionado en el modo de funcionamiento Ejecución del programa
	El fichero está protegido contra borrado y modificaciones
	El fichero está protegido contra borrado y modificaciones puesto que se encuentra en ejecución
Fecha	Fecha de la última modificación del fichero
Tiempo	Hora de la última modificación del fichero

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Seleccionar unidades, directorios y ficheros



- ▶ Iniciar la gestión de ficheros

Utilizar las teclas cursoras para mover el cursor a la posición deseada de la pantalla:



- ▶ Mueve el cursor de la ventana derecha a la izquierda y viceversa



- ▶ Mueve el cursor arriba y abajo en una ventana



- ▶ Mueve el cursor arriba y abajo por páginas en una ventana

**Paso 1:** Seleccionar la unidad

- ▶ Marcar la unidad en la ventana izquierda



- ▶ Seleccionar la unidad: Pulsar la softkey SELECCIONAR, o



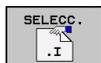
- ▶ Pulsar tecla ENT

Paso 2: Seleccionar directorio

- ▶ Marcar el directorio en la ventana izquierda: automáticamente la ventana derecha muestra todos los ficheros del directorio seleccionados (destacados en un color más claro)

Paso 3: Seleccionar fichero

- ▶ Pulsar la softkey SELECCIONAR TIPO

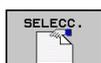


- ▶ Pulsar la softkey del tipo de fichero deseado o



- ▶ visualizar todos los ficheros: Pulsar la softkey VISUALIZAR TODOS

- ▶ Marcar el fichero en la ventana derecha



- ▶ Pulsar la softkey SELECCIONAR, o



- ▶ Pulsar tecla ENT

El TNC activa el fichero seleccionado en el modo de funcionamiento, desde el cual se ha llamado a la gestión de ficheros

Crear nuevo directorio

En la ventana izquierda marcar el directorio, en el que se quiere crear un subdirectorio

- ▶ **NUEVO** (introducir nuevo nombre de directorio)

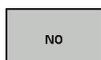


- ▶ Pulsar tecla ENT

DIRECTORIO / GENERAR NUEVO ?



- ▶ Confirmar con la softkey SI, o



- ▶ interrumpir con la softkey NO

Crear nuevo fichero

- ▶ Seleccionar el directorio, en el que se desee crear el nuevo fichero.



- ▶ **Introducir NUEVO** (nuevo nombre de fichero con la extensión del fichero) y pulsar la tecla ENT , o

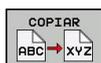


- ▶ Abrir diálogo para crear un nuevo fichero, introducir **NUEVO** (nuevo nombre de fichero con extensión del fichero) y pulsar la tecla ENT .



Copiar fichero individual

- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero a copiar



- ▶ Pulsar la softkey COPIAR: seleccionar la función de copiar El TNC abre una ventana de superposición



- ▶ Introducir el nombre del fichero destino y aceptar con la tecla ENT o la softkey OK: el TNC copia el fichero al directorio actual, o en el directorio de destino seleccionado. Se mantiene el fichero original, o



- ▶ Pulsar la softkey Seleccionar directorio de destino para elegir un directorio de destino en una ventana superpuesta y aceptar con la tecla ENT o la softkey OK: el TNC copia el fichero con el mismo nombre al directorio seleccionado. Se mantiene el fichero original.



El TNC muestra una una indicación del avance después de iniciar proceso de copia con la tecla ENT o con la softkey EJECUTAR.

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Copiar un fichero a otro directorio

- ▶ Seleccionar la subdivisión de la pantalla con las dos ventanas de igual tamaño
- ▶ Visualizar en ambas ventanas los directorios: Pulsar la Softkey CAMINO

Ventana derecha

- ▶ Desplazar el cursor sobre el directorio en el cual se quieren copiar ficheros y visualizarlos con la tecla ENT en dicho directorio

Ventana izquierda

- ▶ Seleccionar el directorio con los ficheros que se quieren copiar y pulsar ENT para visualizarlos



- ▶ Visualizar las funciones para marcar ficheros



- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero que se quiere copiar y marcar. Si se desea se pueden marcar más ficheros de la misma forma



- ▶ Copiar los ficheros marcados al directorio de destino

Otras funciones para marcar: ver "Marcar ficheros", Página 104.

Si se han marcado ficheros tanto en la ventana izquierda como en la derecha, el TNC copia del directorio en el que se encuentra el cursor.

Sobrescribir ficheros

Cuando se copian ficheros a un directorio en el cual existen ficheros con el mismo nombre, el TNC pregunta si se desean sobrescribir los ficheros del directorio de destino:

- ▶ Sobrescribir todos los ficheros (campo "ficheros existentes" seleccionado): Pulsar la softkey OK o
- ▶ No sobrescribir ningún fichero: Pulsar la softkey CANCELAR o

Si se quiere sobrescribir un fichero protegido, hay que seleccionarlo en el campo "ficheros protegidos" y/o cancelar el proceso.

Copiar tabla

Importar líneas en una tabla

Al copiar una tabla en una tabla ya existente, mediante la softkey **SUSTITUIR CAMPOS** se pueden sobrescribir líneas individuales.

Condiciones:

- previamente debe existir la tabla de destino
- el fichero a copiar sólo puede contener las líneas a sustituir
- el tipo de fichero de las tablas debe ser idéntico



Mediante la función **SUSTITUIR CAMPOS** se sobrescriben líneas en la tabla de destino. Se recomienda crear una copia de seguridad de la tabla original para evitar una pérdida de datos.

Ejemplo

Con un aparato de preajuste se ha medido la longitud y el radio de 10 nuevas herramientas. A continuación el aparato de preajuste genera la tabla de herramientas TOOL_Import.T con 10 líneas (corresponde a 10 herramientas).

- ▶ Copie esta tabla del soporte de datos externo en un directorio cualquiera
- ▶ Copiar la tabla generada externamente mediante la gestión de ficheros del TNC a la tabla actual TOOL.T: el TNC pregunta si debe sobrescribir la tabla de herramientas actual TOOL.T:
- ▶ Si se pulsa la softkey **SI**, el TNC sobrescribe completamente el fichero actual TOOL.T. Después del proceso de copiado, TOOL.T se compone de 10 líneas
- ▶ O se pulsa la softkey **SUSTITUIR CAMPOS**, entonces el TNC sobrescribe las 10 líneas en el fichero TOOL.T. El TNC no modifica los datos de las demás líneas

Extraer líneas de una tabla

En las tablas se puede marcar una o varias líneas y guardarlas en una tabla separada.

- ▶ Abrir la tabla de la cual se quiere copiar líneas
- ▶ Con las teclas de flecha seleccionar la primera línea a copiar
- ▶ Pulsar la Softkey **ADICIONAL** la softkey
- ▶ Pulsar la softkey **MARCAR**.
- ▶ En su caso marcar las demás líneas
- ▶ Pulsar la softkey **GUARDAR COMO**.
- ▶ Introducir un nombre de tabla donde se deben guardar las líneas seleccionadas.

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Copiar directorio

- ▶ Desplazar el cursor en la ventana derecha sobre el directorio que se quiere copiar
- ▶ Pulsar la softkey COPIAR: el TNC visualiza la ventana para seleccionar el directorio de destino.
- ▶ Seleccionar el directorio de destino y confirmar con la tecla ENT o con la softkey OK: el TNC copia el directorio seleccionado, incluidos los subdirectorios, en el directorio de destino seleccionado.

Seleccionar uno de los últimos ficheros empleados



- ▶ Iniciar la gestión de ficheros



- ▶ Visualizar los últimos 10 ficheros empleados: Pulsar la softkey ÚLTIMOS FICHEROS

Emplear las teclas cursoras para desplazar el cursor sobre el fichero que se quiere seleccionar:



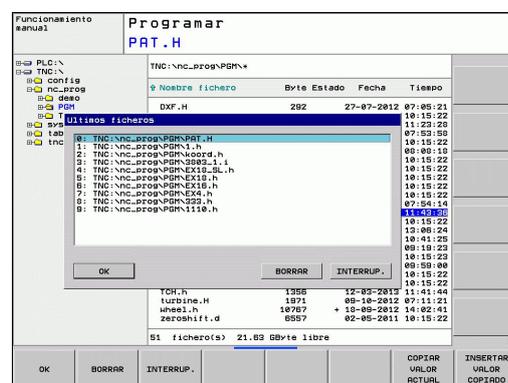
- ▶ Mueve el cursor arriba y abajo en una ventana



- ▶ Seleccionar fichero: Pulsar la softkey OK, o



- ▶ Pulsar tecla ENT



Borrar fichero



¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

¡El borrado de datos es irreversible!

- ▶ Mover el cursor sobre el fichero que se desea borrar



- ▶ Seleccionar función de borrar: Pulsar la softkey BORRAR. El TNC pregunta si realmente se desea borrar el fichero
- ▶ Confirmar el borrado: Pulsar la softkey OK, o
- ▶ Interrumpir el borrado: Pulsar la softkey INTERRUMPIR

Borrar directorio



¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

¡El borrado de datos es irreversible!

- ▶ Mover el cursor sobre el fichero que se desea borrar



- ▶ Seleccionar función de borrar: Pulsar la softkey BORRAR. El TNC pregunta si realmente se desea borrar el directorio con todos los subdirectorios y ficheros.
- ▶ Confirmar el borrado: Pulsar la softkey OK, o
- ▶ Interrumpir el borrado: Pulsar la softkey INTERRUMPIR

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Marcar ficheros

Función para marcar	Softkey
Marcar ficheros sueltos	
Marcar todos los ficheros del directorio	
Eliminar la marca del fichero deseado	
Eliminar la marca de todos los ficheros	
Copiar todos los ficheros marcados	

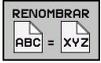
Las funciones como copiar o borrar ficheros se pueden utilizar simultáneamente tanto para un sólo fichero como para varios ficheros. Para marcar varios ficheros se procede de la siguiente forma:

- ▶ Mover el cursor sobre el primer fichero

	▶ Visualizar las funciones para marcar: pulsar la softkey MARCAR
	▶ Marcar un fichero: pulsar la softkey MARCAR FICHERO
	▶ Mover el cursor a otros ficheros. ¡Sólo funciona mediante softkeys, no es posible navegar con las teclas cursoras!
	
	▶ Marcar otros ficheros: Pulsar la softkey MARCAR FICHERO, etc.
	▶ Copiar los ficheros marcados: pulsar la softkey COPIAR MARCA o
	▶ Borrar los ficheros marcados: Pulsar la softkey FIN para abandonar las funciones de marcación
	y, a continuación, pulsar la softkey BORRAR para borrar los ficheros marcados

Cambiar nombre de fichero

- ▶ Desplazar el cursor sobre el fichero que se quiere renombrar



- ▶ Seleccionar la función para renombrar
- ▶ Introducir un nuevo nombre de fichero: el tipo de fichero no se puede modificar
- ▶ Realizar cambio de nombre: pulsar la softkey OK o la tecla ENT

Clasificar ficheros

- ▶ Seleccionar la carpeta en la que desea clasificar los ficheros



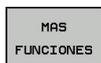
- ▶ Seleccionar la softkey CLASIFICAR
- ▶ Seleccionar la softkey con el criterio de representación correspondiente

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Otras funciones

Proteger fichero/retirar protección del fichero

- ▶ Mover el cursor sobre el fichero que se quiere proteger



- ▶ Seleccionar funciones adicionales: Softkey ADICIONAL PULSAR FUNCIÓN



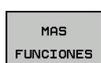
- ▶ Activar la protección del fichero: pulsar la softkey PROTEGER. El fichero recibe el estado P



- ▶ Eliminar la protección: pulsar la softkey DESPROT

Seleccionar editor

- ▶ Mover el cursor en la ventana derecha sobre el fichero que se desea abrir



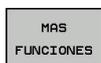
- ▶ Seleccionar funciones adicionales: Softkey ADICIONAL PULSAR FUNCIÓN



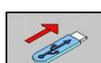
- ▶ Selección del editor con el que debe abrirse el fichero seleccionado: pulsar la softkey SELECCIONAR EDITOR
- ▶ Marcar el editor deseado
- ▶ Pulsar la softkey OK para abrir el fichero

Conectar/retirar aparatos USB

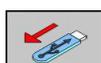
- ▶ Mover el cursor luminoso a la ventana izquierda



- ▶ Seleccionar funciones adicionales: Softkey ADICIONAL PULSAR FUNCIÓN



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys
- ▶ Buscar la unidad USB
- ▶ Para desconectar la unidad USB: mover el cursor luminoso a la unidad USB



- ▶ Desconectar el aparato USB

Más información: ver "Dispositivos USB en el TNC", Página 110.

Transmisión de datos desde/hacia un soporte de datos externo



Antes de que se pueda transmitir datos a un soporte de datos externo, se debe ajustar el interfaz de datos ver "Establecer interfaces de datos", Página 430.

Si se transmiten datos mediante la interfaz serie, pueden surgir problemas dependiendo del software utilizado para la transmisión de datos, los cuales pueden subsanarse ejecutando de nuevo la transmisión.

PGM
MGT

- ▶ Iniciar la gestión de ficheros

VENTANA

- ▶ Seleccionar la subdivisión de la pantalla para la transmisión de datos: pulsar la softkey VENTANA. El TNC muestra en la mitad izquierda de la pantalla todos los ficheros del directorio actual, y en la mitad derecha todos los ficheros memorizados en el directorio raíz TNC:\.

Emplear las teclas cursoras para desplazar el cursor sobre el fichero que se desea transmitir:



- ▶ Mueve el cursor arriba y abajo en una ventana



- ▶ Mueve el cursor de la ventana derecha a la ventana izquierda y viceversa



Funcionamiento manual		Programar	
TNC:\nc_prog\PGM*		TNC:*	
Nombre fichero	Byte Estado	Nombre fichero	Byte Estado
DXF.H	292	contig	
error.h	554	nc_prog	
EX11.H	1976	brst10e	
EX18.H	859	table	
EX18_SL.H	1762	trncuioe	17260
EX18_H	788		
EX18_SL.H	1513		
EX4.H	1938		
HEBEL.H	541		
hooch.h	1386		
NEUL.I	684		
PS20.P	444		
STAT.H	132		
PL.H	2657		
Re-P1.h	6875		
Rastplatte.h	4827		
Rastplatte.h.bak	6288		
Reset.h	395		
Schulter.h	5477		
STAT.H	479		
STAT1.H	823		
TCH.H	1358		
Lurdine.H	1971		
uhel1.h	16787		
zeroshift.d	8587		

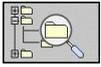
51 fichero(s) 21.63 GByte libre 6 fichero(s) 21.63 GByte libre

PRIMA PRIMA SELECC. COPIAR SELECC. VENTANA VTS. FIN

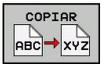
3.4 Trabajar con la gestión de ficheros

Si se quiere copiar del TNC al soporte de datos externo, se desplaza el cursor a la ventana izquierda sobre el fichero que se quiere transmitir.

Si se quiere copiar del soporte de datos externo al TNC, se desplaza el cursor a la ventana derecha sobre el fichero que se quiere transmitir.



- ▶ Seleccionar otra unidad o directorio: pulsar la softkey para la selección del directorio, el TNC muestra una ventana superpuesta. Seleccionar el directorio deseado en la ventana superpuesta con las teclas del cursor y la tecla ENT.



- ▶ Transmitir ficheros individuales: Pulsar la softkey COPIAR, o



- ▶ Transmitir varios ficheros: Pulsar la softkey MARCAR (en la segunda carátula de softkeys, véase "Marcar ficheros", página 111)

- ▶ Confirmar con la softkey OK o con la tecla ENT. El TNC muestra una ventana de estados en la cual se informa sobre el proceso de copiado, o



- ▶ Finalizar la transmisión de datos: desplazar el cursor a la ventana izquierda y después pulsar la softkey VENTANA. El TNC muestra de nuevo la ventana standard para la gestión de ficheros



Para seleccionar otro directorio en la visualización de doble ventana de datos, pulsar la softkey VISUALIZAR ÁRBOL. ¡Si pulsa la softkey VISUALIZAR FICHEROS, el TNC muestra el contenido del directorio seleccionado!

El TNC en la red



Para conectar la tarjeta Ethernet a su red, ver "Interfaz Ethernet".

El TNC crea un protocolo de los mensajes de error durante el funcionamiento de la red ver "Interfaz Ethernet".

Cuando el TNC está conectado a una red de comunicaciones, en la ventana de directorios a la izquierda se dispone unidades de datos adicionales (véase la imagen). Todas las funciones descritas anteriormente (seleccionar la unidad, copiar ficheros, etc.) también son válidas para bases de datos de comunicaciones, siempre que su acceso lo permita.

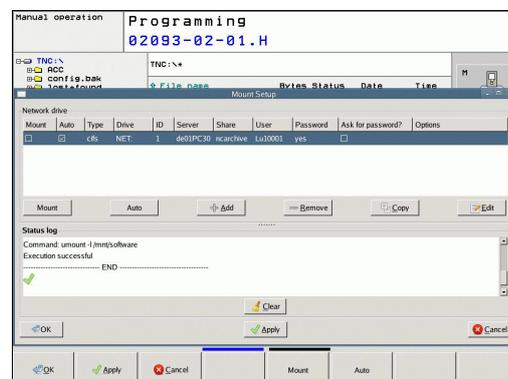
Conexión y desconexión de unidades de comunicaciones

PGM
MGT

- ▶ Seleccionar gestión de ficheros: Pulsar la tecla PGM MGT, y si es preciso, seleccionar con la softkey VENTANA la subdivisión de pantalla tal como se muestra en la figura de arriba a la derecha

RED

- ▶ Seleccionar ajuste de red: pulsar la softkey RED (segunda barra de softkeys).
- ▶ Gestionar unidades de red: Softkey CONEXIÓN DE SISTEMA DE RED PULSAR DEFINER. El TNC muestra en una ventana posibles sistemas de red, a los que se tiene acceso. Con las softkeys que se describen a continuación se determinan las conexiones para cada unidad



Función	Softkey
Realizar la conexión de red, cuando la conexión está activada el TNC marca la columna Mount .	Conectar
Finalizar una conexión de red	Separar
Realizar la conexión en red automáticamente cuando se conecta el TNC. Cuando la conexión se haya realizado automáticamente, el TNC marca la columna Auto	Auto
Instalar nueva conexión de red	Añadir
Borrar conexión de red existente	Eliminar
Copiar conexión de red	Copiar
Editar conexión de red	Mecanizar
Borrar ventana de estado	Vaciar

3.4 Trabajar con la gestión de ficheros**Dispositivos USB en el TNC**

Puede proteger datos de forma especialmente fácil mediante aparatos USB o centrarlos en el TNC. El TNC soporta los aparatos USB siguientes:

- Unidades de disco con sistema de fichero FAT/VFAT
- Memory-sticks con sistema de fichero FAT/VFAT
- Discos duros con sistema de fichero FAT/VFAT
- Unidades de CD-ROM con sistema de fichero Joliet (ISO9660)

El TNC reconoce automáticamente dichos aparatos USB al conectarlos. El TNC no da soporte a aparatos USB con otros sistemas de fichero (p.ej. NTFS). Entonces el TNC emite un aviso de error al conectarlo **USB: el TNC no soporta el aparato**.



El TNC también emite el aviso de error **USB: el TNC no soporta el aparato** al conectar un concentrador USB. En este caso, eliminar el aviso con sólo pulsar la tecla CE.

En principio, todos los aparatos USB deberían poder ser conectados con los sistemas de fichero arriba mencionados al TNC. Puede ocurrir que el control no reconoce correctamente un aparato USB. En estos casos hay que utilizar otro tipo de aparato USB.

La gestión de ficheros visualiza los aparatos USB como una unidad propia en el árbol de directorios, de manera que puede utilizar correctamente las funciones descritas en la sección anterior para la gestión de ficheros.



El fabricante de la máquina puede editar nombres fijos para los aparatos USB. ¡Prestar atención al manual de su máquina!

Para desconectar un aparato USB, debe proceder del siguiente modo:

-  ▶ Seleccionar gestión de ficheros: Pulsar la tecla PGM MGT
-  ▶ Seleccionar la ventana izquierda con las teclas cursoras
-  ▶ Seleccionar el aparato USB a separar con una tecla cursora
-  ▶ Seguir conmutando la carátula de softkeys
-  ▶ Seleccionar funciones adicionales
-  ▶ Seleccionar la función Desconectar aparato USB: el TNC retira el aparato USB del árbol de directorios
-  ▶ Finalizar la gestión de ficheros

Por el contrario, puede volver a conectar un aparato USB anteriormente retirado, pulsando la siguiente softkey:

-  ▶ Seleccionar la función para volver a conectar aparatos USB

4

**Programación:
Ayudas a la
programación**

4.1 Teclado virtual en pantalla

4.1 Teclado virtual en pantalla

Si se utiliza la versión compacta (sin teclado alfanumérico) del TNC 320, las letras y los caracteres especiales se pueden introducir con el teclado virtual en pantalla o mediante un teclado de PC conectado a través de la conexión USB.



Introducir el texto con el teclado de pantalla

- ▶ Para introducir las letras, p. ej. para nombres de programa o de directorio, con el teclado de pantalla, pulsar la tecla GOTO.
- ▶ El TNC abre una ventana, en la cual se representa el campo de introducción de cifras del TNC con la agrupación de letras correspondiente.
- ▶ De forma eventual, pulsando repetidamente la tecla correspondiente, se mueve el cursor hasta el carácter deseado
- ▶ Antes de introducir el siguiente carácter, espere a que el TNC haya aceptado el carácter seleccionado en el campo de introducción
- ▶ Aceptar el texto en el campo de diálogo abierto con la softkey OK

Seleccionar entre mayúsculas y minúsculas con la softkey abc/ABC. En caso de que el constructor de la máquina haya definido caracteres especiales adicionales, puede añadirlos y llamarlos mediante la softkey CARACTERES ESPECIALES. Para borrar caracteres concretos, utilizar la softkey BACKSPACE (Retroceso).

4.2 Añadir comentarios

Aplicación

Se pueden añadir comentarios en un programa de mecanizado, a fin de explicar pasos de programa o de ofrecer instrucciones.



Cuando el TNC ya no puede mostrar un comentario entero en la pantalla, aparece el símbolo >> en la pantalla.

El último carácter en una frase de comentario no puede ser una tilde (~).

Existen tres posibilidades para añadir un comentario.

Comentario durante la introducción del programa

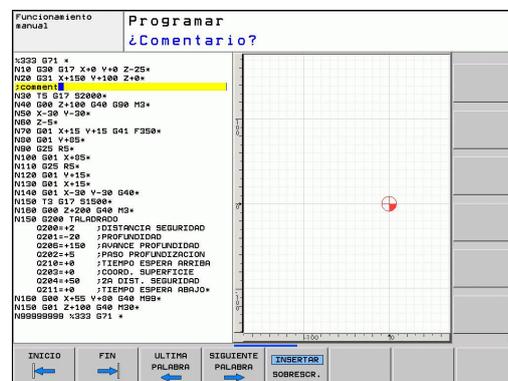
- ▶ Para introducir datos en una frase del programa se pulsa "," (punto y coma) en el teclado alfanumérico - el TNC pregunta **¿COMENTARIO ?**
- ▶ Introducir el comentario y finalizar la frase con la tecla END

Añadir un comentario posteriormente

- ▶ Seleccionar la frase, en la cual se quiere añadir el comentario
- ▶ Con la tecla de cursor de la derecha se selecciona la última palabra de la frase: aparece un punto y coma al final de la frase y el TNC pregunta **¿Comentario?**
- ▶ Introducir el comentario y finalizar la frase con la tecla END

Comentario en una misma frase

- ▶ Seleccionar la frase detrás de la cual se quiere añadir el comentario
- ▶ Abrir el diálogo de programación con la tecla "," (punto y coma) del teclado alfanumérico
- ▶ Introducir el comentario y finalizar la frase con la tecla END



4.2 Añadir comentarios

Funciones al editar el comentario

Función	Softkey
Saltar al principio del comentario	
Saltar al final del comentario	
Saltar al principio de una palabra. Las palabras se separan con un espacio	
Saltar al final de la palabra. Las palabras se separan con un espacio	
Conmutar entre modo introducir y sobrescribir	

4.3 Estructurar programas

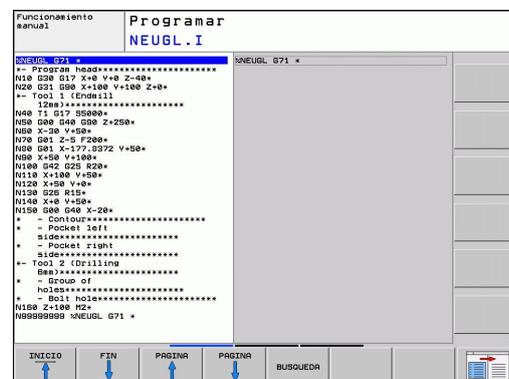
Definición, posibles aplicaciones

El TNC ofrece la posibilidad de comentar los programas de mecanizado con frases de estructuración. Las frases de estructuración son textos breves (máx. 37 signos) que se entienden como comentarios o títulos de las frases siguientes del programa.

Los programas largos y complicados se hacen más visibles y se comprenden mejor mediante frases de estructuración.

Esto facilita el trabajo en posteriores modificaciones del programa. Las frases de estructuración se añaden en cualquier posición dentro del programa de mecanizado. Se representan en una ventana propia y se pueden ejecutar o completar.

Los puntos de estructuración insertados serán gestionados por el TNC en un fichero separado (terminación .SEC.DEP). Con ello se aumenta la velocidad al navegar en la ventana de estructuración.



Visualizar la ventana de estructuración/cambiar la ventana



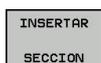
- ▶ Visualizar la ventana de estructuración: seleccionar la subdivisión de la pantalla PROGRAMA + ESTRUCT.



- ▶ Cambiar la ventana activa: Pulsar la softkey „Cambiar ventana”

Añadir frases de estructuración en la ventana del pgm (izq.)

- ▶ Seleccionar la frase deseada, detrás de la cual se quiere añadir la frase de estructuración



- ▶ Pulsar la softkey INSERTAR ESTRUCTURACIÓN o la tecla * sobre el teclado ASCII
- ▶ Introducir el texto de estructuración mediante el teclado alfanumérico



- ▶ Si es necesario, modificar la profundidad de estructuración mediante Softkey

Seleccionar frases en la ventana de estructuración

Si en la ventana de estructuración se salta de frase a frase, el TNC también salta en la ventana izquierda del programa a dicha frase. De esta forma se saltan grandes partes del programa en pocos pasos.

4.4 La calculadora

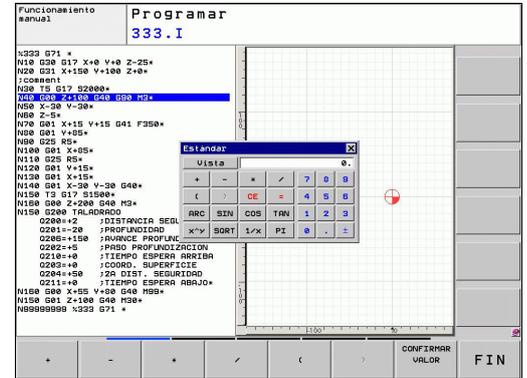
4.4 La calculadora

Manejo

El TNC dispone de una calculadora con las funciones matemáticas más importantes.

- ▶ Abrir la calculadora y cerrar de nuevo con la tecla CALC
- ▶ Seleccionar funciones de cálculo: Introducir orden breve mediante softkey o con el teclado alfanumérico.

Función de cálculo	Comando abreviado (tecla)
Sumar	+
Restar	-
Multiplicar	*
Dividir	/
Cálculo entre paréntesis	()
Arcocoseno	ARC
Seno	SEN
Coseno	COS
Tangente	TAN
Elevar un valor a una potencia	X^Y
Sacar la raíz cuadrada	SQRT
Función de inversión	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Sumar un valor a la memoria intermedia	M+
Guardar un valor en la memoria intermedia	MS
Llamada a la memoria intermedia	MR
Borrar la memoria intermedia	MC
Logaritmo natural	LN
Logaritmo	LOG
Función exponencial	e^x
Comprobar el signo	SGN
Generar un valor absoluto	ABS
Redondear posiciones detrás de la coma	INT
Redondear posiciones delante de la coma	FRAC
Valor modular	MOD
Seleccionar vista	Ver
Borrar valor	CE
Unidad dimensional	mm o pulgadas



Función de cálculo	Comando abreviado (tecla)
Visualización de los valores angulares	DEG (Grad) o RAD (medidas en radianes)
Tipo de visualización de los valores	DEC (decimal) o HEX (hexadecimal)

Transferir al programa el valor calculado

- ▶ Seleccionar con las teclas la palabra en la que se debe adoptar el valor calculado
- ▶ Abrir la calculadora con la tecla CALC y ejecutar el cálculo deseado
- ▶ Pulsar tecla "Aceptar posición real" o softkey ACEPTAR VALOR: El TNC acepta el valor en el campo de entrada activo y cierra la calculadora



En la calculadora se pueden aceptar también valores procedentes de un programa. Al pulsar la softkey IMPORTAR VALOR, el TNC incorpora el valor del campo de introducción activo en la calculadora.

Ajustar la posición de la calculadora

Bajo la softkey FUNCIONES ADICIONALES se encuentran los ajustes para desplazar la calculadora:

Función	Softkey
Desplazar la calculadora en dirección de la flecha	
Ajustar el ancho de paso para el desplazamiento	
Posicionar la calculadora en el centro	



También se puede desplazar la calculadora con las teclas de flecha de su teclado. En el caso de que haya conectado un ratón, con el mismo también podrá posicionar la calculadora.

4.5 Gráfico de programación

4.5 Gráfico de programación

Desarrollo con y sin gráfico de programación

Mientras se elabora un programa, el TNC puede visualizar el contorno programado con un gráfico de trazos 2D.

- ▶ Para la división de la pantalla cambiar programa izquierda y gráfico derecha: Pulsar la tecla SPLIT SCREEN y softkey PROGRAMA + GRÁFICO



- ▶ Softkey DIBUJO AUTOM. en ON. Mientras se introducen las líneas del programa, el TNC visualiza cada movimiento programado en la ventana del gráfico

Si no se desea que el TNC visualice el gráfico, se fija la softkey DIBUJO AUTOM. en OFF.

DIBUJO AUTOM. ON no puede representar gráficamente repeticiones parciales del pgm.

Realizar el gráfico de programación para un programa ya existente

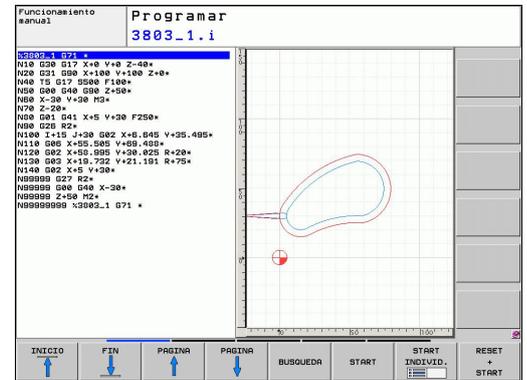
- ▶ Con las teclas de cursor seleccionar la frase hasta la cual se quiere realizar el gráfico o pulsar GOTO e introducir directamente el nº de frase deseada



- ▶ Crear gráfico: Pulsar softkey RESET + START

Otras funciones:

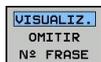
Función	Softkey
Realizar el gráfico de programación completo	
Realizar el gráfico de programación por frases	
Realizar el gráfico de programación completo o completarlo después de RESET + START	
Detener el gráfico de programación. Esta softkey sólo aparece mientras el TNC realiza un gráfico de programación	



Activar o desactivar las frases marcadas



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys: véase figura.



- ▶ Mostrar números de frase: Softkey VISUALIZAR OMITIR NÚM. FRASE en VISUALIZAR
- ▶ Para visualizar núms. frase: Fijar la softkey VISUALIZAR OMITIR NÚM. FRASE en OMITIR

Borrar el gráfico



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys: véase la figura.

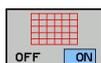


- ▶ Borrar el gráfico: Pulsar la softkey BORRAR GRÁFICO

Mostrar líneas de rejilla



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys: véase la figura.



- ▶ Superponer líneas de rejilla: Pulsar la softkey „MOSTRAR LÍNEAS DE REJILLA“

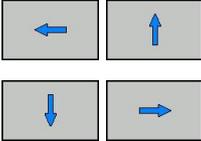
4.5 Gráfico de programación

Ampliación o reducción de sección

Se puede determinar la vista de un gráfico. Con un margen se selecciona la sección para ampliarlo o reducirlo.

- Seleccionar la carátula de softkeys para la ampliación o reducción de una sección (segunda carátula, véase figura)

De esta forma se dispone de las siguientes funciones:

Función	Softkey
Seleccionar el margen y desplazarlo. Para desplazar mantener pulsada la softkey correspondiente	
Reducir marco - para reducirlo pulsar la softkey	
Ampliar marco - para ampliarlo pulsar la softkey	

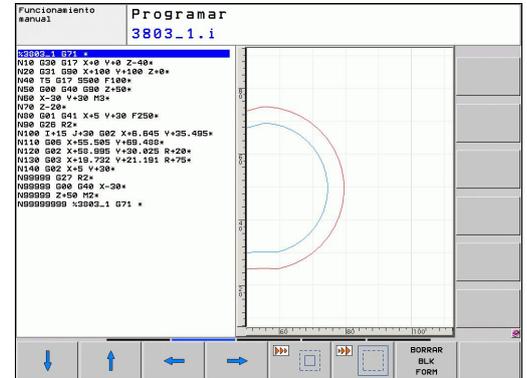
DETALLE
PIEZA

- Con la softkey SECCIÓN PIEZA EN BRUTO aceptar el campo seleccionado

Con la softkey RESET PIEZA EN BRUTO se restablece la sección original.



Si ha conectado un ratón, con el botón izquierdo del ratón puede también crear un marco para la zona a ampliar. También se puede ampliar o reducir el gráfico con la rueda del ratón.



4.6 Avisos de error

Visualizar error

El TNC visualiza el error, entre otros, en:

- Datos introducidos erróneos
- Errores lógicos en el programa
- Elementos de contorno no ejecutables
- Aplicaciones incorrectas del palpador

Si se produce un error, éste se visualiza en rojo en la cabecera. Se visualizan avisos de error largos y de varias líneas abreviados. Si aparece un error en el modo de funcionamiento de la segunda pantalla, éste se visualiza con la palabra "Error" en rojo. La información completa referida a todos los errores surgidos se encuentra en la ventana de error.

Si, en caso excepcional, aparece un "error en el procesamiento de datos", el TNC abre automáticamente la ventana de error. No es posible corregir este tipo de error. Cierre el sistema y reinicie el TNC de nuevo.

El aviso de error de la cabecera se visualiza siempre que se borre o se sustituya por un error de mayor prioridad.

Un aviso de error que contiene el número de una frase de programa, se ha generado en dicha frase o en las anteriores.

Abrir ventana de error



- ▶ Pulsar la tecla ERR. El TNC abre la ventana de error y visualiza todos los avisos de error que se han producido.

Cerrar la ventana de error



- ▶ Pulsar la softkey FIN , o



- ▶ pulsar la tecla ERR. El TNC cierra la ventana de error.

4.6 Avisos de error

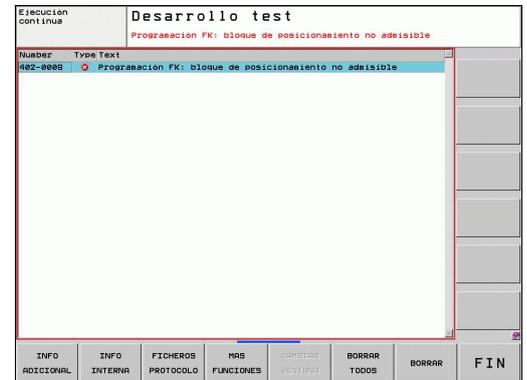
Avisos de error detallados

El TNC muestra posibilidades para la causa del error y posibilidades para la solución del error:

- ▶ Abrir ventana de error

INFO
ADICIONAL

- ▶ Información sobre la causa y solución del error: posicionar el cursor luminoso sobre el aviso de error y pulsar la softkey INFO ADICIONAL. El TNC abre una ventana con información sobre la causa y la solución del error
- ▶ Abandonar info: pulsar la softkey INFO ADICIONAL de nuevo



Softkey INFO INTERNA

La softkey INFO INTERNA ofrece información sobre el aviso de error, que solamente reviste importancia en un caso de servicio.

- ▶ Abrir ventana de error.

INFO
INTERNA

- ▶ Información detallada sobre el aviso de error: posicionar el cursor luminoso sobre el aviso de error y pulsar la softkey INFO INTERNA. El TNC abre una ventana con información interna sobre el error
- ▶ Salir de detalles: Pulsar de nuevo la softkey INFO INTERNA

Borrar error

Borrar errores fuera de la ventana de errores



- ▶ Borrar el error/indicación visualizado en la cabecera: pulsar la tecla CE



En algunos modos de funcionamiento (ejemplo: Editor) no se puede utilizar la tecla CE para borrar el error, ya que ésta está programada para otras funciones.

Borrar varios errores

- ▶ Abrir ventana de error



- ▶ Borrar errores individuales: posicionar el cursor en el aviso de error y pulsar el softkey BORRAR.



- ▶ Borrar todos los errores: pulsar el softkey BORRAR TODOS.

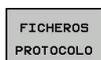


Si la causa de un error no se soluciona, no es posible borrar este error. En este caso se mantiene el aviso de error.

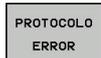
Protocolo de error

El TNC memoriza los errores registrados y sucesos importantes (p. ej. inicio del sistema) en un protocolo de errores. La capacidad del protocolo de errores es limitada. Cuando el protocolo de errores está lleno, el TNC utiliza un segundo fichero. Si el segundo también está lleno, se borra el primer protocolo de errores y se sobrescribe, etc. En caso necesario, conmutar de FICHERO ACTUAL a FICHERO ANTERIOR, a fin de examinar el historial de errores.

- ▶ Abrir ventana de error.



- ▶ Pulsar la softkey FICHEROS DE PROTOCOLO.



- ▶ Abrir protocolo de error: Pulsar la softkey PROTOCOLO DE ERROR.



- ▶ En caso necesario, ajustar el logfile anterior: Pulsar la softkey FICHERO ANTERIOR.



- ▶ En caso necesario, ajustar el logfile actual: Pulsar la softkey FICHERO ACTUAL.

La entrada más antigua del logfile de error se encuentra al principio – la más reciente al final del fichero.

4.6 Avisos de error**Protocolo de teclas**

El TNC memoriza las entradas de teclas y sucesos importantes (p. ej. inicio del sistema) en un protocolo de teclas. La capacidad del protocolo de teclas es limitada. Si el protocolo de teclas está lleno, entonces se conmuta a un segundo protocolo de teclas.

Si el segundo también está lleno, se borra el primer protocolo y se sobrescribe, etc. En caso necesario, conmutar de FICHERO ACTUAL a FICHERO ANTERIOR, a fin de examinar el historial de entradas.

FICHEROS
PROTOCOLO

- ▶ Pulsar la softkey FICHEROS DE PROTOCOLO

PROTOCOLO
PALPACION

- ▶ Abrir logfile de teclas: pulsar la softkey PROTOCOLO DE TECLAS

FICHERO
ANTERIOR

- ▶ En caso necesario, ajustar el logfile anterior: pulsar la softkey FICHERO ANTERIOR

FICHERO
ACTUAL

- ▶ En caso necesario, ajustar el logfile actual: pulsar la softkey FICHERO ACTUAL

El TNC memoriza cada tecla activada durante el funcionamiento del panel de control en un protocolo de teclas. La entrada más antigua se encuentra al principio – la más reciente al final del fichero.

Resumen de teclas y softkeys para examinar los logfiles

Función	Softkey/Teclas
Salto al comienzo del logfile	
Salto al final del logfile	
Logfile actual	
Logfile anterior	
Retroceder/avanzar línea	 
Regreso al menú principal	

Texto de aviso

En un error, por ejemplo al activar una tecla no permitida o al introducir un valor fuera de su margen, el TNC hace referencia a este error con un texto de aviso (verde) en la cabecera. El TNC borra el texto de aviso de la siguiente entrada válida.

Memorizar ficheros de servicio

En caso necesario, se puede memorizar la "situación actual del TNC" y facilitársela al técnico de servicio para su evaluación. Para ello se memoriza un grupo de ficheros de servicio (logfile de errores y de teclas, así como otros ficheros que ofrecen información sobre la situación actual de la máquina y del mecanizado).

Si se activa la función "Memorizar ficheros de servicio" varias veces con el mismo nombre de fichero, se sobrescribirá el grupo de ficheros de servicio anteriormente guardado. Por ello, al realizar la función de nuevo hay que utilizar otro nombre de fichero.

Memorizar ficheros de servicio

- ▶ Abrir ventana de error.



- ▶ Pulsar la softkey FICHEROS DE PROTOCOLO.



- ▶ Pulsar la softkey GUARDAR FICHEROS DE SERVICIO: El TNC abre una ventana superpuesta en la cual se puede introducir un nombre para el fichero de servicio.



- ▶ Memorizar ficheros de servicio: Pulsar la softkey OK.

4.6 Avisos de error**Llamar al sistema de ayuda TNCguide**

Se puede llamar al sistema de ayuda del TNC mediante softkey. En estos momentos obtiene en el sistema de ayuda la misma explicación del error que obtendría al pulsar la tecla HELP.



Si el fabricante de la máquina también pone a disposición un sistema de ayuda, entonces el TNC emite la softkey adicional CONSTRUCTOR DE LA MÁQUINA, mediante la cual puede llamar a este sistema de ayuda separado. Allí encontrará información más detallada referente al aviso de error pendiente.



- ▶ Llamar a la ayuda sobre avisos de error HEIDENHAIN



- ▶ En caso de estar disponible, llamar a la ayuda sobre avisos de error específicos de máquina

4.7 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide

Aplicación



Antes de poder utilizar el TNCguide, desde la página web de HEIDENHAIN se deben descargar los ficheros de ayuda ver "Descargar ficheros de ayuda actuales", Página 134.

El sistema de ayuda sensible al contexto **TNCguide** contiene la documentación de usuario en formato HTML. La llamada del TNCguide tiene lugar pulsando la tecla HELP, con lo cual el TNC, dependiendo de la situación, visualiza parcialmente la correspondiente información directamente (llamada sensible al contexto). Igualmente, si durante la edición de una frase NC accione la tecla HELP, generalmente llegará exactamente al apartado de la documentación con la descripción de la función en cuestión.



El TNC intenta iniciar el TNCguide en el idioma ajustado en el TNC. Si no se dispone todavía de los ficheros de este idioma en el TNC, entonces éste abre la versión en inglés.

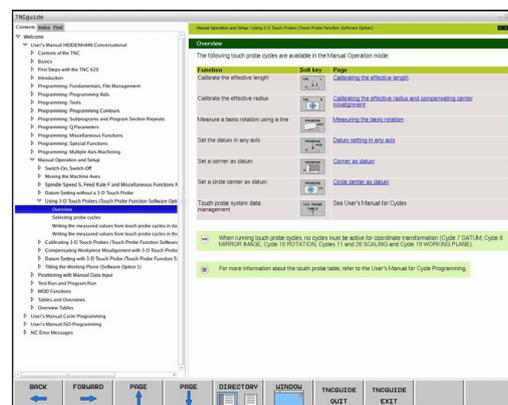
Están disponibles las siguientes documentaciones de usuario en el TNCguide:

- Modo de Empleo en lenguaje conversacional HEIDENHAIN (**BHBKlartext.chm**)
- Modo de empleo en DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Modo de Empleo Programación de ciclos (**BHBcycles.chm**)
- Listado de todos los avisos de error NC (**errors.chm**)

Adicionalmente se dispone de un fichero **main.chm**, en el cual se encuentran resumidos todos los ficheros chm existentes.



Opcionalmente, el constructor de la máquina puede también incluir documentación específica de la máquina en el **TNCguide**. Estos documentos aparecen como libros separados en el fichero **main.chm**.



Trabajar con el TNCguide

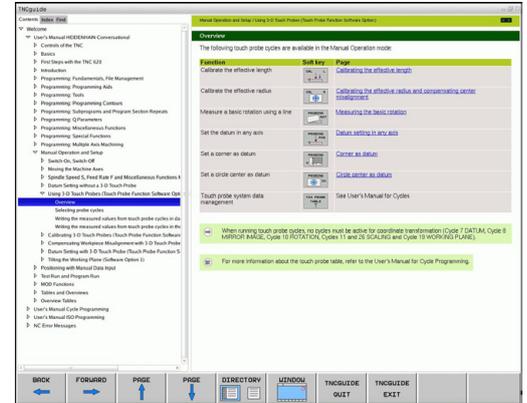
Llamar al TNCguide

Para iniciar el TNCguide, existen varias posibilidades:

- ▶ Pulsar la tecla HELP, si el TNC no está visualizando en estos momentos un aviso de error
- ▶ Pulsar con el ratón sobre softkeys, si anteriormente se ha pulsado sobre el símbolo de ayuda que aparece en el lado inferior derecho de la pantalla
- ▶ Abrir un fichero de ayuda (fichero CHM) mediante la Gestión de ficheros. El TNC puede abrir cualquier fichero CHM, aunque no esté memorizado en el disco duro del TNC



Si aparecen uno o más avisos de error, entonces el TNC visualiza la ayuda directa sobre los avisos de error. Para poder iniciar el **TNCguide** deben, en primer lugar, eliminarse todos los avisos de error. El TNC inicia el navegador estándar definido internamente en el puesto de programación por el sistema durante una llamada del sistema de ayuda (normalmente, el Internet Explorer) sino, un navegador adaptado por HEIDENHAIN.



Se dispone de una llamada sensible al contexto para muchas softkeys, mediante la cual se accede directamente a la descripción de función de la softkey correspondiente. Sólo se dispone de esta funcionalidad mediante el manejo del ratón. Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar la carátula de softkeys, en la cual se visualiza la softkey deseada
- ▶ Pulsar con el ratón sobre el símbolo de ayuda que el TNC visualiza directamente a la derecha mediante la carátula de softkeys: el cursor del ratón cambia sobre los signos de interrogación
- ▶ Pulsar con el signo de interrogación sobre la softkey, cuya función se desee explicar: el TNC abre el TNCguide. Si no existe ningún punto de entrada para la softkey seleccionada, el TNC abre el fichero **main.chm**, desde el que deberá buscarse manualmente la explicación deseada mediante búsqueda de texto completo o navegación

También durante la edición de una frase NC se dispone de una ayuda contextual:

- ▶ Seleccionar una frase NC
- ▶ Situarse dentro de la frase con las teclas cursoras
- ▶ Apretar la tecla HELP: El TNC inicia el sistema de ayuda y muestra una descripción de la función activa (no es el caso para funciones auxiliares o ciclos intergrados por el fabricante de la máquina).

Navegar en el TNCguide

Lo más sencillo es navegar por el TNCguide mediante el ratón. En el lado izquierdo puede verse el Índice. Se puede visualizar el capítulo superior pulsando sobre el triángulo que aparece a la derecha o bien visualizar la página correspondiente pulsando sobre la entrada. El manejo es idéntico al del Explorador de Windows.

Los textos enlazados (listas cruzadas) se muestran en color azul y subrayados. Pulsando sobre el enlace se abre la correspondiente página.

Naturalmente, también se puede utilizar el TNCguide mediante las teclas y softkeys. La siguiente tabla contiene un resumen de las correspondientes funciones de las teclas.

Función	Softkey
<ul style="list-style-type: none"> ■ El índice a la izquierda está activo: Seleccionar la entrada superior o inferior 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ La ventana de texto a la derecha está activa: Desplazar la página hacia abajo o hacia arriba, si el texto o los gráficos no se visualizan totalmente 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ El índice a la izquierda está activo: Abrir el índice. Si no se puede abrir el Índice, salta a la ventana derecha 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ La ventana de texto a la derecha está activa: Sin función 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ El índice a la izquierda está activo: Cerrar el índice. 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ La ventana de texto a la derecha está activa: Sin función 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ El Índice a la izquierda está activo: Visualizar la página seleccionada mediante la tecla cursora 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ La ventana de texto a la derecha está activa: Si el cursor está sobre un enlace, entonces salta a la página enlazada 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ El índice a la izquierda está activo: Conmutar la solapa entre visualización del directorio índice, visualización del directorio palabra clave y la función Búsqueda de texto completo, y conmutar al lado derecho de la pantalla 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ La ventana de texto a la derecha está activa: Salto atrás a la ventana izquierda 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ El índice a la izquierda está activo: Seleccionar la entrada superior o inferior 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ La ventana de texto a la derecha está activa: Saltar al enlace siguiente 	
Seleccionar la última página visualizada	
Avanzar hacia delante, si se ha utilizado varias veces la función "Seleccionar última página visualizada"	

4.7 Sistema de ayuda sensible al contexto TNCguide

Función	Softkey
Retroceder una página	
Pasar una página hacia delante	
Visualizar/omitir Índice	
Cambio entre representación a pantalla completa y minimizada. Con la representación minimizada aún puede verse una parte de la superficie del TNC	
El foco cambia internamente a la aplicación TNC, de forma que puede manejarse el control con el TNCguide abierto. Si la representación a pantalla completa está activa, el TNC reduce automáticamente el tamaño de la ventana antes del cambio de foco	
Finalizar el TNCguide	

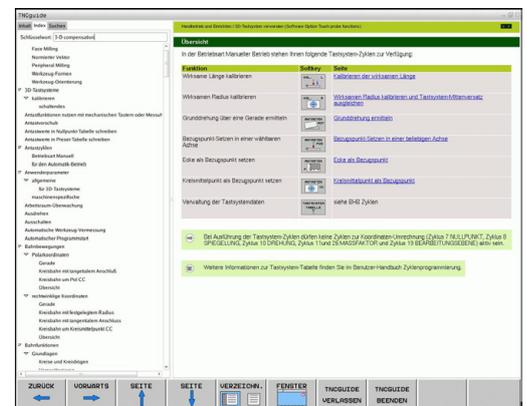
Directorio palabra clave

Las palabras clave más importantes se ejecutan en el directorio de palabras clave (pestaña **Índice**) y pueden seleccionarse directamente mediante un clic del ratón o mediante las teclas del cursor.

La página izquierda está activa.



- ▶ Seleccionar la pestaña **Índice**
- ▶ Activar el campo de introducción **Contraseña**
- ▶ Introducir la palabra a buscar, entonces el TNC sincroniza el directorio palabra clave referido al texto introducido, de manera que sea más fácil encontrar la palabra clave en la lista ejecutada, o
- ▶ Destacar la palabra clave deseada mediante las teclas cursoras
- ▶ Visualizar las informaciones sobre la palabra clave seleccionada con la tecla ENT



La palabra para la búsqueda sólo se puede introducir mediante un teclado conectado en el puerto USB.

Búsqueda de texto completo

En la pestaña **Búsqueda** existe la posibilidad de buscar una determinada palabra en todo el TNCguide.

La página izquierda está activa.



- ▶ Seleccionar la pestaña **Búsqueda**
- ▶ Activar el campo de introducción **Búsqueda:**
- ▶ Introducir la palabra a buscar, confirmar con la tecla ENT: el TNC lista todas las posiciones encontradas que contengan esta palabra
- ▶ Destacar la posición deseada mediante las teclas cursoras
- ▶ Visualizar la posición encontrada seleccionada con la tecla ENT



La palabra para la búsqueda sólo se puede introducir mediante un teclado conectado en el puerto USB.

La búsqueda de texto completo solamente puede realizarse con una única palabra.

Si se activa la función **Buscar solo en el título** (mediante la tecla del ratón o bien situando el cursor y confirmando después con la tecla de espacios), el TNC no busca en todo el texto, sino sólo en los títulos.

Descargar ficheros de ayuda actuales

Los ficheros de ayuda que se adaptan a cada software TNC se encuentran en la página web de HEIDENHAIN bajo

www.heidenhain.de:

- ▶ Documentación / Información
- ▶ Modos de empleo
- ▶ TNCguide
- ▶ Seleccionar el idioma deseado
- ▶ Controles TNC
- ▶ Serie, p. ej. TNC 600
- ▶ Número del software NC deseado, p. ej. TNC 320 (34059x-01)
- ▶ Seleccionar en la tabla **Online-Hilfe (TNCguide)** la versión de idioma deseada
- ▶ Descargar y descomprimir el fichero ZIP
- ▶ Transmitir los ficheros CHM descomprimidos en el TNC dentro del directorio **TNC:\tncguide\de** o bien en el correspondiente subdirectorío lingüístico (ver también la tabla abajo)



Si se transmiten los ficheros CHM con TNCremoNT al TNC, debe introducirse en el punto de menú **Otros >Configuración >Modo >Transmisión en formato binario** la extensión **.CHM**.

Idioma	Directorio TNC
Alemán	TNC:\tncguide\de
Inglés	TNC:\tncguide\en
Checo	TNC:\tncguide\cs
Francés	TNC:\tncguide\fr
Italiano	TNC:\tncguide\it
Español	TNC:\tncguide\es
Portugués	TNC:\tncguide\pt
Sueco	TNC:\tncguide\sv
Danés	TNC:\tncguide\da
Finlandés	TNC:\tncguide\fi
Holandés	TNC:\tncguide\nl
Polaco	TNC:\tncguide\pl
Húngaro	TNC:\tncguide\hu
Ruso	TNC:\tncguide\ru
Chino (simplificado)	TNC:\tncguide\zh
Chino (tradicional)	TNC:\tncguide\zh-tw
Esloveno (Opción de software)	TNC:\tncguide\sl
Noruego	TNC:\tncguide\no
Eslovaco	TNC:\tncguide\sk
Letón	TNC:\tncguide\lv
Coreano	TNC:\tncguide\kr
Estonio	TNC:\tncguide\et
Turco	TNC:\tncguide\tr
Rumano	TNC:\tncguide\ro
Lituano	TNC:\tncguide\lt

5

**Programación:
Herramientas**

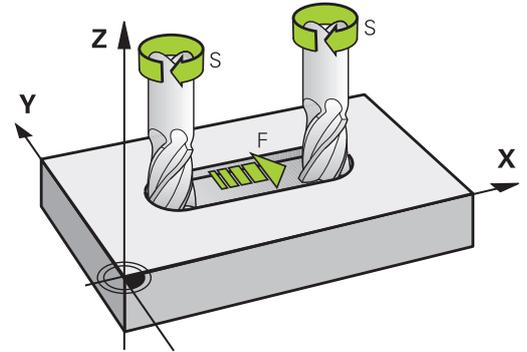
5 Programación: Herramientas

5.1 Introducción de datos de la herramienta

5.1 Introducción de datos de la herramienta

Avance F

El avance **F** es la velocidad en mm/min (pulgadas/min), con la cual se desplaza el punto medio de la herramienta en su trayectoria. El avance máximo puede ser diferente en cada máquina y está determinado por parámetros de máquina.



Introducción

El avance se puede introducir en la frase **T** (acceso a la herramienta) y en cada frase de posicionamiento (ver "Programar los movimientos de la herramienta en DIN/ISO", Página 85). En programas de milímetros introducir el avance en la unidad mm/min, y en programas de pulgadas en 1/10 pulgadas/min, a causa de la resolución.

Avance rápido

Para la marcha rápida se introduce **G00**.

Duración del efecto

El avance programado con un valor numérico es válido hasta que se indique un nuevo avance en otra frase. Si el nuevo avance es **G00** (marcha rápida), después de la siguiente frase con **G01** vuelve a ser válido el último avance programado con un valor numérico.

Modificación durante la ejecución del programa

Durante la ejecución del programa se puede modificar el avance con el potenciómetro de override F para el mismo.

Revoluciones del cabezal S

Las revoluciones S del cabezal se indican en revoluciones por minuto (rpm) en la frase **T** (acceso a a la hta.). De forma alternativa, también se puede definir una velocidad de corte Vc en m/min.

Programar una modificación

En el programa de mecanizado se pueden modificar las revoluciones del cabezal con una frase **T** en la cual se indica únicamente el nuevo número de revoluciones:



- ▶ Programación del nº de revoluciones: Pulsar la tecla S en el teclado alfanumérico
- ▶ Introducir las nuevas revoluciones del cabezal

Modificación durante la ejecución del programa

Durante la ejecución del programa se pueden modificar las revoluciones con el potenciómetro de override S.

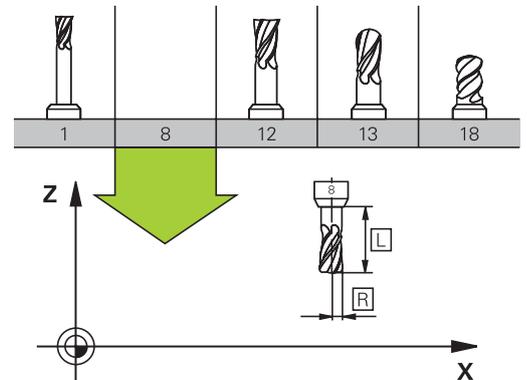
5.2 Datos de herramienta

5.2 Datos de herramienta

Condiciones para la corrección de la herramienta

Normalmente las coordenadas de las trayectorias necesarias, se programan tal como está acotada la pieza en el plano. Para que el TNC pueda calcular la trayectoria del punto central de la herramienta, es decir, que pueda realizar una corrección de la herramienta, deberá introducirse la longitud y el radio de cada herramienta empleada.

Los datos de la herramienta se pueden introducir directamente en el programa con la función **G99** o por separado en las tablas de herramientas. Si se introducen los datos de la herramienta en la tabla, existen otras informaciones específicas de la herramienta (QV). Cuando se ejecuta el programa de mecanizado, el TNC tiene en cuenta todas las informaciones introducidas.



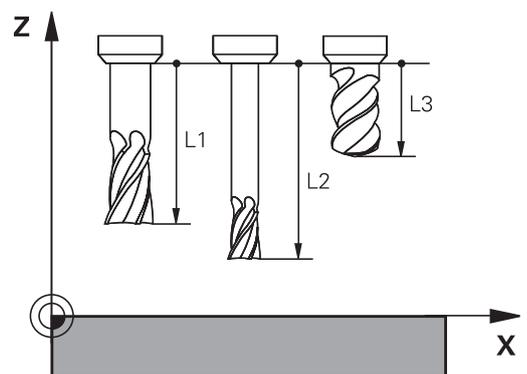
Número de herramienta, Nombre de herramienta

Cada herramienta se caracteriza con un número del 0 a 32767. Cuando se trabaja con tablas de herramienta, se pueden indicar además nombres de herramientas. Los nombres de herramienta pueden contener como máximo 32 caracteres.

La herramienta con el número 0 se ha definido como herramienta cero y tiene longitud $L=0$ y radio $R=0$. En las tablas de herramientas la herramienta T0 también debería definirse con $L=0$ y $R=0$.

Longitud de la herramienta L

Debe introducirse la longitud de la herramienta L básicamente como longitud absoluta referida al punto de referencia de la herramienta. El TNC necesita forzosamente la longitud total de la herramienta para numerosas funciones en combinación con el mecanizado de varios ejes.



Radio R de la herramienta

Introducir directamente el radio R de la herramienta.

Valores delta para longitudes y radios

Los valores delta indican desviaciones de la longitud y del radio de las herramientas .

Un valor delta positivo indica una sobremedida (**DL, DR, DR2**>0).

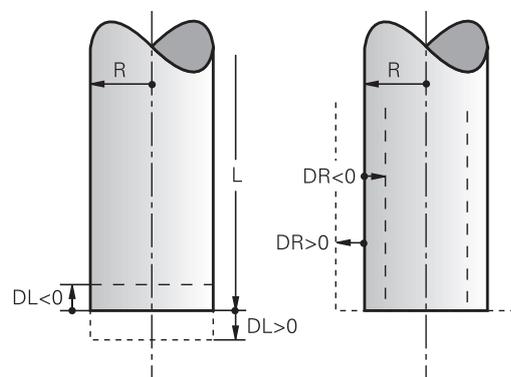
En un mecanizado con sobremedida, dicho valor se indica en la programación mediante el acceso a la herramienta **T**.

Un valor delta negativo indica un decremento (**DL, DR, DR2**<0).

En las tablas de herramienta se introduce el decremento para el desgaste de la hta.

Los valores delta se indican como valores numéricos, en una frase **T** se admite también un parámetro Q como valor.

Margen de introducción: los valores delta se encuentran como máximo entre $\pm 99,999$ mm.



Los valores delta de la tabla de herramientas influyen en la representación gráfica de la **herramienta**. La representación de la **pieza** en la simulación permanece invariable.

Los valores delta de la frase **T**-modifican en la simulación el tamaño representado de la **pieza**. El **tamaño de la herramienta** simulado permanece invariable.

Introducir en el programa los datos de la herramienta

El número, la longitud y el radio para una herramienta se determina una sola vez en el programa de mecanizado en una frase **G99**:

► Seleccionar definición de herramienta: Pulsar la tecla TOOL DEF

TOOL
DEF

- **Número de herramienta:** Identificar claramente una herramienta con su número
- **Longitud de la herramienta:** Valor de corrección para la longitud
- **Radio de la herramienta:** Valor de corrección para el radio



Durante el diálogo es posible introducir el valor para la longitud del radio directamente en el campo de diálogo: pulsar la softkey del eje deseada.

Ejemplo

N40 G99 T5 L+10 R+5 *

5.2 Datos de herramienta

Introducir los datos de la herramienta en la tabla

En una tabla de herramientas se pueden definir hasta 9999 htas. y memorizar sus datos correspondientes. Rogamos tengan en cuenta las funciones de edición que aparecen más adelante en este capítulo. A fin de poder introducir varios datos de corrección para una herramienta (indexar número de herramienta), añadir una línea y ampliar el número de herramienta mediante un punto y una cifra del 1 al 9 (p. ej. **T 5.2**).

Las tablas de herramientas se emplean cuando

- Se desea indicar herramientas indexadas, como por ej. taladro en niveles con varias correcciones de longitud
- Su máquina está equipada con un cambiador de herramientas automático
- Se quiere desbastar con el ciclo de mecanizado G122 (ver Modo de Empleo Programación de ciclos, Ciclo DESBASTE)
- Se quiere trabajar con los ciclos de mecanizado 251 hasta 254 (ver Modo de Empleo Programación de ciclos, Ciclos 251 hasta 254)



Si se crean o gestionan más tablas de herramientas, el nombre del fichero debe empezar con una letra. En las tablas, con la tecla "Subdivisión de pantalla" se puede elegir entre una vista en forma de lista o en forma de formulario. También se puede modificar la vista de la tabla de herramientas abriendo la tabla de herramientas.

Tabla de herramientas: Datos estándar de herramienta

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
T	Número con el cual se llama a la hta. en el programa (p.ej. 5, indiciado: 5.2)	-
NOMBRE	Nombre, con el cual se llamará a la herramienta en el programa (máximo 32 caracteres, solo mayúsculas, sin espacios en blanco)	¿Nombre de la herramienta?
L	Valor de corrección para la longitud L de la herramienta	¿Longitud de la herramienta?
R	Valor de corrección para el radio R de la herramienta	¿Radio R de la herramienta?
R2	Radio R2 de la herramienta para fresa toroidal (solo para corrección de radio tridimensional o representación gráfica del mecanizado con fresa esférica)	¿Radio R2 de la herramienta?
DL	Valor delta de la longitud de la herramienta L	¿Sobremedida de longitud de la herramienta?
DR	Valor delta del radio R de la herramienta	Medida radio hta. excedida?
DR2	Valor delta del radio de la herramienta R2	¿Sobremedida del radio de la herramienta R2?
LCUTS	Longitud de la cuchilla de la herramienta para el ciclo 22	¿Longitud de la cuchilla en el eje de la herramienta?
ANGLE	Máximo ángulo de profundización de la hta. en movimientos de profundización pendular para los ciclos 22 y 208	¿Máximo ángulo de profundización?
TL	Fijar el bloqueo de la herramienta (TL: para Tool Locked = ingl. herramienta bloqueada)	¿Hta. bloqueada? Si = ENT / No = NO ENT
RT	Número de una herramienta gemela, si existe, como repuesto de la herramienta (RT: de Replacement Tool = herramienta de repuesto en inglés); véase también TIME2	¿Herramienta gemela?
TIME1	Máximo tiempo de vida de la herramienta en minutos. Esta función depende de la máquina y se describe en el manual de la misma	¿Máx. tiempo de vida?
TIME2	Máximo tiempo de vida de la herramienta en un TOOL CALL en minutos: cuando el tiempo de vida actual alcanza o sobrepasa este valor, el TNC utiliza la herramienta gemela en el siguiente TOOL CALL (véase también CUR_TIME)	¿Máximo tiempo de vida en TOOL CALL?
CUR_TIME	Tiempo de vida actual de la herramienta en minutos: el TNC cuenta automáticamente el tiempo de vida actual (CUR_TIME: para CURrent TIME = tiempo de vida actual). Se puede introducir una indicación para las herramientas empleadas.	¿Tiempo de vida actual?

5 Programación: Herramientas

5.2 Datos de herramienta

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
TIPO	Tipo de herramienta: softkey SELECCION TIPO (3ª carátula de softkeys); el TNC visualiza una ventana en la cual se selecciona el tipo de herramienta. Se pueden adjudicar tipos de herramienta para dar un filtro de parámetros, dónde solo se vea en la tabla el tipo elegido	¿Tipo herramienta?
DOC	Comentario sobre la herramienta (máximo 32 signos)	¿Comentario sobre la herramienta?
PLC	Información sobre esta herramienta, que se transmite al PLC	¿Estado del PLC?
PTYP	Tipo de herramienta para evaluar en la tabla de posiciones	¿Tipo de herramienta para la tabla de posiciones?
NMAX	Limitación de la velocidad del cabezal para esta herramienta. No se supervisa solo el valor programado (aviso de error) sino también un aumento de la velocidad a través de potenciómetro. Función inactiva: introducir -. Margen de introducción: 0 a +999999, función inactiva: introducir -	¿Velocidad máxima [1/min]?
LIFTOFF	Determinar si el TNC debe desplazar la herramienta en una parada NC en dirección del eje de herramienta positivo para evitar marcas de cortes en el contorno. Si está definida Y , el TNC eleva la herramienta del contorno, si se ha activado esta función en el programa NC con M148, ver "Con Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno: M148", Página 291	¿Retirar herramienta Y/N?
TP_NO	Número del palpador en la tabla de herramientas	Número del palpador
T_ANGLE	Ángulo extremo de la herramienta. Lo utiliza el ciclo Centraje (ciclo 240) para poder calcular la profundidad de centrado según el dato de diámetro	¿Ángulo de punta?
LAST_USE	Fecha y hora cuando el TNC ha utilizado por última vez la herramienta mediante TOOL CALL Campo de entrada: máx.16 caracteres, formato interno fijo: fecha = aaa.mm.dd, hora: hh.mm	LAST_USE

Tabla de herramientas: Datos de la herramienta para la medición automática de la herramienta


Descripción de los ciclos para la medición automática de herramientas: ver Modo de Empleo Programación de ciclos.

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
CUT	Número de cuchillas de la herramienta (máx. 20 cuchillas)	¿Número de cuchillas?
LTOL	Desviación admisible de la longitud L de la herramienta para reconocer un desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Margen de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de desgaste: ¿Longitud?
RTOL	Desviación admisible del radio R de la herramienta para reconocer un desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Margen de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de desgaste: ¿Radio?
R2TOL	Desviación admisible del radio R2 de la herramienta para detectar un desgaste. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Margen de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de desgaste: ¿Radio2?
DIRECT.	Dirección de corte de la herramienta para la medición con la herramienta girando	¿Dirección de corte (M3 = -) ?
R_OFFS	Medición de radio: Desviación de la herramienta entre el centro del vástago y el centro de la herramienta. Ajuste: ningún valor registrado (desviación = radio de herramienta)	¿Radio desplaz. hta.?
L_OFFS	Medición de longitud: desvío adicional de la herramienta en relación con offsetToolAxis (114104) entre la superficie del vástago y la arista inferior de la herramienta. Ajuste previo : 0	¿Long. desplaz. hta.?
LBREAK	Desvío admisible de la longitud L de la herramienta para detectar la rotura. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Margen de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de rotura: ¿Longitud ?
RBREAK	Desvío admisible del radio R de la herramienta para llegar a la rotura. Si se sobrepasa el valor introducido, el TNC bloquea la herramienta (estado L). Margen de introducción: 0 a 0,9999 mm	Tolerancia de rotura: ¿Radio?

5.2 Datos de herramienta

Editar la tabla de herramientas

La tabla de herramientas válida para la ejecución del programa tiene como nombre de fichero TOOL.T y debe guardarse en el directorio **TNC:\table**.

Para las tablas de herramientas que se desee archivar o utilizar para el Test de programa debe asignarse cualquier otro nombre de fichero con la terminación .T. Para los modos de funcionamiento "Test de programa" y "Programación", el TNC utiliza de forma estándar la tabla de herramientas "simtool.t", que también se encuentra memorizada en el directorio "tabla". Para editar, pulsar la softkey TABLA DE HERRAMIENTAS en el modo de funcionamiento Test de programa.

Abrir la tabla de herramientas TOOL.T:

- ▶ Seleccionar cualquier modo de funcionamiento de Máquina



- ▶ Seleccionar la tabla de herramientas: Pulsar la softkey TABLA DE HERRAMIENTAS



- ▶ Fijar la softkey EDITAR en "ON"

Mostrar solo un determinado tipo de herramientas (Filtro de configuración)

- ▶ Pulsar la softkey FILTRAR TABLA (cuarta barra de softkeys)
- ▶ Elegir el tipo de herramienta deseado por softkey: El TNC muestra solo las herramientas del tipo seleccionado
- ▶ Desactivar el filtro: volver a pulsar el tipo de herramienta o seleccionar otro tipo



El constructor de la máquina adapta el volumen de funciones a la función de filtro en su máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.



Omitir o clasificar columnas de la tabla de herramientas

Puede adaptar a sus necesidades la representación de la tabla de herramientas. Las columnas que no deban visualizarse, simplemente pueden omitirse:

- ▶ Pulsar la softkey CLASIFICAR/OMITIR COLUMNAS (cuarta barra de softkeys)
- ▶ Con la tecla cursora, seleccionar los nombres de columna deseados
- ▶ Pulsar la softkey OMITIR COLUMNA para retirar esta columna de la vista de tabla

También se puede modificar el orden secuencial en el que se visualizan las columnas de la tabla:

- ▶ Mediante el campo de diálogo "Desplazar antes de:" se puede modificar el orden secuencial en el que se visualizan las columnas de la tabla. El registro marcado en **Columna disponible** se desplaza delante de dicha columna

Se puede navegar en el formulario con un ratón conectado o con el teclado del TNC. Navegación con el teclado del TNC:



Con la función "Fijar el número de columnas" se puede determinar cuantas columnas (0-3) se fijan en el borde izquierdo de la pantalla. Dichas columnas se visualizan también si en el tabla se navega hacia la derecha.

5.2 Datos de herramienta

Abrir cualquier otra tabla de herramientas

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Programación



- ▶ Iniciar la gestión de ficheros
- ▶ Visualizar la selección de los tipos de ficheros:
Pulsar la softkey SELECCIONAR TIPO
- ▶ Visualizar ficheros del tipo .T: pulsar la softkey MOSTRAR .T
- ▶ Seleccionar un fichero o introducir el nombre de un fichero nuevo. Confirmar con la tecla ENT o con la softkey SELECCIONAR

Cuando se ha abierto una tabla de herramientas para editarla, se puede desplazar el cursor con las teclas cursoras o mediante softkeys a cualquier posición en la tabla. En cualquier posición se pueden sobrescribir los valores memorizados e introducir nuevos valores. Véase la siguiente tabla con funciones de edición adicionales.

Cuando el TNC no puede visualizar simultáneamente todas las posiciones en la tabla de herramientas, en la parte superior de la columna se visualiza el símbolo „>>” o bien „<<”.

Funciones de edición para tablas de herramientas	Softkey
Seleccionar el principio de la tabla	
Seleccionar el final de la tabla	
Seleccionar la página anterior de la tabla	
Seleccionar la página siguiente de la tabla	
Buscar texto o cifra	
Salto al principio de la línea	
Salto al final de la línea	
Copiar el campo marcado	
Añadir el campo copiado	
Añadir al final de la tabla el número de líneas (htas.) que se ha introducido	
Insertar línea con número de herramienta introducible	
Borrar la línea (herramienta) actual	
Clasificar herramientas según el contenido de una columna	
Visualizar todos los taladros en la tabla de herramientas	
Visualizar todas las fresas en la tabla de herramientas	
Visualizar todos los talador de rosca / fresas de rosca en la tabla de herramientas	
Visualizar todos los palpadores en la tabla de herramientas	

Abandonar la edición de la tabla de herramientas

- Llamar a la gestión de ficheros y seleccionar un fichero de otro tipo, p.ej. un programa de mecanizado

5.2 Datos de herramienta

Importar tablas de herramientas



El constructor de la máquina puede adaptar la función IMPORTAR TABLA. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Al leer una tabla de herramientas de un iTNC 530 e importarla en un TNC 320, se deben adaptar el formato y el contenido antes de poder utilizar la tabla de herramientas. En el TNC 320, la adaptación de la tabla de herramientas se puede realizar fácilmente mediante la función. El TNC convierte el contenido de la tabla de herramientas importada a un formato válido para el TNC 320 y guarda las modificaciones en el fichero seleccionado. Tenga en cuenta la siguiente forma de proceder:

- ▶ Guardar la tabla de herramientas del iTNC 530 en el directorio **TNC:\table**
- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Programar
- ▶ Seleccionar gestión de ficheros: pulsar la tecla PGM MGT
- ▶ Desplazar el campo luminoso sobre la tabla de herramientas que se quiere importar
- ▶ Seleccionar la softkey FUNCIONES ADICIONALES
- ▶ Seleccionar la softkey IMPORTAR TABLA: el TNC solicita si se debe sobrescribir la tabla de herramientas seleccionada
- ▶ No sobrescribir el fichero: pulsar la softkey CANCELAR o
- ▶ Sobrescribir fichero: pulsar la softkey ADAPTAR FORMATO DE TABLA
- ▶ Abrir el fichero convertido comprobar su contenido



Dentro de la tabla de herramientas, en la columna **Nombre** se permiten los siguientes caracteres: „ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ0123456789# \$& ; - _ “. Durante la importación, el TNC convierte un coma en el nombre de herramienta en un punto.

Al ejecutar la función IMPORTAR TABLA, el TNC sobrescribe la tabla de herramientas seleccionada. Durante este proceso, el TNC crea una copia de seguridad con la extensión **t.bak**. ¡Para evitar una pérdida de datos, antes de importar debe guardar su tabla de herramienta original!

En el apartado "Gestión de ficheros" se describe como se pueden importar tablas de herramientas mediante la gestión de ficheros del TNC (ver "Copiar tabla", Página 101).

Al importar la tabla de herramientas, el iTNC 530 no importará la columna TIPO.

Tabla de posiciones para cambiador de herramientas



El fabricante de la máquina adapta el volumen de funciones de la tabla de posiciones a su máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Se precisa una tabla de posiciones para el cambio automático de herramienta. En la tabla de posiciones se gestiona la asignación del cambiador de herramienta. La tabla de posiciones se encuentra en el directorio **TNC:\TABLE**. El fabricante de la máquina puede adaptar el nombre, ruta y contenido de la tabla de posiciones. Dado el caso, se pueden seleccionar también diferentes vistas mediante softkeys en el menú **FILTRO DE TABLAS**.

Edición de una tabla de posiciones en un modo de funcionamiento de ejecución del programa



- ▶ Seleccionar la tabla de herramientas: Pulsar la softkey TABLA DE HERRAMIENTAS



- ▶ Seleccionar tabla de posiciones: Seleccionar Softkey TABLA DE POSICIONES



- ▶ Puede que no sea necesario o posible fijar la softkey EDITAR en ON en la máquina: consultar el Manual de la máquina

Editar tabla de herramientas						Desarrollo test
T	NAME	L	R	R2		
0	NULLWERKZEUG	0	0	0		
1	D2	30	1	0		
2	D4	40	2	0		
3	D6	50	3	0		
4	D8	50	4	0		
5	D10	60	5	0		
6	D12	60	6	0		
7	D14	70	7	0		
8	D16	80	8	0		
9	D18	90	9	0		
10	D20	90	10	0		
11	D22	90	11	0		
12	D24	90	12	0		
13	D26	90	13	0		
14	D28	100	14	0		
15	D30	100	15	0		
16	D32	100	16	0		
17	D34	100	17	0		
18	D36	100	18	0		
19	D38	100	19	0		
20	D40	100	20	0		
21	D42	100	21	0		
22	D44	120	22	0		

Nombre de herramienta? Ancho de texto 32

INICIO FIN PRIMA PRIMA EDITAR OFF ON BUSQUEDA TABLA PUESTOS FIN

5.2 Datos de herramienta

Seleccionar la tabla de posiciones en el modo de funcionamiento programar

PGM
MGT

- ▶ Iniciar la gestión de ficheros
- ▶ Visualizar los tipos de ficheros: pulsar la softkey MOSTRAR TODO
- ▶ Seleccionar un fichero o introducir el nombre de un fichero nuevo. Confirmar con la tecla ENT o con la softkey SELECCIONAR

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
P	Nº de posición de la herramienta en el almacén de herramientas	-
T	Número de la herramienta	¿Número de herramienta?
RSV	Puesto reservado para almacén de superficie	Puesto reserv.: Sí=ENT/No = NOENT
ST	La herramienta es hta. especial (ST : de S pecial T ool = en inglés, herramienta especial); si la hta. especial ocupa posiciones delante y detrás de su posición, deben bloquearse dichas posiciones en la columna L (estado L)	¿Hta. especial?
F	Devolver la herramienta siempre a la misma posición en el almacén (F : de F ixed = en inglés determinado)	Posición fija? Sí = ENT / No = NO ENT
L	Bloquear la posición (L : de L ocked = en inglés bloqueado, véase también la columna ST)	Posición bloqueada si = ENT / no = NO ENT
DOC	Visualización del comentario sobre la herramienta de TOOL.T	-
PLC	Información sobre esta posición de la herramienta para transmitir al PLC	¿Estado del PLC?
P1 ... P5	La función está definida por el fabricante de la máquina. Tener en cuenta la documentación de la máquina	¿Valor?
PTYP	Tipo de herramienta La función está definida por el fabricante de la máquina. Tener en cuenta la documentación de la máquina	¿Tipo de herramienta para la tabla de posiciones?
LOCKED_ABOVE	Almacén de superficie: bloquear puesto superior	¿Bloquear pos. superior?
LOCKED_BELOW	Almacén de superficie: bloquear puesto inferior	¿Bloquear pos. inferior?
LOCKED_LEFT	Almacén de superficie: bloquear puesto izquierda	¿Bloquear pos. izquierda?
LOCKED_RIGHT	Almacén de superficie: bloquear puesto derecha	¿Bloquear pos. derecha?

Funciones de edición para tablas de posiciones	Softkey
Seleccionar el principio de la tabla	
Seleccionar el final de la tabla	
Seleccionar la página anterior de la tabla	
Seleccionar la página siguiente de la tabla	
Anular la tabla de posiciones	
Anular la columna de número de herramienta T	
Salto al principio de la línea	
Salto al final de la línea	
Simular cambiador de herramientas	
Seleccionar herramienta de la tabla de herramientas: El TNC resalta el contenido de la tabla de herramientas Seleccionar la herramienta con la teclas cursoras, insertarla con la softkey OK en la tabla de posiciones	
Editar campo actual	
Clasificar vista	



El constructor de la máquina determina la función, la característica y la denominación de los diferentes filtros de visualización. Rogamos consulte el manual de la máquina.

5.2 Datos de herramienta

Llamar datos de herramientas

La llamada a la herramienta TOOL CALL se introduce de la siguiente forma en el programa de mecanizado:

- ▶ Seleccionar la llamada a la hta. con la tecla TOOL CALL

TOOL
CALL

- ▶ **Número de hta.:** Introducir el número o el nombre de la hta. Antes se ha definido la herramienta en una frase **G99** o en la tabla de herramientas. Conmutar a la entrada de nombre mediante la softkey NOMBRE DE HERRAMIENTA. El TNC fija automáticamente el nombre de la herramienta entre comillas. Los nombres se refieren a un registro en la tabla de htas. activa TOOL.T. Para llamar a una hta. con distintos valores de corrección se introduce en la tabla de hta. el índice definido detrás de un punto decimal. Mediante la softkey SELECCIONAR se puede activar una ventana en la que se puede seleccionar una herramienta definida en la tabla de herramientas TOOL.T directamente sin la introducción de un número o de un nombre
- ▶ **Eje de la herramienta paralelo a X/Y/Z:**
Introducción de eje de herramienta
- ▶ **Velocidad de cabezal S:** introducir la velocidad de cabezal en revoluciones por minuto. De forma alternativa, se puede definir una velocidad de corte Vc [m/min]. Pulsar para ello la softkey VC.
- ▶ **Avance F:** el avance [mm/min o bien 0,1 pulg/min] actúa hasta que se programa un nuevo avance en una frase de posicionamiento o en una frase **T**
- ▶ **Sobremedida de la longitud de la herramienta DL:** Valor delta para la longitud de la herramienta
- ▶ **Sobremedida Radio de la herramienta DR:** Valor delta para el radio de la herramienta
- ▶ **Sobremedida del radio DR2 de la herramienta:** Valor delta para el radio 2 de la herramienta

Ejemplo: Llamada a una herramienta

Se llama a la herramienta número 5 en el eje Z con unas revoluciones del cabezal de 2500 rpm y un avance de 350 mm/min. Las sobremedidas para la longitud y el radio 2 de la herramienta son de 0,2 o bien 0,05 mm, el decremento para el radio de la herramienta es 1 mm.

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1
```

El **D** ante **L** y **R** es un valor delta.

Preselección en tablas de herramientas

Cuando se utilizan tablas de herramientas se hace una preselección con una frase **G51** para la siguiente herramienta a utilizar. Para ello se indica el número de herramienta o un parámetro Q o el nombre de la herramienta entre comillas.

5.2 Datos de herramienta

Cambio de herramienta



El cambio de herramienta es una función que depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Posición de cambio de herramienta

La posición de cambio de herramienta deberá poderse alcanzar sin riesgo de colisión. Con las funciones auxiliares **M91** y **M92** se puede alcanzar una posición fija para el cambio de la herramienta. Si antes del primer acceso a la herramienta se programa **T 0**, el TNC desplaza la sujeción en el eje del cabezal a una posición independiente de la longitud de la herramienta.

Cambio manual de la herramienta

Antes de un cambio manual de la herramienta se para el cabezal y se desplaza la herramienta sobre la posición de cambio:

- ▶ Desplazarse a la posición de cambio de herramienta programada
- ▶ Interrupción de la ejecución del programa, ver "Interrumpir el mecanizado", Página 414
- ▶ Cambio de herramienta
- ▶ Continuar la ejecución del programa, ver "Continuar la ejecución del programa después de una interrupción", Página 415

Cambio automático de la herramienta

En un cambio de herramienta automático no se interrumpe la ejecución del programa. En un acceso a la herramienta con **T**, el TNC cambia la herramienta en el almacén de herramientas.

Cambio de hta. automático cuando se sobrepasa el tiempo de vida: **M101**



M101 es una función que depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Después de una utilización determinada, el TNC automáticamente puede activar una herramienta gemela y continuar con ésta el mecanizado. Para ello hay que activar la función adicional **M101**. La activación de **M101** se puede deshacer con **M102**.

Dentro de la tabla de herramientas, en la columna **TIME2** se introduce el tiempo de utilización de la herramienta después de la cual se debe continuar el mecanizado con una herramienta gemela. En la columna **CUR_TIME**, el TNC introduce el tiempo de utilización actual de la herramienta. Si el tiempo de utilización actual sobrepasa el valor introducido en la columna **TIME2**, como más tarde un minuto después de finalizar el tiempo de utilización y en el punto de programa siguiente posible se cambia a la utilización de la herramienta gemela. El cambio no se realiza hasta finalizar la frase NC.

El TNC realiza el cambio de herramienta automático en un punto adecuado del programa. El cambio de herramienta automático no se realiza:

- durante la ejecución de ciclos de mecanizado
- si una corrección de radio esta activa (**RR/RL**)
- directamente después de una función de aproximación **APPR**
- directamente antes de una función de retirada **DEP**
- directamente antes y después de un **CHF** y **RND**
- durante la ejecución de macros
- durante la realización de un cambio de herramienta
- directamente después de un **TOOL CALL** o **TOOL DEF**
- durante la ejecución de ciclos SL



¡Atención! ¡Peligro para la herramienta y la pieza!

Desactivar el cambio automático de herramienta con **M102** si la ejecución se realiza con herramientas especiales (p. ej., fresas de disco), porque el TNC primero retira la herramienta de la pieza en dirección del eje de herramienta.

Como resultado de la comprobación del tiempo de utilización y/o del cambio de herramienta automático, el tiempo de mecanizado puede ser más largo (en función del programa NC). Esto se puede controlar mediante el elemento de definición opcional **BT** (Block Tolerance).

Si se introduce la función **M101**, el TNC continua el diálogo con la consulta después de **BT** fort. Aquí se define el nº de frases NC (1 - 100), por él que se puede retrasar el cambio de herramienta automático. El periodo de tiempo resultante por él que se retrasa el cambio de herramienta depende del contenido de las frases NC (p. ej. avance, recorrido). Si no se define **BT**, el TNC utiliza el valor 1 ó un valor estándar definido por el constructor de la máquina.

5.2 Datos de herramienta



Cuando más alto es el valor de **BT**, menos efecto tienen posibles prolongaciones de utilización mediante **M101**. ¡Hay que observar, que con ello el cambio de herramienta se hará más tarde!

Para calcular un valor inicial adecuado para **BT** se utiliza la fórmula **BT = 10 : tiempo promedio de ejecución de una frase NC en segundos**. Es preciso redondear un resultado no entero. Si el valor calculado es superior a 100 se utiliza el valor de entrada máximo de 100.

Si se quiere efectuar un reset del tiempo de utilización actual de una herramienta (p. ej. después de un cambio de las cuchillas), en la columna **CUR_TIME** se introduce el valor 0.

La función **M101** no está disponible para herramientas de torno y en funcionamiento de torno.

Condiciones para frases **NC** con vectores normales a la superficie y corrección **3D**

El radio activo (**R + DR**) de la herramienta gemela no puede ser diferente al radio de la herramienta original. Los valores delta (**DR**) se introducen o en la tabla de herramientas o en la frase **T**. En caso de desviaciones el TNC indica un texto de aviso y no cambia la herramienta. Con la función **M107** se suprime este aviso, con **M108** se vuelve a activar .

Comprobación del empleo de la herramienta



La función de comprobación del empleo de la herramienta debe ser habilitada por el fabricante de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

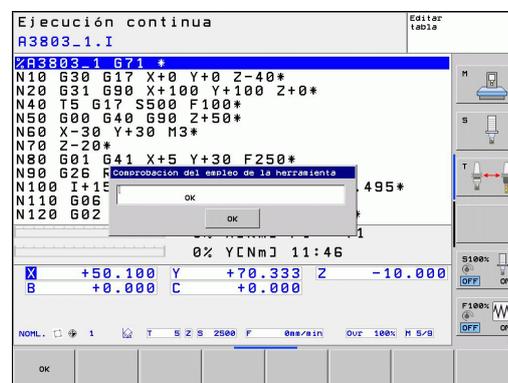
Para poder realizar un test de utilización de herramienta, el programa en lenguaje conversacional a comprobar debe haber sido simulado totalmente en el modo de funcionamiento **Test de programa**.

Aplicar la comprobación de utilización de la herramienta

Mediante las softkeys UTILIZACIÓN DE HERRAMIENTA y COMPROBACIÓN DE UTILIZACIÓN DE HERRAMIENTA y antes del inicio de un programa en el modo de funcionamiento Ejecutar, puede comprobarse si las herramientas utilizadas en el programa seleccionado existen y si disponen de suficiente tiempo de utilización. El TNC compara para ello los valores reales del tiempo de aplicación de la tabla de herramientas, con los valores nominales del fichero de aplicación de la herramienta.

Después de accionar la softkey COMPROBACIÓN DE UTILIZACIÓN DE HERRAMIENTA, el TNC visualiza el resultado de la comprobación de aplicación en una ventana superpuesta. Cerrar la ventana superpuesta con la tecla ENT.

El TNC memoriza los tiempos de aplicación de la herramienta en un fichero separado con la extensión **pgmname.H.T.DEP**. El fichero de aplicación de la herramienta generado contiene las siguientes informaciones:



Columna	Significado
TOKEN	<ul style="list-style-type: none"> ■ TOOL: Tiempo de empleo de la herramienta por TOOL CALL. Los registros se listan en una secuencia cronológica ■ TTOTAL: Tiempo total de aplicación de una herramienta ■ STOTAL: acceso a un subprograma; los registros se listan cronológicamente ■ TIMETOTAL: el tiempo total de mecanizado del programa NC se registra en la columna WTIME. En la columna PATH, el TNC destaca el nombre de búsqueda del correspondiente programa NC. La columna TIME contiene la suma de todas las entradas TIME (sin movimientos de desplazamiento rápido). El TNC fija el resto de columnas a 0 ■ TOOLFILE: el TNC destaca en la columna PATH el nombre de búsqueda de la tabla de herramientas, con la cual se ha realizado el test de programa. Con ello el TNC puede determinar en la propia comprobación de empleo de la herramienta, si se ha realizado el test de programa con TOOL.T

5.2 Datos de herramienta

Columna	Significado
TNR	Número de herramienta (-1: aún no se ha cambiado ninguna herramienta)
IDX	Índice de herramientas
NOMBRE	Nombre de la herramienta en la tabla de herramientas
TIME	Tiempo de utilización de la herramienta en segundos (tiempo de avance)
WTIME	Tiempo de utilización de la herramienta en segundos (tiempo de utilización total entre cambios de herramienta)
RAD	Radio de la herramienta R + Sobremedida radio de la herramienta DR en la tabla de herramientas. Unidad: mm
BLOCK	Número de frase, en la que se ha programado la frase TOOL CALL
PATH	<ul style="list-style-type: none"> ■ TOKEN = TOOL: ruta del programa y/o subprograma activo ■ TOKEN = STOTAL: Ruta del subprograma
T	Número de herramienta con índice de herramienta
OVRMAX	Override de avance máx. ocurrido durante el mecanizado. Durante el Test de programa, el TNC anotará aquí el valor 100 (%)
OVRMIN	Override de avance mín. ocurrido durante el mecanizado. Durante el Test de programa, el TNC anotará aquí el valor -1
NAMEPROG	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0: Número de herramienta esta programado ■ 1: Nombre de herramienta esta programado

En la comprobación del empleo de la herramienta de un fichero de palets, están disponibles dos posibilidades:

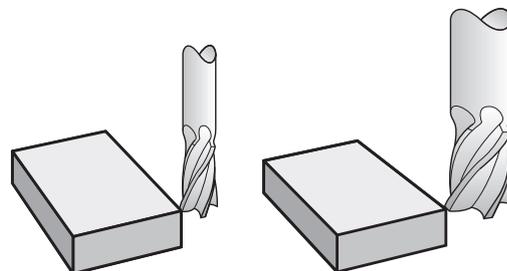
- El campo luminoso está en el fichero de palets sobre una entrada de palet: El TNC ejecuta la comprobación del empleo de la herramienta para el palet completo
- El campo luminoso está en el fichero de palets sobre una entrada de programa: El TNC ejecuta la comprobación del empleo de la herramienta solo para el programa seleccionado

5.3 Corrección de la herramienta

Introducción

El TNC corrige la trayectoria según el valor de corrección para la longitud de la herramienta en el eje del cabezal y según el radio de la herramienta en el plano de mecanizado.

Si se elabora el programa de mecanizado directamente en el TNC, la corrección del radio de la herramienta solo actúa en el plano de mecanizado. Para ello el TNC tiene en cuenta hasta un total de cinco ejes incluidos los ejes giratorios.



Corrección de la longitud de la herramienta

La corrección de la longitud de la herramienta actúa en cuanto se llama a la herramienta. Se elimina nada más llamar a una herramienta con longitud $L=0$.



¡Atención: Peligro de colisión!

Si se elimina una corrección de longitud con valor positivo con **T 0**, disminuye la distancia entre la herramienta y la pieza.

Después del acceso a una herramienta **T**, se modifica la trayectoria programada de la herramienta en el eje del cabezal según la diferencia de longitudes entre la herramienta anterior y la nueva.

En la corrección de la longitud se tienen en cuenta los valores delta tanto de la frase **T**, como de la tabla de herramientas.

Valor de corrección = $L + DL_{TOOL CALL} + DL_{TAB CON}$

L: Longitud **L** de la hta. de frase **G99** o tabla de herramientas.

DL_{TOOL CALL}: Sobremedida **DL** para la longitud de una frase **T 0**

DL_{TAB}: Sobremedida **DL** para la longitud de la tabla de herramientas

5.3 Corrección de la herramienta

Corrección del radio de la herramienta

La frase del programa para el movimiento de la herramienta contiene:

- **G41** ó **G42** para una corrección del radio
- **G40**, cuando no se quiere realizar ninguna corrección de radio

La corrección de radio actúa en cuanto se accede a una herramienta y se desplaza en el plano de mecanizado con **G41** o **G42**.

⇒ El TNC elimina la corrección de radio cuando:

- se programa una frase lineal con **G40**
- se programa un **PGM CALL**
- se selecciona un nuevo programa con PGM MGT

En la corrección del radio el TNC tiene en cuenta los valores delta tanto de la frase **T**, como de la tabla de herramientas:

$$\text{Valor de corrección} = R + DR_{\text{TOOL CALL}} + DR_{\text{TAB}} \text{ con}$$

R: Radio de la herramienta **R** desde la frase **G99** o desde la tabla de herramientas

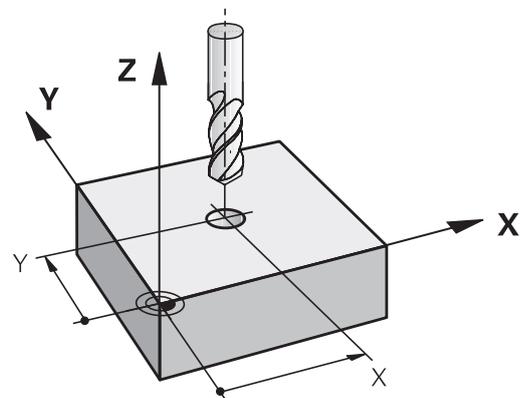
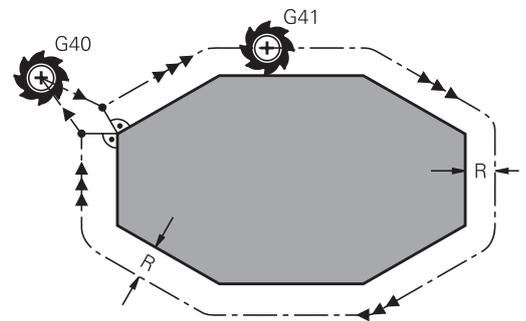
DR_{TOOL CALL}: Sobremedida **DR** para el radio de una frase **T**

DR_{TAB}: Sobremedida **DR** para el radio de una tabla de htas.

Movimientos de trayectoria sin corrección de radio: G40

El punto central de la herramienta se desplaza en el plano de mecanizado sobre la trayectoria programada, o bien sobre las coordenadas programadas.

Empleo: Taladros, posicionamientos previos.



Movimientos de trayectoria con corrección de radio: G42 y G41

G43: La herramienta se desplaza por la derecha del contorno

G42: La herramienta se desplaza por la izquierda del contorno

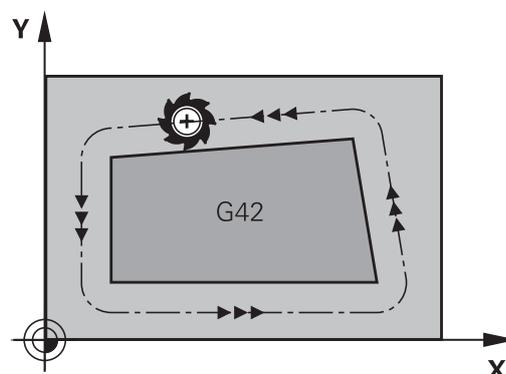
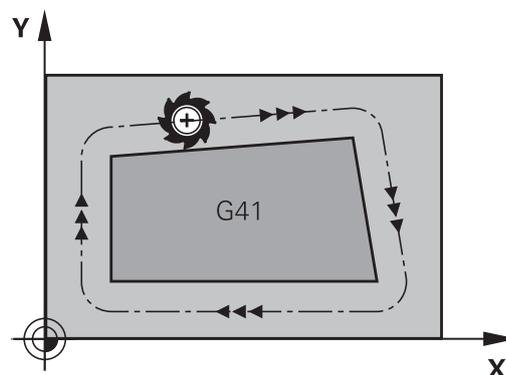
En este caso el centro de la herramienta queda separado del contorno a la distancia del radio de dicha herramienta. "Derecha" e "izquierda" indican la posición de la herramienta en el sentido de desplazamiento a lo largo del contorno de la pieza. Véase las figuras.



Entre dos frases de programa con diferente corrección de radio **G43** y **G42**, debe programarse por lo menos una frase sin corrección de radio (es decir con **G40**).

El TNC activará la corrección de radio al final de la frase en la cual se programó por primera vez la corrección.

En la primera corrección de radio **G42/G41** y con **G40**, el TNC posiciona la herramienta siempre perpendicularmente en el punto inicial o final. La herramienta se posiciona delante del primer punto del contorno o detrás del último punto del contorno para no dañar al mismo.



Introducción de la corrección de radio

La corrección de radio se programa en una frase **G01**.

G 4 1

- ▶ Desplazamiento de la hta. por la izquierda del contorno programado: Seleccionar la función G41, o

G 4 2

- ▶ Movimiento de la herramienta a la derecha del contorno programado: seleccionar función G42, o

G 4 0

- ▶ Desplazamiento de la hta. sin corrección de radio o eliminar la corrección: Seleccionar la función G40

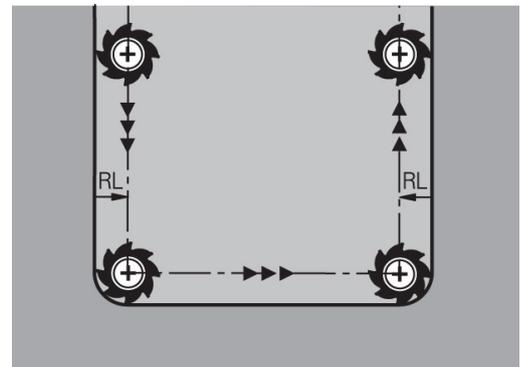
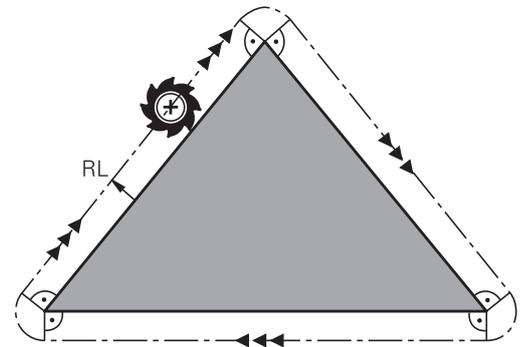
END

- ▶ Finalizar la frase: Pulsar la tecla END

5.3 Corrección de la herramienta

Corrección del radio: Mecanizado de esquinas

- Esquinas exteriores:
Una vez programada la corrección del radio, el TNC lleva la herramienta por las esquinas exteriores según un círculo de paso. Si es preciso el TNC reduce el avance en las esquinas exteriores, por ejemplo, cuando se efectúan grandes cambios de dirección.
- Esquinas interiores:
En las esquinas interiores el TNC calcula el punto de intersección de las trayectorias realizadas según el punto central de la hta. desplazándose con corrección. Desde dicho punto la herramienta se desplaza a lo largo de la trayectoria del contorno. De esta forma no se daña la pieza en las esquinas interiores. De ahí que para un contorno determinado no se pueda seleccionar cualquier radio de herramienta.



¡Atención: Peligro de colisión!

No situar el punto inicial o final en un mecanizado interior sobre el punto de la esquina del contorno, ya que de lo contrario se daña dicho contorno.

6

**Programación:
Programar
contornos**

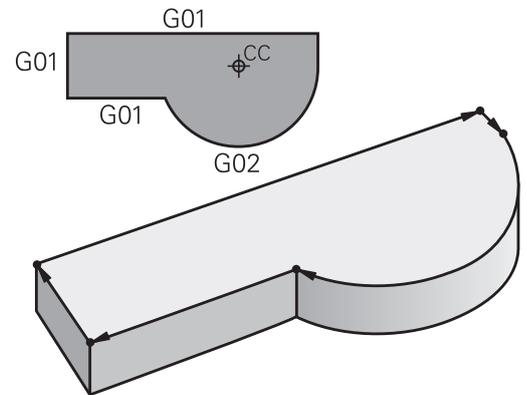
6 Programación: Programar contornos

6.1 Movimientos de la herramienta

6.1 Movimientos de la herramienta

Funciones de trayectoria

El contorno de una pieza se compone normalmente de varias trayectorias como rectas y arcos de círculo. Con las funciones de trayectoria se programan los movimientos de la herramienta para **rectas** y **arcos de círculo**.



Funciones auxiliares M

Con las funciones auxiliares del TNC se controla

- la ejecución del programa, p.ej. una interrupción de la ejecución
- las funciones de la máquina, como la conexión y desconexión del giro del cabezal y el refrigerante
- en el comportamiento de la herramienta en la trayectoria

Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

Los pasos de mecanizado que se repiten, solo se introducen una vez como subprogramas o repeticiones parciales de un programa. Si se quiere ejecutar una parte del programa solo bajo determinadas condiciones, dichos pasos de mecanizado también se determinan en un subprograma. Además un programa de mecanizado puede llamar a otro programa y ejecutarlo.

La programación con subprogramas y repeticiones parciales de un programa se describe en el capítulo 7.

Programación con parámetros Q

En el programa de mecanizado se sustituyen los valores numéricos por parámetros Q. A un parámetro Q se le asigna un valor numérico en otra posición. Con parámetros Q se pueden programar funciones matemáticas, que controlen la ejecución del programa o describan un contorno.

Además con la ayuda de la programación de parámetros Q también se pueden realizar mediciones durante la ejecución del programa con un palpador 3D.

La programación con parámetros Q se describe en el capítulo 8.

6.2 Principios básicos de las funciones de trayectoria

Programación del movimiento de la herramienta para un mecanizado

Cuando se elabora un programa de mecanizado, se programan sucesivamente las funciones para las diferentes trayectorias del contorno de la pieza. Para ello se introducen **las coordenadas de los puntos finales de los elementos del contorno** indicadas en el plano. Con la indicación de las coordenadas, los datos de la herramienta y la corrección de radio, el TNC calcula el recorrido real de la herramienta.

El TNC desplaza simultáneamente todos los ejes de la máquina programados en la frase del programa según un tipo de trayectoria.

Movimientos paralelos a los ejes de la máquina

La frase del programa contiene la indicación de las coordenadas: el TNC desplaza la herramienta paralela a los ejes de la máquina programados.

Según el tipo de máquina, en la ejecución se desplaza o bien la herramienta o la mesa de la máquina con la pieza fijada. La programación de trayectorias se realiza como si fuese la herramienta la que se desplaza.

Ejemplo:

```
N50 G00 X+100 *
```

N50	Número de bloque
G00	Función de trayectoria "Recta en marcha rápida"
X+100	Coordenadas del punto final

La herramienta mantiene las coordenadas Y y Z y se desplaza a la posición X=100. Véase figura.

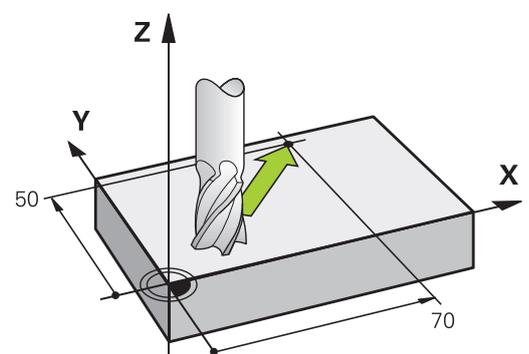
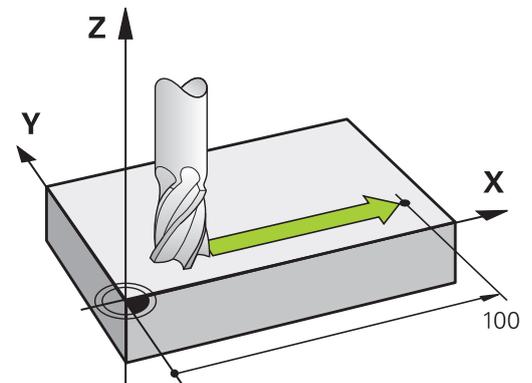
Movimientos en los planos principales

La frase del programa contiene las indicaciones de las coordenadas: el TNC desplaza la herramienta en el plano programado.

Ejemplo

```
N50 G00 X+70 Y+50 *
```

La herramienta mantiene la coordenada Z y se desplaza en el plano XY a la posición X=70, Y=50. Véase figura



6 Programación: Programar contornos

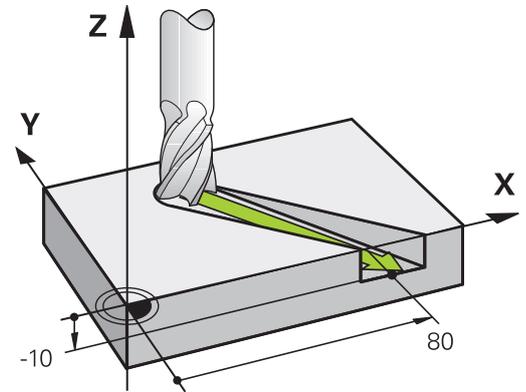
6.2 Principios básicos de las funciones de trayectoria

Movimiento tridimensional

La frase del programa contiene tres indicaciones de coordenadas: el TNC desplaza la herramienta en el espacio a la posición programada.

Ejemplo

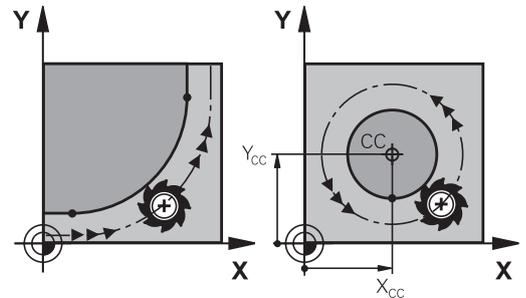
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 *
```



Círculos y arcos de círculo

En los movimientos circulares, el TNC desplaza simultáneamente dos ejes de la máquina: La herramienta se desplaza respecto a la pieza según una trayectoria circular. Para los movimientos circulares se puede introducir el punto central del círculo CC.

Con las funciones de trayectoria para arcos de círculo se programan círculos en los planos principales: El plano principal se define en la llamada a la herramienta TOOL CALL al determinar el eje del cabezal:



Eje del cabezal	Plano principal
(G17)	XY, también UV, XY, UY
(G18)	ZX, también WU, ZU, WX
(G19)	YZ, también VW, YW, VZ



Los círculos que no son paralelos al plano principal, se programan con la función "Inclinación del plano de mecanizado" (ver Modo de Empleo Ciclos, Ciclo 19, PLANO DE MECANIZADO) o con parámetros Q (ver "Principio y resumen de funciones", Página 210).

Sentido de giro DR en movimientos circulares

Para los movimientos circulares sin paso tangencial a otros elementos del contorno se introduce el sentido de giro como sigue:

Giro en el sentido horario: **G02/G12**

Giro en el sentido antihorario: **G03/G13**

Corrección de radio

La corrección de radio debe estar en la frase en la cual se realiza la aproximación al primer tramo del contorno. La corrección de radio no se debe activar en la frase para una trayectoria circular. Dicha corrección se programa antes en una frase lineal (ver "Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas", Página 174).

Posicionamiento previo**¡Atención: Peligro de colisión!**

Al principio de un programa de mecanizado la herramienta se posiciona de forma que no se dañe la herramienta o la pieza.

6 Programación: Programar contornos

6.3 Aproximación y salida del contorno

6.3 Aproximación y salida del contorno

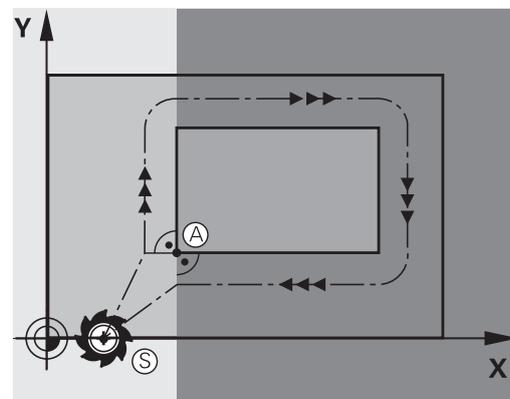
Punto inicial y punto final

La herramienta se desplaza desde el punto inicial al primer punto del contorno. Condiciones que debe cumplir el punto inicial:

- Ser programado sin corrección de radio
- Que la herramienta se pueda aproximar sin colisionar
- Que esté próximo al primer punto del contorno

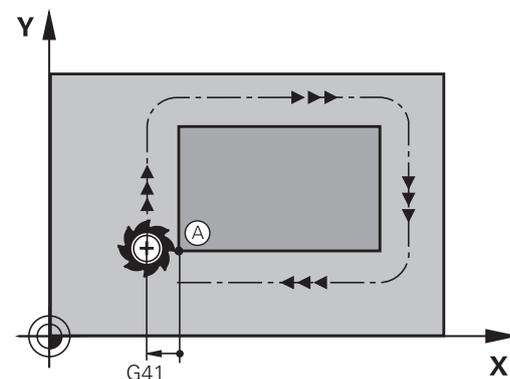
Ejemplo en la figura de arriba a la derecha:

Si se determina el punto de partida en el margen gris oscuro, el contorno se daña al aproximarse la hta. al primer punto del contorno.



Primer punto del contorno

Para el desplazamiento de la hta. al primer punto del contorno se programa una corrección de radio.



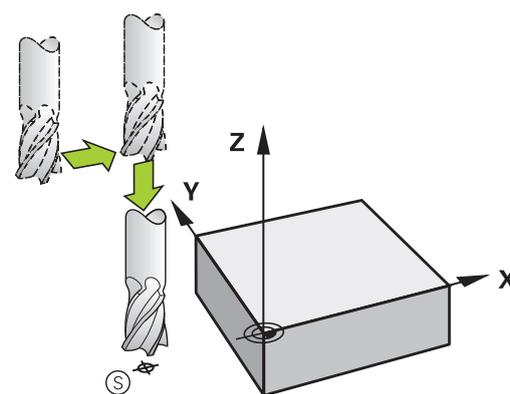
Aproximación al punto de partida en el eje del cabezal

Al desplazar el punto inicial la herramienta debe desplazarse en el eje del cabezal a la profundidad de trabajo. En caso de peligro de colisión se realiza la aproximación al punto de partida en el eje del cabezal.

Bloques NC

```
N30 G00 G40 X+20 Y+30 *
```

```
N40 Z-10 *
```



Punto final

Condiciones para seleccionar el punto final:

- Que la herramienta se pueda aproximar sin colisionar
- Que esté próximo al primer punto del contorno
- Evitar dañar el contorno: El punto de partida óptimo se encuentra en la prolongación de la trayectoria de la herramienta para el mecanizado del último elemento del contorno.

Ejemplo en la figura de arriba a la derecha:

si se determina el punto final en el margen gris oscuro, se daña el contorno al aproximarse la hta. al punto final.

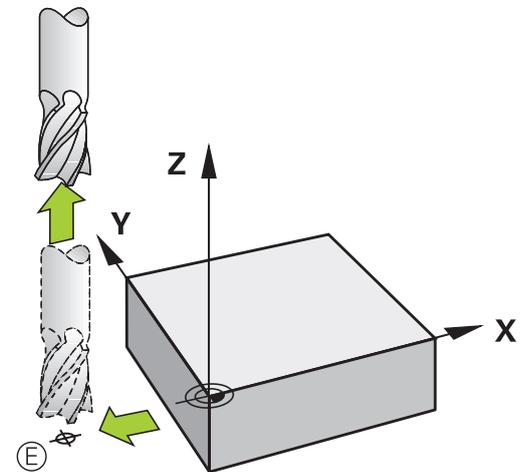
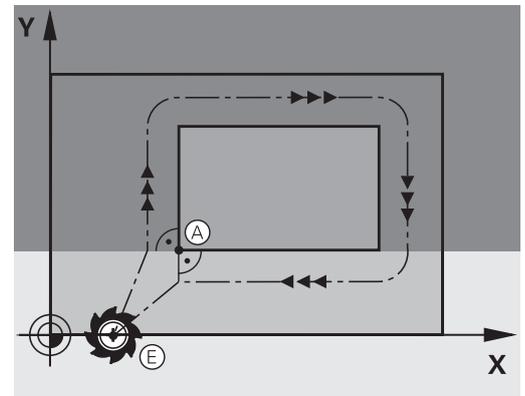
Abandonar el punto final en el eje del cabezal:

Para salir en el punto final, se programa el eje de la herramienta por separado. Véase fig. a la dcha. en el centro.

Bloques NC

```
N50 G00 G40 X+60 Y+70 *
```

```
N60 Z+250 *
```



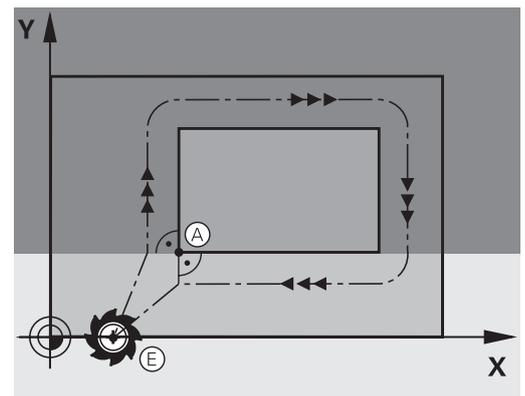
Punto inicial y punto final comunes

Para un punto inicial y un punto final comunes, no se programa la corrección de radio.

Evitar dañar el contorno: El punto de partida óptimo se encuentra entre las prolongaciones de la trayectoria de la herramienta para el mecanizado del primer elemento del contorno.

Ejemplo en la figura de arriba a la derecha:

si se determina el punto final en el margen sombreado, el contorno se daña al aproximarse la hta. al primer punto del contorno.

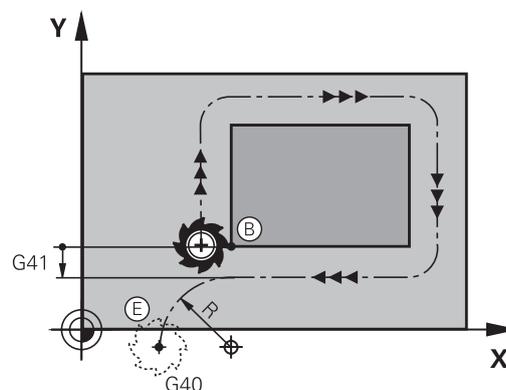
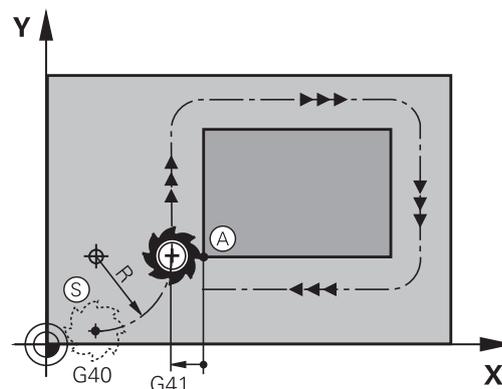


6 Programación: Programar contornos

6.3 Aproximación y salida del contorno

Entrada y salida tangenciales

Con **G26** (fig. centro dcha.) se puede realizar una aproximación tangencial a la pieza y con **G27** (fig. abajo dcha.) salir tangencialmente de la misma. De esta forma se evitan marcas en la pieza.



Punto inicial y punto final

El punto inicial y el punto final se encuentran cerca del primer o último punto del contorno fuera de la pieza y se programan sin corrección de radio.

Aproximación

- ▶ Introducir **G26** después de la frase en la que se ha programado el primer punto del contorno: Esta es la primera frase con corrección de radio **G41/G42**

Salida

- ▶ Introducir **G27** después de la frase en la que se ha programado el último punto del contorno: Esta es la última frase con corrección de radio **G41/G42**



Se debe seleccionar el radio para **G26** y **G27** de modo que el TNC pueda ejecutar la trayectoria circular entre el punto inicial y el primer punto del contorno, así como entre el último punto del contorno y el punto final.

Ejemplo de frases NC

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Punto de partida
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	Primer punto del contorno
N70 G26 R5 *	Aproximación tangencial con radio R = 5 mm
...	

Aproximación y salida del contorno 6.3

PROGRAMACIÓN DE ELEMENTOS DEL CONTORNO	
...	Último punto del contorno
N210 G27 R5 *	Salida tangencial con radio R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Punto final

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Resumen de los tipos de trayectoria

Función	Tecla de función de trayectoria	Movimiento de la herramienta	Introducciones precisas	Página
Recta L en inglés: Line		Recta	Coordenadas del punto final de la recta	175
Chaflán: CHF inglés: CHamFer		Chaflán entre dos rectas	Longitud del chaflán	176
Centro círculo CC ; inglés: Circle Center		Ninguno	Coordenadas del punto central del círculo o polo	178
Arco circular C inglés: Circle		Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo CC , al punto final del arco de círculo	Coordenadas del punto final del círculo, sentido de giro	179
Arco circular CR inglés.: Circle by Radius		Trayectoria circular con radio determinado	Coordenadas del punto final del círculo, radio del círculo, sentido de giro	180
Arco circular CT inglés: Circle Tangential		Trayectoria circular tangente al tramo anterior y posterior del contorno	Coordenadas del punto final del círculo	182
Redondeo de esquinas RND inglés: RouNDing of Corner		Trayectoria circular tangente al tramo anterior y posterior del contorno	Radio de la esquina R	177

Programar funciones de trayectoria

Las funciones de trayectoria se pueden programar fácilmente mediante las teclas de funciones de trayectoria. El TNC le solicitará los datos necesarios en los siguientes diálogos.



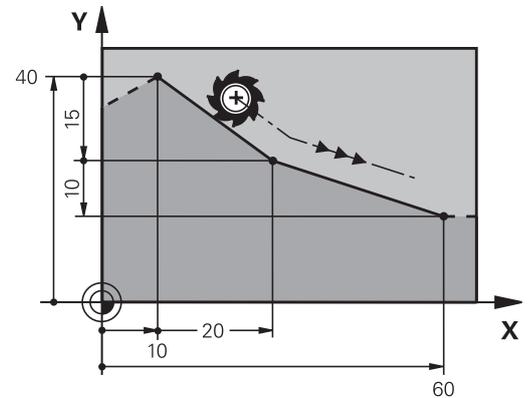
Para introducir las funciones DIN/ISO a través de un teclado USB conectado hay que activar la escritura en mayúscula.

Recta en marcha rápida G00 Recta con avance G01 F

El TNC desplaza la herramienta sobre una recta desde su posición actual hasta el punto final de la misma. El punto de partida es el punto final de la frase anterior.



- ▶ **Coordenadas** del punto final de la recta, en caso necesario
- ▶ **Corrección de radio**
- ▶ **Avance F**
- ▶ **Función auxiliar M**



Movimiento con avance rápido

Una frase lineal para una marcha rápida (**FRASE G00**) también se puede iniciar con la tecla L:"

- ▶ Pulsar la tecla L para iniciar una frase de programa de un movimiento en recta
- ▶ Con la tecla de flecha cambiar hacia la izquierda al campo de introducción para las funciones G.
- ▶ Seleccionar la softkey G00 para un desplazamiento en marcha rápida

Ejemplo de frases NC

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 *
```

```
N80 G91 X+20 Y-15 *
```

```
N90 G90 X+60 G91 Y-10 *
```

Aceptar la posición real

También se puede generar una frase lineal (frase **G01G01**) con la tecla „ACEPTAR POSICIÓN REAL“:

- ▶ Desplazar la herramienta en el modo de funcionamiento manual a la posición que se quiere aceptar
- ▶ Cambiar la visualización de la pantalla a Memorizar/Editar programa
- ▶ Seleccionar la frase del programa detrás de la cual se quiere añadir la frase L



- ▶ Pulsar la tecla „ACEPTAR POSICIÓN REAL“: El TNC genera una frase L con las coordenadas de la posición real

6 Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

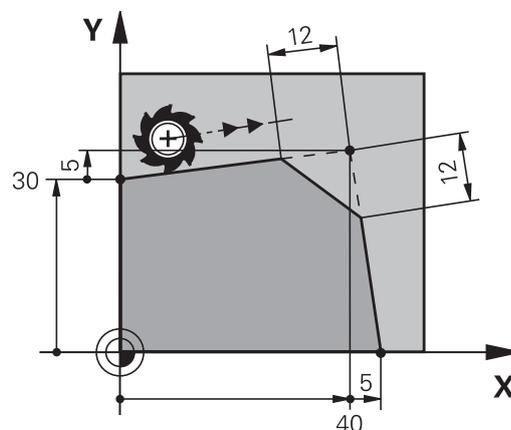
Añadir un chaflán entre dos rectas

Las esquinas del contorno generadas por la intersección de dos rectas, se pueden recortar con un chaflán.

- En las frases lineales antes y después de la frase **G24**, se programan las dos coordenadas del plano en el que se ejecuta el chaflán
- La corrección de radio debe ser la misma antes y después de la frase **G24**
- El chaflán debe poder realizarse con la herramienta actual



- ▶ **Sección del chaflán:** longitud del chaflán, en caso necesario:
- ▶ **Avance F** (actúa solo en el frase **G24**)



Ejemplo de frases NC

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3 *
```

```
N80 X+40 G91 Y+5 *
```

```
N90 G24 R12 F250 *
```

```
N100 G91 X+5 G90 Y+0 *
```



Un contorno no puede empezar con una frase **G24**.
El chaflán solo se ejecuta en el plano de mecanizado.
El punto teórico de la esquina no se mecaniza.
El avance programado en una frase CHF solo actúa en dicha frase. Después vuelve a ser válido el avance programado antes de la frase .

Redondeo de esquinas G25

La función **G25** redondea esquinas del contorno.

La herramienta se desplaza según una trayectoria circular, que se une tangencialmente tanto a la trayectoria anterior del contorno como a la posterior.

El radio de redondeo debe poder realizarse con la herramienta llamada.



- ▶ **Radio de redondeo:** radio del arco, en caso necesario:
- ▶ **Avance F** (actúa sólo en una frase **G25**)

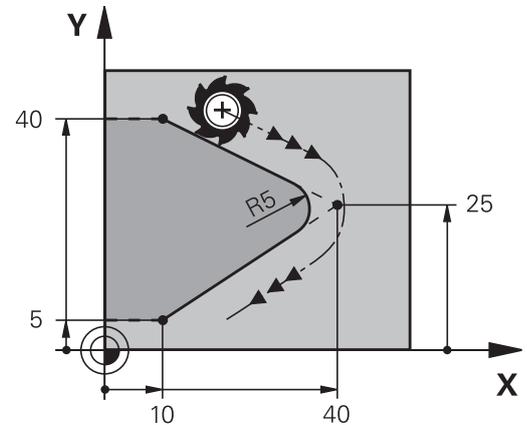
Ejemplo de frases NC

5 L X+10 Y+40 RL F300 M3

6 L X+40 Y+25

7 RND R5 F100

8 L X+10 Y+5



Las trayectorias anterior y posterior del contorno deben contener las dos coordenadas del plano en el cual se ejecuta el redondeo de esquinas. Cuando se mecaniza el contorno sin corrección del radio de la herramienta, deben programarse ambas coordenadas del plano de mecanizado.

El punto de la esquina no se mecaniza.

Un avance programado en la frase **G25** solo actúa en dicha frase **G25**. Después, vuelve a ser válido el avance programado antes de la frase **G25**.

Una frase **G25** se puede utilizar también para la aproximación suave sobre el contorno

6 Programación: Programar contornos

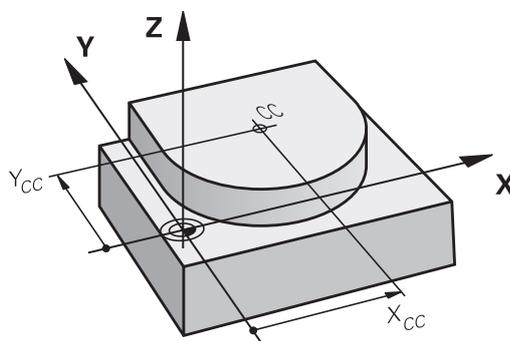
6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Punto central del círculo I, J

El punto central del círculo corresponde a las trayectorias circulares, que se programan con las funciones **G02**, **G03** o **G05**.

Para ello,

- se introducen las coordenadas cartesianas del punto central del círculo en el plano de mecanizado o
- aceptar la última posición programada o
- se aceptan las coordenadas con la tecla „ACEPTAR POSICIONES REALES“



SPEC
FCT

- ▶ Programar el punto central del círculo: pulsar la tecla SPEC FCT
- ▶ Seleccionar la softkey PROGRAMA FUNCIONES
- ▶ Seleccionar la softkey DIN/ISO
- ▶ Seleccionar la softkey I o J
- ▶ Introducir las coordenadas para el punto central del círculo o para aceptar la última posición programada: **G29**

Ejemplo de frases NC

N50 I+25 J+25 *

o

N10 G00 G40 X+25 Y+25 *

N20 G29*

Las líneas 10 y 11 del programa no se refieren a la figura.

Validez

El punto central del círculo queda determinado hasta que se programa un nuevo punto central del círculo.

Introducir el punto central del círculo en incremental

Una coordenada introducida en incremental en el punto central del círculo se refiere siempre a la última posición programada de la herramienta.



Con CC se identifica una posición como centro del círculo: La herramienta no se desplaza a dicha posición.

El centro del círculo es a la vez polo de las coordenadas polares.

Trayectoria circular C alrededor del centro del círculo CC

Antes de programar la trayectoria circular, hay que determinar el punto central del círculo **I**, **J**. La última posición programada de la herramienta antes de la trayectoria circular es el punto de partida de dicha trayectoria.

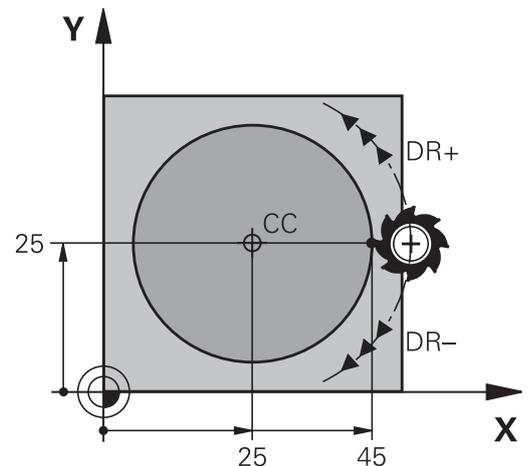
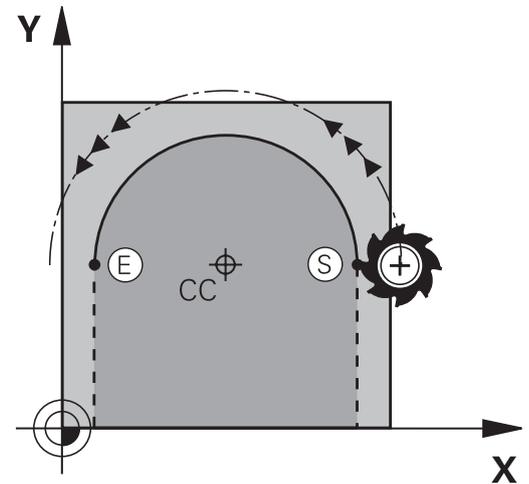
Sentido

- En sentido horario: **G02**
- En sentido antihorario: **G03**
- Sin entrada de dirección de giro: **G05**. El TNC realiza el recorrido por la trayectoria circular con la última dirección de giro programada
- ▶ Desplazar la herramienta sobre el punto de partida de la trayectoria circular

- J** ▶ **Introducir las** coordenadas del centro del círculo
- I**
- C** ▶ **Coordenadas** del punto final del arco de círculo, en caso necesario:
 - ▶ **Avance F**
 - ▶ **Función auxiliar M**



Normalmente el TNC recorre movimientos circulares en el plano de mecanizado activo. Si se programan círculos que no están activos en el plano de mecanizado activo, p. ej. **G2 Z... X...** en el eje de la herramienta Z y, simultáneamente, se rota el movimiento, entonces el TNC recorre un círculo espacial, es decir, un círculo en 3 ejes (Opción de software 1).



Ejemplo de frases NC

N50 I+25 J+25 *

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *

N70 G03 X+45 Y+25 *

Círculo completo

Para el punto final se programan las mismas coordenadas que para el punto de partida.



El punto de partida y el punto final deben estar en la misma trayectoria circular.

Tolerancia de introducción: hasta 0,016 mm (se puede seleccionar mediante el parámetro de máquina **circleDeviation**).

Círculo más pequeño que puede realizar el TNC: 0,0016 µm.

6 Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Trayectoria circular G02/G03/G05 con radio fijo

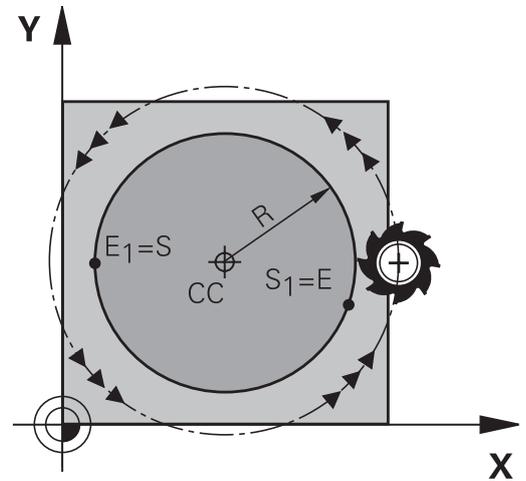
La herramienta se desplaza según una trayectoria circular con radio R.

Sentido

- En sentido horario: **G02**
- En sentido antihorario: **G03**
- Sin entrada de dirección de giro: **G05**. El TNC realiza el recorrido por la trayectoria circular con la última dirección de giro programada



- ▶ **Coordenadas** del punto final del arco de círculo
- ▶ **Radio R** Atención: ¡El signo determina el tamaño del arco del círculo!
- ▶ **Función auxiliar M**
- ▶ **Avance F**



Círculo completo

Para un círculo completo se programan dos frases de círculo sucesivas:

El punto final de la primera mitad del círculo es el punto de partida del segundo. El punto final de la segunda mitad del círculo es el punto de partida del primero.

Angulo central CCA y radio del arco de círculo R

El punto de partida y el punto final del contorno se pueden unir entre sí mediante cuatro arcos de círculo diferentes con el mismo radio:

Arco de círculo más pequeño: $CCA < 180^\circ$

El radio tiene signo positivo $R > 0$

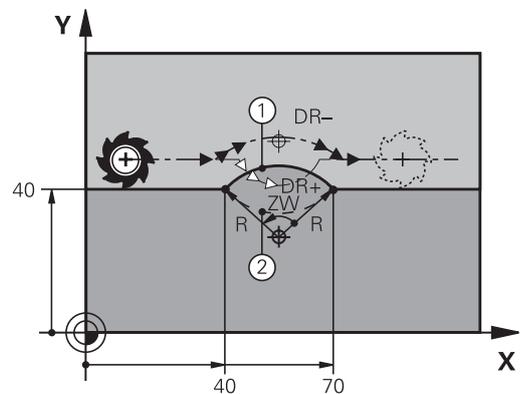
Arco de círculo más grande: $CCA > 180^\circ$

El radio tiene signo negativo $R < 0$

Mediante el sentido de giro se determina si el arco de círculo está curvado hacia fuera (convexo) o hacia dentro (cóncavo):

Convexo: sentido de giro **G02** (con corrección de radio **G41**)

Cóncavo: sentido de giro **G03** (con corrección de radio **G41**)



La distancia del punto de partida al punto final del círculo no puede ser mayor al diámetro del círculo.
El radio máximo puede ser de 99,9999 m.
Se pueden emplear ejes angulares A, B y C.

Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas 6.4

Ejemplo de frases NC

N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *

N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (ARCO 1)

O

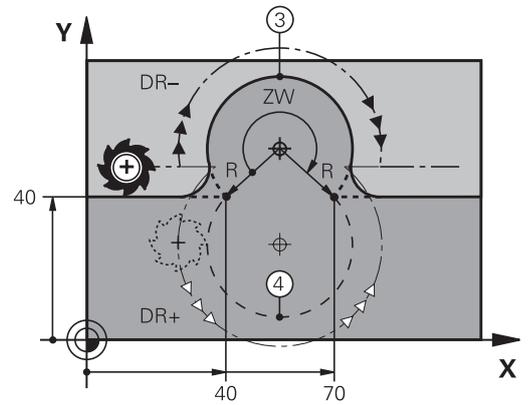
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (ARCO 2)

O

N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (ARCO 3)

O

N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (ARCO 4)



6 Programación: Programar contornos

6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

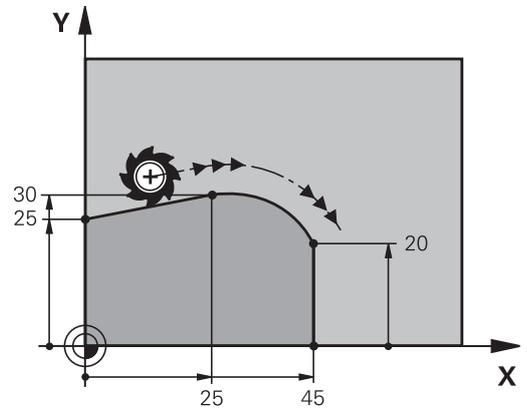
Trayectoria circular G06 con conexión tangencial

La herramienta se desplaza según un arco de círculo tangente a la trayectoria del contorno anteriormente programada.

La transición es "tangencial", cuando en el punto de intersección de los elementos del contorno no se produce ningún punto de inflexión o esquina, con lo cual la transición entre los tramos del contorno es constante.

El tramo del contorno al que se une tangencialmente el arco de círculo, se programa directamente antes de la frase **G06**. Para ello se precisan como mínimo dos frases de posicionamiento

-  ▶ **Coordenadas** del punto final del arco de círculo, en caso necesario:
- ▶ **Avance F**
- ▶ **Función auxiliar M**



Ejemplo de frases NC

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 *
```

```
N80 X+25 Y+30 *
```

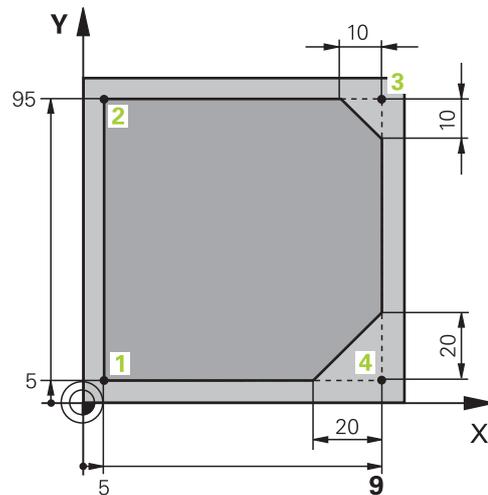
```
N90 G06 X+45 Y+20 *
```

```
G01 Y+0 *
```



¡La frase **G06** y la trayectoria del contorno anteriormente programada deben contener las dos coordenadas del plano, en el cual se realiza el arco de círculo!

Ejemplo: Movimiento lineal y chaflán en cartesianas

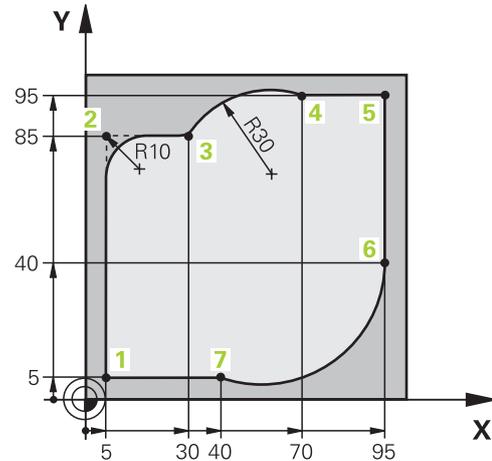


%LINEAL G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto para la simulación gráfica del mecanizado
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Llamada a la herramienta con eje del cabezal y revoluciones del cabezal
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la hta. en el eje de la misma en marcha rápida
N50 X-10 Y-10 *	Posicionamiento previo de la herramienta
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	Llegada a la profundidad de fresado con avance F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Aproximación al punto 1 del contorno, activar la corrección de radio G41
N80 G26 R5 F150 *	Aproximación tangencial
N90 Y+95 *	Llegada al punto 2
N100 X+95 *	Punto 3: primera recta de la esquina 3
N110 G24 R10 *	Programar el chaflán de longitud 10 mm
N120 Y+5 *	Punto 4: segunda recta de la esquina 3, 1ª recta para la esquina 4
N130 G24 R20 *	Programar el chaflán de longitud 20 mm
N140 X+5 *	Llegada al último punto 1 del contorno, segunda recta de la esquina 4
N150 G27 R5 F500 *	Salida tangencial
N160 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Retirar la hta. del plano de mecanizado, cancelar la corrección de radio
N170 G00 Z+250 M2 *	Retirar la herramienta, final del programa
N99999999 %LINEAL G71 *	

6 Programación: Programar contornos

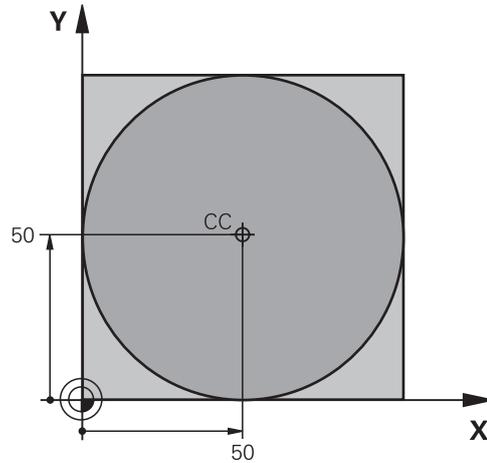
6.4 Movimientos de trayectoria - coordenadas cartesianas

Ejemplo: Movimiento circular en cartesianas



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto para la simulación gráfica del mecanizado
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Llamada a la herramienta con eje del cabezal y revoluciones del cabezal
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la hta. en el eje de la misma en marcha rápida
N50 X-10 Y-10 *	Posicionamiento previo de la herramienta
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	Llegada a la profundidad de fresado con avance F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Aproximación al punto 1 del contorno, activar la corrección de radio G41
N80 G26 R5 F150 *	Aproximación tangencial
N90 Y+85 *	Punto 2: 1ª recta de la esquina 2
N100 G25 R10 *	Añadir radio con R = 10 mm , avance: 150 mm/min
N110 X+30 *	Llegada al punto 3: Punto de partida del círculo
N120 G02 X+70 Y+95 R+30 *	Llegada al punto 4: Punto final del círculo con G02, radio 30 mm
N130 G01 X+95 *	Llegada al punto 5
N140 Y+40 *	Llegada al punto 6
N150 G06 X+40 Y+5 *	Desplazarse al punto 7: punto final del círculo, arco con conexión tangencial al punto 6, el TNC calcula el radio
N160 G01 X+5 *	Llegada al último punto del contorno 1
N170 G27 R5 F500 *	Salida del contorno según una trayectoria circular tangente
N180 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Retirar la hta. del plano de mecanizado, cancelar la corrección de radio
N190 G00 Z+250 M2 *	Retirar la hta. en el eje de la misma, final del programa
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Ejemplo: Círculo completo en cartesianas



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3150 *	Llamada a una herramienta
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N50 I+50 J+50 *	Definición del centro del círculo
N60 X-40 Y+50 *	Posicionamiento previo de la herramienta
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Desplazamiento a la profundidad de mecanizado
N80 G41 X+0 Y+50 F300 *	Aproximación al punto inicial del círculo, corrección de radio G41
N90 G26 R5 F150 *	Aproximación tangencial
N100 G02 X+0 *	Llegada al punto final del círculo (= punto de partida del círculo)
N110 G27 R5 F500 *	Salida tangencial
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	Retirar la hta. del plano de mecanizado, cancelar la corrección de radio
N130 G00 Z+250 M2 *	Retirar la hta. en el eje de la misma, final del programa
N99999999 %C-CC G71 *	

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

Resumen

Con las coordenadas polares se determina una posición mediante un ángulo **H** y una distancia **R** al polo **I, J** definido anteriormente.

Las coordenadas polares se utilizan preferentemente para:

- Posiciones sobre arcos de círculo
- Planos de la pieza con indicaciones angulares, p.ej. círculo de taladros

Resumen de las funciones de trayectoria con coordenadas polares

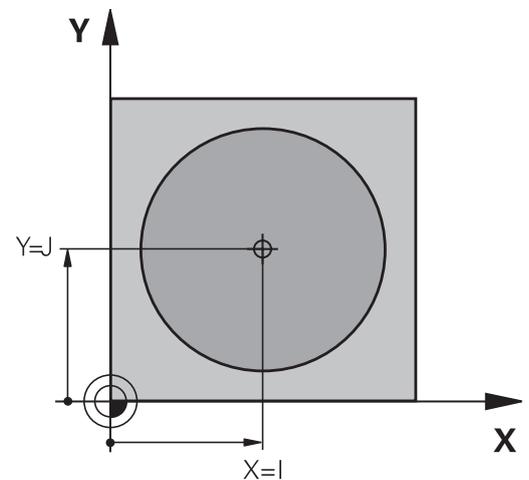
Función	Tecla de función de trayectoria	Movimiento de la herramienta	Introducciones precisas	Página
Recta G10, G11	 + 	Recta	Radio polar, ángulo polar del punto final de la recta	187
Arco de círculo G12, G13	 + 	Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo/ polo hasta el punto final del arco del círculo	Ángulo polar del punto final del círculo	188
Arco de círculo G15	 + 	Trayectoria circular en relación a la dirección de giro activada	Angulo en polares del punto final del círculo	188
Arco de círculo G16	 + 	Trayectoria circular tangente al tramo anterior del contorno	Radio polar, ángulo polar del punto final del círculo	188
Interpolación helicoidal	 + 	Superposición de una trayectoria circular con una recta	Radio polar, ángulo polar del punto final del círculo, coordenadas del punto final en el eje de la herramienta	189

Origen de coordenadas polares: polo I, J

El polo CC se puede determinar en cualquier posición del programa de mecanizado, antes de indicar las posiciones con coordenadas polares. Para determinar el polo se procede igual que para la programación del punto central del círculo.

SPEC
FCT

- ▶ Programar el polo: pulsar la tecla SPEC FCT
- ▶ Seleccionar la softkey PROGRAMA FUNCIONES
- ▶ Seleccionar la softkey DIN/ISO
- ▶ Seleccionar la softkey I ó J
- ▶ **Coordenadas:** introducir las coordenadas cartesianas para el polo o para aceptar la última posición programada: introducir **G29**. Determinar el polo antes de programar las coordenadas polares. El polo se programa solo en coordenadas cartesianas. El polo permanece activado hasta que se determina un nuevo polo.



Ejemplo de frases NC

N120 I+45 J+45 *

recta en marcha rápida G10 Recta con avance G11 F

La herramienta se desplaza según una recta desde su posición actual al punto final de la misma. El punto de partida es el punto final de la frase anterior.

L

- ▶ **Radio en coordenadas polares R:** Introducir la distancia del punto final de la recta al polo CC

P

- ▶ **Ángulo en coordenadas polares H:** posición angular del punto final de la recta entre -360° y $+360^\circ$

El signo de **H** se determina mediante el eje de referencia angular:

- Angulo del eje de referencia angular a **R** en sentido antihorario: $H > 0$
- Angulo del eje de referencia angular a **R** en sentido horario: $H < 0$

Ejemplo de frases NC

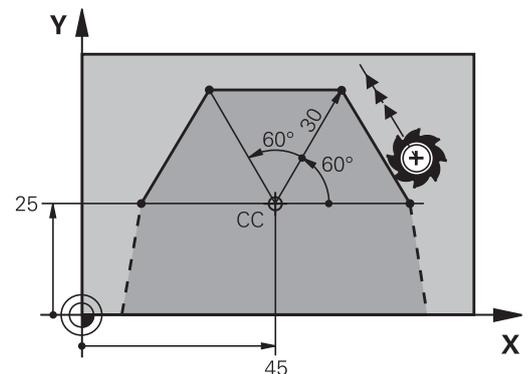
N120 I+45 J+45 *

N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3 *

N140 H+60 *

N150 G91 H+60 *

N160 G90 H+180 *



6 Programación: Programar contornos

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

Trayectoria circular G12/G13/G15 alrededor del polo I, J

El radio en coordenadas polares **R** es a la vez el radio del arco de círculo. **R** se determina mediante la distancia del punto de partida al polo **I, J**. La última posición programada de la herramienta antes de la trayectoria circular es el punto de partida de dicha trayectoria.

Sentido

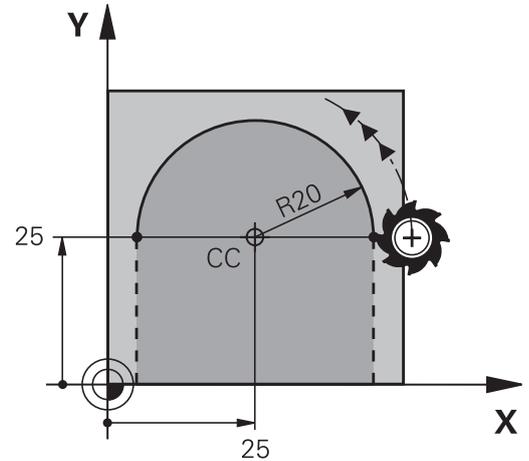
- En sentido horario: **G12**
- En sentido antihorario: **G13**
- Sin entrada de dirección de giro: **G15**. El TNC realiza el recorrido por la trayectoria circular con la última dirección de giro programada



▶ **Ángulo en coordenadas polares H:** posición angular del punto final de la trayectoria circular entre $-99.999,9999^\circ$ y $+99.999,9999^\circ$



▶ **Sentido de giro DR**



Ejemplo de frases NC

N180 I+25 J+25 *

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *

N200 G13 H+180 *



Cuando las coordenadas son incrementales el signo es el mismo para DR y PA.

Trayectoria circular G16 con conexión tangencial

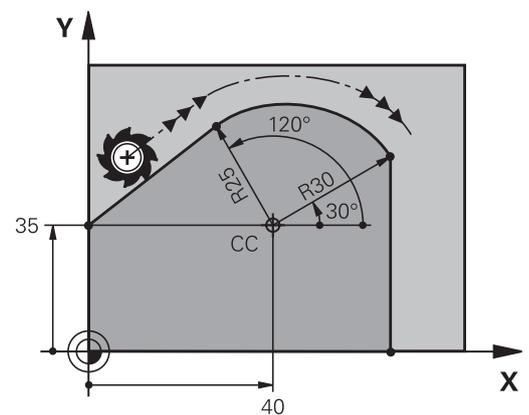
La herramienta se desplaza según un círculo tangente a la trayectoria anterior del contorno.



▶ **Radio en coordenadas polares R:** Introducir la distancia del punto final de la trayectoria circular al polo **I, J**



▶ **Ángulo en coordenadas polares H:** posición angular del punto final de la trayectoria circular



¡El polo CC **no** es el punto central del círculo del contorno!

Ejemplo de frases NC

N120 I+40 J+35 *

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 *

N140 G11 R+25 H+120 *

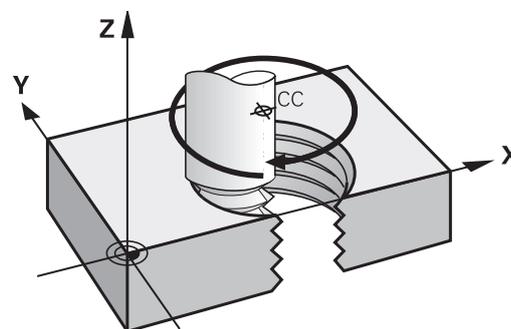
N150 G16 R+30 H+30 *

N160 G01 Y+0 *

Hélice

Una hélice se produce por la superposición de un movimiento circular y un movimiento lineal perpendiculares. La trayectoria circular se programa en un plano principal.

Los movimientos para la hélice solo se pueden programar en coordenadas polares.



Empleo

- Roscados interiores y exteriores de grandes diámetros
- Ranuras de lubricación

Cálculo de la hélice

Para la programación se precisa la indicación en incremental del ángulo total, que recorre la herramienta sobre la hélice y la altura total de la misma.

Nº de pasos n: Pasos de rosca + sobrepaso al principio y al final del roscado

Altura total h: Paso P x nº de pasos n

Ángulo total incremental H: Número de pasos x 360° + ángulo para el inicio de la rosca + ángulo para el sobrepaso

Coordenada Z inicial: Paso P x (pasadas de roscado + sobrepaso al principio del roscado)

Forma de la hélice

La tabla indica la relación entre la dirección del mecanizado, el sentido de giro y la corrección de radio para determinadas formas:

Roscado interior	Dirección	Sentido	Corrección del radio
a derechas	Z+	G13	G41
a izquierdas	Z+	G12	G42
a derechas	Z-	G12	G42
a izquierdas	Z-	G13	G41
Rosca exterior			
a derechas	Z+	G13	G42
a izquierdas	Z+	G12	G41
a derechas	Z-	G12	G41
a izquierdas	Z-	G13	G42

6 Programación: Programar contornos

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

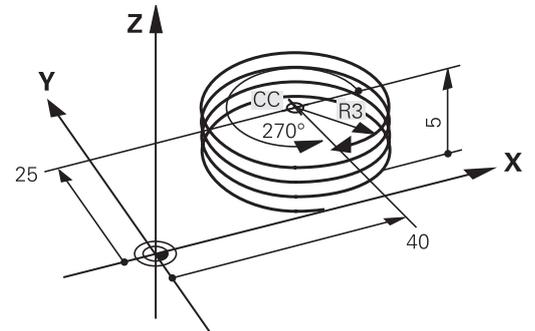
Programación de una hélice



Se introducen el sentido de giro y el ángulo total **G91 H** en incremental con el mismo signo, ya que de lo contrario la hta. puede desplazarse en una trayectoria errónea.

El ángulo completo **G91 H** puede tener un valor de $-99.999,9999^\circ$ a $+99.999,9999^\circ$.

- ▶ **Ángulo en coordenadas polares:** introducir el ángulo total en incremental, según el cual se desplaza la herramienta sobre la hélice. **Después de introducir el ángulo se selecciona el eje de la herramienta con las teclas de los ejes.**
- ▶ Introducir las **coordenadas** para la altura de la hélice en incremental
- ▶ **Programar la corrección del radio** según la tabla



Ejemplo de frases NC: Rosca M6 x 1 mm con 5 pasos

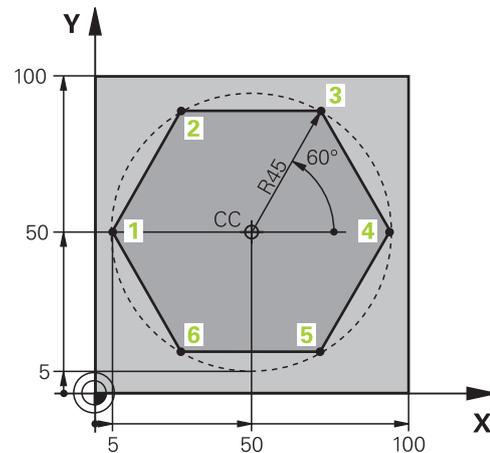
N120 I+40 J+25 *

N130 G01 Z+0 F100 M3 *

N140 G11 G41 R+3 H+270 *

N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *

Ejemplo: Movimiento lineal en polares

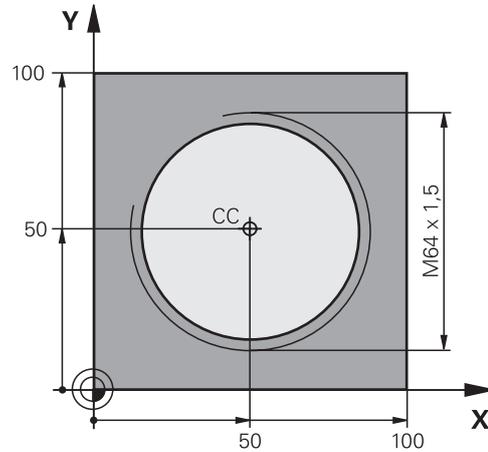


%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Llamada a una herramienta
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Definición del punto de referencia para las coordenadas polares
N50 I+50 J+50 *	Retirar la herramienta
N60 G10 R+60 H+180 *	Posicionamiento previo de la herramienta
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Desplazamiento a la profundidad de mecanizado
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	Llegada al punto 1 del contorno
N90 G26 R5 *	Llegada al punto 1 del contorno
N100 H+120 *	Llegada al punto 2
N110 H+60 *	Llegada al punto 3
N120 H+0 *	Llegada al punto 4
N130 H-60 *	Llegada al punto 5
N140 H-120 *	Llegada al punto 6
N150 H+180 *	Llegada al punto 1
N160 G27 R5 F500 *	Salida tangencial
N170 G40 R+60 H+180 F1000 *	Retirar la hta. del plano de mecanizado, cancelar la corrección de radio
N180 G00 Z+250 M2 *	Retirar la hta. en el eje de la misma, final del programa
N99999999 %LINEARPO G71 *	

6 Programación: Programar contornos

6.5 Movimientos de trayectoria – Coordenadas polares

Ejemplo: Hélice



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S1400 *	Llamada a una herramienta
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N50 X+50 Y+50 *	Posicionamiento previo de la herramienta
N60 G29 *	Aceptar la última posición programada como polo
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3 *	Desplazamiento a la profundidad de mecanizado
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	Llegada al primer punto del contorno
N90 G26 R2 *	Conexión
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200 *	Desplazamiento de hélice
N110 G27 R2 F500 *	Salida tangencial
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	Retirar la herramienta, final del programa
N130 G00 Z+250 M2 *	

7

**Programación:
Subprogramas
y repeticiones
parciales de un
programa**

Programación: Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

7.1 Introducción de subprogramas y repeticiones parciales de un programa

7.1 Introducción de subprogramas y repeticiones parciales de un programa

Las partes de un programa que se deseen se pueden ejecutar repetidas veces con subprogramas o repeticiones parciales de un programa.

Label

Los subprogramas y repeticiones parciales de un programa comienzan en un programa de mecanizado con la marca **G98 L**, que es la abreviación de LABEL (en inglés marca).

Los LABEL contienen un número entre 1 y 999 o un nombre a introducir por el operario. Cada número LABEL o bien cada nombre de LABEL solo se puede asignar una vez en el programa con la tecla LABEL SET o introduciendo **G98**. El número de nombres de Label introducibles está limitado por la memoria interna.



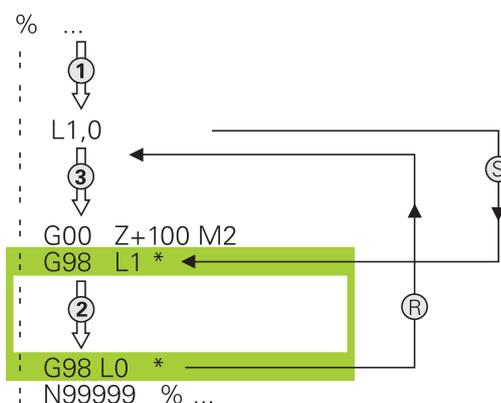
¡No utilizar más de una vez un número de Label o un nombre de label!

Label 0 (**G98 L0**) caracteriza el final de un subprograma y se puede emplear tantas veces como se desee.

7.2 Subprogramas

Funcionamiento

- 1 El TNC ejecuta el programa de mecanizado hasta la llamada a un subprograma **Ln,0**
- 2 A partir de aquí el TNC ejecuta el subprograma llamado hasta el final del subprograma **G98 L0**.
- 3 Después el TNC prosigue el programa de mecanizado con la frase que sigue a la llamada al subprograma **Ln,0**.



Indicaciones sobre la programación

- Un programa principal puede contener hasta 254 subprogramas
- Los subprogramas se pueden llamar en cualquier secuencia tantas veces como se desee.
- Un subprograma no puede llamarse a si mismo.
- Los subprogramas se programan al final de un programa principal (detrás de la frase con M2 o M30)
- Cuando los subprogramas se encuentran en el programa de mecanizado delante de la frase con M2 o M30, éstos se ejecutan sin llamada como mínimo una vez

Programación de un subprograma

LBL
SET

- ▶ Señalar el comienzo: pulsar la tecla LBL SET
- ▶ Introducir el número del subprograma. Si se desean utilizar nombres de LABEL: pulsar la softkey NOMBRE LBL para cambiar a la introducción de texto
- ▶ Señalar el final: pulsar la tecla LBL SET e introducir el número de LBL "0"

7.2 Subprogramas

Llamada a un subprograma

LBL
CALL

- ▶ Llamada al subprograma: pulsar la tecla LBL CALL
- ▶ **Número de label:** Introducir el número de label del subprograma que se desea llamar. Si se desea utilizar nombres de LABEL: pulsar la softkey NOMBRE LBL para cambiar a la introducción de texto. Si se quiere introducir el número de un parámetro de cadena como dirección de destino: pulsar la softkey QS, el TNC salta al n° de LABEL indicado en el parámetro de cadena definido.

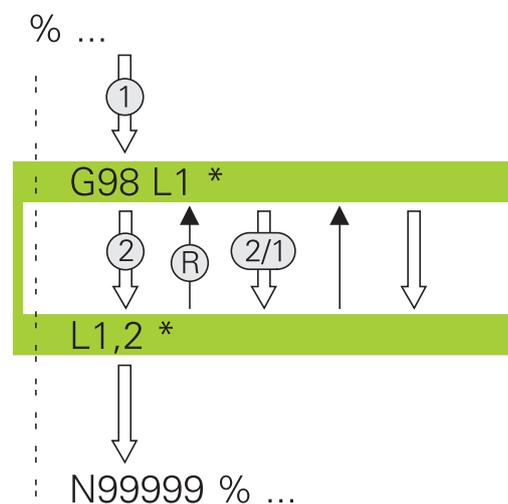


No está permitido **G98 L 0** ya que corresponde a la llamada al final de un subprograma.

7.3 Repeticiones parciales del programa

Label G98

Las repeticiones parciales del programa comienzan con la marca **G98 L**. Una repetición parcial del pgm finaliza con **Ln,m**.



Funcionamiento

- 1 El TNC ejecuta el programa de mecanizado hasta el final del programa parcial (**Ln,m**)
- 2 A continuación el TNC repite la parte del programa entre el LABEL llamado y la llamada al label **Ln,m** tantas veces como se haya indicado en **M**
- 3 Después el TNC continúa con el programa de mecanizado

Indicaciones sobre la programación

- Se puede repetir una parte del programa hasta 65 534 veces sucesivamente
- El TNC repite las partes parciales de un programa una vez más de las veces programadas

Programación de una repetición parcial del programa

LBL
SET

- ▶ Marcar el comienzo: pulsar la tecla LBL SET e introducir el número de LABEL para la parte del programa que se quiere repetir. Si se desean utilizar nombres de LABEL: pulsar la softkey NOMBRE LBL para cambiar a la introducción de texto
- ▶ Introducir la parte del programa

7.3 Repeticiones parciales del programa**Llamada a una repetición parcial del programa****LBL
CALL**

- ▶ Pulsar la tecla LBL CALL
- ▶ **Llamar subprograma/repetición:** Introducir el número de label de la parte del programa a repetir, confirmar con la tecla ENT. Si se desean utilizar nombres de LABEL: Pulsar la tecla " para cambiar a la introducción de texto. Si se quiere introducir el número de un parámetro de cadena como dirección de destino: pulsar la softkey QS, el TNC salta al n° de LABEL indicado en el parámetro de cadena definido.
- ▶ **Repetición REP:** introducir el número de repetición y confirmar con la tecla ENT

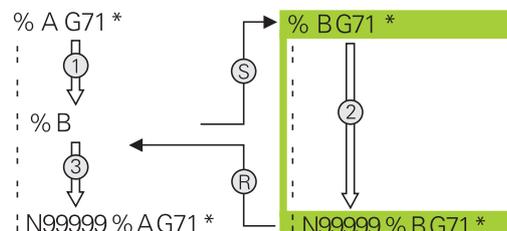
7.4 Cualquier programa como subprograma

Funcionamiento



Si se quiere programar llamadas de programa en relación con parámetros de cadena, utilizar la función SEL PGM.

- 1 El TNC ejecuta el programa de mecanizado, hasta que se llama a otro programa con %
- 2 A continuación el TNC ejecuta el programa llamado hasta su final
- 3 Después el TNC continúa con la ejecución del programa de mecanizado que sigue a la llamada del programa



Indicaciones sobre la programación

- Para poder emplear un programa como subprograma el TNC no precisa de ningún LABEL
- El programa llamado no puede contener la función auxiliar M2 o M30. Si se han definido subprogramas con labels en el programa llamado, entonces se puede utilizar la función M2 o M30 con la función de salto **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**, para ignorar forzosamente esta parte del programa
- El programa llamado no deberá contener ninguna llamada % al programa original (ciclo sin fin)

7.4 Cualquier programa como subprograma

Llamada a cualquier programa como subprograma

PGM
CALL

- ▶ Seleccionar las funciones para la llamada de programa: Pulsar la tecla PGM CALL

PROGRAMA

- ▶ Pulsar la softkey PROGRAMA: el TNC inicia el diálogo para la definición del programa que se debe activar. Introducir el nombre de ruta mediante el teclado (tecla GOTO), o

SELECC.
PROGRAMA

- ▶ pulsar la softkey PROGRAMA SELECCIONAR: el TNC abre una ventana de selección donde se puede seleccionar el programa que se quiere activar, confirmar con la tecla END



Si solo se introduce el nombre del programa, el programa al que se llama deberá estar en el mismo directorio que el programa llamado.

Si el programa llamado no se encuentra en el mismo directorio que el programa que llama, debe introducirse el camino de búsqueda completo, p.ej.

TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H

Si se desea llamar a un programa DIN/ISO, deberá indicarse el tipo de fichero .I detrás del nombre del programa.

Un programa cualquiera también puede ser llamado con el ciclo **G39**.

Con un **%** los parámetros Q tienen efecto básicamente de forma global. Tener en cuenta, por consiguiente, que las modificaciones en los parámetros Q en el programa llamado también tengan efecto en el programa a llamar.



¡Atención: peligro de colisión!

Las transformaciones de coordenadas, que se definen en el programa llamado y no se desactivan adecuadamente, también permanecen activas para el programa inicial desde donde se llama.

7.5 Imbricaciones

Tipos de imbricaciones

- Subprogramas dentro de un subprograma
- Repeticiones parciales en una repetición parcial del programa
- Repetición de subprogramas
- Repeticiones de parte de un programa en el subprograma

Profundidad de imbricación

La profundidad de imbricación determina las veces que se pueden introducir partes de un programa o subprogramas en otros subprogramas o repeticiones parciales de un programa.

- Máxima profundidad de imbricación para subprogramas: 19
- Profundidad máxima de imbricación para llamadas de programas principales: 19, en las que el **G79** actúa como una llamada a un programa principal
- Las repeticiones parciales se pueden imbricar tantas veces como se desee

7.5 Imbricaciones

Subprograma dentro de otro subprograma

Ejemplo de frases NC

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0 *	Se llama al subprograma en G98 L1
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	Última frase del programa del programa principal (con M2)
N36 G98 L "UP1"	Principio del subprograma UP1
...	
N39 L2,0 *	Se llama al subprograma en G98 L2
...	
N45 G98 L0 *	Final del subprograma 1
N46 G98 L2 *	Principio del subprograma 2
...	
N62 G98 L0 *	Final del subprograma 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Ejecución del programa

- 1 Se ejecuta el pgm principal UPGMS hasta la frase 17
- 2 Llamada al subprograma UP1 y ejecución hasta la frase 39.
- 3 Llamada al subprograma 2 y ejecución hasta la frase 62. Final del subprograma 2 y vuelta al subprograma desde donde se ha realizado la llamada
- 4 Ejecución del subprograma 1 desde la frase 40 hasta la frase 45. Final del subprograma 1 y regreso al programa principal UPGMS.
- 5 Ejecución del programa principal UPGMS desde la frase 18 hasta la frase 35. Regreso a la primera frase y final del programa

Repetición de repeticiones parciales de un programa

Ejemplo de frases NC

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Principio de la repetición parcial del programa 1
...	
N20 G98 L2 *	Principio de la repetición parcial del programa 2
...	
N27 L2,2 *	Parte del programa entre esta frase y G98 L2
...	(frase N20) se repite dos veces
N35 L1,1 *	Parte del programa entre esta frase y G98 L1
...	(frase N15) se repite una vez
N99999999 %REPS G71 *	

Ejecución del programa

- 1 Ejecutar el programa principal REPS hasta la frase 27
- 2 Se repite dos veces la parte del programa entre la frase 20 y la frase 27
- 3 Ejecución del programa principal REPS desde la frase 28 hasta la 35
- 4 Se repite una vez la parte del programa entre la frase 15 y la frase 35 (contiene la repetición de la parte del programa entre la frase 20 y la frase 27)
- 5 Ejecución del programa principal REPS desde la frase 36 a la frase 50 (final del programa)

7.5 Imbricaciones

Repetición de un subprograma

Ejemplo de frases NC

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	Principio de la repetición parcial del programa 1
N11 L2,0 *	Llamada a subprograma
N12 L1,2 *	Parte del programa entre esta frase y G98 L1
...	(frase N10) se repite dos veces
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	Última frase del programa principal con M2
N20 G98 L2 *	Principio del subprograma
...	
N28 G98 L0 *	Final del subprograma
N99999999 %UPGREP G71 *	

Ejecución del programa

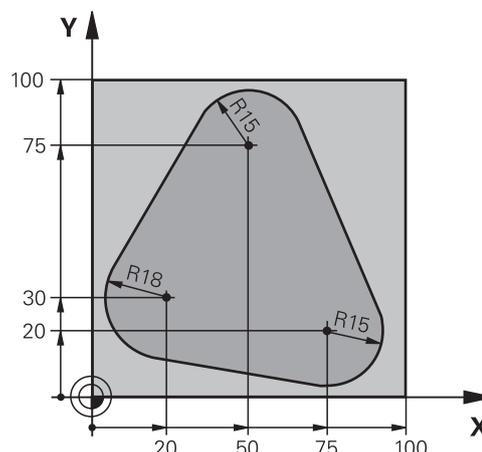
- 1 Ejecución del programa principal UPGREP hasta la frase 11
- 2 Llamada y ejecución del subprograma 2
- 3 Se repite dos veces la parte del programa entre la frase 10 y la frase 12: El subprograma 2 se repite 2 veces
- 4 Ejecución del programa principal UPGREP desde la frase 13 a la 19; final del programa

7.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Fresado de un contorno en varias aproximaciones

Desarrollo del programa:

- Posicionamiento previo de la herramienta sobre la superficie de la pieza
- Introducir la profundización en incremental
- Fresado de contorno
- Repetición de la profundización y del fresado del contorno



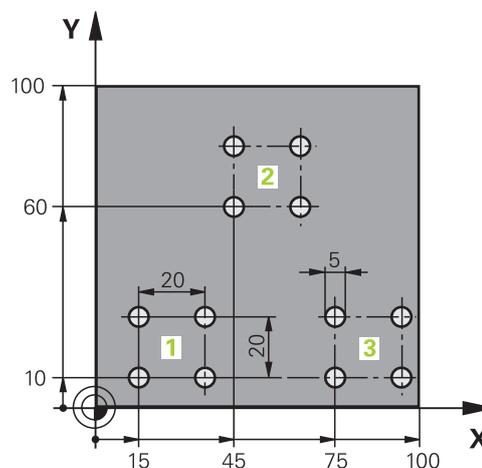
%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Llamada a una herramienta
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N50 I+50 J+50 *	Fijar el polo
N60 G10 R+60 H+180 *	Posicionamiento previo en el plano de mecanizado
N70 G01 Z+0 F1000 M3 *	Posicionamiento previo sobre la superficie de la pieza
N80 G98 L1 *	Marca para la repetición parcial del programa
N90 G91 Z-4 *	Profundización en incremental (en vacío)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	Primer punto del contorno
N110 G26 R5 *	Aproximar al contorno
N120 H+120 *	
N130 H+60 *	
N140 H+0 *	
N150 H-60 *	
N160 H-120 *	
N170 H+180 *	
N180 G27 R5 F500 *	Salir del contorno
N190 G40 R+60 H+180 F1000 *	Retirar la hta.
N200 L1,4 *	Retroceso al label 1; en total cuatro veces
N200 G00 Z+250 M2 *	Retirar la herramienta, final del programa
N99999999 %PGMWDH G71 *	

7.6 Ejemplos de programación

Ejemplo: Grupos de taladros

Desarrollo del programa:

- Llegada al grupo de taladros en el programa principal
- Llamada al grupo de taladros (subprograma 1)
- Programar una sola vez el grupo de taladros en el subprograma 1

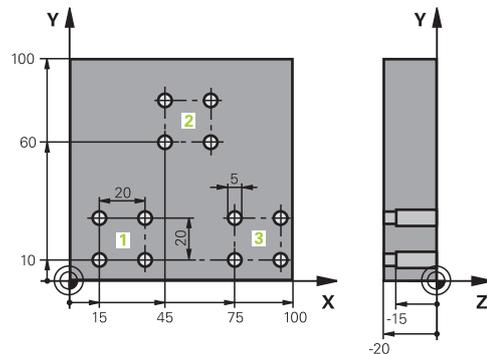


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Llamada a una herramienta
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N50 G200 TALADRAR	Definición del ciclo taladrado
Q200=2	;DIST. DE SEGURIDAD.
Q201=-30	;PROFUNDIDAD
Q206=300	;PARA APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD
Q202=5	;PROFUNDIDAD DE PASADA
Q210=0	;TPO. ESPERA ENCIMA
Q203=+0	;COORDENADAS SUPERFICIE
Q204=2	;2ª DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q211=0	;TIEMPO DE ESPERA ABAJO
N60 X+15 Y+10 M3 *	Llegada al punto de partida del grupo de taladros 1
N70 L1,0 *	Llamada al subprograma para el grupo de taladros
N80 X+45 Y+60 *	Llegada al punto de partida del grupo de taladros 2
N90 L1,0 *	Llamada al subprograma para el grupo de taladros
N100 X+75 Y+10 *	Llegada al punto de partida del grupo de taladros 3
N110 L1,0 *	Llamada al subprograma para el grupo de taladros
N120 G00 Z+250 M2 *	Final del programa principal
N130 G98 L1 *	Principio del subprograma 1: Grupo de taladros
N140 G79 *	Llamar ciclo para taladro 1
N150 G91 X+20 M99 *	Aproximación al taladro 2, llamada al ciclo
N160 Y+20 M99 *	Aproximación al taladro 3, llamada al ciclo
N170 X-20 G90 M99 *	Aproximación al taladro 4, llamada al ciclo
N180 G98 L0 *	Final del subprograma 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Ejemplo: Grupo de taladros con varias herramientas

Desarrollo del programa:

- Programación de los ciclos de mecanizado en el programa principal
- Llamada a la figura de taladros completa (subprograma 1)
- Llegada al grupo de taladros del subprograma 1, llamada al grupo de taladros (subprograma 2)
- Programar una sola vez el grupo de taladros en el subprograma 2



%UP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S5000 *	Llamada a la hta. Broca de centraje
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N50 G200 TALADRAR	Definición del ciclo Centraje
Q200=2	;DIST. DE SEGURIDAD.
Q201=-3	;PROFUNDIDAD
Q206=250	;PARA APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD
Q202=3	;PROFUNDIDAD DE PASADA
Q210=0	;TPO. ESPERA ENCIMA
Q203=+0	;COORDENADAS SUPERFICIE
Q204=10	;2ª DISTANCIA DE SEGURIDAD
Q211=0.2	;TIEMPO DE ESPERA ABAJO
N60 L1,0 *	Llamada al subprograma 1 para la figura completa de taladros
N70 G00 Z+250 M6 *	Cambio de herramienta
N80 T2 G17 S4000 *	Llamada a la hta. Taladrado
N90 D0 Q201 P01 -25 *	Nueva profundidad para Taladro
N100 D0 Q202 P01 +5 *	Nueva aproximación para Taladro
N110 L1,0 *	Llamada al subprograma 1 para la figura completa de taladros
N120 G00 Z+250 M6 *	Cambio de herramienta
N130 T3 G17 S500 *	Llamada a la hta. Escariador
N140 G201 REIBEN	Definición del ciclo Escariado
Q200=2	;DIST. DE SEGURIDAD.
Q201=-15	;PROFUNDIDAD
Q206=250	;AVANCE AL PROFUNDIZAR.
Q211=0.5	;TIEMPO DE ESPERA ABAJO
Q208=400	;AVANCE DE RETROCESO F
Q203=+0	;COORDENADAS SUPERFICIE
Q204=10	;2ª DISTANCIA DE SEGURIDAD

7.6 Ejemplos de programación

N150 L1,0 *	Llamada al subprograma 1 para la figura completa de taladros
N160 G00 Z+250 M2 *	Final del programa principal
N170 G98 L1 *	Principio del subprograma 1: Figura completa de taladros
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	Llegada al punto de partida del grupo de taladros 1
N190 L2,0 *	Llamada al subprograma 2 para el grupo de taladros
N200 X+45 Y+60 *	Llegada al punto de partida del grupo de taladros 2
N210 L2,0 *	Llamada al subprograma 2 para el grupo de taladros
N220 X+75 Y+10 *	Llegada al punto de partida del grupo de taladros 3
N230 L2,0 *	Llamada al subprograma 2 para el grupo de taladros
N240 G98 L0 *	Final del subprograma 1
N250 G98 L2 *	Principio del subprograma 2: Grupo de taladros
N260 G79 *	Llamar ciclo para taladro 1
N270 G91 X+20 M99 *	Aproximación al taladro 2, llamada al ciclo
N280 Y+20 M99 *	Aproximación al taladro 3, llamada al ciclo
N290 X-20 G90 M99 *	Aproximación al taladro 4, llamada al ciclo
N300 G98 L0 *	Final del subprograma 2
N310 %UP2 G71 *	

8

**Programación:
Parámetros Q**

8.1 Principio y resumen de funciones

8.1 Principio y resumen de funciones

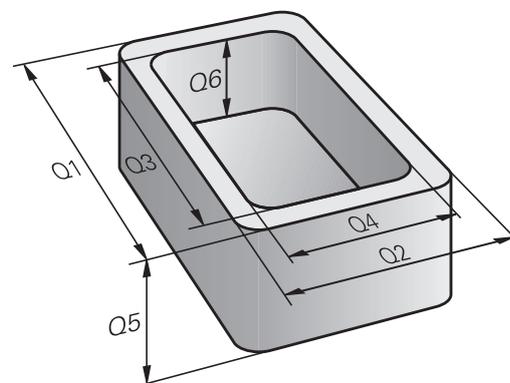
Con los parámetros Q se puede definir en un programa de mecanizado una familia entera de piezas. Para ello en vez de valores numéricos se introducen parámetros Q.

Los parámetros Q se utilizan por ejemplo para

- Valores de coordenadas
- Avances
- Revoluciones
- Datos del ciclo

Además, con los parámetros Q se pueden programar contornos determinados mediante funciones matemáticas o ejecutar los pasos del mecanizado que dependen de condiciones lógicas.

Un parámetro Q se identifica mediante letras y un número entre 0 y 1999. Se dispone de parámetros con diferentes efectos, véase la tabla siguiente:



Significado	Campo
Parámetros de libre empleo que actúan de forma global para todos los programas que se encuentren en la memoria del TNC mientras que no se produzcan interferencias con ciclos SL	Q0 hasta Q99
Parám. para funciones especiales del TNC	Q100 hasta Q199
Parámetros que se emplean preferentemente en ciclos y que actúan de forma global para todos los programas que hay en la memoria del TNC	Q200 hasta Q1199
Parámetros que se emplean preferentemente en ciclos de fabricante y que actúan de forma global para todos los programas que hay en la memoria del TNC. Eventualmente puede requerirse adaptación con el fabricante de la máquina o terceros.	Q1200 hasta Q1399
Parámetros que se emplean preferentemente en ciclos de fabricante Call-Activos y que actúan de forma global para todos los programas que hay en la memoria del TNC	Q1400 hasta Q1499
Parámetros que se emplean preferentemente en ciclos de fabricante Def-Activos y que actúan de forma global para todos los programas que hay en la memoria del TNC	Q1500 hasta Q1599

Significado	Campo
Parámetros de libre empleo que actúan de forma global para todos los programas que se encuentran en la memoria del TNC	Q1600 hasta Q1999
Parámetros de libre utilización QL , efecto solamente local dentro de un programa	QL0 hasta QL499
Parámetros de libre utilización QR , con efecto duradero (remanente) también después de una interrupción de la alimentación de corriente	QR0 hasta QR499

Adicionalmente se dispone también de los parámetros **QS** (**S** significa cadena de texto), con los cuales también se pueden procesar textos en el TNC. En principio, para los parámetros **QS** son válidos los mismos márgenes que para los parámetros **Q** (ver la tabla superior).



Tener en cuenta que también en los parámetros **QS**, el margen de **QS100** a **QS199** está reservado para textos internos.

Los parámetros locales **QL** solo tienen efecto dentro de un programa y no se utilizan en llamadas de programa o dentro de macros.

Instrucciones de programación

Se pueden introducir mezclados en un programa parámetros **Q** y valores numéricos.

A los parámetros **Q** se les puede asignar valores entre -999 999 999 y +999 999 999. El margen de introducción está limitado a máx. 15 caracteres, de ello 9 dígitos antes de la coma. El TNC puede calcular internamente valores numéricos hasta 10^{10} .

A los parámetros **QS** se pueden asignar un máximo de 254 caracteres.



El TNC asigna a ciertos parámetros **Q** y **QS** siempre los mismos datos, p.ej. al parámetro **Q108** se le asigna el radio actual de la herramienta, ver "Parámetros **Q** preasignados", Página 262.

El TNC almacena valores numéricos internamente en formato binario (norma IEEE 754) Empleando dicho formato normalizado, algunos decimales no se pueden representar 100% exactamente en formato binario (fallo de redondeo). Tener en cuenta dicha circunstancia, particularmente al utilizar contenidos de parámetros **Q** calculados en órdenes de salto o posicionamientos.

8 Programación: Parámetros Q

8.1 Principio y resumen de funciones

Llamar funciones de parámetros Q

Mientras se introduce un programa de mecanizado, pulsar la tecla "Q" (en el campo de introducción numérica y selección de ejes con la tecla -/+). Entonces el TNC muestra las siguientes softkeys:

Grupo de funciones	Softkey	Página
Funciones matemáticas básicas		214
Funciones angulares		216
Condición si/entonces, salto		217
Otras funciones		220
Introducción directa de una fórmula		247
Función para el mecanizado de contornos complejos		Ver Modo de Empleo Ciclos



Al definir o asignar un parámetro Q, el TNC muestra las softkeys Q, QL y QR an. Mediante estas softkeys, primero se selecciona el tipo de parámetro deseado y luego se introduce el número de parámetro.

Si tiene un teclado USB, también se puede abrir directamente el diálogo para la introducción de la fórmula pulsando la tecla Q.

8.2 Familias de funciones – Parámetros Q en vez de valores numéricos

Aplicación

Con la función paramétrica Q **D0: ASIGNACION** a los parámetros Q se les puede asignar valores numéricos. Entonces en el programa de mecanizado se fija un parámetro Q en vez de un valor numérico.

Ejemplo de frases NC

N150 D00 Q10 P01 +25 *	Asignación
...	Q10 tiene el valor 25
N250 G00 X +Q10 *	corresponde a G00 X +25

Con las familias de funciones se programan p. ej. como parámetros Q las dimensiones de una pieza.

Para la programación de los distintos tipos de funciones, se le asigna a cada uno de estos parámetros un valor numérico correspondiente.

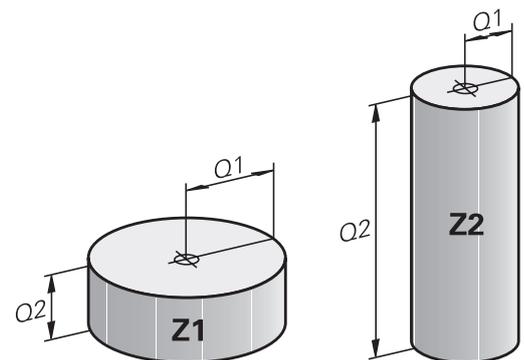
Ejemplo: Cilindro con parámetros Q

Radio del cilindro: $R = Q1$

Altura del cilindro: $H = Q2$

Cilindro Z1: $Q1 = +30$
 $Q2 = +10$

Cilindro Z2: $Q1 = +10$
 $Q2 = +50$



8.3 Describir contornos mediante funciones matemáticas

8.3 Describir contornos mediante funciones matemáticas

Aplicación

Con parámetros Q se pueden programar en el programa de mecanizado, funciones matemáticas básicas:

- ▶ Selección de parámetros Q: Pulsar la tecla Q (situada en el campo para la introducción de valores numéricos, a la derecha). La carátula de softkeys indica las funciones de los parámetros Q.
- ▶ Selección de funciones matemáticas básicas: Pulsar la softkey FUNCIONES BÁSICAS. El TNC muestra los siguientes softkeys:

Resumen

Función	Softkey
D00: ASIGNACIÓN p. ej. D00 Q5 P01 +60 * Asignar valor directamente	
D01: ADICIÓN p. ej. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Formar y asignar la suma a partir de dos valores	
D02: SUSTRACCIÓN p. ej. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * Formar y asignar la diferencia a partir dos valores	
D03: MULTIPLICACIÓN p. ej. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * Formar y asignar el producto a partir de dos valores	
D04: DIVISIÓN p.ej. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * * Formar y asignar cociente a partir de dos valores Prohibido: ¡División por 0!	
D05: RAÍZ CUADRADA p.ej. D05 Q50 P01 4 * Extraer y asignar la raíz cuadrada a partir de un número Prohibido: ¡Raíz cuadrada de un valor negativo!	

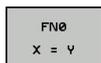
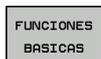
A la derecha del signo "=" se pueden introducir:

- dos cifras
- dos parámetros Q
- una cifra y un parámetro Q

Los parámetros Q y los valores numéricos en las comparaciones pueden ser con o sin signo.

Programación de los tipos de cálculo básicos

Ejemplo 1



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q: Pulsar tecla Q
- ▶ Selección de funciones matemáticas básicas: Pulsar la softkey FUNCIONES BÁSICAS.
- ▶ Seleccionar ASIGNACIÓN función de parámetros Q: Pulsar la softkey D0 X=Y

Frases de programa en el TNC

N17 D00 Q5 P01 +10 *

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *

¿Nº DE PARAMETRO PARA EL RESULTADO?



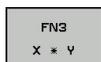
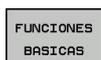
- ▶ **INTRODUCIR 12** (número del parámetro Q) y confirmar con la tecla ENT.

¿1er VALOR O PARAMETRO?



- ▶ **INTRODUCIR 10**: Asignar a Q5 el valor numérico 10 y confirmar con la tecla ENT.

Ejemplo 2:



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q: Pulsar tecla Q
- ▶ Selección de funciones matemáticas básicas: Pulsar la softkey FUNCIONES BÁSICAS.
- ▶ Seleccionar MULTIPLICACIÓN función de parámetros Q: Pulsar la softkey D3 X * Y

¿Nº DE PARAMETRO PARA EL RESULTADO?



- ▶ **INTRODUCIR 12** (número del parámetro Q) y confirmar con la tecla ENT.

¿1er VALOR O PARAMETRO?



- ▶ **INTRODUCIR Q5** como primer valor y confirmar con la tecla ENT.

2. ¿VALOR O PARAMETRO?



- ▶ **INTRODUCIR 7** como segundo valor y confirmar con la tecla ENT.

Programación: Parámetros Q

8.4 Funciones angulares (Trigonometría)

8.4 Funciones angulares (Trigonometría)

Definiciones

Seno: $\text{sen } \alpha = a / c$

Coseno: $\text{cos } \alpha = b / c$

Tangente: $\text{Tan } \alpha = a / b = \text{sen } \alpha / \text{cos } \alpha$

Siendo

- c la hipotenusa o lado opuesto al ángulo recto
- a la cara opuesta al ángulo α
- b el tercer lado

El TNC calcula el ángulo mediante la tangente:

$$\alpha = \arctan(a / b) = \arctan(\text{sen } \alpha / \text{cos } \alpha)$$

Ejemplo:

a = 25 mm

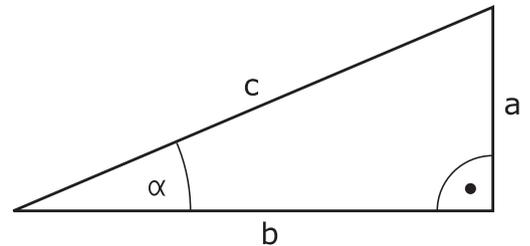
b = 50 mm

$$\alpha \arctan(a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Además se tiene:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (mit } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{a^2 + b^2}$$



Programación de funciones trigonométricas

Las funciones angulares aparecen cuando se pulsa la softkey FUNCIONES ANGULARES. El TNC muestra las softkeys que aparecen en la tabla de la parte inferior.

Programación: comparar "Ejemplo: Programación de los tipos de cálculo básicos"

Función	Softkey
D06: SENO p. ej. D06 Q20 P01 -Q5 * Determinar el seno de un ángulo en grados (°) y asignar	
D07: COSENO p. ej. D07 Q21 P01 -Q5 * Determinar el coseno de un ángulo en grados (°) y asignar	
D08: RAIZ CUADRADA DE LA SUMA DE CUADRADOS p. ej. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Formar y asignar la longitud a partir de dos valores	
D13: ÁNGULO p. ej. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Determinar y asignar el ángulo con arctan a partir de dos lados o seno y coseno del ángulo ($0 < \text{ángulo} < 360^\circ$)	

8.5 Decisiones Si/entonces con parámetros Q

Aplicación

Al determinar la función si/entonces, el TNC compara un parámetro Q con otro parámetro Q o con un valor numérico. Cuando se ha cumplido la condición, el TNC continúa con el programa de mecanizado en el LABEL programado detrás de la condición (LABEL ver "Introducción de subprogramas y repeticiones parciales de un programa", Página 194). Si no se cumple la condición el TNC ejecuta la siguiente frase.

Cuando se quiere llamar a otro programa como subprograma, se programa una llamada de programa con % detrás del LABEL.

Saltos incondicionales

Los saltos incondicionales son aquellos que cumplen siempre la condición (=incondicionalmente), p.ej.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Programación de condiciones si/entonces

Las condiciones si/entonces aparecen al pulsar la softkey SALTOS. El TNC muestra los siguientes softkeys:

Función	Softkey
D09: EN CASO DE IGUALDAD, SALTO p. ej. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Si ambos valores o parámetros son iguales, saltar al label dado	
D10: EN CASO DE NO IGUALDAD, SALTO p. ej. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Si los dos valores o parámetros no son iguales, saltar al label dado	
D11: SI ES SUPERIOR, SALTO p. ej. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 * Si el primer valor o parámetro es superior al segundo valor o parámetro, saltar al label dado	
D12: SI ES INFERIOR, SALTO p. ej. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Si el primer valor o parámetro es inferior al segundo valor o parámetro, saltar al label dado	

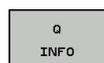
8.6 Controlar y modificar parámetros Q

8.6 Controlar y modificar parámetros Q

Procedimiento

Los parámetros Q se pueden controlar y también modificar en todos los modos de funcionamiento (es decir, también durante la generación, el test y la ejecución de programas).

- ▶ Interrupción de la ejecución del programa (p.ej. pulsar la tecla externa STOP y la softkey STOP INTERNO) o bien parar el test del pgm



- ▶ Selección de las funciones de parámetros Q: pulsar la softkey Q INFO o la tecla Q
- ▶ El TNC lista todos los parámetros y los valores actuales correspondientes. Mediante las teclas de flecha o con la tecla GOTO seleccionar el parámetro deseado.
- ▶ Si desea modificar el valor, pulsar la softkey EDITAR CAMPO ACTUAL, introducir un valor nuevo, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Si no se desea modificar el valor, entonces presionar la softkey VALOR ACTUAL o cerrar el diálogo con la tecla END



Los parámetros empleados por el TNC en ciclos o internamente, están provistos de comentarios. Si se desea controlar o modificar parámetros locales, globales o de cadena, pulsar la softkey VISUALIZAR PARÁMETRO Q QL QR QS. El TNC muestra entonces el tipo de parámetro correspondiente. Las funciones anteriormente descritas también son válidas.

En los modos de funcionamiento Manual, Volante, Frase a Frase, Ejecución continua y Test de programa, también se pueden visualizar los parámetros Q en la indicación de estado adicional.

- ▶ Interrupción de la ejecución del programa (p.ej. pulsar la tecla externa STOP y la softkey STOP INTERNO) o bien parar el test del pgm



- ▶ Llamar a la carátula de softkeys para la subdivisión de la pantalla
- ▶ Seleccionar la representación de pantalla con la visualización de estados adicional: el TNC visualiza en la mitad derecha de la pantalla el formulario de estado **Resumen**
- ▶ Seleccionar la softkey ESTADO PARAM. Q
- ▶ Seleccionar la softkey LISTA PARAMETROS Q
- ▶ El TNC abre una ventana superpuesta en la cual se puede introducir el margen deseado para la visualización de parámetros Q o parámetros de string. Los parámetros Q se introducen separados por comas (p. ej. Q 1,2,3,4). Los campos de visualización se definen con un guión (p. ej. Q 10-14)

8.7 Funciones adicionales

8.7 Funciones adicionales

Resumen

Pulsando la softkey FUNCIONES DIVERSAS, aparecen otras funciones. El TNC muestra los siguientes softkeys:

Función	Softkey	Página
D14:ERROR Emitir mensajes de error		221
D19:PLC Entrega de los valores al PLC		234
D29:PLC Entrega de hasta ocho valores al PLC		236
D37:EXPORT Exportar parámetros Q o parámetros QS locales en un programa que está llamando		236
D26:TABOPEN Abrir una tabla de libre definición		305
D27:TABWRITE Escribir en una tabla de libre definición		306
D28:TABREAD Leer de una tabla de libre definición		307

D14: Emitir avisos de error

Con la función **D14** se puede hacer emitir avisos controlados por programa, preestablecidos por el constructor de la máquina o por HEIDENHAIN: Si en la ejecución del programa o test del programa se llega a una frase con **D14**, la interrumpe y emite un aviso. A continuación se deberá iniciar de nuevo el programa. Véase el número de error en la tabla de abajo.

Números de error	Diálogo estándar
0 ... 999	Diálogo que depende de la máquina
1000 ... 1199	Avisos de error internos (véase tabla a la dcha.)

Ejemplo de frase NC

El TNC debe emitir un aviso memorizado en el número de error 254

N180 D14 P01 254 *

Aviso de error preasignado por HEIDENHAIN

Número de error	Texto
1000	¿Cabezal?
1001	Falta el eje de la hta.
1002	Radio de la herramienta demasiado pequeño
1003	Radio de hta. demasiado grande
1004	Campo sobrepasado
1005	Posición inicial errónea
1006	Giro no permitido
1007	Factor de escala no permitido
1008	Espejo no permitido
1009	Desplazamiento no permitido
1010	Falta avance
1011	Valor de introducción erróneo
1012	Signo erróneo
1013	Ángulo no permitido
1014	Punto de palpación inalcanzable
1015	Demasiados puntos
1016	Introducción contradictoria
1017	CYCL incompleto
1018	Plano mal definido
1019	Programado eje erróneo
1020	Revoluciones erróneas
1021	Corrección de radio no definida
1022	Redondeo no definido
1023	Radio de redondeo demasiado grande

8.7 Funciones adicionales

Número de error	Texto
1024	Arranque del programa no definido
1025	Imbricación demasiado elevada
1026	Falta referencia angular
1027	No se ha definido ningún ciclo de mecanizado
1028	Anchura de la ranura demasiado pequeña
1029	Cajera demasiado pequeña
1030	Q202 sin definir
1031	Q205 sin definir
1032	Introducir Q218 mayor a Q219
1033	CYCL 210 no permitido
1034	CYCL 211 no permitido
1035	Q220 demasiado grande
1036	Introducir Q222 mayor a Q223
1037	Introducir Q244 mayor a 0
1038	Introducir Q245 diferente a Q246
1039	Introducir el campo angular $< 360^\circ$
1040	Introducir Q223 mayor a Q222
1041	Q214: 0 no permitido
1042	No está definida la dirección de desplazamiento
1043	No está activada ninguna tabla de puntos cero
1044	Error de posición: centro 1er eje
1045	Error de posición: centro 2º eje
1046	Taladro demasiado pequeño
1047	Taladro demasiado grande
1048	Isla demasiado pequeña
1049	Isla demasiado grande
1050	Cajera demasiado pequeña: repaso 1.A.
1051	Cajera demasiado pequeña: repaso 2.A.
1052	Cajera demasiado grande: rechazada 1.A.
1053	Cajera demasiado grande: rechazada 2.A.
1054	Isla demasiado pequeña: rechazada 1.A.
1055	Isla demasiado pequeña: rechazada 2.A.
1056	Isla demasiado grande: repaso 1.A.
1057	Isla demasiado grande: repaso 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Error cota máxima
1059	TCHPROBE 425: Error cota mínima
1060	TCHPROBE 426: Error cota máxima

Número de error	Texto
1061	TCHPROBE 426: Error cota mínima
1062	TCHPROBE 430: Diámet. demasiado grande
1063	TCHPROBE 430: Diámet. demasiado pequeño
1064	No se ha definido ningún eje de medición
1065	Sobrepasada tolerancia rotura
1066	Programar en Q247 un valor distinto a 0
1067	Programar en Q247 un valor mayor a 5
1068	Tabla de ptos. cero?
1069	Intr. modo fresado Q351 dif. a 0
1070	Reducir la profundidad de roscado
1071	Realizar la calibración
1072	Tolerancia sobrepasada
1073	Activado el proceso hasta una frase
1074	ORIENTACIÓN no permitida
1075	3DROT no permitida
1076	Activar 3DROT
1077	Programar la profundidad con signo negativo
1078	¡Q303 no definido en el ciclo de medición!
1079	Eje de herramienta no permitido
1080	Valor calculado erróneo
1081	Puntos de medida contradictorios
1082	Altura de seguridad introducida incorrectamente
1083	Tipo de profundización contradictoria
1084	Ciclo de mecanizado no permitido
1085	Línea protegida ante escritura
1086	Sobremedida mayor que profundidad
1087	No hay ningún ángulo del extremo definido
1088	Datos contradictorios
1089	Posición de ranura 0 no permitida
1090	Introd. profund. no igual a 0
1091	Conmutación Q399 no permitida
1092	Herramienta no definida
1093	Número herramienta no permitido
1094	Nombre herramienta no permitido
1095	Opción de software inactiva
1096	Imposible restaurar cinemática
1097	Función no permitida

8 Programación: Parámetros Q

8.7 Funciones adicionales

Número de error	Texto
1098	Cotas pza. bruto contradictorias
1099	Posición medida no permitida
1100	Acceso a la cinemática imposible
1101	Pos. med. no en área desplaz.
1102	No es posible compens. preset
1103	Radio de la hta. demasiado grande
1104	Tipo profundización no posible
1105	Error def. ángulo profundización
1106	Ángulo de apertura no definido
1107	Anchura ranura demasiado grande
1108	Factores de escala diferentes
1109	Inconsistencia de datos de hmta.

D18: Leer datos del sistema

Con la función **D18** se pueden leer los datos del sistema y guardarlos en los parámetros Q. La elección de la fecha del sistema se realiza a través de un número de grupo (Nº Id.), un número y si es preciso a través de un índice.

Nombre de grupo, nº id.	Número	Índice	Significado
Información sobre el programa, 10	3	-	Número del ciclo de mecanizado activado
	103	Número de parámetro Q	Relevante dentro de ciclos NC; para consultar, si los parámetros Q indicados bajo IDX se han indicado explícitamente en el correspondiente CYCLE DEF.
Direcciones de transferencia del sistema, 13	1	-	Label al cual se saltará en M2/M30, en lugar de finalizar el programa actual; el valor = 0: M2/M30 actúa con normalidad
	2	-	Label al cual se saltará en FN14: ERROR en reacción con NC-CANCEL, en lugar de cancelar el programa con un error. El número de error programado en el comando FN14 se puede leer en ID992 NR14. Valor = 0: El FN14 actúa con normalidad.
	3	-	Label al cual se saltará en un error de servidor interno (SQL, PLC, CFG), en lugar de cancelar el programa con un error. Valor = 0: El error de servidor actúa con normalidad.
Estado de la máquina, 20	1	-	Número de la herramienta activada
	2	-	Número de la herramienta dispuesta
	3	-	Eje de herramienta activo 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Nº de revoluciones programado
	5	-	Estado del cabezal activo: -1=no definido, 0=M3 activo, 1=M4 activo, 2=M5 después de M3, 3=M5 después de M4
	7	-	Gama de velocidad
	8	-	Estado del refrigerante: 0= off, 1=on
	9	-	Avance activado
Datos de canal, 25	10	-	Índice de la herramienta preparada
	11	-	Índice de la herramienta activada
Datos de canal, 25	1	-	Número de canal

8.7 Funciones adicionales

Nombre de grupo, nº id.	Número	Indice	Significado
Parámetro del ciclo, 30	1	-	Distancia de seguridad del ciclo de mecanizado activado
	2	-	Profundidad de taladrado/prof. de fresado del ciclo de mecanizado activado
	3	-	Profundidad de pasada del ciclo de mecanizado activado
	4	-	Avance de fresado del ciclo de mecanizado activado
	5	-	Primer longitud lateral del ciclo Cajera rectangular
	6	-	2ª longitud lateral del ciclo Cajera rectangular
	7	-	Primera longitud lateral del ciclo Ranura
	8	-	2ª longitud lateral del ciclo Ranura
	9	-	Radio del ciclo cajera circular
	10	-	Avance de fresado del ciclo de mecanizado activado
	11	-	Sentido de giro del ciclo de mecanizado activado
	12	-	Tiempo de espera del ciclo de mecanizado activado
	13	-	Paso de rosca ciclos 17, 18
	14	-	Sobremedida de acabado del ciclo de mecanizado activado
	15	-	Ángulo de desbaste del ciclo de mecanizado activado
	21	-	Ángulo de palpación
	22	-	Recorrido de palpación
	23	-	Avance de palpación
Estado modal, 35	1	-	Acotación: 0 = absoluto (G90) 1 = incremental (G91)
Datos para tablas SQL, 40	1	-	Código resultante para el último comando SQL
Datos de la tabla de htas., 50	1	Nº hta.	Longitud de la herramienta
	2	Nº hta.	Radio de la herramienta
	3	Nº hta.	Radio R2 de la herramienta
	4	Nº hta.	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
	5	Nº hta.	Sobremedida del radio de la herramienta DR
	6	Nº hta.	Sobremedida del radio DR2 de la herramienta
	7	Nº hta.	Bloqueo de la herramienta (0 ó 1)
	8	Nº hta.	Número de la herramienta gemela

Nombre de grupo, nº id.	Número	Indice	Significado
	9	Nº hta.	Máximo tiempo de vida TIME1
	10	Nº hta.	Máximo tiempo de vida TIME2
	11	Nº hta.	Tiempo de vida actual CUR. TIME
	12	Nº hta.	Estado del PLC
	13	Nº hta.	Máxima longitud de la cuchilla LCUTS
	14	Nº hta.	Máximo ángulo de profundización ANGLE
	15	Nº hta.	TT: Nº de cuchillas CUT
	16	Nº hta.	TT: Tolerancia de desgaste de la longitud LTOL
	17	Nº hta.	TT: Tolerancia de desgaste del radio RTOL
	18	Nº hta.	TT: Sentido de giro DIRECT (0=positivo/-1=negativo)
	19	Nº hta.	TT: Desvío del plano R-OFFS
	20	Nº hta.	TT: Desvío de la longitud L-OFFS
	21	Nº hta.	TT: Tolerancia de rotura de la longitud LBREAK
	22	Nº hta.	TT: Tolerancia de rotura del radio RBREAK
	23	Nº hta.	Valor PLC
	24	Nº hta.	Desplazamiento de centro del palpador eje principal CAL-OF1
	25	Nº hta.	Desplazamiento de centro del palpador eje transversal CAL-OF2
	26	Nº hta.	Angulo de cabezal en la calibración (CAL-ANG)
	27	Nº hta.	Tipo de herramienta para la tabla de posiciones
	28	Nº hta.	Velocidad máxima NMAX
Datos de la tabla de posiciones, 51	1	Nº posición	Número de la herramienta
	2	Nº posición	Hta. especial: 0=no, 1=si
	3	Nº posición	Posición fija: 0=no, 1=si
	4	Nº posición	posición bloqueada: 0=no, 1=si
	5	Nº posición	Estado del PLC
Número de posición de una hta. en la tabla de posiciones, 52	1	Nº hta.	Número de posición
	2	Nº hta.	Número de almacén de herramienta

8 Programación: Parámetros Q

8.7 Funciones adicionales

Nombre de grupo, nº id.	Número	Índice	Significado
Valores programados directamente después de TOOL CALL, 60	1	-	Número de herramienta T
	2	-	Eje de herramienta activo 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Revoluciones del cabezal S
	4	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
	5	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR
	6	-	TOOL CALL automático 0 = Si, 1 = No
	7	-	Sobremedida del radio DR2 de la herramienta
	8	-	Índice de herramienta
	9	-	Avance activado
Valores programados directamente después de TOOL DEF, 61	1	-	Número de herramienta T
	2	-	Longitud
	3	-	Radio
	4	-	Índice
	5	-	Datos de herramienta programados en TOOL CALL 1 = Si, 0 = No
Corrección de la hta. activada, 200	1	1 = sin sobremedida 2 = con sobremedida 3 = con sobremedida y Sobremedida de TOOL CALL	Radio activo
	2	1 = sin sobremedida 2 = con sobremedida 3 = con sobremedida y Sobremedida de TOOL CALL	Longitud activa
	3	1 = sin sobremedida 2 = con sobremedida 3 = con sobremedida y Sobremedida de TOOL CALL	Radio de redondeo R2

Nombre de grupo, n° id.	Número	Indice	Significado
Transformaciones activas, 210	1	-	Giro básico en funcionamiento manual
	2	-	Giro básico programado con el ciclo 10
	3	-	Eje espejo activado
			0: Espejo no activado
			+1: Eje X reflejado
			+2: Eje Y reflejado
			+4: Eje Z reflejado
			+64: Eje U reflejado
			+128: Eje V reflejado
			+256: Eje W reflejado
			Combinaciones = suma de los diferentes ejes
	4	1	Factor de escala eje X activado
	4	2	Factor de escala eje Y activado
	4	3	Factor de escala eje Z activado
	4	7	Factor de escala eje U activado
	4	8	Factor de escala V eje activado
	4	9	Factor de escala eje W activado
5	1	3D-ROT eje A	
5	2	3D-ROT eje B	
5	3	3D-ROT eje C	
6	-	Plano de mecanizado inclinado activo/inactivo (-1/0) durante el proceso de un programa	
7	-	Plano de mecanizado inclinado activo/inactivo (-1/0) en un modo manual	
Desplazamiento activo del punto cero, 220	2	1	Eje X
		2	Eje Y
		3	Eje Z
		4	Eje A
		5	Inclinar el eje B
		6	Eje C
		7	Eje U
		8	V eje
		9	Eje W

8 Programación: Parámetros Q

8.7 Funciones adicionales

Nombre de grupo, nº id.	Número	Indice	Significado
Margen de desplazamiento, 230	2	1 a 9	Final de carrera de software negativo eje 1 a 9
	3	1 a 9	Final de carrera de software positivo eje 1 a 9
	5	-	Final de carrera de software ON o OFF: 0 = ON, 1 = OFF
Posición absoluta en el sistema REF, 240	1	1	Eje X
		2	Eje Y
		3	Eje Z
		4	Eje A
		5	Eje B
		6	Eje C
		7	Eje U
		8	Eje V
		9	Eje W
Posición actual en el sistema de coordenadas activo, 270	1	1	Eje X
		2	Eje Y
		3	Eje Z
		4	Eje A
		5	Eje B
		6	Eje C
		7	Eje U
		8	Eje V
		9	Eje W

Nombre de grupo, nº id.	Número	Indice	Significado
Palpador digital TS, 350	50	1	Tipo sistema palpación
		2	Línea en la tabla del palpador
	51	-	Longitud activa
	52	1	Radio de la esfera activado
		2	Radio de redondeo
	53	1	Desvío del centro del eje principal
		2	Desvío del centro del eje auxiliar
	54	-	Ángulo de la orientación del cabezal en grados (desvío del centro)
	55	1	Avance rápido
		2	avance de medición
	56	1	Trayectoria máxima
		2	Distancia de seguridad
	57	1	Orientación de cabezal posible: 0=no, 1=si
		2	Angulo de la orientación de cabezal
Palpador de mesa TT	70	1	Tipo sistema palpación
		2	Línea en la tabla del palpador
	71	1	Punto central del eje principal (sistema REF)
		2	Punto central del eje secundario (sistema REF)
		3	Punto central del eje de herramienta (sistema REF)
	72	-	Radio del disco
	75	1	Avance rápido
		2	Avance de medición del cabezal en vertical
		3	Avance de medición del cabezal giratorio
	76	1	Campo máximo de de medición
		2	Distancia de seguridad para medición de longitud
		3	Distancia de seguridad para medición de radio
	77	-	Velocidad de rotación del cabezal
	78	-	Dirección de palpación

8.7 Funciones adicionales

Nombre de grupo, nº id.	Número	Indice	Significado
Punto de referencia del ciclo de palpación, 360	1	1 a 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Último punto de referencia de un ciclo de palpación manual o último punto de palpación del ciclo 0 sin longitudes del palpador, pero con corrección de radio del palpador (sistema de coordenadas de la pieza)
	2	1 a 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Último punto de referencia de un ciclo de palpación manual o último punto de palpación del ciclo 0 sin longitudes del palpador y sin corrección de radio (sistema de coordenadas de la máquina)
	3	1 a 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Resultado de medición de los ciclos de palpación 0 y 1 sin corrección de radio y longitud del palpador
	4	1 a 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Último punto de referencia de un ciclo de palpación manual o último punto de palpación del ciclo 0 sin longitudes del palpador y sin corrección de radio (sistema de coordenadas de la pieza)
	10	-	Orientación del cabezal
Valor de la tabla de puntos activada en el sistema de coordenadas activo, 500	línea	Columna	Leer valores
Transformación básica, 507	Línea	1 a 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Leer transformación básica de un Preset
Offset de eje 508	Línea	1 a 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Leer Offset de eje de un Preset
Preset activo, 530	1	-	Leer número del Preset activo
Leer datos de la herramienta actual, 950	1	-	Longitud de la herramienta L
	2	-	Radio de la herramienta R
	3	-	Radio R2 de la herramienta
	4	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
	5	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR
	6	-	Sobremedida del radio DR2 de la herramienta
	7	-	Herramienta bloqueada TL 0 = sin bloquear, 1 = bloqueada
	8	-	Número de la herramienta gemela RT
	9	-	Máximo tiempo de vida TIME1
	10	-	Máximo tiempo de vida TIME2

Nombre de grupo, nº id.	Número	Indice	Significado
	11	-	Tiempo de vida actual CUR. TIME
	12	-	Estado del PLC
	13	-	Máxima longitud de la cuchilla LCUTS
	14	-	Máximo ángulo de profundización ANGLE
	15	-	TT: N° de cuchillas CUT
	16	-	TT: Tolerancia de desgaste de la longitud LTOL
	17	-	TT: Tolerancia de desgaste del radio RTOL
	18	-	TT: Sentido de giro DIRECTO 0 = positivo, -1 = negativo
	19	-	TT: Desvío del plano R-OFFS
	20	-	TT: Desvío de la longitud L-OFFS
	21	-	TT: Tolerancia de rotura de la longitud LBREAK
	22	-	TT: Tolerancia de rotura del radio RBREAK
	23	-	Valor PLC
	24	-	Tipo de herramienta TIPO 0 = Fresa, 21 = Palpador
	27	-	Línea correspondiente en la tabla del palpador
	32	-	Angulo de punta
	34	-	Lift off
Ciclos de palpación, 990	1	-	Comportamiento de la aproximación: 0 = Comportamiento estándar 1 = Radio activo, Distancia de seguridad cero
	2	-	0 = Vigilancia de palpador OFF 1 = Vigilancia de palpador ON
	4	-	0 = Vástago palpador no desviado 1 = Vástago palpador desviado
Estado de ejecución, 992	10	-	Proceso hasta una frase activo 1 = sí, 0 = no
	11	-	Fase de búsqueda
	14	-	Número del último error FN14
	16	-	Ejecución auténtica activa 1 = ejecución, 2 = simulación

Ejemplo: Asignar el valor del factor de escala activado del eje Z a Q25

N55 D18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3

8.7 Funciones adicionales

D19: Transmitir los valores al PLC

Con la función **D19** se pueden emitir hasta dos valores numéricos o parámetros Q al PLC.

Pasos y unidades: 0,1 µm o bien 0,0001°

Ejemplo: transmisión del valor numérico 10 (corresponde a 1 µm o bien 0,001°) al PLC

N56 D19 P01 +10 P02 +Q3 *

D20: Sincronizar NC y PLC



¡Esta función solo se puede emplear de acuerdo con el constructor de la máquina!

Con la función **D20**, durante la ejecución del programa se puede realizar una sincronización entre el NC y el PLC. El NC detiene la ejecución hasta que se haya cumplido la condición programada en la frase D20-. Para ello el TNC puede comprobar los siguientes operandos de PLC:

Operando de PLC	Abreviatura	Margen de dirección
Marca	M	0 a 4999
Marcha rápida	I	0 hasta 31, 128 hasta 152 64 hasta 126 (primera PL 401 B) 192 hasta 254 (segunda PL 401B)
Salida	O	0 hasta 30 32 hasta 62 (primera PL 401 B) 64 hasta 94 (segunda PL 401 B)
Contador	C	48 a 79
Temporizador	T	0 a 95
byte	B	0 a 4095
Palabra	W	0 a 2047
Doble palabra	D	2048 a 4095

El TNC 320 utiliza una interfaz ampliada para la comunicación entre PLC y NC. Además se trata de una nueva y simbólica Application Programmer Interface (**API**). La interfaz PLC-NC existente hasta la fecha continúa en el mercado de forma paralela y se puede utilizar opcionalmente. El fabricante de la máquina determina si debe utilizarse el TNC-API nuevo o el antiguo. Introducir el nombre del operando simbólico como string, para esperar al estado definido del operando simbólico.

En la frase D20- se admiten las siguientes condiciones:

Condición	Abreviatura
Igual	==
Menor que	<
Mayor que	>
Menor-igual	<=
Mayor-igual	>=

Además, está disponible la función **D20**. Utilizar siempre **WAIT FOR SYNC**, p. ej., si a través de **D18** se leen datos de sistema que necesitan una sincronización con el tiempo real. El TNC detiene entonces el cálculo avanzado y ejecuta la siguiente sentencia del NC en el momento en el que el programa NC haya llegado realmente a esta sentencia.

Ejemplo: Parar la ejecución del programa, hasta que el PLC fije la marca 4095 a 1

```
N32 D20: WAIT FOR M4095==1
```

Ejemplo: Parar la ejecución del programa, hasta que el PLC fije el operando simbólico a 1

```
N32 D20: APISPIN[0].NN_SPICONTROLINPOS==1
```

Ejemplo: parar precálculo interno, leer posición actual del eje X

```
N32 D20: WAIT FOR SYNC
```

```
N33 D18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

8 Programación: Parámetros Q

8.7 Funciones adicionales

D29: Transmitir los valores al PLC

Con la función D29 se pueden transmitir hasta ocho valores numéricos o parámetros Q al PLC.

Pasos y unidades: 0,1 μm o bien 0,0001°

Ejemplo: transmisión del valor numérico 10 (corresponde a 1 μm o bien 0,001°) al PLC

```
N56 D29 P01 +10 P02 +Q3
```

D37 EXPORT

La función D37 se necesita para generar ciclos propios y para incluirlos en el TNC. Los parámetros Q 0-99 solamente son activos en ciclos localmente. Esto significa que los parámetros Q solo son activos en el programa en el que han sido definidos. Con la función D37 se pueden exportar parámetros Q localmente activos a otro programa (que esté llamando).



El TNC exporta el valor que el parámetro tiene justo en el momento de ejecutar el comando EXPORT.

El parámetro solo se exporta en el programa directo que está llamando.

Ejemplo: se exporta el parámetro Q local Q25

```
N56 D37 Q25
```

Ejemplo: se exportan los parámetros Q locales Q25 a Q30

```
N56 D37 Q25 - Q30
```

8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL

Introducción

Los accesos a tablas se programan en el TNC con instrucciones SQL en el transcurso de una **transacción**. Una transacción consta de varias instrucciones SQL que garantizan un procesamiento ordenado de las entradas en la tabla.



El fabricante de la máquina configura las tablas. Para ello, también se determinan los nombres y denominaciones necesarios como parámetros para instrucciones SQL.

Conceptos, que se utilizarán a continuación:

- **Tabla:** una tabla consta de x columnas y líneas. Se memoriza como fichero en la gestión de ficheros del TNC y se asigna el nombre de búsqueda y de fichero (=nombre de la tabla). Se pueden utilizar sinónimos de forma alternativa a la asignación de dirección mediante el nombre de búsqueda y de fichero.
- **Columnas:** el número y designación de las columnas se determina en la configuración de la tabla. La denominación de las columnas se utiliza en diferentes instrucciones SQL para la asignación de dirección.
- **Líneas:** el número de líneas es variable. Pueden añadirse nuevas líneas. No se crearán números de línea ni nada parecido. No obstante, se pueden seleccionar líneas en función del contenido de las columnas. Solamente se pueden borrar líneas en el Editor de tablas – no mediante programa NC.
- **Celda:** una columna de una línea.
- **Entrada de tabla:** contenido de una celda
- **Result-set:** durante una transacción se gestionan las líneas y columnas seleccionadas en el Result-set. Considerar el Result-set como una memoria intermedia, que registra temporalmente la cantidad de líneas y columnas seleccionadas. (Result-set = ingl. cantidad resultante).
- **Sinónimo:** con este concepto se designa un nombre para una tabla, que se utilizará en lugar de los nombres de búsqueda y de fichero. El fabricante de la máquina determina los sinónimos en los datos de configuración.

8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL

Una transacción

Una transacción consta, principalmente, de las siguientes acciones:

- Asignar una dirección a la tabla (archivo), seleccionar líneas y transferir en el Result-set.
- Leer, modificar líneas del Result-set y/o añadir nuevas líneas.
- Finalizar las transacciones. En modificaciones/adiciones se aceptan las líneas desde el Result-set en la tabla (archivo).

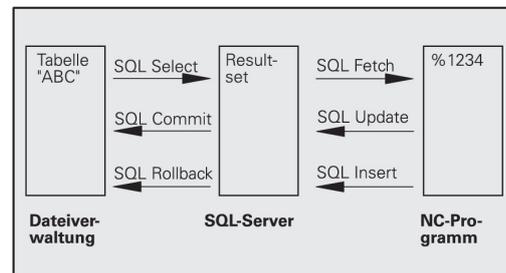
Sin embargo, también se necesitan más acciones para que las entradas de la tabla en el programa NC puedan ser procesadas y evitar una modificación paralela de las mismas líneas de la tabla. De ello resulta el siguiente **desarrollo de una transacción**:

- 1 Para cada columna que deba procesarse, se especifica un parámetro Q. El parámetro Q se asigna a la columna – se crea un enlace (**SQL BIND...**)
- 2 Asignar una dirección a la tabla (archivo), seleccionar líneas y transferir en el Result-set. Adicionalmente se definen, qué columnas deben ser aceptadas en el Result-set (**SQL SELECT...**). Se pueden bloquear las líneas seleccionadas. Entonces otros procesos pueden tener acceso a esas líneas en modo lectura, pero no pueden modificar las entradas de la tabla. Por ello siempre deben bloquearse las líneas seleccionadas al realizar modificaciones (**SQL SELECT ... FOR UPDATE**).
- 3 Leer líneas del Result-set, modificar y/o añadir nuevas líneas:
 - Aceptar una línea del Result-sets en el parámetro Q de su programa NC (**SQL FETCH...**) – Preparar modificaciones en los parámetros Q y transferirlas a una línea del Result-set (**SQL UPDATE...**) – Preparar nuevas líneas de tabla en los parámetros Q y transmitir las como una nueva línea al Result-set (**SQL UPDATE...**)
- 4 Finalizar las transacciones. – Las anotaciones de tablas se han modificado/completado: – Los datos se aceptan desde el Result-set en la tabla (archivo). Ahora están memorizadas en el fichero. Se desactivan eventuales bloqueos, se libera el Result-set (**SQL COMMIT...**). – Las anotaciones de tablas **no** se han modificado/completado (solo accesos en modo lectura): Se desactivan eventuales bloqueos, se libera el Result-set (**SQL ROLLBACK... SIN ÍNDICE**).

Se pueden ejecutar varias transacciones paralelamente.



Cerrar sin falta una transacción iniciada – incluso al utilizar exclusivamente accesos en modo lectura. Solamente así se garantiza que las modificaciones/adiciones no se perderán, que los bloqueos se desactivarán y que el Result-set se liberará.



Result-set

Las líneas seleccionadas dentro del Result-set se numerarán en orden ascendente empezando por 0. Esta numeración se denomina **Índice**. En los accesos en modo lectura y escritura se indica el Índice y, con ello, se apunta una línea del Result-set respondido.

A menudo resulta ventajoso clasificar las líneas en el Result-set. Ello es posible definiendo una columna de la tabla que contenga el criterio de clasificación. Adicionalmente se selecciona una secuencia ascendente o descendente (**SQL SELECT ... ORDER BY ...**).

A las líneas seleccionadas, que han sido aceptadas en el Result-set, se les asigna una dirección con el **HANDLE**. Todas las instrucciones SQL siguientes utilizan el handle como referencia en esta cantidad de líneas y columnas seleccionadas.

Al cerrar una transacción el handle se libera de nuevo (**SQL COMMIT...** o **SQL ROLLBACK...**). Entonces ya no es válido.

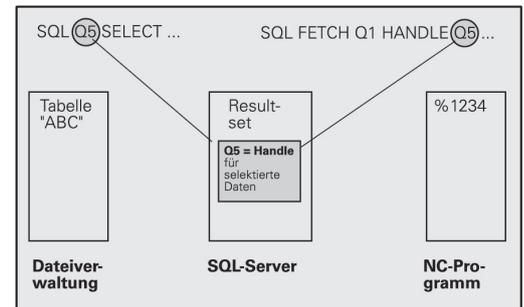
Se pueden procesar varios Result-sets simultáneamente. El servidor SQL edita en cada instrucción de selección un nuevo handle.

Enlazar parámetros Q con columnas

El programa NC no tiene acceso directo a las entradas de la tabla en el Result-set. Los datos deben transferirse en parámetros Q. Por el contrario, los datos se elaboran en primer lugar en los parámetros Q y después se transfieren en el Result-set.

Con **SQL BIND ...** se determina qué columnas de la tabla se representan en qué parámetros Q. Los parámetros Q se enlazan con las columnas (asignados). Las columnas que no estén enlazadas con parámetros Q no se tendrán en cuenta en los procesos de lectura/escritura.

Con **SQL INSERT...** se genera una nueva línea de tabla y se asignan las columnas que no están asignadas con parámetros Q con valores por defecto.



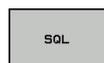
8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL

Programar instrucciones SQL



Solo es posible programar esta función si se ha introducido la clave 555343.

Las instrucciones SQL se programan en el modo de funcionamiento Programación:



- ▶ Seleccionar funciones SQL: pulsar la softkey SQL
- ▶ Seleccionar la instrucción SQL mediante softkey (ver Resumen) o pulsar la softkey **SQL EXECUTE** y programar la instrucción SQL

Resumen de softkeys

Función	Softkey
SQL EXECUTE Programar instrucción Select	
SQL BIND Enlazar parámetros Q con columnas de la tabla (asignar)	
SQL FETCH Leer líneas de la tabla del Result-set y memorizarlas en parámetros Q	
SQL UPDATE Memorizar datos de los parámetros Q en una línea de la tabla existente del Result-set	
SQL INSERT Memorizar datos de los parámetros Q en una línea de la tabla nueva en el Result-set	
SQL COMMIT Transferir líneas de la tabla del Result-set a la tabla y cerrar la transacción.	
SQL ROLLBACK	

- **ÍNDICE** sin programar: eliminar las modificaciones/adiciones realizadas hasta el momento y cerrar la transacción.
- **ÍNDICE** programado: La línea indexada continúa en el Result-set – todas las demás líneas se eliminan del Result-set. **No** se cierra la transacción.

SQL BIND

SQL BIND enlaza un parámetro Q con una columna de la tabla. Las instrucciones SQL Fetch, Update e Insert evalúan este enlace (asignación) durante la transmisión de datos entre el Result-set y el programa NC.

Un **SQL BIND** sin nombre de tabla ni de columna anula el enlace. El enlace finaliza a más tardar cuando acaba el programa NC o el subprograma.



- Se pueden programar tantos enlaces como se deseen. En los procesos de lectura/escritura se tienen en cuenta exclusivamente las columnas, que se han indicado en la instrucción de selección.
- **SQL BIND...** debe programarse **antes** que las instrucciones Fetch, Update o Insert. Se puede programar una instrucción de selección sin instrucciones Bind anteriores.
- Si se generan columnas en la instrucción de selección, para las cuales no se ha programado ningún enlace, entonces ocurre un error en los procesos de lectura/escritura (interrupción del programa).

Enlazar parámetros Q con columnas de la tabla

11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"

12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"

13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"

14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"

Anular el enlace

91 SQL BIND Q881

92 SQL BIND Q882

93 SQL BIND Q883

94 SQL BIND Q884

SQL
BIND

- ▶ **Nº de parámetro para el resultado:** Parámetro Q al cual se enlaza (asigna) la columna de la tabla.
- ▶ **Base de datos: nombre de la columna:** introducir el nombre de la tabla y la designación de columna – separado por ..
Nombre de la tabla: sinónimo o nombres de búsqueda y de fichero de esta tabla. El sinónimo se registra directamente – el nombre de búsqueda y de fichero se escribe entre comillas.
Designación de columnas: designación de la columna de la tabla determinada en los datos de configuración

8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL

SQL SELECT

SQL SELECT selecciona líneas de la tabla y las transfiere en el Result-set.

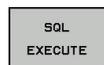
El servidor SQL memoriza los datos línea por línea en el Result-set. Las líneas se numeran correlativamente empezando por 0. Este número de línea, el **ÍNDICE**, se utiliza en los comandos SQL Fetch y Update.

En la función **SQL SELECT...WHERE...** se indican los criterios de selección. Con ello se puede delimitar el número de líneas a transferir. Si no se utiliza esta opción, se cargarán todas las líneas de la tabla.

En la función **SQL SELECT...ORDER BY...** se indica el criterio de clasificación. Se compone de la designación de columna y de la palabra clave para clasificación ascendente/descendente. Si no se utiliza esta opción, se memorizarán las líneas aleatoriamente.

Con la función **SQL SELECT...FOR UPDATE** se bloquean las líneas seleccionadas para otras aplicaciones. Estas líneas pueden leer otras aplicaciones, pero no las puede modificar. Utilizar sin falta esta opción al realizar modificaciones en las entradas de la tabla.

Result-set vacío: si no existen líneas que se ajusten al criterio de selección, el servidor SQL emite de nuevo un handle válido pero ninguna entrada de la tabla.



- ▶ **Núm. de parámetro para resultado:** parámetro Q para el Handle. El servidor SQL suministra el Handle para el grupo de líneas y columnas seleccionado con la instrucción Select actual. En caso de error (la selección no se ha podido realizar) el servidor SQL devuelve 1. El valor 0 designa un handle no válido.
- ▶ **Base de datos: texto de comando SQL:** con los siguientes elementos:
 - **SELECT** (contraseña): Identificación del comando SQL, denominaciones de las columnas de la tabla a transferir – separar varias columnas mediante , (ver ejemplos). Deben enlazarse parámetros Q con todas las columnas aquí indicadas.
 - **FROM** Nombre de tabla: Sinónimo o nombre de ruta y fichero de dicha tabla. El sinónimo se registra directamente – el nombre de búsqueda y de tabla se escribe entre comillas (ver ejemplos). del ejemplo del comando SQL, denominaciones de las columnas de tablas a transferir, separar más columnas (ver ejemplos). Deben enlazarse parámetros Q con todas las columnas aquí indicadas.

Seleccionar todas las líneas de la tabla

```
11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
```

Selección de las líneas de la tabla con la función WHERE

```
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE WHERE
MESS_NR<20"
```

Selección de las líneas de la tabla con la función WHEREy parámetros Q

```
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE WHERE
MESS_NR==:'Q11'"
```

Nombre de la tabla definido mediante los nombres de directorio y de fichero

```
. . .
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM 'V:\TABLE
\TAB_EXAMPLE' WHERE MESS_NR<20"
```

- Opcional: Criterios de selección
WHERE: Un criterio de selección se compone de una designación de columna, de una condición (ver tabla) y de un valor comparativo. Varios criterios de selección se enlazan con Y u O lógicos. El valor comparativo se programa directamente o en un parámetro Q. Un parámetro Q se inicia con : y se escribe entre comillas (ver ejemplo)
- Opcional:
ORDER BY Denominación de columnas **ASC** para clasificación ascendente, o **ORDER BY** Denominación de columnas **DESC** para clasificación descendente Si no se programa ni ASC ni DESC, por defecto se establece la clasificación ascendente. El TNC coloca las filas seleccionadas según la columna indicada
- Opcional:
FOR UPDATE (Contraseña): Las líneas seleccionadas se bloquean para el acceso en modo escritura de otros procesos

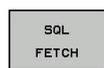
Condición	Programación
igual	= ==
Comparaciones mayor, menor, igual, distinto	!= <>
menor	<
menor o igual	<=
mayor	>
mayor o igual	>=
Enlazar varias condiciones:	
Y lógico	AND
O lógico	OR

8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL

SQL FETCH

SQL FETCH lee la línea dirigida con **ÍNDICE** desde el Result-set y memoriza las entradas de la tabla en los parámetros Q enlazados (asignados). Al Result-set se le asigna una dirección con el **HANDLE**.

SQL FETCH tiene en cuenta todas las columnas indicadas en la instrucción de selección.



- ▶ **Nº de parámetro para el resultado:** Parámetro Q, en el que el servidor SQL comunica el resultado:
 0: no se ha producido ningún error
 1: Se ha producido un error (Handle erróneo o Índice demasiado grande)
- ▶ **Base de datos: ID de acceso SQL:** parámetro Q, con el **handle** para la identificación del Result-set (ver también **SQL SELECT**).
- ▶ **Base de datos: Índice para el resultado SQL:** número de línea dentro del Result-set. Las entradas de la tabla de esta línea se leen y se transfieren a los parámetros Q enlazados. Si no se indica el Índice, se leerá la primera línea (n=0). El número de línea se indica directamente o se programa el parámetro Q que contenga el Índice.

El número de línea se transmite en el parámetro Q

```

11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"

12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"

13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"

14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"

...

20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"

...

30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
+Q2
    
```

El número de línea se programa directamente

```

...

30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX5
    
```

SQL UPDATE

SQL UPDATE transfiere los datos preparados en los parámetros Q en la línea dirigida con **ÍNDICE** del Result-set. La línea actual en el Result-set se sobrescribe completamente.

SQL UPDATE tiene en cuenta todas las columnas indicadas en la instrucción de selección.

SQL
UPDATE

- ▶ **Nº de parámetro para el resultado:** Parámetro Q, en el que el servidor SQL comunica el resultado:
0: no se ha producido ningún error
1: Errores producidos (Handle incorrecta, Índice demasiado grande, quedar por debajo o por encima del margen de valores permitido, o formato de datos incorrecto)
- ▶ **Base de datos: ID de acceso SQL:** parámetro Q, con el **handle** para la identificación del Result-set (ver también **SQL SELECT**).
- ▶ **Base de datos: Índice para el resultado SQL:** número de línea dentro del Result-set. Las entradas de la tabla preparadas en los parámetros Q se escriben en esta línea. Si no se indica el Índice, se escribirá en la primera línea (n=0).
El número de línea se indica directamente o se programa el parámetro Q que contenga el Índice.

El número de línea se programa directamente

...

40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX5

SQL INSERT

SQL INSERT genera una nueva línea en el Result-set y transfiere los datos preparados en los parámetros Q a una nueva línea.

SQL INSERT tiene en cuenta todas las columnas que se han indicado en la instrucción de selección – las columnas de la tabla que no se han tenido en cuenta en la instrucción de selección, se escriben con valores por defecto.

SQL
INSERT

- ▶ **Nº de parámetro para el resultado:** Parámetro Q, en el que el servidor SQL comunica el resultado:
0: no se ha producido ningún error
1: Errores producidos (Handle incorrecta, quedar por debajo o por encima del margen de valores permitido, o formato de datos incorrecto)
- ▶ **Base de datos: ID de acceso SQL:** parámetro Q, con el **handle** para la identificación del Result-set (ver también **SQL SELECT**).

El número de línea se transmite en el parámetro Q

11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"

12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"

13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"

14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"

...

20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"

...

40 SQL INSERTQ1 HANDLE Q5

8.8 Accesos a tablas con instrucciones SQL

SQL COMMIT

SQL COMMIT vuelve a transferir todas las líneas existentes en el Result-set a la tabla. Se desactiva un bloqueo fijado con **SELCT...FOR UPDATE**.

El handle adjudicado en la instrucción **SQL SELECT** pierde su validez.

SQL
COMMIT

- ▶ **Nº de parámetro para el resultado:** Parámetro Q, en el que el servidor SQL comunica el resultado:
0: no se ha producido ningún error
1: Errores producidos (Handle incorrecta o anotaciones iguales en columnas, en las que se exigen anotaciones inequívocas)
- ▶ **Base de datos: ID de acceso SQL:** parámetro Q, con el **handle** para la identificación del Result-set (ver también **SQL SELECT**).

```

11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
...
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
...
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
+Q2
...
40 SQL UPDATEQ1 HANDLE Q5 INDEX
+Q2
...
50 SQL COMMITQ1 HANDLE Q5
    
```

SQL ROLLBACK

La ejecución del **SQL ROLLBACK** depende de si el **ÍNDICE** ya se ha programado:

- **ÍNDICE** sin programar: el Result-set **no** se contesta en la tabla (se perderán las modificaciones/adiciones eventuales). Se cierra la transacción – el handle adjudicado en **SQL SELECT** pierde su validez. Aplicación típica: se finaliza una transacción con accesos en modo lectura exclusivamente.
- **ÍNDICE** programado: La línea indexada se mantiene – todas las demás líneas se eliminan del Result-set. **No** se cierra la transacción. Un bloqueo fijado con **SELCT...FOR UPDATE** se mantiene invariable solo para líneas indexadas – para todas las demás líneas se desactiva.

SQL
ROLLBACK

- ▶ **Nº de parámetro para el resultado:** Parámetro Q, en el que el servidor SQL comunica el resultado:
0: no se ha producido ningún error
1: Errores producidos (Handle incorrecto)
- ▶ **Base de datos: ID de acceso SQL:** parámetro Q, con el **handle** para la identificación del Result-set (ver también **SQL SELECT**).
- ▶ **Base de datos: Índice para el resultado SQL:** línea que debe permanecer en el Result-set. El número de línea se indica directamente o se programa el parámetro Q que contenga el Índice.

```

11 SQL BIND
Q881"TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND
Q882"TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND
Q883"TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND
Q884"TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
...
20 SQL Q5
"SELECTMESS_NR,MESS_X,MESS_Y,
MESS_Z FROM TAB_EXAMPLE"
...
30 SQL FETCH Q1HANDLE Q5 INDEX
+Q2
...
50 SQL ROLLBACKQ1 HANDLE Q5
    
```

8.9 Introducción directa de una fórmula

Introducción de la fórmula

Mediante softkeys se pueden programar directamente en el programa de mecanizado, fórmulas matemáticas con varias operaciones de cálculo.

Las fórmulas de vinculación matemática aparecen pulsando la softkey FORMULA. El TNC muestra las siguientes softkeys en varias carátulas:

Función lógica	Softkey
Suma p.ej. $Q10 = Q1 + Q5$	
Resta p.ej. $Q25 = Q7 - Q108$	
Multiplicación p.ej. $Q12 = 5 * Q5$	
División p.ej. $Q25 = Q1 / Q2$	
Abrir paréntesis p.ej. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$	
Cerrar paréntesis p.ej. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$	
Valor al cuadrado (en inglés square) p.ej. $Q15 = SQ 5$	
Raíz cuadrada (en inglés square root) p.ej. $Q22 = SQRT 25$	
Seno de un ángulo p.ej. $Q44 = SEN 45$	
Coseno de un ángulo p.ej. $Q45 = COS 45$	
Tangente de un ángulo p.ej. $Q46 = TAN 45$	
Arcoseno Función contraria del seno; Definir el ángulo según la relación cateto opuesto/hipotenusa por ej. $Q10 = ARCSEN 0,75$	
Arcocoseno Función contraria del coseno; Definir el ángulo según la relación cateto contiguo/hipotenusa por ej. $Q11 = ARCCOS Q40$	
Arcotangente Función contraria de la tangente; Definir el ángulo según la relación cateto opuesto/cateto contiguo por ej. $Q12 = ARCTG Q50$	
Potenciar valores p.ej. $Q15 = 3^3$	

8.9 Introducción directa de una fórmula

Función lógica	Softkey
Constante PI (3,14159) p.ej. Q15 = PI	PI
Determinar el logaritmo natural (LN) de un número en base 2,7183 p.ej. Q15 = LN Q11	LN
Determinar el logaritmo de un número en base 10 p.ej. Q33 = LOG Q22	LOG
Función exponencial, 2,7183 elevado a n p.ej. Q1 = EXP Q12	EXP
Negación de valores (multiplicar por -1) p.ej. Q2 = NEG Q1	NEG
Recortar los decimales Determinar el valor íntegro por ej. Q3 = INT Q42	INT
Determinar el valor absoluto de un número p.ej. Q4 = ABS Q22	ABS
Recortar los valores antes de la coma Fraccionar por ej. Q5 = FRAC Q23	FRAC
Comprobar el signo de un número p. ej. Q12 = SGN Q50 Cuando el valor de Q12 = 1, entonces Q50 >= 0 Cuando el valor de Q12 = -1, entonces Q50 < 0	SGN
Calcular el valor módulo (resto de la división) por ej. Q12 = 400 % 360 Resultado: Q12 = 40	%

Reglas de cálculo

Para la programación de fórmulas matemáticas son válidas las siguientes reglas:

Los cálculos de multiplicación y división se realizan antes que los de suma y resta

$$12 \text{ Q1} = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1 cálculo $5 * 3 = 15$
- 2 cálculo $2 * 10 = 20$
- 3 cálculo $15 + 20 = 35$

o

$$13 \text{ Q2} = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

- 1 cálculo: elevar 10 al cuadrado = 100
- 2 cálculo: 3 elevado a 3 = 27
- 3 cálculo $100 - 27 = 73$

Propiedad distributiva

Ley de la distribución en el cálculo entre paréntesis

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

8.9 Introducción directa de una fórmula

Ejemplo

Calcular el ángulo con el arctan del cateto opuesto (Q12) y el cateto contiguo (Q13); el resultado se asigna a Q25:



- ▶ Seleccionar la función Introducir fórmula: Pulsar la tecla Q y la softkey FORMULA o utilizar la entrada rápida



- ▶ Pulsar la tecla Q en el teclado ASCII.

¿Nº DE PARAMETRO PARA EL RESULTADO?



- ▶ **INTRODUCIR 25** (Número de parámetro) y pulsar la tecla ENT .



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys y seleccionar la función arcotangente.



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys y abrir paréntesis.



- ▶ **INTRODUCIR 12** (número de parámetro Q).



- ▶ Seleccionar la división.



- ▶ **INTRODUCIR 13** (número de parámetro Q).



- ▶ Cerrar paréntesis y finalizar la introducción de la fórmula.



Ejemplo de frase NC

37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

8.10 Parámetro de cadena de texto

Funciones del procesamiento de cadenas de texto

Se puede utilizar el procesamiento de cadenas de texto (ingl. string = cadena de caracteres) mediante parámetros **QS** a fin de generar cadenas de caracteres variables., a fin de generar protocolos variables.

Se puede asignar una cadena de caracteres (letras, cifras, caracteres especiales, caracteres de control y caracteres de omisión) con una longitud de hasta 256 caracteres a un parámetro de string. Los valores asignados o leídos también se pueden continuar procesando y comprobando con las funciones descritas a continuación. Como en la programación de parámetro Q se dispone de un total de 2000 parámetros QS (ver "Principio y resumen de funciones", Página 210).

En las funciones de parámetros Q STRING FORMEL y FORMEL se encuentran diferentes funciones para el procesamiento de parámetros de cadenas de texto.

Funciones de la FÓRMULA DE CADENAS DE TEXTO	Softkey	Página
Asignar parámetro de cadena de texto		252
Parámetros de cadenas de texto en serie		252
Convertir un valor numérico en un parámetro de cadena de texto		253
Copiar una cadena de texto parcial desde un parámetro de cadena de texto		254
Funciones de cadena de texto en la función FÓRMULA	Softkey	Página
Convertir un parámetro de cadena de texto en un valor numérico		255
Comprobación de un parámetro de cadena de texto		256
Calcular longitud de un parámetro de cadena de texto		257
Comparar orden alfabético		258



Si se utiliza la función FORMULA CADENA DE TEXTO, el resultado de la operación de cálculo es siempre una cadena de texto. Si se utiliza la función FORMULA, el resultado de la operación de cálculo es siempre un valor numérico.

8.10 Parámetro de cadena de texto

Asignar parámetro de cadena de texto

Antes de utilizar variables de string, éstas deben asignarse primero. Para ello, utilizar el comando **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales

FUNCIONES

PROGRAMA

- ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional

FUNCIONES

STRING

- ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto

DECLARE

STRING

- ▶ Seleccionar la función **DECLARE STRING**

Ejemplo de frase NC

```
N37 DECLARE STRING QS10 ="PIEZA"
```

Parámetros de cadenas de texto en serie

Con el operador de concatenación (parámetro de cadena de texto || parámetro de cadena de texto) se pueden conectar varios parámetros de cadena de texto unos con otros.

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales

FUNCIONES

PROGRAMA

- ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional

FUNCIONES

STRING

- ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto

FORMULA

STRING

- ▶ Seleccionar la función STRING FORMEL
- ▶ Introducir el número de parámetro de cadena de texto, en el cual el TNC debe memorizar la cadena de texto en serie, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Introducir el número de parámetro de cadena de texto, en el cual está memorizada la **primera** cadena de texto parcial, confirmar con la tecla ENT: el TNC visualiza el símbolo de concatenación ||
- ▶ Confirmar con la tecla ENT
- ▶ Introducir el número de parámetro de cadena de texto, en el cual está memorizada el **segunda** cadena de texto parcial, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Repetir el proceso hasta haber seleccionado todas las cadenas de texto parciales a concatenar, finalizar con la tecla END

Ejemplo: QS10 debe contener el texto completo de QS12, QS13 y QS14

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Contenidos de los parámetros:

- QS12: Pieza
- QS13: Estado:
- QS14: Rechazo
- QS10: Estado de la pieza: rechazo

Convertir un valor numérico en un parámetro de cadena de texto

El TNC convierte un valor numérico en un parámetro de cadena de texto con la función **TOCHAR**. De esta forma se pueden concatenar valores numéricos con variables de cadenas de texto.

SPEC
FCT

- ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales

FUNCIONES
PROGRAMA

- ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional

FUNCIONES
STRING

- ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto

FORMULA
STRING

- ▶ Seleccionar la función STRING FORMEL

TOCHAR

- ▶ Seleccionar la función para convertir un valor numérico en un parámetro de cadena de texto
- ▶ Introducir la cifra o el parámetro Q deseado a convertir por el TNC, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Si se desea, introducir el número de caracteres decimales a convertir por el TNC, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END

Ejemplo: convertir el parámetro Q50 en parámetro de cadena de texto QS11, utilizar 3 posiciones de decimal

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

8.10 Parámetro de cadena de texto

Copiar una cadena de texto parcial desde un parámetro de cadena de texto

Con la función **SUBSTR** se puede copiar un margen definido desde un parámetro de cadena de texto.

-  ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales
-  ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional
-  ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto
-  ▶ Seleccionar la función STRING FORMEL
-  ▶ Introducir el número del parámetro, en la cual el TNC debe memorizar la secuencia de caracteres copiada, confirmar con la tecla ENT
-  ▶ Seleccionar la función para cortar una cadena de texto parcial
-  ▶ Introducir el número del parámetro QS del cual se desea copiar la cadena de texto parcial, confirmar con la tecla ENT
-  ▶ Introducir el número de la posición a partir de la cual se desea copiar la cadena de texto parcial, confirmar con la tecla ENT
-  ▶ Introducir el número del signo que se desea copiar, confirmar con la tecla ENT
-  ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END



Prestar atención a que el primer signo de una secuencia de texto empiece internamente en la posición 0.

Ejemplo: Desde un parámetro de cadena de texto QS10 se lee a partir de la tercera posición (BEG2) una cadena de texto parcial de 4 caracteres (LEN4)

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Convertir un parámetro de cadena de texto en un valor numérico

La función **TONUMB** convierte un parámetro de cadena de texto en un valor numérico. El valor a convertir debe constar solamente de valores numéricos.



El parámetro QS a convertir solo puede contener un valor numérico, de lo contrario el TNC emite un aviso de error.



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q



- ▶ Seleccionar la función FORMEL
- ▶ Introducir el número del parámetro, en el cual el TNC debe memorizar el valor numérico, confirmar con la tecla ENT



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys



- ▶ Seleccionar la función para convertir un parámetro de cadena de texto en un valor numérico
- ▶ Introducir el número del parámetro QS a convertir por el TNC, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END

8.10 Parámetro de cadena de texto

Comprobación de un parámetro de cadena de texto

Con la función **INSTR** se puede comprobar si un parámetro de cadena de texto está en otro parámetro de cadena de texto, o dónde.



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q



- ▶ Seleccionar la función FORMEL
- ▶ Introducir el número del parámetro Q en el cual el TNC debe memorizar la posición en la que empieza el texto a buscar, confirmar con la tecla ENT



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys



- ▶ Seleccionar la función para comprobar un parámetro de cadena de texto
- ▶ Introducir el número del parámetro QS, en el cual está memorizado el texto a buscar, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Introducir el número del parámetro QS a buscar por el TNC, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Introducir el número de la posición a partir de la cual el TNC debe buscar la cadena de texto parcial, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END



Prestar atención a que el primer signo de una secuencia de texto empiece internamente en la posición 0.

Si el TNC no encuentra la cadena de texto parcial a buscar, entonces memoriza la longitud total del string buscado (la cuenta empieza aquí en 1) en el resultado del parámetro.

Si la cadena de texto parcial a buscar aparece varias veces, entonces el TNC vuelve a emitir la primera posición en la que encuentra la cadena de texto parcial.

Ejemplo: buscar QS10 en el texto memorizado en el parámetro QS13. Iniciar la búsqueda a partir de la tercera posición

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Calcular longitud de un parámetro de cadena de texto

La función **STRLEN** emite la longitud del texto memorizado en un parámetro de cadena de texto seleccionable.



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q



- ▶ Seleccionar la función FORMEL
- ▶ Introducir el número del parámetro Q, en el cual el TNC debe memorizar la longitud de la cadena de texto a calcular, confirmar con la tecla ENT



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys



- ▶ Seleccionar la función para calcular la longitud de texto de un parámetro de string
- ▶ Introducir el número del parámetro QS, desde el cual el TNC debe calcular la longitud, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END

Ejemplo: calcular longitud desde QS15

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

8.10 Parámetro de cadena de texto

Comparación del orden secuencial alfabético

Con la función **STRCOMP** se puede comparar el orden alfabético de parámetros de cadena de texto.



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q



- ▶ Seleccionar la función FORMEL
- ▶ Introducir el número del parámetro Q, en el cual el TNC debe memorizar el resultado comparativo, confirmar con la tecla ENT



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys



- ▶ Seleccionar la función para comparar parámetros de cadenas de texto
- ▶ Introducir el número del primer parámetro QS a comparar por el TNC, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Introducir el número del segundo parámetro QS a comparar por el TNC, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END



El TNC emite de nuevo los siguientes resultados:

- **0**: los parámetros QS comparados son idénticos
- **-1**: el primer parámetro QS se encuentra alfabéticamente **antes** del segundo parámetro QS
- **+1**: el primer parámetro QS se encuentra alfabéticamente **después** del segundo parámetro QS

Ejemplo: comparar el orden alfabético de QS12 y QS14

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Leer parámetros de máquina

Con la función **CFGREAD** se pueden leer los parámetros de máquina del TNC como valores numéricos o como cadenas de texto.

Para leer un parámetro de máquina hay que determinar el nombre de parámetro, objeto de parámetro y (si existe) el nombre de grupo e índice en el editor de configuración del TNC:

Tipo	Significado	Ejemplo	Símbolo
Tecla	Nombre de grupo del parámetro de máquina (si existe)	CH_NC	
Entidad	Objeto de parámetro (el nombre comienza con "Cfg...")	CfgGeoCycle	
Atributo	Nombre de parám. de máquina	displaySpindleErr	
Índice	Índice de lista de un parámetro de máquina (si existe)	[0]	



Se puede modificar la visualización de los parámetros, cuando se encuentran en el editor de configuraciones. En la configuración estándar se muestran los parámetros con textos cortos y explicativos. Para mostrar los nombres de sistema de los parámetros, pulsar la tecla para el reparto de pantalla y finalmente la softkey MOSTRAR NOMBRES DE SISTEMA. Proceder de la misma forma para volver a la vista estándar.

Antes de poder consultar un parámetro de máquina con la función **CFGREAD** hay que definir cada vez un parámetro QS con atributo, entidad y Key.

En el diálogo de la función CFGREAD se consultan los siguientes parámetros:

- **KEY_QS**: nombre de grupo (Key) del parámetro de máquina
- **TAG_QS**: nombre de objeto (entidad) del parámetro de máquina
- **ATR_QS**: nombre (atributo) del parámetro de máquina
- **IDX**: índice del parámetro de máquina

8.10 Parámetro de cadena de texto

Leer String de un parámetro de máquina

Guardar el contenido de un parámetro de máquina como String dentro de un parámetro QS

SPEC
FCTFUNCIONES
PROGRAMAFUNCIONES
STRINGFORMULA
STRING

- ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales
- ▶ Seleccionar el menú de funciones para la definición de diferentes funciones en lenguaje conversacional
- ▶ Seleccionar funciones de cadenas de texto
- ▶ Seleccionar la función STRING FORMEL
- ▶ Introducir el número de parámetro de cadena de texto en el cual el TNC debe guardar el parámetro de máquina, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Seleccionar función CFGREAD
- ▶ Introducir los números de parámetro de cadena de texto para Key, entidad y atributo, confirmar con la tecla ENT.
- ▶ En su caso, saltarse el número para índice o diálogo con NO ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END

Ejemplo: Leer denominación de eje del cuarto eje como String

Ajuste de parámetro en el editor de configuración

```
DisplaySettings
  CfgDisplayData
    axisDisplayOrder
      [0] a [5]
```

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	Asignar parámetro de string para Key
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Asignar parámetro de string para entidad
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	Asignar parámetro de string para nombre de parámetro
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Leer parámetro de máquina

Leer valor numérico de un parámetro de máquina

Guardar el valor de un parámetro de máquina como valor numérico dentro de un parámetro Q:



- ▶ Seleccionar funciones de parámetros Q



- ▶ Seleccionar la función FORMULA
- ▶ Introducir el número de parámetro Q en el cual el TNC debe guardar el parámetro de máquina, confirmar con la tecla ENT
- ▶ Seleccionar función CFGREAD
- ▶ Introducir los números de parámetro de cadena de texto para Key, entidad y atributo, confirmar con la tecla ENT.
- ▶ En su caso, saltarse el número para índice o diálogo con NO ENT
- ▶ Cerrar la expresión entre paréntesis con la tecla ENT y finalizar la introducción con la tecla END

Ejemplo: Leer factor de solapamiento como parámetro Q**Ajuste de parámetro en el editor de configuración**

```
ChannelSettings
```

```
CH_NC
```

```
    CfgGeoCycle
```

```
        pocketOverlap
```

14 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	Asignar parámetro de cadena de texto para Key
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	Asignar parámetro de cadena de texto para entidad
16 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	Asignar parámetro de cadena de texto para nombre de parámetro
17 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Leer parámetro de máquina

8.11 Parámetros Q preasignados

8.11 Parámetros Q preasignados

El TNC memoriza valores en los parámetros Q100 a Q199. A los parámetros Q se les asignan:

- Valores del PLC
- Indicaciones sobre la herramienta y el cabezal
- Indicaciones sobre el estado de funcionamiento
- Resultados de medición desde ciclos de palpación, etc.

El TNC registra los parámetros Q preasignados Q108, Q114 y Q115 - Q117 en la unidad métrica correspondiente del programa actual.



Los parámetros Q preasignados (parámetros QS) entre **Q100** y **Q199** (**QS100** y **QS199**) no deben utilizarse en programas NC como parámetros de cálculo, de lo contrario, pueden ocasionarse efectos no deseados.

Valores del PLC: Q100 a Q107

El TNC emplea los parámetros Q100 a Q107, para poder aceptar valores del PLC en un programa NC.

Radio de la hta. activo: Q108

El valor activo del radio de la herramienta se asigna a Q108. Q108 se compone de:

- Radio R de la hta. (tabla de htas. o frase **G99**)
- Valor delta DR de la tabla de htas.
- Valor delta DR de la frase **T**



El TNC también memoriza el radio activo de la herramienta también después de una interrupción de corriente.

Eje de la herramienta: Q109

El valor del parámetro Q109 depende del eje actual de la hta.:

Eje de la herramienta	Valor del parámetro
Sin definición del eje de la hta.	Q109 = -1
Eje X	Q109 = 0
Eje Y	Q109 = 1
Eje Z	Q109 = 2
Eje U	Q109 = 6
Eje V	Q109 = 7
Eje W	Q109 = 8

Estado del cabezal: Q110

El valor del parámetro Q110 depende de la última función auxiliar M programada para el cabezal:

Función M	Valor del parámetro
Estado del cabezal no definido	Q110 = -1
M3: cabezal conectado, sentido horario	Q110 = 0
M4: cabezal conectado, sentido antihorario	Q110 = 1
M5 después de M3	Q110 = 2
M5 después de M4	Q110 = 3

Estado del refrigerante: Q111

Función M	Valor del parámetro
M8: refrigerante conectado	Q111 = 1
M9: refrigerante desconectado	Q111 = 0

Factor de solapamiento: Q112

El TNC asigna a Q112 el factor de solapamiento en el fresado de cajeras (pocketOverlap).

Indicación de cotas en el programa: Q113

Durante las imbricaciones con PGM CALL, el valor del parámetro Q113 depende de las indicaciones de cotas del programa principal que llama a otros programas.

Indicación de cotas del pgm principal	Valor del parámetro
Sistema métrico (mm)	Q113 = 0
Sistema en pulgadas (pulg.)	Q113 = 1

Longitud de la herramienta: Q114

A Q114 se le asigna el valor actual de la longitud de la herramienta.



El TNC también memoriza la longitud activa de la herramienta también después de una interrupción de corriente.

8 Programación: Parámetros Q

8.11 Parámetros Q preasignados

Coordenadas después de la palpación durante la ejecución del pgm

Después de realizar una medición con un palpador, los parámetros Q115 a Q119 contiene las coordenadas de la posición del cabezal en el momento de la palpación. Las coordenadas se refieren al punto de referencia activado en el modo de funcionamiento Manual.

Para estas coordenadas no se tienen en cuenta la longitud del vástago y el radio de la bola de palpación.

Eje de coordenadas	Valor del parámetro
Eje X	Q115
Eje Y	Q116
Eje Z	Q117
Eje IV Eje dependiente de la máquina	Q118
Eje V dependiente de la máquina	Q119

Diferencia entre el valor real y el valor nominal en la medición automática de htas. con el TT 130

Desviación real/nominal	Valor del parámetro
Longitud de la herramienta	Q115
Radio de la herramienta	Q116

Inclinación del plano de mecanizado con ángulos matemáticos; coordenadas calculadas por el TNC para ejes giratorios

Coordenadas	Valor del parámetro
Eje A	Q120
Eje B	Q121
Eje C	Q122

Resultados de medición de ciclos de palpación (véase el Modo de Empleo Programación de Ciclos)

Valores reales medidos	Valor del parámetro
Angulo de una recta	Q150
Centro en el eje principal	Q151
Centro en el eje transversal	Q152
Diámetro	Q153
Longitud de la cajera	Q154
Anchura de la cajera	Q155
Longitud del eje seleccionado en el ciclo	Q156
Posición del eje intermedio	Q157
Angulo del eje A	Q158
Angulo del eje B	Q159
Coordenada del eje seleccionado en el ciclo	Q160
Desviación calculada	Valor del parámetro
Centro en el eje principal	Q161
Centro en el eje transversal	Q162
Diámetro	Q163
Longitud de la cajera	Q164
Anchura de la cajera	Q165
Longitud medida	Q166
Posición del eje intermedio	Q167
Ángulo en el espacio determinado	Valor del parámetro
Giro alrededor del eje A	Q170
Giro alrededor del eje B	Q171
Giro alrededor del eje C	Q172
Estado de la pieza	Valor del parámetro
Bien	Q180
Precisa postmecanizado	Q181
Rechazada	Q182

8 Programación: Parámetros Q

8.11 Parámetros Q preasignados

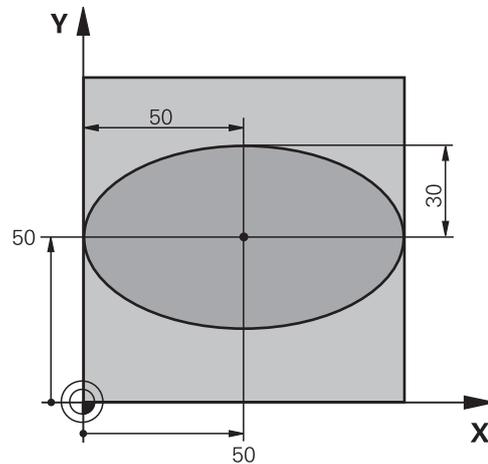
Medición de herramienta con láser BLUM	Valor del parámetro
Reservado	Q190
Reservado	Q191
Reservado	Q192
Reservado	Q193
Reservado para uso interno	Valor del parámetro
Marca para ciclos	Q195
Marca para ciclos	Q196
Marca para ciclos (figuras de mecanizado)	Q197
Número del último ciclo de medición activo	Q198
Estado de la medición de htas. con TT	Valor del parámetro
Herramienta dentro de la tolerancia	Q199 = 0,0
Herramienta desgastada (LTOL/RTOL sobrepasado)	Q199 = 1,0
Herramienta rota (LBREAK/RBREAK sobrepasado)	Q199 = 2,0

8.12 Ejemplos de programación

Ejemplo: Elipse

Desarrollo del programa

- El contorno de las elipses se aproxima mediante muchas rectas pequeñas (definible mediante Q7). Cuantos más puntos se calculen más cortas serán las rectas y más suave la curva.
- La dirección del fresado se determina mediante el ángulo inicial y final en el plano:
Dirección del mecanizado en el sentido horario:
Ángulo inicial > Ángulo final
Dirección de mecanizado en el sentido antihorario:
Ángulo inicial < Ángulo final
- No se tiene en cuenta el radio de la hta.



%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centro eje X
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Centro eje Y
N30 D00 Q3 P01 +50 *	Semieje X
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Semieje Y
N50 D00 Q5 P01 +0 *	Ángulo inicial en el plano
N60 D00 Q6 P01 +360 *	Ángulo final en el plano
N70 D00 Q7 P01 +40 *	Número de pasos de cálculo
N80 D00 Q8 P01 +30 *	Posición angular de la elipse
N90 D00 Q9 P01 +5 *	Profundidad de fresado
N100 D00 Q10 P01 +100 *	Avance al profundizar
N110 D00 Q11 P01 +350 *	Avance de fresado
N120 D00 Q12 P01 +2 *	Distancia de seguridad para posicionamiento previo
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definición de la pieza en bruto
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Llamada a una herramienta
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N170 L10,0 *	Llamada al mecanizado
N180 G00 Z+250 M2 *	Retirar la herramienta, final del programa
N190 G98 L10 *	Subprograma 10: Mecanizado
N200 G54 X+Q1 Y+Q2 *	Desplazar el punto cero al centro de la elipse
N210 G73 G90 H+Q8 *	Calcular la posición angular en el plano
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	Calcular el paso angular
N230 D00 Q36 P01 +Q5 *	Copiar el ángulo inicial
N240 D00 Q37 P01 +0 *	Iniciar el contador de tramos de fresado (cortes)
N250 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Calcular la coordenada X del punto inicial
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Calcular la coordenada Y del punto inicial
N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Llegada al punto inicial en el plano

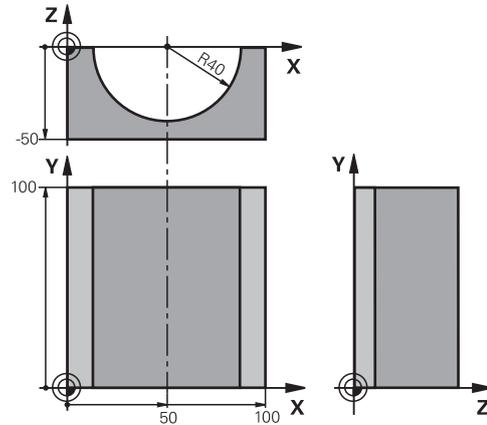
8.12 Ejemplos de programación

N280 Z+Q12 *	Posicionamiento previo a la distancia de seguridad en el eje de hta.
N290 G01 Z-Q9 FQ10 *	Desplazamiento a la profundidad de mecanizado
N300 G98 L1 *	
N310 Q36 = Q36 + Q35 *	Actualización del ángulo
N320 Q37 = Q37 + 1 *	Actualización del contador de tramos de fresado (cortes)
N330 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Calcular la coordenada X actual
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Calcular la coordenada Y actual
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	Llegada al siguiente punto
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	Pregunta si no está terminado, en caso afirmativo salto al Label 1
N370 G73 G90 H+0 *	Anular el giro
N380 G54 X+0 Y+0 *	Anular el desplazamiento del punto cero
N390 G00 G40 Z+Q12 *	Llegada a la distancia de seguridad
N400 G98 L0 *	Final del subprograma
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Ejemplo: Cilindro concavo con fresa esférica

Desarrollo del programa

- El programa solo funciona con fresa radial, la longitud de la hta. se refiere al centro de la bola
- El contorno del cilindro se realiza por medio de muchas pequeñas rectas (definible mediante Q13) Cuantos más puntos se definan, mejor será el contorno.
- El cilindro se fresa en tramos longitudinales (aquí: paralelos al eje Y)
- La dirección del fresado se determina mediante el ángulo inicial y final en el espacio:
 - Dirección del mecanizado en el sentido horario:
Ángulo inicial > Ángulo final
 - Dirección de mecanizado en el sentido antihorario:
Ángulo inicial < Ángulo final
- El radio de la hta. se corrige automáticamente



%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centro eje X
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Centro eje Y
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Centro eje Z
N40 D00 Q4 P01 +90 *	Ángulo inicial en el espacio (plano Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	Ángulo final en el espacio (plano Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	Radio del cilindro
N70 D00 Q7 P01 +100 *	Longitud del cilindro
N80 D00 Q8 P01 +0 *	Posición angular en el plano X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5 *	Sobremedida del radio del cilindro
N100 D00 Q11 P01 +250 *	Avance al profundizar
N110 D00 Q12 P01 +400 *	Avance de fresado
N120 D00 Q13 P01 +90 *	Número de pasos
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Definición de la pieza en bruto
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Llamada a una herramienta
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N170 L10,0 *	Llamada al mecanizado
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Anular la sobremedida
N190 L10,0	Llamada al mecanizado
N200 G00 G40 Z+250 M2 *	Retirar la herramienta, final del programa
N210 G98 L10 *	Subprograma 10: Mecanizado
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	Calcular la sobremedida y la hta. en relación con el radio del cilindro
N230 D00 Q20 P01 +1 *	Iniciar el contador de tramos de fresado (cortes)
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Copiar el ángulo en el espacio (plano Z/X)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	Calcular el paso angular
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	Desplazar el punto cero al centro del cilindro (eje X)
N270 G73 G90 H+Q8 *	Calcular la posición angular en el plano
N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	Posicionamiento previo en el plano en el centro del cilindro

8 Programación: Parámetros Q

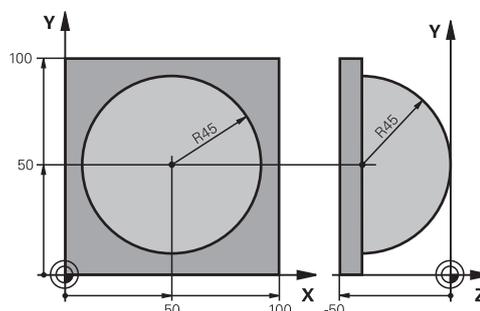
8.12 Ejemplos de programación

N290 G01 Z+5 F1000 M3 *	Posicionamiento previo en el eje del cabezal
N300 G98 L1 *	
N310 I+0 K+0 *	Fijar el polo en el plano Z/X
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Llegada a la pos. inicial sobre el cilindro, profundización inclinada en la pieza
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	Tramo longitudinal en la dirección Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Actualización del contador de tramos de fresado (cortes)
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Actualización del ángulo en el espacio
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	Pregunta si esta terminado, en caso afirmativo salto al final
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Aproximación al "arco" para el siguiente tramo longitudinal
N380 G01 G40 Y+0 FQ12 *	Tramo longitudinal en la dirección Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Actualización del contador de tramos de fresado (cortes)
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Actualización del ángulo en el espacio
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	Pregunta si no está terminado, en caso afirmativo salto al LBL 1
N420 G98 L99 *	
N430 G73 G90 H+0 *	Anular el giro
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Anular el desplazamiento del punto cero
N450 G98 L0 *	Final del subprograma
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Ejemplo: Esfera convexa con fresa cilíndrica

Desarrollo del programa

- El programa solo funciona con una fresa cónica
- El contorno de la esfera se define mediante muchas rectas pequeñas (plano Z/X, se define mediante Q14). Cuando más pequeño sea el paso angular mejor se define el contorno.
- El número de pasos se determina mediante el paso angular en el plano (mediante Q18)
- La esfera se fresa en pasos 3D de abajo hacia arriba
- El radio de la hta. se corrige automáticamente



%ESFERA G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centro eje X
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Centro eje Y
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Ángulo inicial en el espacio (plano Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	Ángulo final en el espacio (plano Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Paso angular en el espacio
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Radio de la esfera
N70 D00 Q8 P01 +0 *	Ángulo inicial en la posición de giro en el plano X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360 *	Ángulo final en la posición de giro en el plano X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Paso angular en el plano X/Y para desbaste
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Sobremedida del radio de la esfera para el desbaste
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Distancia de seguridad para posicionamiento previo en el eje de hta.
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Avance de fresado
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Definición de la pieza en bruto
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Llamada a una herramienta
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Retirar la herramienta
N170 L10,0 *	Llamada al mecanizado
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Anular la sobremedida
N190 D00 Q18 P01 +5 *	Paso angular en el plano X/Y para el acabado
N200 L10,0 *	Llamada al mecanizado
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	Retirar la herramienta, final del programa
N220 G98 L10 *	Subprograma 10: Mecanizado
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Cálculo de la coordenada Z para el posicionamiento previo
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Copiar el ángulo en el espacio (plano Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Corregir el radio de la esfera para el posicionamiento previo
N260 D00 Q28 P01 +Q8 *	Copiar la posición de giro en el plano
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	Tener en cuenta la sobremedida en el radio de la esfera
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	Desplazamiento del punto cero al centro de la esfera
N290 G73 G90 H+Q8 *	Cálculo del ángulo inicial de la posición de giro en el plano
N300 G98 L1 *	Posicionamiento previo en el eje del cabezal
N310 I+0 J+0 *	Fijar el polo en el plano X/Y para el posicionamiento previo
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Posicionamiento previo en el plano

8 Programación: Parámetros Q

8.12 Ejemplos de programación

N330 I+Q108 K+0 *	Fijar el polo en el plano Z/X para desplazar el radio de la hta.
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Desplazamiento a la profundidad deseada
N350 G98 L2 *	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Desplazar hacia arriba el "arco" aproximado
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Actualización del ángulo en el espacio
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	Pregunta si el arco está terminado, si no retroceso a LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Llegada al ángulo final en el espacio
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	Retroceso según el eje de la hta.
N410 G00 G40 X+Q26 *	Posicionamiento previo para el siguiente arco
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Actualización de la posición de giro en el plano
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	Anular el ángulo en el espacio
N440 G73 G90 H+Q28 *	Activar la nueva posición de giro
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	Pregunta si no está terminado, en caso afirmativo salto al LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N470 G73 G90 H+0 *	Anular el giro
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Anular el desplazamiento del punto cero
N490 G98 L0 *	Final del subprograma
N99999999 %ESFERA G71 *	

9

**Programación:
Funciones
auxiliares**

9.1 Funciones auxiliares M e introducir STOPP

9.1 Funciones auxiliares M e introducir STOPP

Nociones básicas

Con las funciones auxiliares del TNC, llamadas también funciones M se controla

- la ejecución del programa, p.ej. una interrupción de la ejecución
- las funciones de la máquina, como la conexión y desconexión del giro del cabezal y el refrigerante
- en el comportamiento de la herramienta en la trayectoria



El constructor de la máquina puede validar ciertas funciones auxiliares que no se describen en este manual. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Es posible introducir un máximo de dos funciones auxiliares M al final de una frase de posicionamiento o también en una frase separada. El TNC indica entonces el diálogo: **¿Función auxiliar M?**

Normalmente en el diálogo se indica el número de la función auxiliar. En algunas funciones auxiliares se continúa con el diálogo para poder indicar parámetros de dicha función.

En los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico se introducen las funciones auxiliares mediante la softkey M.



Tener en cuenta que algunas funciones auxiliares son efectivas al principio de una frase de posicionamiento, otras al final, independientemente de la secuencia en la que estén en la frase NC correspondiente.

Las funciones auxiliares se activan a partir de la frase en la cual son llamadas.

Algunas funciones auxiliares sólo actúan en la frase en la cual han sido programadas. Cuando la función auxiliar no es efectiva sólo por frases, se la debe anular nuevamente en una frase siguiente con función M separada, o el TNC la anulará automáticamente en el final del programa.

Introducción de una función auxiliar en una frase STOP

Una frase de STOP programada interrumpe la ejecución del programa o el test del programa, p. ej. para comprobar una herramienta. En una frase de STOP se puede programar una función auxiliar M:

STOP

- ▶ Programación de la interrupción de la ejecución del programa: Pulsar la tecla STOPP
- ▶ Introducir la función auxiliar M

Ejemplo de frases NC

N87 G36 M6

Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante 9.2

9.2 Funciones auxiliares para el control de la ejecución del programa, cabezal y refrigerante

Resumen



El fabricante de la máquina puede modificar el comportamiento de las funciones adicionales descritas. Rogamos consulte el manual de la máquina.

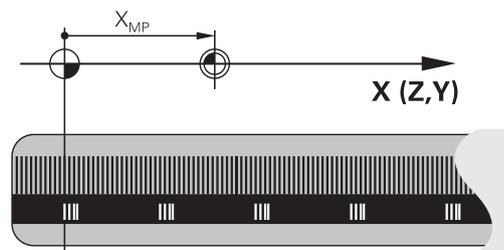
M	Funcionamiento	Actúa al	Inicio de la frase	final de la frase
M0	PARADA en la ejecución del programa PARADA del cabezal			■
M1	PARADA opcional de la ejecución del programa dado el caso, PARADA del cabezal dado el caso, refrigerante DESCONECTADO (no actúa en el test de programa, la función la establece el fabricante de la máquina)			■
M2	PARADA de la ejecución del pgm PARADA del cabezal Refrigerante desconectado Retroceso a la la frase 1 Borrado de la visualización de estado (depende del parámetro de máquina clearMode)			■
M3	Cabezal CONECTADO en sentido horario		■	
M4	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario		■	
M5	PARADA del cabezal			■
M6	Cambio de herramienta PARADA del cabezal PARADA de la ejecución del programa			■
M8	Refrigerante CONECTADO		■	
M9	Refrigerante DESCONECTADO			■
M13	Cabezal CONECTADO en sentido horario refrigerante CONECTADO		■	
M14	Cabezal CONECT. en sentido antihorario refrigerante conectado		■	
M30	como M2			■

9.3 Funciones auxiliares para datos de coordenadas

Programación de coordenadas referidas a la máquina: M91/M92

Punto cero de la regla

En las reglas la marca de referencia indica la posición del punto cero de la misma.



Punto cero de la máquina

El punto cero de la máquina se precisa para:

- fijar los límites de desplazamiento (finales de carrera de software)
- llegar a posiciones fijas de la máquina (p. ej. posición para el cambio de herramienta)
- fijar un punto de referencia en la pieza

El constructor de la máquina introduce para cada eje la distancia desde el punto cero de la máquina al punto cero de la regla en un parámetro de máquina.

Comportamiento estándar

El TNC refiere las coordenadas al punto cero de la pieza, ver "Fijar un punto de referencia sin palpador 3D", Página 354.

Comportamiento con M91 - Punto cero de la máquina

Cuando en una frase de posicionamiento las coordenadas se refieren al punto cero de la máquina, se introduce en dicha frase M91.



Si se programan coordenadas incrementales en una frase M91, estas coordenadas se referirán a la última posición M91 programada. Si el programa NC activo no hay programada ninguna posición M91 programada, la coordenadas se referirán entonces a la posición actual de la herramienta.

El TNC indica los valores de coordenadas referidos al punto cero de la máquina. En la visualización de estados se conecta la visualización de coordenadas a REF, ver "Indicación del estado", Página 67.

Comportamiento con M92 - Punto de referencia de la máquina



Además del punto cero de la máquina el constructor de la máquina también puede determinar otra posición fija de la máquina (punto de ref. de la máquina).

El constructor de la máquina determina para cada eje la distancia del punto de ref. de la máquina al punto cero de la misma. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Cuando en las frases de posicionamiento las coordenadas se deban referir al punto de referencia de la máquina, deberá introducirse en dichas frases M92.



Con M91 o M92 el TNC también realiza correctamente la corrección de radio. Sin embargo, **no** se tiene en cuenta la longitud de la herramienta.

Funcionamiento

M91 y M92 sólo funcionan en las frases de posicionamiento en las cuales está programada M91 o M92.

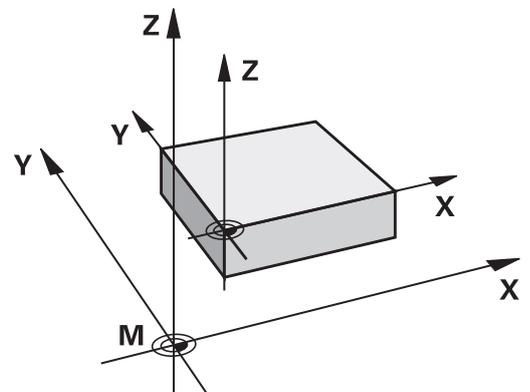
M91 y M92 se activan al inicio de la frase.

Punto de referencia de la pieza

Cuando las coordenadas deban referirse siempre al punto cero de la máquina, se puede bloquear la fijación del punto de referencia para uno o varios ejes.

Cuando está bloqueada la fijación del punto de referencia para todos los ejes, el TNC ya no muestra la softkey FIJAR PTO. REF en el modo de funcionamiento Manual.

La figura indica sistemas de coordenadas con puntos cero de la máquina y de la pieza.



M91/M92 en el modo de funcionamiento Test del programa

Para poder simular también gráficamente los movimientos M91/M92, es preciso activar la supervisión del espacio de trabajo visualizando la pieza en bruto en relación con el punto de referencia fijado, ver "Mostrar pieza en bruto en el espacio de mecanizado", Página 407.

9.3 Funciones auxiliares para datos de coordenadas**Aproximación a las posiciones en un sistema de coordenadas no inclinado con plano inclinado de mecanizado activado: M130****Comportamiento standard en un plano de mecanizado inclinado**

Las coordenadas en las frases de posicionamiento se refieren al sistema de coordenadas inclinado.

Comportamiento con M130

El TNC emplea coordenadas en frases rectas en un plano de mecanizado activo, inclinado, en el sistema de coordenadas no inclinadas.

Entonces el TNC posiciona la hta. (inclinada) sobre la coordenada programada en el sistema sin inclinar.

**¡Atención: Peligro de colisión!**

Las siguientes frases de posicionamiento o ciclos de mecanizado se vuelven a ejecutar en un sistema de coordenadas inclinado, lo que en ciclos de mecanizado con posicionamiento previo absoluto puede causar problemas.

La función M130 sólo se permite si la función inclinar plano de mecanizado se encuentra activa.

Funcionamiento

M130 actúa por frases en rectas sin corrección del radio de la herramienta.

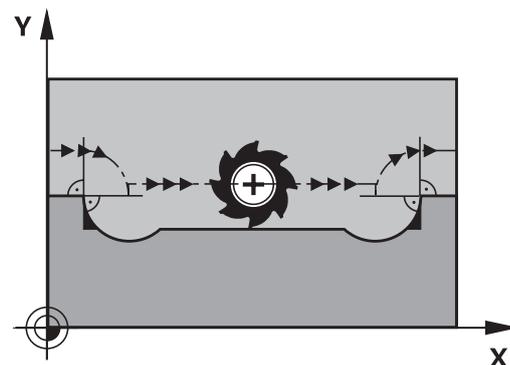
9.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

Mecanizado de pequeños escalones de un contorno: M97

Comportamiento estándar

El TNC añade en las esquinas exteriores un círculo de transición. En escalones pequeños del contorno, la herramienta dañaría el contorno

El TNC interrumpe en dichas posiciones la ejecución del programa y emite el aviso de error "Radio de herramienta muy grande".



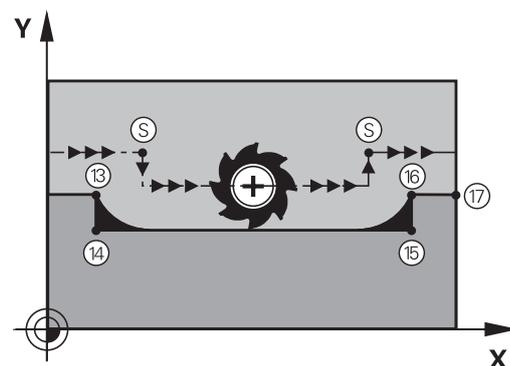
Comportamiento con M97

El TNC calcula un punto de intersección en la trayectoria del contorno, como en esquinas interiores, y desplaza la herramienta a dicho punto.

M97 se programa en la frase en la cual está determinado el punto exterior de la esquina.



En lugar de **M97** debería utilizarse la función **M120 LA**, que es sustancialmente más potente, ver "Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD): M120 ", Página 284!



Funcionamiento

M97 actúa sólo en la frase del programa en la que está programada.



Con M97 la esquina del contorno no se mecaniza completamente. Si es preciso habrá que mecanizarla posteriormente con una herramienta más pequeña.

Ejemplo de frases NC

N50 G99 G01 ... R+20 *	Radio de herramienta grande
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	Llegada al punto 13 del contorno
N140 G91 Y-0,5 ... F ... *	Mecanizado de pequeños escalones 13 y 14
N150 X+100 ... *	Llegada al punto del contorno 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97 *	Mecanizado de pequeños escalones 15 y 16
N170 G90 X ... Y ... *	Llegada al punto del contorno 17

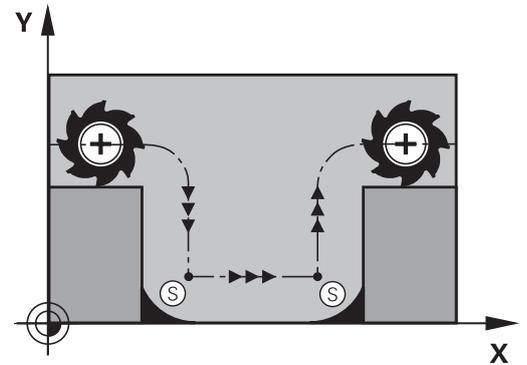
9.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

Mecanizado completo de esquinas abiertas del contorno: M98

Comportamiento estándar

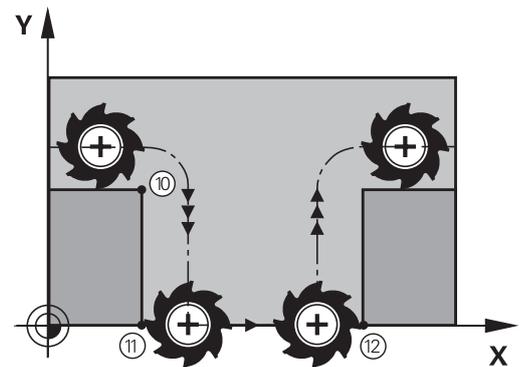
El TNC calcula en las esquinas interiores el punto de intersección de las trayectorias de fresado y desplaza la herramienta a partir de dicho punto en una nueva dirección.

Cuando el contorno está abierto en las esquinas, el mecanizado es incompleto:



Comportamiento con M98

Con la función auxiliar M98 el TNC desplaza la herramienta hasta que cada punto del contorno esté realmente mecanizado:



Funcionamiento

M98 sólo funciona en las frases del programa en las que ha sido programada.

M98 actúa al final de la frase.

Ejemplo de frases NC

Sobrepasar sucesivamente los puntos 10, 11 y 12 del contorno:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *  
N110 X ... G91 Y ... M98 *  
N120 X+ ... *
```

Factor de avance para movimientos de inserción: M103

Comportamiento estándar

El TNC desplaza la herramienta con el último avance programado independientemente de la dirección de desplazamiento.

Comportamiento con M103

El TNC reduce el avance cuando la herramienta se desplaza en la dirección negativa del eje de la hta. El avance al insertar FZMAX se calcula a partir del último avance programado FPROG y un factor F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

Introducción de M103

Cuando se introduce M103 en una frase de posicionamiento, el diálogo del TNC pregunta por el factor F.

Funcionamiento

M103 actúa al principio de la frase.

M103 se anula programado de nuevo M103 pero sin factor



M103 tiene efecto también con el plano de mecanizado inclinado activo. La reducción del avance tiene efecto entonces durante el desplazamiento en dirección negativa del eje de la herramienta **inclinado**.

Ejemplo de frases NC

El avance al profundizar es el 20% del avance en el plano.

...	Avance real (mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2,5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

Avance en milímetros/vuelta del cabezal: M136**Comportamiento estándar**

El TNC desplaza la herramienta a la velocidad de avance F en mm/min determinada en el programa

Comportamiento con M136

En programas de pulgadas no es posible combinar la función auxiliar M136 con la alternativa de avance FU recientemente introducida.

Con M136 activa, el cabezal no debe estar regulado.

Con M136 el TNC no desplaza la herramienta en mm/min sino con el avance F en mm/vuelta del cabezal determinado en el programa. Si se modifica el número de revoluciones mediante el potenciómetro de override del cabezal, el TNC ajusta automáticamente el avance.

Funcionamiento

M136 se activa al inicio de la frase.

M136 se anula programando M137.

Avance en arcos de círculo: M109/M110/M111

Comportamiento estándar

El TNC relaciona la velocidad de avance programada respecto a la trayectoria del centro de la herramienta.

Comportamiento en arcos de círculo con M109

El TNC mantiene constante el avance de la cuchilla de la herramienta en los mecanizados interiores y exteriores de los arcos de círculo.



¡Atención! ¡Peligro para la herramienta y la pieza!

Con esquinas exteriores muy pequeñas, es posible que el TNC aumente el avance de tal modo que la herramienta o la pieza puedan resultar dañadas. Evitar **M109** con esquinas exteriores muy pequeñas.

Comportamiento en arcos de círculo con M110

El TNC mantiene constante el avance en el mecanizado interior de arcos de círculo. En un mecanizado exterior de arcos de círculo, no actúa ningún ajuste del avance.



Si se define M109 o bien M110 con un valor superior a 200 antes de la llamada al ciclo de mecanizado, el ajuste del avance actúa también en los arcos de círculo dentro de ciclos de mecanizado. Al final o cuando se interrumpe un ciclo de mecanizado se reproduce de nuevo el estado original.

Funcionamiento

M109 y M110 actúan al principio de la frase. M109 y M110 se anulan con M111.

9.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD): M120

Comportamiento estándar

Cuando el radio de la herramienta es mayor a un escalón del contorno con corrección de radio, el TNC interrumpe la ejecución del programa e indica un aviso de error. M97 (ver "Mecanizado de pequeños escalones de un contorno: M97", Página 279) evita el aviso de error, pero causa una marca en la pieza y además desplaza la esquina.

En los rebajes pueden producirse daños en el contorno.

Comportamiento con M120

El TNC comprueba los rebajes y salientes de un contorno con corrección de radio y hace un cálculo previo de la trayectoria de la herramienta a partir de la frase actual. No se mecanizan las zonas en las cuales la hta. puede perjudicar el contorno (representadas en la figura en color oscuro). M120 también se puede emplear para calcular la corrección de radio de la herramienta a los datos de la digitalización o los datos elaborados en un sistema de programación externo. De esta forma se pueden compensar desviaciones del radio teórico de la herramienta.

El número de frases (máximo 99) que el TNC calcula previamente se determina con LA (en inglés **L**ook **A**head: prever) detrás de M120. Cuanto mayor sea el número de frases preseleccionadas que el TNC debe calcular previamente, más lento será el proceso de las frases.

Introducción

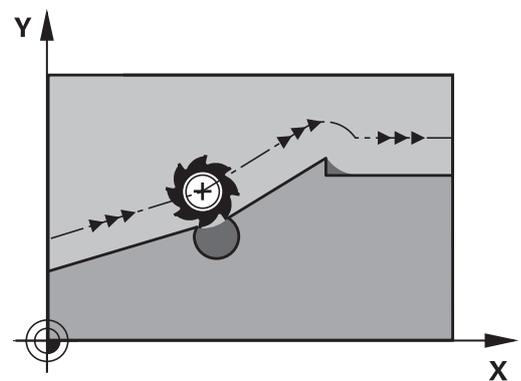
Cuando se introduce M120 en una frase de posicionamiento, el TNC sigue el diálogo para dicha frase y pregunta por el número de frases precalculadas LA.

Funcionamiento

M120 deberá estar en una frase NC que tenga corrección de radio **G41** ó **G42**. M120 actúa a partir de dicha frase hasta que

- se elimina la corrección de radio con **G40**
- Programar M120 LA0
- Se programa M120 sin LA
- Llamar con % a otro programa
- se inclinan planos de mecanizado con el ciclo **G80** o con la función PLANE

M120 actúa al principio de la frase.



Limitaciones

- La reentrada en un contorno tras la parada externa/interna se lleva a cabo con la función AVANCE A FRASE N. Antes de iniciar un proceso hasta una frase, debe anularse M120, de lo contrario el TNC emite un aviso de error
- Cuando se utilizan las funciones **G25** y **G24** las frases delante y detrás de **G25** ó **G24** solo pueden contener las coordenadas del plano de mecanizado.
- Antes de la utilización de las siguientes funciones se debe cancelar M120 y la corrección del radio:
 - Ciclo **G60** Tolerancia
 - ciclo **G80** Plano de mecanizado
 - Función PLANE
 - M114
 - M128
 - FUNCIÓN TCPM

Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa: M118**Comportamiento estándar**

El TNC desplaza la herramienta en los modos de funcionamiento de ejecución del programa tal y como se determina en el programa de mecanizado.

Comportamiento con M118

Con M118 se pueden realizar correcciones manualmente con el volante durante la ejecución del programa. Para ello se programa M118 y se introduce un valor específico en mm (eje lineal o giratorio)

Introducción

Cuando se introduce M118 en una frase de posicionamiento, el TNC continúa con el diálogo y pregunta por los valores específicos de cada eje. Para la introducción de las coordenadas se emplean las teclas naranjas de los ejes o el teclado ASCII.

Funcionamiento

El posicionamiento del volante se elimina programando de nuevo M118 sin introducción de coordenadas.

M118 actúa al principio de la frase.

Ejemplo de frases NC

Durante la ejecución del programa se puede producir con el volante un desplazamiento en el plano de mecanizado X/Y, de ± 1 mm y de $\pm 5^\circ$ en el eje giratorio B del valor programado:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```



M118 actúa en el sistema de coordenadas inclinado, si se activa el inclinado del plano de mecanizado para el modo manual. Si el inclinado del plano de mecanizado para el modo manual no se encuentra activado actuará el sistema de coordenadas original.

¡M118 también actúa en el modo de funcionamiento Posicionamiento manual!

¡Cuando está activada M118, al interrumpirse el programa, no se dispone de la función DESPLAZAMIENTO MANUAL!

Eje de herramienta virtual VT



El fabricante de la máquina debe haber preparado el TNC para esta función. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con el eje de herramienta virtual, en máquinas con cabezal basculante se puede realizar el desplazamiento con el volante también en la dirección de una herramienta que está inclinada. Para realizar el desplazamiento en la dirección del eje de herramienta virtual, seleccione el eje VT en el visualizador de su volante, ver "Desplazamiento con volantes electrónicos", Página 342. Mediante un volante HR 5xx se puede seleccionar el eje virtual directamente con la tecla de eje naranja VI (consulte el modo de empleo de la máquina).

En combinación con la función M118 también se puede realizar una superposición de volante en la dirección del eje de herramienta activo momentáneamente. Para ello se debe definir en la función M118 por lo menos el eje del cabezal con el margen de desplazamiento permitido (p. ej. M118 Z5) para seleccionar el eje VT en el volante.

9.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta: M140**Comportamiento estándar**

El TNC desplaza la herramienta en los modos de funcionamiento de ejecución del programa tal como se determina en el programa de mecanizado.

Comportamiento con M140

Con M140 MB (move back) puede retirarse del contorno en la dirección del eje de la herramienta.

Introducción

Cuando en una frase de posicionamiento se programa M140, el TNC continúa el diálogo preguntando por el recorrido de retroceso de la herramienta fuera del contorno. Introducir el camino deseado, que la herramienta debe seguir para alejarse del contorno o bien pulsar la softkey MB MAX para desplazarla al límite del campo de desplazamiento.

Adicionalmente puede programarse un avance con el que la herramienta se desplaza el recorrido introducido. Si no se introduce ningún avance, el TNC desplaza el recorrido programado en marcha rápida.

Funcionamiento

M140 sólo actúa en la frase en la que se programa.

M140 actúa al principio de la frase.

Ejemplo de frases NC

Frase 250: retirar la herramienta 50 mm del contorno

Frase 251: desplazar la herramienta hasta el límite del margen de desplazamiento

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```



M140 actúa también cuando está activada la función del plano de mecanizado inclinado. En máquinas con cabezales basculantes el TNC desplaza entonces la herramienta en el sistema inclinado.

Con **M140 MB MAX** se puede retirar solo en dirección positiva.

Antes de **M140** definir una llamada de herramienta con el eje de herramienta, de lo contrario no está definida la dirección de desplazamiento.

Suprimir la supervisión del palpador M141

Comportamiento estándar

Cuando el palpador está desviado, al querer desplazar un eje de la máquina el TNC emite un aviso de error.

Comportamiento con M141

El TNC también desplaza los ejes de la máquina cuando el palpador está desviado. Esta función se precisa cuando se utiliza un ciclo de medición propio con el ciclo de medición 3, para retirar de nuevo el palpador, después de la desviación, con una frase de posicionamiento.



¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando se utiliza la función M141, debe prestarse atención a que el palpador se retire en la dirección correcta.

M141 actúa sólo en desplazamientos con frases lineales.

Funcionamiento

M141 actúa sólo en las frases del programa, en las cuales se ha programado M141.

M141 actúa al principio de la frase.

9.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria**Borrar el giro básico: M143****Comportamiento estándar**

El giro básico se mantiene activado hasta que se cancela o se sobrescribe con un nuevo valor.

Comportamiento con M143

El TNC borra un giro básico programado en el programa NC.



La función **M143** no se admite en el proceso hasta una frase.

Funcionamiento

M143 sólo actúa en la frase en la que se programa.

M143 actúa al principio de la frase.

Con Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno: M148

Comportamiento estándar

Con un Stop NC el TNC detiene todos los movimientos de desplazamiento. La herramienta permanece en el punto de interrupción.

Comportamiento con M148



La función M148 debe ser habilitada por el fabricante de la máquina. El fabricante de la máquina define en un parámetro de máquina el recorrido que debe desplazar el TNC con un **LIFTOFF**.

El TNC retrocede la herramienta del contorno hasta 2 mm en dirección al eje de la herramienta si en la tabla de herramientas en la columna **LIFTOFF** está fijado el parámetro **Y** para la herramienta activa ver "Introducir los datos de la herramienta en la tabla", Página 142

LIFTOFF actúa en las siguientes situaciones:

- En caso de una parada NC iniciada por Ud.
- En caso de una parada NC iniciada por el software, p.ej., cuando ha ocurrido un error en el sistema de accionamiento
- En caso de una interrupción de tensión



¡Atención: Peligro de colisión!

Deberá tener en cuenta que al volver a aproximarse al contorno pueden ocasionarse daños en el mismo especialmente en superficies curvadas. ¡Mover la herramienta antes de realizar la nueva aproximación!
Definir el valor, según el cual la herramienta debe retirarse en el parámetro de máquina **CfgLiftOff**. Además, generalmente, en el parámetro de máquina **CfgLiftOff** se puede desactivar la función.

Funcionamiento

M148 tiene efecto hasta que se desactiva la función con M149.

M148 actúa al principio de la frase, M149 al final de la frase.

9 Programación: Funciones auxiliares

9.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

Redondear esquinas: M197

Comportamiento estándar

Con la corrección del radio activa, el TNC añade en una esquina exterior un círculo de transición. Esto puede originar un desafilado de los cantos.

Comportamiento con M197

Con la función M197, el contorno en la esquina se prolonga tangencialmente y, a continuación, se inserta un círculo de transición. Cuando se programa la función M197 y a continuación se pulsa la tecla ENT, el TNC abre el campo de introducción **DL**. En **DL** se define la longitud con la que el TNC prolonga los elementos del contorno. Con M197 se reduce el radio de la esquina, la esquina se desafila menos y, a pesar de ello, el movimiento de desplazamiento sigue siendo suave.

Funcionamiento

La función M197 actúa por frases y actúa únicamente en las esquinas exteriores.

Frases de ejemplo de NC

```
L X... Y... RL M197 DL0.876
```

10

**Programación:
Funciones
especiales**

10.1 Resumen funciones especiales

10.1 Resumen funciones especiales

El TNC dispone de las siguientes funciones especiales para una gran variedad de aplicaciones:

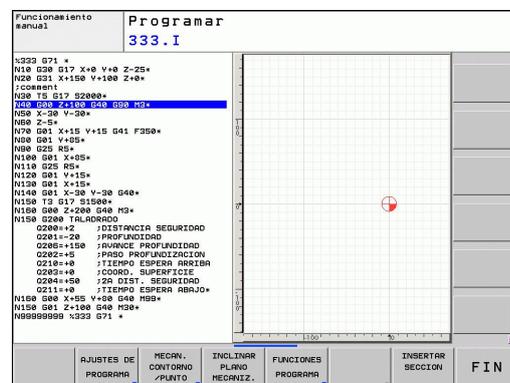
Función	Descripción
Trabajar con ficheros de texto	Página 298
Trabajar con tablas de libre definición	Página 302

Mediante la tecla SPEC FCT y las softkeys correspondientes se tiene acceso a más funciones especiales del TNC. En las siguientes tablas se resumen las funciones disponibles.

Menú principal Funciones especiales SPEC FCT

SPEC FCT ▶ Seleccionar funciones especiales

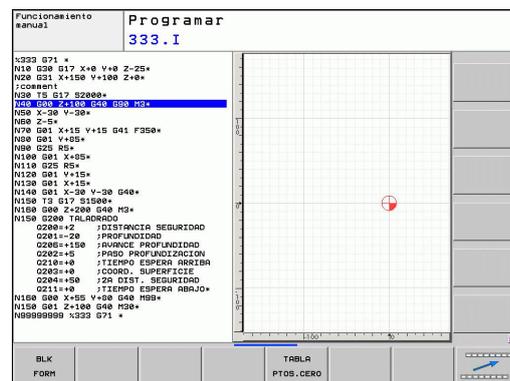
Función	Softkey	Descripción
Definir especificaciones del programa	AJUSTES DE PROGRAMA	Página 294
Funciones para mecanizados de contorno y de puntos	MECAN. CONTORNO /PUNTO	Página 295
Definir función PLANE	INCLINAR PLANO MECANIZ.	Página 313
Definir las diferentes funciones en DIN/ISO	FUNCIONES PROGRAMA	Página 296
Definir el punto de estructuración	INSERTAR SECCION	Página 117



Menú Especificaciones del programa

AJUSTES DE PROGRAMA ▶ Seleccionar el menú Especificaciones del programa

Función	Softkey	Descripción
Definición de la pieza en bruto	BLK FORM	Página 83
Seleccionar la tabla de puntos cero	TABLA PTOS.CERO	Ver Modo de Empleo Ciclos

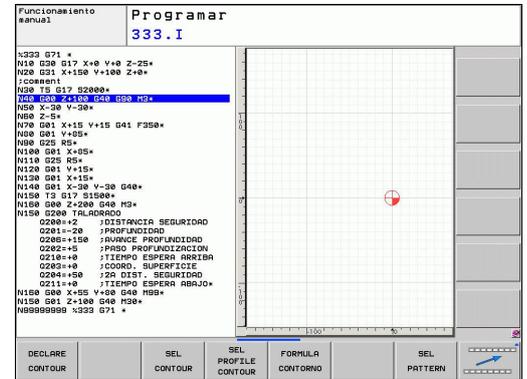


Menú Funciones para mecanizados de contorno y de puntos

MECAN.
CONTORNO
/PUNTO

- ▶ Seleccionar menú para funciones para mecanizados de contorno y de puntos

Función	Softkey	Descripción
Asignar la descripción del contorno	DECLARE CONTOUR	Ver Modo de Empleo Ciclos
Seleccionar la definición del contorno	SEL CONTOUR	Ver Modo de Empleo Ciclos
Definir una fórmula compleja del contorno	FORMULA CONTORNO	Ver Modo de Empleo Ciclos



10.1 Resumen funciones especiales

Menú para la definición de diferentes funciones en DIN/ISO

FUNCIONES
PROGRAMA

- Seleccionar el menú para la definición de diferentes funciones en DIN/ISO

Función	Softkey	Descripción
Definir las funciones de cadenas de texto	FUNCIONES STRING	Página 251
Definir las funciones DIN/ISO	DIN/ISO	Página 297
Insertar comentario	INSERTAR COMENTARIO	Página 115

10.2 Definir las funciones DIN/ISO

Resumen



Si se ha conectado un teclado en el puerto USB, las funciones DIN/ISO también se pueden introducir directamente a través del teclado USB.

Para la creación de programas DIN/ISO, el TNC pone a disposición softkeys con las siguientes funciones:

Función	Softkey
Seleccionar funciones DIN/ISO	
Avance	
Movimientos de herramienta, ciclos y funciones de programa	
Coordenada X del punto central del círculo/polo	
Coordenada Y del punto central del círculo/polo	
Llamada de Label para subprograma y repetición de programa parcial	
Función auxiliar	
Número de bloque	
Llamada a una herramienta	
Ángulo en coordenadas polares	
Coordenada Z del punto central del círculo/polo	
Radio en coordenadas polares	
Velocidad de rotación del cabezal	

10.3 Crear ficheros de texto

10.3 Crear ficheros de texto

Aplicación

En el TNC se pueden elaborar y retocar textos con un editor de textos. Sus aplicaciones típicas son:

- Memorizar valores prácticos como documentos
- Documentar procesos de mecanizado
- Elaborar procesos de fórmulas

Los ficheros de textos son ficheros del tipo .A (ASCII). Si se quieren procesar otros ficheros, primero se convierten estos en ficheros del tipo .A .

Abrir y salir del fichero de texto

- ▶ Seleccionar el funcionamiento Memorizar/editar programa
- ▶ Ir a la gestión de ficheros: pulsar la tecla PGM MGT
- ▶ Visualizar los ficheros del tipo .A : Pulsar sucesivamente las softkeys SELECCIONAR TIPO y MOSTRAR .A
- ▶ Seleccionar el fichero y abrirlo con la softkey SELECT o la tecla ENT o abrir un fichero nuevo: Introducir el nuevo nombre y confirmar con ENT

Cuando se quiere salir del editor de textos se llama a la gestión de ficheros y se selecciona un fichero de otro tipo, p.ej. un programa de mecanizado.

Movimientos del cursor	Softkey
Cursor una palabra a la derecha	
Cursor una palabra a la izquierda	
Cursor a la pág. sig. de la pantalla	
Cursor a la página anterior de la pantalla	
Cursor al principio del fichero	
Cursor al final del fichero	

Edición de textos

Por encima de la primera línea del editor de textos se encuentra un campo de información donde se indican el nombre del fichero, su localización e informaciones de líneas:

Fichero: Nombre del fichero de texto

Línea: Posición actual del cursor en la línea

Columna: Posición actual del cursor sobre la columna

El texto se añade en la posición en la cual se haya actualmente el cursor. El cursor se desplaza con las teclas cursoras a cualquier posición del fichero de texto.

La línea en la cual se encuentra el cursor se destaca en un color diferente. Con la tecla Return o ENT se puede hacer un salto de línea.

Borrar y volver a añadir signos, palabras y líneas

Con el editor de textos se pueden borrar palabras o líneas completas y añadirse en otra posición.

- ▶ Desplazar el cursor sobre la palabra o línea que se quiere borrar y añadirlo en otro lugar
- ▶ Pulsar la softkey BORRAR PALABRA o bien BORRAR LINEA: Se borra el texto y se memoriza de forma intermedia
- ▶ Desplazar el cursor a la posición en que se quiere añadir el texto y pulsar la softkey AÑADIR LINEA/PALABRA

Función	Softkey
Borrar y memorizar una línea	BORRAR LINEA
Borrar y memorizar una palabra	BORRAR PALABRA
Borrar y memorizar el signo	BORRAR CARACT .
Añadir la línea o palabra después de haberse borrado	INSERTAR LINEA / PALABRA

10.3 Crear ficheros de texto

Gestión de bloques de texto

Se pueden copiar, borrar y volver a añadir en otra posición bloques de texto de cualquier tamaño. En cualquier caso primero se marca el bloque de texto deseado:

- ▶ Marcar bloques de texto: Desplazar el cursor sobre el signo en el cual debe comenzar a marcarse el texto

SELECC.
BLOQUE

- ▶ Pulsar la softkey MARCAR BLOQUE
- ▶ Desplazar el cursor sobre el signo en el cual debe finalizar el marcaje del texto. Si se mueve el cursor con las teclas cursoras hacia arriba o hacia abajo, se marcan todas las líneas del texto que hay en medio. El texto marcado se destaca en un color diferente.

Después de marcar el bloque de texto deseado, se continua elaborando el texto con las siguientes softkeys:

Función	Softkey
Borrar el texto marcado y memorizarlo	BLOCK RE- CORTAR
Guardar el texto marcado en la memoria intermedia, sin borrarlo (copiar)	INSERTAR BLOQUE

Si se quiere añadir el bloque memorizado en otra posición, se ejecutan los siguientes pasos

- ▶ Desplazar el cursor a la posición en la cual se quiere añadir el bloque de texto memorizado

INSERTAR
BLOQUE

- ▶ Pulsar la softkey INSERTAR BLOQUE : Se añade el texto

Mientras el texto se mantenga memorizado, éste se puede añadir tantas veces como se desee.

Transmitir el bloque marcado a otro fichero

- ▶ Marcar el bloque de texto tal como se ha descrito

COLGAR
EN FICH.

- ▶ Pulsar la softkey ADJUNTAR AL ARCHIVO. El TNC visualiza el diálogo **Fichero destino =**
- ▶ Introducir el camino de búsqueda y el nombre del fichero de destino . El TNC sitúa el bloque de texto marcado en el fichero de destino. Si no existe ningún fichero de destino con el nombre indicado, el TNC sitúa el texto marcado en un nuevo fichero.

Añadir otro fichero en la posición del cursor

- ▶ Desplazar el cursor a la posición en el texto en la cual se quiere añadir otro fichero de texto.

LEER
FICHERO

- ▶ Pulsar la softkey ADJUNTAR DEL ARCHIVO. El TNC visualiza el diálogo **Nombre del fichero =**
- ▶ Introducir el camino de búsqueda y el nombre del fichero que se quiere añadir

Buscar partes de un texto

La función de búsqueda del editor de textos encuentra palabras o signos en el texto. El TNC dispone de dos posibilidades.

Búsqueda del texto actual

La función de búsqueda debe encontrar una palabra que se corresponda con la palabra marcada con el cursor:

- ▶ Desplazar el cursor sobre la palabra deseada
- ▶ Seleccionar función de búsqueda: Pulsar la Softkey BUSCAR
- ▶ Pulsar la softkey BUSCAR PALABRA ACTUAL
- ▶ Salir de la función de búsqueda: Pulsar la Softkey FINAL

Búsqueda de cualquier texto

- ▶ Seleccionar función de búsqueda: Pulsar la Softkey BUSCAR El TNC muestra el diálogo **Buscar texto**:
- ▶ Introducir el texto que se busca
- ▶ Buscar texto: Pulsar la Softkey EJECUTAR
- ▶ Salir de la función de búsqueda: Pulsar la softkey FIN

10.4 Tabla de libre definición

10.4 Tabla de libre definición

Nociones básicas

En las tablas de libre definición se puede memorizar y leer cualquier información desde el programa NC. Para ello, se dispone de las funciones de parámetro Q **D26** hasta **D28**.

El formato de las tablas de libre definición, es decir, sus columnas y propiedades, se pueden modificar con el editor de estructuración. Con ello se pueden crear tablas perfectamente adaptadas a su aplicación.

Además, se puede cambiar entre una vista de tablas (ajuste estándar) y una vista de formulario.

NR	X	V	Z	R	C	DC
0		49.999	0			
1	99.994	49.999	0			
2	99.999	50.001	0			
3	100.002	49.999	0			
4	99.998	50.002				
5						
6						
7						
8						
9						
10						

Crear tablas de libre definición

- ▶ Seleccionar gestión de ficheros: pulsar la tecla PGM MGT
- ▶ Introducir un nombre de fichero cualquiera con extensión .TAB, confirmar con la tecla ENT: El TNC muestra una ventana de transición con formatos de tabla en fondo fijo
- ▶ Con la tecla cursora, seleccionar un modelo de tabla, p. ej. **EXAMPLE.TAB** y confirmar con la tecla ENT: El TNC abre una nueva tabla en el formato predefinido.
- ▶ Para adaptar la tabla a sus necesidades hay modificar el formato de la tabla, ver "Modificar el formato de tablas", Página 303



Su constructor de la máquina puede crear sus propios modelos de tabla y almacenarlos en el TNC. Si se crea una tabla nueva, el TNC abre una ventana de transición en la que se listan todos los modelos de tabla.

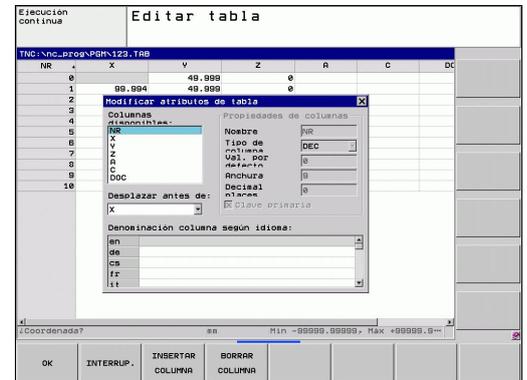


Asimismo, usted puede crear sus propios modelos de tabla y almacenarlos en el TNC. Para ello usted crea una tabla nueva, modifica el formato de tabla y guarda dicha tabla en el directorio. Tan pronto como haya creado una tabla nueva, su modelo se ofrecerá asimismo en la ventana de selección para los modelos de tabla.

Modificar el formato de tablas

- Pulsar la softkey EDITAR FORMATO (2 plano de softkey): El TNC abre el formulario de editor, en el que se representa la estructura de tabla. Véase en la siguiente tabla el significado del comando de estructuración (registro en la línea superior).

Comando de estructuración	Significado
Columnas disponibles:	Listado de todas las columnas contenidas en la tabla
Desplazar antes de:	El registro marcado en Columna disponible se desplaza delante de dicha columna
Nombre	Nombre de la columna: se visualiza en la línea de encabezamiento.
Tipo de columna	<p>TEXT: Introducción de texto</p> <p>SIGN: Signo + o -</p> <p>BIN: Número binario</p> <p>DEC: Número decimal, positivo, entero (número cardinal)</p> <p>HEX: Número hexadecimal</p> <p>INT: Número entero</p> <p>LENGTH: Longitud (se convierte en programas de pulgadas)</p> <p>FEED: Avance (mm/min o 0,1 pulgadas/min)</p> <p>IFEED: Avance (mm/min o 0,1 pulgadas/min)</p> <p>FLOAT: Número en coma flotante</p> <p>BOOL: Valor de verdad</p> <p>INDEX: Índice</p> <p>TSTAMP: Formato definido fijo para fecha y hora</p>
Valor por defecto	Valor con el que se preasignan los campos en esta columna
Anchura	Anchura de la columna (número de caracteres)
Clave primaria	Primera columna de tabla
Denominación columna según idioma	Diálogo según idioma



10.4 Tabla de libre definición

Se puede navegar en el formulario con un ratón conectado o con el teclado del TNC. Navegación con el teclado del TNC:



En una tabla que ya contiene líneas no se pueden modificar las características de la tabla y . Si se borran todas las líneas, dichas características se pueden modificar. Dado el caso, crear previamente una copia de seguridad de la tabla.

Finalizar la edición de la estructuración

- ▶ Pulsar la Softkey OK. El TNC cierra el formulario del editor e incorpora las modificaciones. Pulsando la Softkey CANCELACIÓN, se cancelan todas las modificaciones

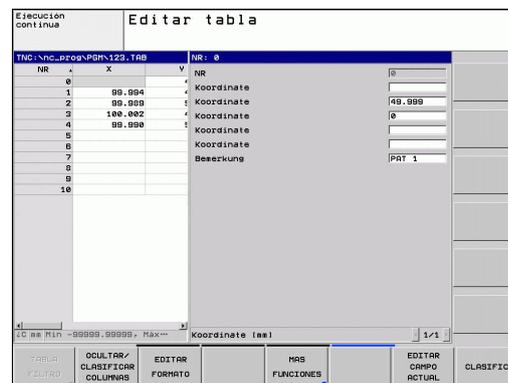
Cambiarentre vista de tablas y vista de formulario

Pueden visualizarse todas las tablas, cuyo nombre de fichero termine en **.TAB** en la vista de lista o en la de formulario.

El TNC muestra en la mitad izquierda de la pantalla de la vista de formulario los números de fila con el contenido de la primera columna.

En la mitad derecha de la pantalla puede modificar datos.

- ▶ Pulsar la tecla ENT o la tecla cursora para pasar al siguiente campo de introducción de datos.
- ▶ Para seleccionar otra línea, pulsar la tecla de navegación verde (símbolo de archivador). Al hacerlo, el cursor cambia a la ventana izquierda y con la tecla cursora se puede seleccionar la línea deseada. Con la tecla de navegación verde se cambia volviendo a la ventana de introducción de datos.



D26: TAOPEN: Abrir tabla de libre definición

Con la función **D26: CON TABOPEN** se abre cualquier tabla de libre definición, para describirla con **D27** o bien leer de la misma con **D28**.



En un programa NC solo se puede abrir una tabla. Una nueva frase con **TABOPEN** cierra automáticamente la última tabla abierta.

La tabla que se abre debe tener la extensión .TAB.

Ejemplo: Abrir la tabla TAB1.TAB, memorizada en el directorio TNC:DIR1

```
N56 D26: TABOPEN TNC:DIR1\TAB1.TAB
```

10.4 Tabla de libre definición

D27: TAPWRITE: Describir tabla de libre definición

Con la función **D27: CON TABWRITE** se describe una tabla abierta anteriormente con **D26: TABOPEN** ha abierto.

Se pueden definir, es decir describir, varios nombres de columna en una frase **TABWRITE**. Los nombres de columna deben estar entre comillas y separados por una coma. El valor que debe escribirse en la columna correspondiente, se define en parámetros Q.



Téngase en cuenta que la función **D27: TABWRITE** por defecto también escribe, en el modo de test de programa, valores en la tabla actualmente abierta. Con la función **D18 ID992 NR16** se puede consultar en que modo de operación se ejecuta el programa. En el caso de que la función **D27** deba ejecutarse únicamente en los modos de operación de ejecución de programa, con una indicación de salto se puede saltar el tramo de programa correspondiente
Página 217.

Solo se pueden describir los números de filas de las tablas.

Si se quieren describir varias columnas en una frase, deben memorizarse los valores a escribir en números de parámetros Q consecutivos.

Ejemplo

En la fila 5 de la tabla abierta actualmente describir las columnas radio, profundidad y D. Los valores que se deben escribir en la tabla, deben estar memorizados en los parámetros Q5, Q6 y Q7.

N53 Q5 = 3,75

N54 Q6 = -5

N55 Q7 = 7,5

N56 D27: TABWRITE 5/"RADIO,PROFUNDIDAD,D" = Q5

D28: TAPREAD: Leer tabla de libre definición

Con la función **D28:TABREAD** se lee una tabla abierta anteriormente con **D26: TABOPEN** ha abierto.

Se pueden definir, es decir leer, varios nombres de columna en una frase **TABREAD**. Los nombres de columna deben estar entre comillas y separados por una coma. El número de parámetro Q en el cual el TNC debe escribir el primer valor leído, se define en la frase **D28**.



Solo se pueden leer las casillas numéricas de las tablas.

Si se quieren leer varias columnas en una frase, el TNC memoriza los valores leídos en números de parámetros Q consecutivos.

Ejemplo

En la fila 6 de la tabla abierta actualmente leer los valores de las columnas radio, profundidad y D. Memorizar el primer valor en el parámetro Q10 (segundo valor en Q11, tercer valor en Q12).

N56 D28: TABREAD Q10 = 6/"RADIO,PROFUNDIDAD,D"

11

**Programación:
Mecanizado
multieje**

11.1 Funciones para el mecanizado multieje

11.1 Funciones para el mecanizado multieje

En este capítulo se resumen las funciones del TNC vinculadas con el mecanizado multieje:

Función del TNC	Descripción	Página
PLANE	Definir el mecanizado en el plano de mecanizado inclinado	311
M116	Avance de ejes giratorios	332
M126	Desplazamiento de los ejes giratorios en un recorrido optimizado	333
M94	Reducir el valor indicado de ejes giratorios	334
M138	Selección de ejes basculantes	335

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Introducción



Es preciso que el constructor de la máquina libere las funciones para la inclinación del plano de mecanizado.

La función **PLANE**, generalmente se puede ajustar solo en una máquina que disponga al menos de dos ejes giratorios (mesa y/o cabezal). Excepción: también se puede utilizar la función **PLANE AXIAL** cuando en su máquina solamente exista o esté activo un único eje giratorio.

Con la función **PLANE** -(ingl. plane = plano) se dispone de una potente función con la que se puede definir de diferentes modos de planos de mecanizado inclinados.

Todas las funciones **PLANE** disponibles en el TNC describen el plano de mecanizado que se desee independientemente de los ejes basculantes que estén habilitados realmente en la máquina. Se dispone de las siguientes posibilidades:

Función	Parámetros indispensables	Softkey	Página
SPATIAL	Tres ángulos espaciales SPA, SPB, SPC		315
PROJECTED	Dos ángulos de proyección PROPR y PROMIN así como un ángulo de rotación		317
EULER	Tres ángulos Euler: precisión (EULPR), nutación (EULNU) y rotación (EULROT),		318
VECTOR	Vector de normales para la definición del plano y vector de base para la definición de la dirección del eje inclinado X		320

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Función	Parámetros indispensables	Softkey	Página
POINTS	Coordenadas de tres puntos cualquiera del plano a inclinar		322
RELATIV	Único ángulo espacial con efecto incremental		324
AXIAL	Hasta tres ángulos de eje absolutos o incrementales A, B, C		325
RESET	Cancelar la función PLANE		314



La definición de parámetros de la función **PLANE** está dividida en dos partes:

- La definición geométrica del plano que es diferente para cada una de las funciones **PLANE** disponibles
- El comportamiento de la posición de la función **PLANE**, que debe verse independientemente de la definición del plano, es idéntica para todas las funciones **PLANE**. Ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327



La función Aceptar posición real no es posible con el plano de mecanizado inclinado activado.

Si utiliza la función **PLANE** con la función **M120** activa, el TNC anula automáticamente la corrección de radio y, con ello, también la función **M120**.

Es preciso resetear siempre las funciones **PLANE** con **PLANE RESET**. Con la introducción de 0 en todos los parámetros **PLANE** no se realiza un reset completo de la función.

Si se limita el número de ejes basculantes con la función **M138**, las posibilidades de basculamiento de la máquina pueden ser limitadas.

También puede emplear funciones **PLANE** únicamente con el eje de herramienta Z

El TNC soporta el basculamiento del plano de mecanizado únicamente con el eje del cabezal Z.

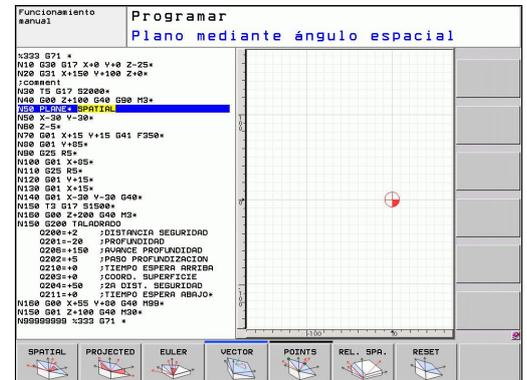
La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Definir función PLANE

SPEC
FCT

INCLINAR
PLANO
MECANIZ.

- ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales
- ▶ Seleccionar la función **PLANE**: pulsar la Softkey INCLINAR PLANO DE MECANIZADO: el TNC visualiza en la barra de Softkeys las posibilidades de definición de las que se dispone



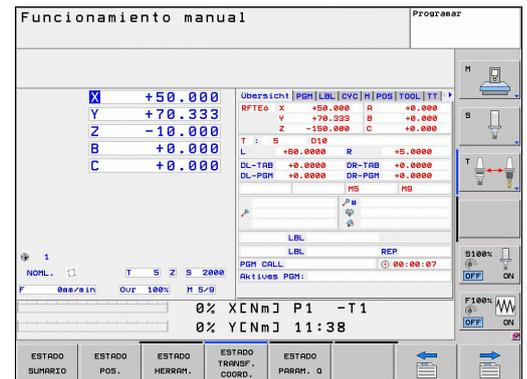
Seleccionar función

- ▶ Seleccionar la función escogida mediante Softkey: el TNC continuará con el diálogo y requerirá los parámetros necesarios

Visualización de la posición

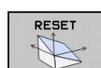
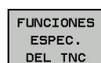
Tan pronto como esté activa cualquier función **PLANE**, el TNC muestra en la visualización de estado adicional el ángulo espacial calculado (véase figura). Fundamentalmente, el TNC - independientemente de la función **PLANE** utilizada - realiza los cálculos internamente en base al ángulo espacial.

En el modo Recorrido restante (**RESTWEG**), al entrar (modo **MOVE** o **TURN**) en el eje giratorio, el TNC muestra el recorrido hasta la posición final del eje giratorio definida (o calculada).



11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Resetear la función PLANE



- ▶ Visualizar la carátula de softkeys con funciones especiales
- ▶ Seleccionar las funciones especiales del TNC: pulsar la softkey FUNC. ESPECIALES DEL TNC
- ▶ Seleccionar la función PLANE: pulsar la Softkey INCLINAR PLANO DE MECANIZADO: el TNC visualiza en la barra de Softkeys las posibilidades de definición de las que se dispone
- ▶ Seleccionar la función a desactivar: con ello se desactiva internamente la función **PLANE** sin que varíe nada en las posiciones de eje actuales
- ▶ Determinar, si el TNC debe mover automáticamente los ejes basculantes a la posición básica (**MOVE** o **TURN**) o no (**STAY**), ver "Inclinación automática: MOVE/TURN/STAY (introducción requerida obligatoria)", Página 327
- ▶ Finalizar la introducción: pulsar la tecla END

Frase NC

25 PLANE RESET MOVE ABST50 F1000



La función **PLANE RESET** desactiva la función **PLANE** activa - o un ciclo **G80** activo - completamente (ángulo = 0 y función inactiva). No es necesaria una definición múltiple.

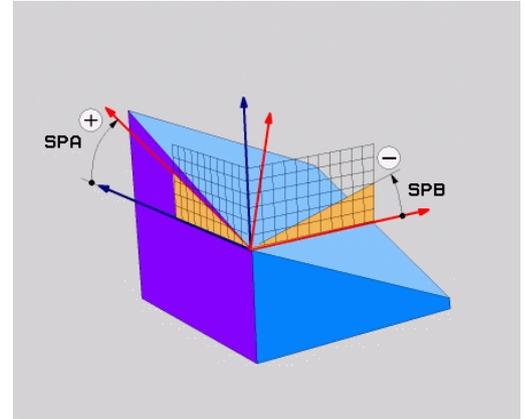
La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Definir el plano de mecanizado mediante ángulo espacial: PLANE SPATIAL

Aplicación

Los ángulos espaciales definen un plano de mecanizado de hasta tres giros alrededor de un sistema de coordenadas, de modo que a este respecto existen dos vistas que siempre conducen al mismo resultado.

- **Giros alrededor del sistema de coordenadas fijo de la máquina:** La serie de giros se efectúa en primer lugar alrededor del eje C de la máquina, a continuación alrededor del eje B de la máquina y a continuación alrededor del eje A de la máquina
- **Giros alrededor del sistema de coordenadas inclinado:** La serie de giros se efectúa en primer lugar alrededor del eje C de la máquina, a continuación alrededor del eje B girado de la máquina y a continuación alrededor del eje A girado de la máquina. Dicho enfoque generalmente se comprende más fácilmente, puesto que los giros del sistema de coordenadas se realizan con un eje de rotación fijado.



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

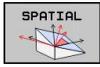
Deben definirse siempre los tres ángulos espaciales **SPA**, **SPB** y **SPC**, aunque alguno de ellos tenga valor 0.

El modo de funcionamiento se corresponde con el del ciclo 19, siempre y cuando las entradas en el ciclo 19 en el lado de la máquina estén ajustadas a las entradas del ángulo espacial.

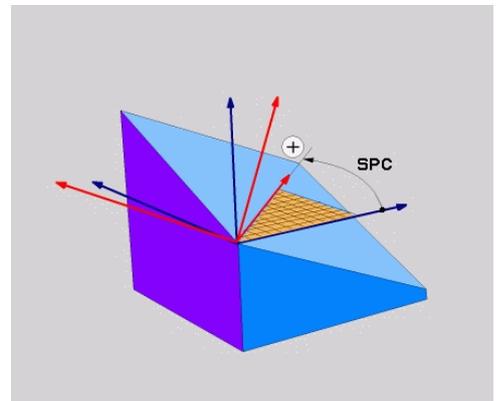
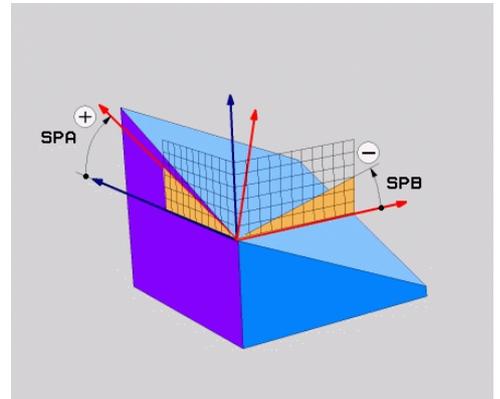
Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo espacial A?:** ángulo de giro **SPA** sobre el eje de máquina X (ver figura superior derecha). Rango de introducción de -359.9999° a $+359.9999^\circ$.
- ▶ **¿Ángulo espacial B?:** ángulo de giro **SPB** sobre el eje de máquina Y (ver figura superior derecha). Rango de introducción de -359.9999° a $+359.9999^\circ$.
- ▶ **¿Ángulo espacial C?:** ángulo de giro **SPC** sobre el eje de máquina Z (véase figura del centro a la derecha). Rango de introducción de -359.9999° a $+359.9999^\circ$.
- ▶ Continuar con las propiedades del posicionamiento, ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327



Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
SPATIAL	Ingl. spatial = espacial
SPA	spatial A: giro sobre el eje X
SPB	spatial B: giro sobre el eje Y
SPC	spatial C: giro sobre el eje Z

Frase NC

```
5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
+45 .....
```

La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Definir el plano de mecanizado mediante ángulo de proyección: PLANE PROJECTED

Aplicación

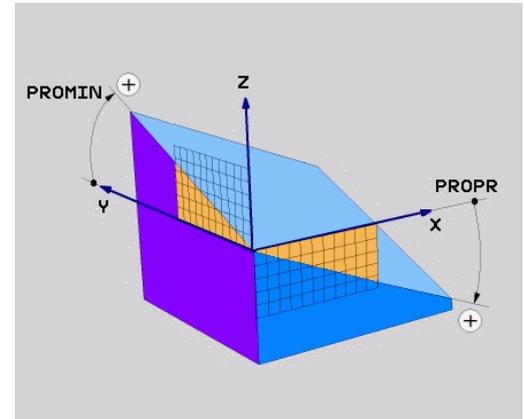
Los ángulos de proyección definen un plano de mecanizado mediante la introducción de dos ángulos que pueden calcularse mediante la proyección del primer plano de coordenadas (Z/X en el eje de herramienta Z) y del segundo plano de coordenadas (Y/Z en el eje de herramienta Z) en el plano de mecanizado a definir.



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

Los ángulos de proyección solo pueden utilizarse cuando las definiciones de ángulo se refieran a un bloque rectangular. De lo contrario aparecen distorsiones en la pieza.

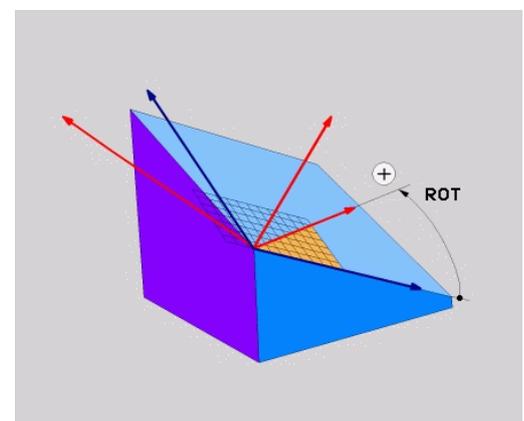
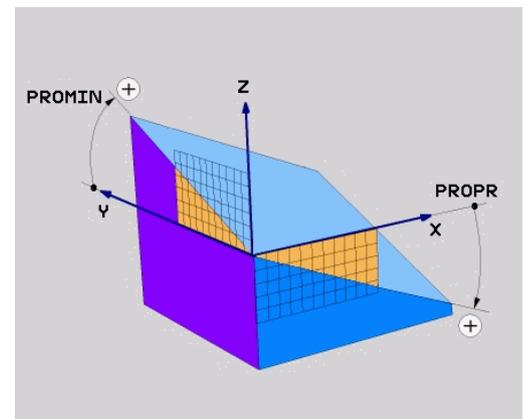
Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.



Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo proyec. en 1er. plano de coordenadas?:** ángulo proyectado del plano de mecanizado inclinado en el 1er. plano de coordenadas del sistema de coordenadas de la máquina (Z/X en el eje de la herramienta Z, ver figura superior derecha). Rango de introducción de -89.9999° a $+89.9999^\circ$. El eje de 0° es el eje principal del plano de mecanizado activo (X con eje de herramienta Z, dirección positiva ver figura superior derecha)
- ▶ **¿Ángulo proyec. en 2º plano de coordenadas?:** ángulo proyectado del plano de mecanizado inclinado en el 2º plano de coordenadas del sistema de coordenadas de la máquina (Y/Z en el eje de la herramienta Z, ver figura superior derecha). Rango de introducción de -89.9999° a $+89.9999^\circ$. El eje de 0° es el eje transversal del plano de mecanizado activo (Y con eje de herramienta Z)
- ▶ **¿Ángulo ROT del plano inclinado?:** Giro del sistema de coordenadas inclinado alrededor del eje de herramienta inclinado (corresponde de forma análoga a una rotación con el ciclo 10 GIRO). Con el ángulo de rotación es posible determinar de forma sencilla la dirección del eje principal del plano de mecanizado (X con eje de herramienta Z, Z con eje de herramienta Y, ver figura en el centro a la derecha). Rango de introducción de -360° a $+360^\circ$.
- ▶ Continuar con las propiedades del posicionamiento, ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327



11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Frase NC

5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30

Abreviaturas utilizadas:

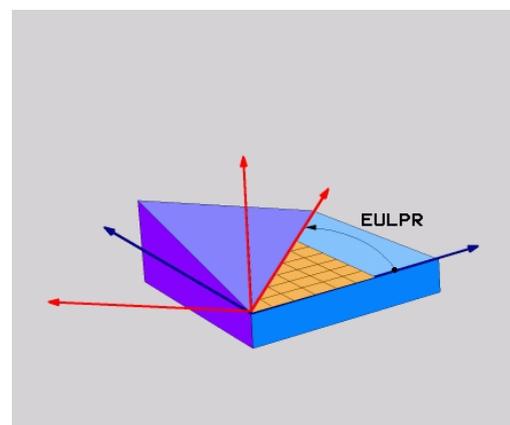
PROJECTED	Ingl. projected = proyectado
PROPR	principle plane: Plano principal
PROMIN	minor plane: Plano secundario
PROROT	Ingl. rotation: Rotación

Definir el plano de mecanizado mediante ángulo de Euler: PLANE EULER

Aplicación

Los ángulos de Euler definen un plano de mecanizado en función de hasta tres **giros sobre el sistema de coordenadas inclinado respectivamente**. Los tres ángulos de Euler fueron definidos por el matemático suizo Euler. Trasladados al sistema de coordenadas de la máquina se generan los siguientes significados:

Angulo de precisión: EULPR	Giro del sistema de coordenadas sobre el eje Z
Ángulo de nutación: EULNU	Giro del sistema de coordenadas sobre el eje X rotado por el ángulo de precisión
Angulo de rotación: EULROT	Giro del plano de mecanizado inclinado sobre el eje Z inclinado



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

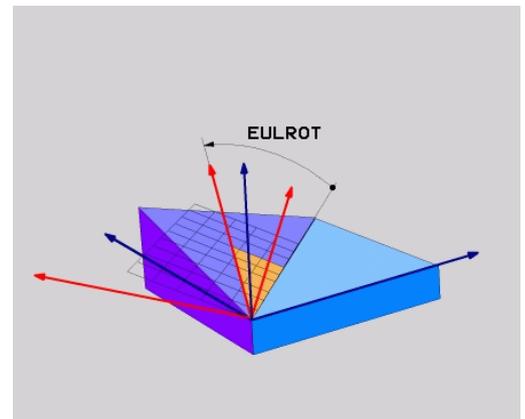
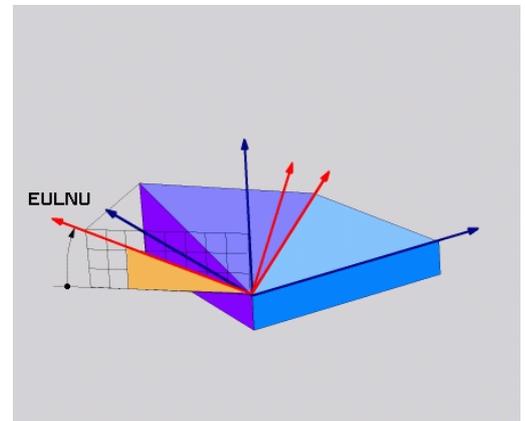
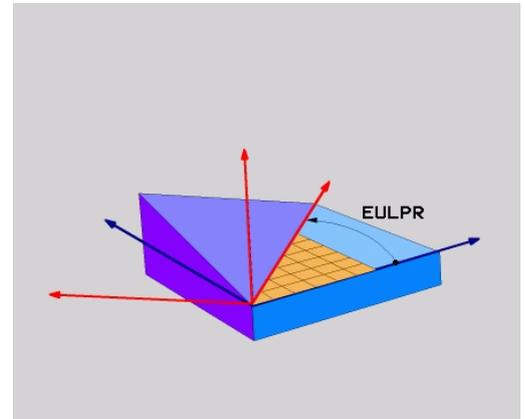
Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.

La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Parámetros de introducción



- ▶ **Áng. giro plano principal de coordenadas?:**
ángulo de giro **EULPR** sobre el eje Z (ver figura superior derecha) Deberá tenerse en cuenta:
 - Rango de introducción es $-180,0000^\circ$ a $180,0000^\circ$
 - El eje 0° es el eje X
- ▶ **¿Ángulo de inclinación eje de la herramienta?:**
Ángulo de inclinación **EULNUT** del sistema de coordenadas girado alrededor del eje X el ángulo de precesión (ver figura del centro a la derecha). Deberá tenerse en cuenta:
 - Rango de introducción es 0° a $180,0000^\circ$
 - Eje 0° es el eje Z
- ▶ **Ángulo ROT del plano inclinado?:** Giro **EULROT** del sistema de coordenadas inclinado alrededor del eje Z inclinado (corresponde de forma análoga a una rotación con el ciclo 10 GIRO). Con el ángulo de rotación es posible determinar de forma sencilla la dirección del eje X en el plano de mecanizado inclinado. Deberá tenerse en cuenta:
 - Rango de introducción es 0° a $360,0000^\circ$
 - El eje 0° es el eje X
- ▶ Continuar con las propiedades del posicionamiento, ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327



Frase NC

5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Abreviaturas utilizadas

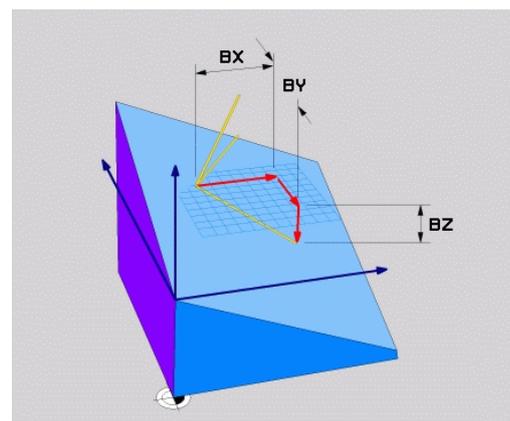
Abreviatura	Significado
EULER	Matemático suizo que definió los llamados ángulos de Euler
EULPR	Ángulo de Precesión: Ángulo que describe el giro del sistema de coordenadas alrededor del eje Z
EULNU	Ángulo de Nutación: Ángulo que describe el giro del sistema de coordenadas alrededor del eje X rotado con el ángulo de precesión
EULROT	Ángulo de Rotación: Ángulo que describe el giro del plano de mecanizado inclinado alrededor del eje Z inclinado

Definir el plano de mecanizado mediante dos vectores: PLANE VECTOR

Aplicación

La definición de un plano de mecanizado mediante **dos vectores** puede utilizarse si su sistema CAD puede calcular el vector base y el vector normal del plano de mecanizado inclinado. No es necesaria una introducción normalizada. El TNC calcula la normalización internamente, para que se puedan introducir los valores entre -9.999999 y +9.999999.

El vector base que se requiere para la definición del plano de mecanizado está definido mediante los componentes **BX**, **BY** y **BZ** (ver figura superior derecha). El vector normal se define a través de los componentes **NX**, **NY** y **NZ**.



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

El vector básico define la dirección del eje principal en el plano de mecanizado inclinado. El vector normalizado se debe encontrar vertical sobre el plano de mecanizado inclinado y con ello determina su alineación.

El TNC calcula internamente según los valores introducidos por Ud., los vectores normales correspondientes.

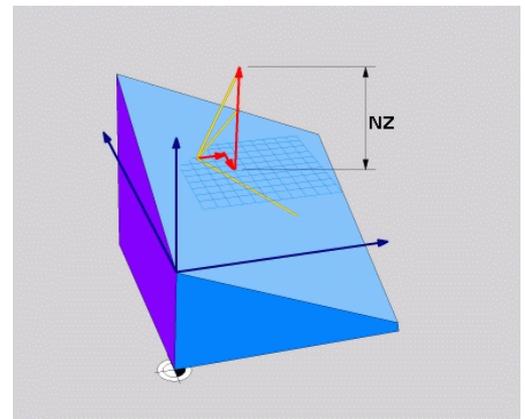
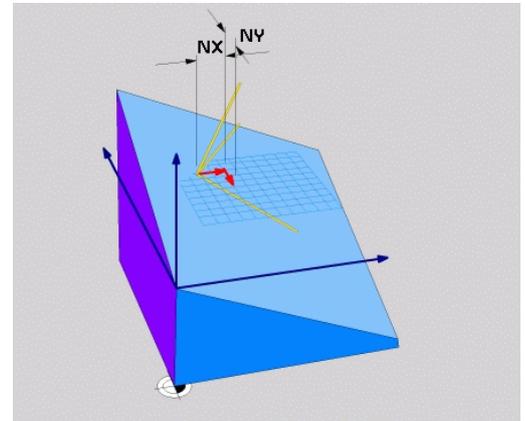
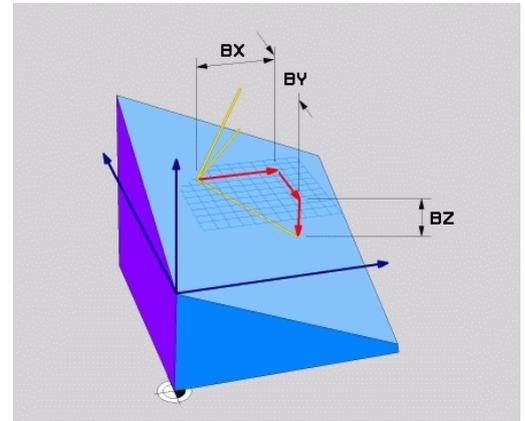
Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.

La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Parámetros de introducción



- ▶ **¿Componente X del vector base?:** componente X **BX** del vector base B (ver figura superior derecha). Campo de introducción: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **¿Componente Y del vector base?:** componente Y **BY** del vector base B (ver figura superior derecha). Campo de introducción: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **¿Componente Z del vector base?:** componente Z **BZ** del vector base B (ver figura superior derecha). Campo de introducción: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **¿Componente X del vector normal?:** componente X **NX** del vector normal N (ver figura del centro a la derecha). Campo de introducción: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **¿Componente Y del vector normal?:** componente Y **NY** del vector normal N (ver figura del centro a la derecha). Campo de introducción: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **¿Componente Z del vector normal?:** componente Z **NZ** del vector normal N (ver figura del centro a la derecha). Campo de introducción: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ Continuar con las propiedades del posicionamiento, ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327



Frase NC

5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
VECTOR	Inglés vector = vector
BX, BY, BZ	Vector B ase: componente X , Y y Z
NX, NY, NZ	Vector N ormal: componente X , Y y Z

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Definir el plano de mecanizado mediante tres puntos: PLANE POINTS

Aplicación

Un plano de mecanizado puede definirse claramente a través de la introducción de **tres puntos cualquiera del plano Puntos P1 a P3**. Esta posibilidad puede realizarse mediante la función **PLANE POINTS**.



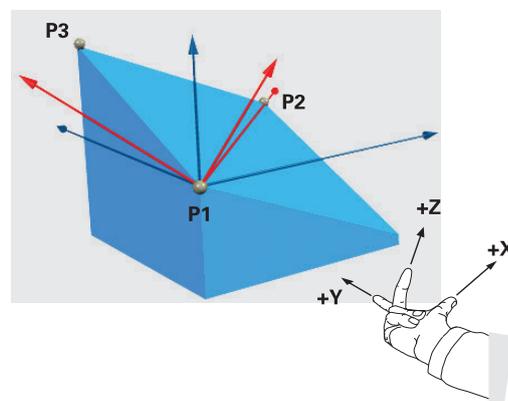
Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

La unión del punto 1 con el punto 2 determina la dirección del eje principal inclinado (X con eje de herramienta Z)

La dirección del eje de herramienta inclinado se determina mediante la posición del 3er punto referido a la línea de unión entre Punto 1 y puntos 2. Con la ayuda de la regla de la mano derecha (Pulgar = Eje X, Índice = Eje Y, Corazón = Eje Z, (véase la imagen superior derecha), es aplicable lo siguiente: El pulgar (eje X) señala del punto 1 hacia el punto 2, el índice (eje Y) señala paralelamente al eje Y inclinado en dirección al punto 3. Entonces el dedo corazón señala en la dirección del eje de la herramienta inclinado.

Los tres puntos definen la inclinación del plano. El TNC no modifica la posición del punto cero activo.

Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.

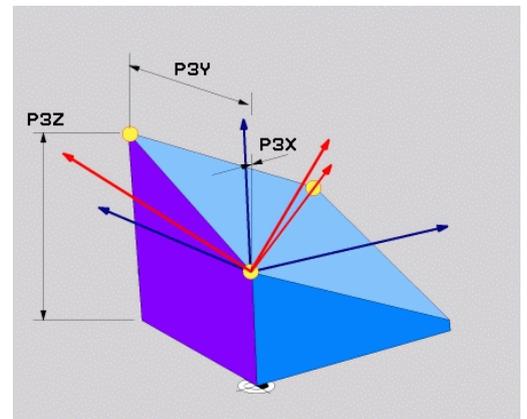
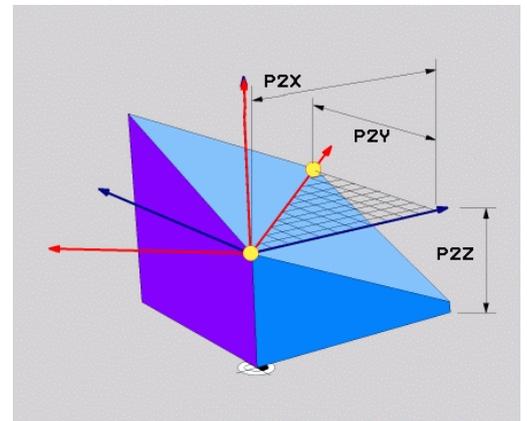
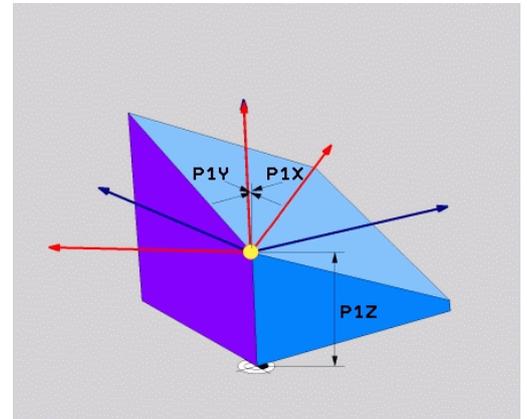


La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Parámetros de introducción



- ▶ **Coordenada X ¿1er. punto del plano?:**
coordenada X **P1X** del 1er. punto del plano (ver figura superior derecha)
- ▶ **Coordenada Y ¿1er. punto del plano?:**
coordenada Y **P1Y** del 1er. punto del plano (ver figura superior derecha)
- ▶ **Coordenada Z ¿1er. punto del plano?:**
coordenada Z **P1Z** del 1er. punto del plano (ver figura superior derecha)
- ▶ **¿Coordenada X ¿2º punto del plano?:** coordenada X **P2X** del 2º punto del plano (ver figura centro derecha)
- ▶ **Coordenada Y ¿2º Punto del plano?:** Coordenada Y **P2Y** del 2º punto del plano (véase la figura centro derecha)
- ▶ **Coordenada Z ¿2º punto del plano?:** coordenada Z **P2Z** del 2º punto del plano (ver figura centro derecha)
- ▶ **Coordinada X ¿3º. punto del plano?:** Coordenada X **P3X** del 3º punto del plano (véase la figura inferior derecha)
- ▶ **Coordenada Y ¿3º punto del plano?:** Coordenada Y **P3Y** del 3º punto del plano (véase la figura inferior derecha)
- ▶ **¿Coordenada Z 3er. punto del plano?:**
coordenada Z **P3Z** del 3er. punto del plano (ver figura inferior derecha)
- ▶ Continuar con las propiedades de posicionamiento ver "Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen"



Frase NC

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20 P3X
+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
POINTS	Inglés points = puntos

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Definir el plano de mecanizado mediante un único ángulo espacial incremental: PLANE RELATIVE

Aplicación

El ángulo espacial incremental se utiliza cuando un plano de mecanizado inclinado que ya está activo debe volver a inclinarse mediante **un nuevo giro**. Ejemplo: agregar un ángulo de 45° en un plano inclinado



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

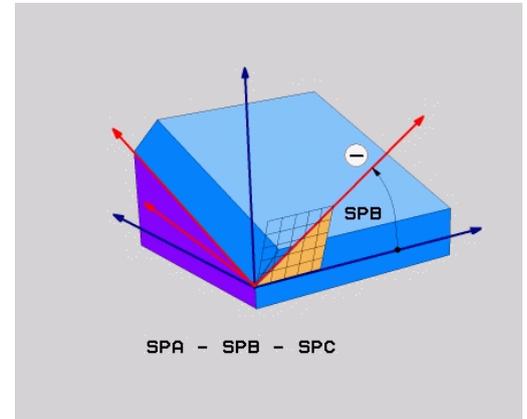
El ángulo definido tiene efecto siempre referido al plano de mecanizado activo, sin importar con que función se ha activado.

Pueden programarse sucesivamente todas las funciones **PLANE RELATIVE** que se quiera.

Si se quiere regresar al plano de mecanizado que estaba activo previamente a la función **PLANE RELATIVE**, debe definirse entonces **PLANE RELATIVE** con el mismo ángulo, pero con el signo contrario.

Si se utiliza **PLANE RELATIVE** en un plano de mecanizado no inclinado, deberá girarse simplemente el plano en el ángulo espacial definido en la función **PLANE**.

Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.



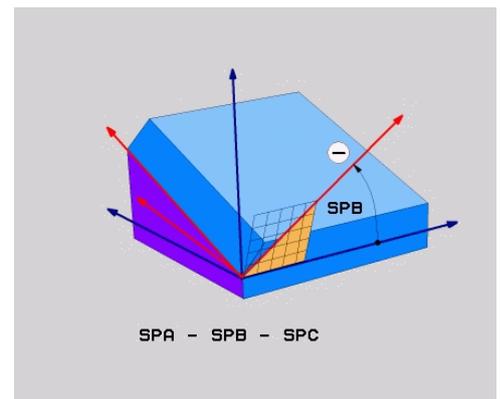
Parámetros de introducción



- ▶ **¿Ángulo incremental?:** Ángulo espacial, en el cual el plano inclinado actualmente activo se ha de volver a rotar (ver figura superior derecha). Con la softkey seleccionar el eje sobre el que se debe girar. Margen de introducción: -359,9999° a +359,9999°
- ▶ Continuar con las propiedades del posicionamiento, ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
RELATIV	Inglés relative = referido a



Frase NC

5 PLANE RELATIV SPB-45

La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Definir el plano de mecanizado mediante ángulo del eje: PLANE AXIAL (FCL 3 función)

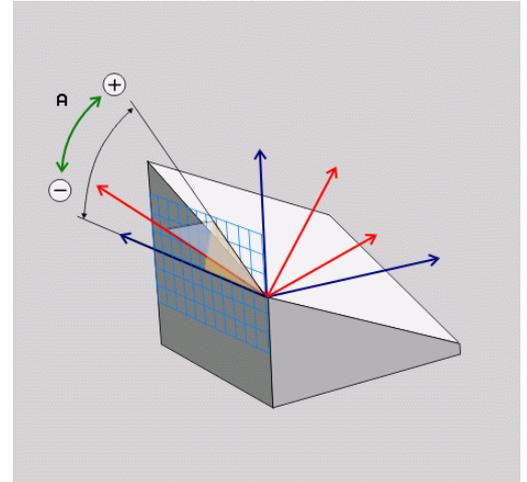
Aplicación

La función **PLANE AXIAL** define tanto la posición del plano de mecanizado como también las coordenadas nominales de los ejes giratorios. Especialmente en máquinas con cinemáticas rectangulares y con cinemáticas en las cuales solo está activo un eje giratorio, se puede aplicar fácilmente esta función.



La función **PLANE AXIAL** también se puede utilizar, si solo hay un eje giratorio activo en la máquina.

La función **PLANE RELATIV** se puede utilizar después de **PLANE AXIAL**, si la máquina permite definiciones de ángulo espacial. Rogamos consulte el manual de la máquina.



Antes de la programación deberá tenerse en cuenta

Solo introducir ángulos de eje que realmente existan en la máquina, de lo contrario el TNC emitirá un aviso de error.

Con **PLANE AXIAL** las coordenadas definidas de los ejes giratorios son válidas modalmente. Las definiciones múltiples se forman una detrás de otra, las introducciones incrementales están permitidas.

Para resetear la función **PLANE AXIAL**, utilizar la función **PLANE RESET**. La cancelación introduciendo 0 no desactiva **PLANE AXIAL**.

Las funciones **SEQ**, **TABLE ROT** y **COORD ROT** no ejecutan ninguna función en combinación con **PLANE AXIAL**.

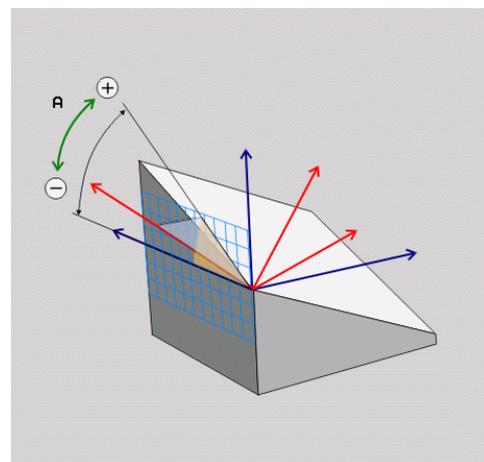
Descripción de parámetros para el comportamiento de la posición: ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327.

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Parámetros de introducción



- ▶ **Ángulo de eje A?**: ángulo de eje, **sobre el cual** debe girarse el eje A. Si el valor del ángulo se ha introducido incrementalmente, la rotación del eje A se efectúa **sobre** el valor introducido partiendo de la posición actual. Margen de introducción: $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ **¿Ángulo de eje B?**: ángulo de eje, **sobre el cual** debe girarse el eje B. Si el valor del ángulo se ha introducido incrementalmente, la rotación del eje B se efectúa **sobre** el valor introducido partiendo de la posición actual. Campo de introducción: $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Ángulo de eje C?**: ángulo de eje, **sobre el cual** debe girarse el eje C. Si el valor del ángulo se ha introducido incrementalmente, la rotación del eje C se efectúa **sobre** el valor introducido partiendo de la posición actual. Campo de introducción: $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ Continuar con las propiedades del posicionamiento, ver "Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE", Página 327



Frase NC

5 PLANE AXIAL B-45

Abreviaturas utilizadas

Abreviatura	Significado
AXIAL	Inglés axial = en forma de eje

La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Determinar el comportamiento de posicionamiento de la función PLANE

Resumen

Independientemente de que función PLANE se utilice para la definición del plano de mecanizado inclinado están disponibles las siguientes funciones para el comportamiento del posicionamiento:

- Inclinación automática
- Selección de posibilidades de pivotación alternativa (no con **PLANE AXIAL**)
- Selección del tipo de transformación (no con **PLANE AXIAL**)

Inclinación automática: MOVE/TURN/STAY (introducción requerida obligatoria)

Tras haber introducido todos los parámetros para la definición del plano, debe determinarse, como deben inclinarse los ejes basculantes al valor del eje calculado:

MOVE	<ul style="list-style-type: none"> ▶ La función PLANE debe inclinar automáticamente los ejes basculantes a los valores del eje calculados, en donde no debe variar la posición relativa entre la pieza y la herramienta. El TNC ejecuta un movimiento de compensación en los ejes lineales
TURN	<ul style="list-style-type: none"> ▶ La función PLANE debe inclinar automáticamente los ejes basculantes a los valores del eje calculados, en donde solo se posicionan los ejes basculantes. El TNC no ejecuta ningún movimiento de compensación en los ejes lineales
STAY	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Se inclinan los ejes basculantes a continuación en una frase de posicionamiento separada

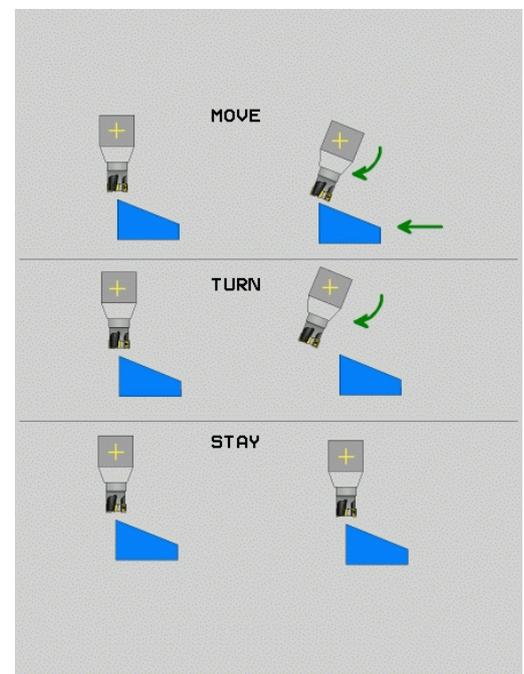
Si se ha seleccionado la opción **MOVE** (Función **PLANE** debe realizar la inclinación automáticamente con movimiento de compensación), ¿están aún los dos parámetros descritos a continuación **Distancia del punto de giro del extremo de la herramienta** y **Avance? F=** a definir.

Si se ha seleccionado la opción **TURN** (la función **PLANE** debe realizar la inclinación automáticamente sin movimiento de compensación), ¿está aún el siguiente parámetro descrito **Avance? F=** a definir.

De forma alternativa a un avance definido directamente mediante un valor numérico **F**, también se pueden ejecutar los movimientos basculantes con **FMAX** (marcha rápida) o **FAUTO** (avance desde la frase **TOOL CALLT**).



Si se utiliza la función **PLANE AXIAL** en combinación con **STAY**, entonces deben inclinarse los ejes giratorios en una frase separada de posicionamiento después de la función **PLANE**.



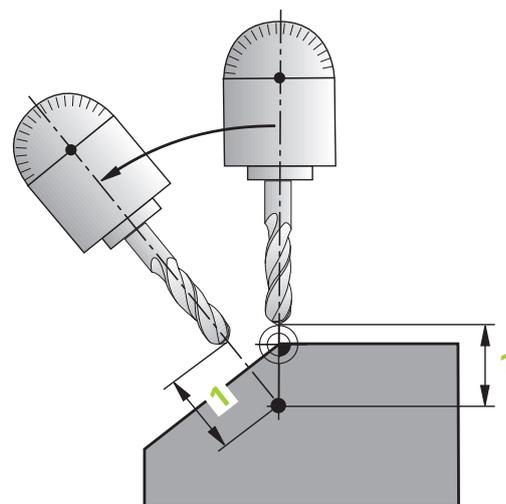
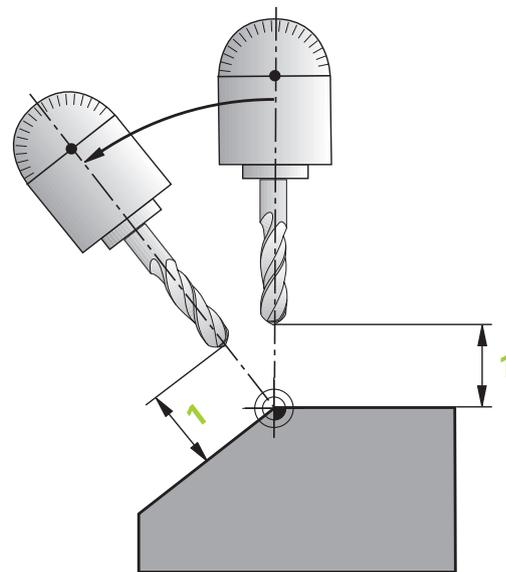
11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

- ▶ **Distancia desde punto de giro a la punta de la hta.**
(incremental): El TNC hace bascular la herramienta (la mesa) alrededor de la punta de la herramienta. Mediante el parámetro **DIST** se desplaza el punto de giro del movimiento de inclinación en referencia a la posición actual de la punta de la herramienta

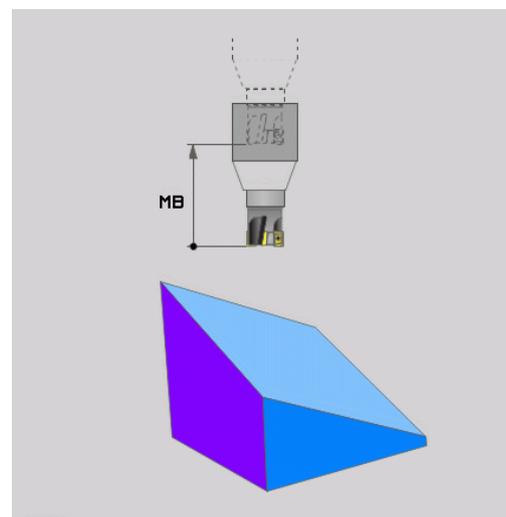


Deberá tenerse en cuenta:

- Si la herramienta antes de inclinarse ya está a la distancia de la pieza que se ha introducido, después de la inclinación, la herramienta queda, visto relativamente, en la misma posición (véase la figura del centro a la derecha, **1** = DIST.)
- Si la herramienta antes de inclinarse no está a la distancia de la pieza que se ha introducido, después de la inclinación, la herramienta queda, visto relativamente, desplazada respecto de la posición original (véase la figura inferior derecha, **1** = ABST)



- ▶ **¿Avance? F=:** Velocidad de trayectoria con la que debe inclinarse la herramienta
- ▶ **¿Longitud de retirada en el eje de hta.?:** distancia de retirada **MB**, efecto incremental de la posición actual de herramienta en la dirección del eje de herramienta activa, que efectúa el TNC **antes del proceso de entrada**. **MB MAX** retira la herramienta hasta justo delante del interruptor final de software



La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Inclinación de los ejes basculantes en una frase separada

Si se quiere inclinar los ejes basculantes en una frase de posicionamiento separada (opción **STAY** seleccionada), debe procederse de la siguiente manera:



¡Atención: Peligro de colisión!

Preposicionar la herramienta de tal forma que no se produzca en la inclinación colisión alguna entre la hta. y la pieza

- ▶ Seleccionar cualquier función **PLANE**, definir Inclinación automáticamente con **STAY**. Durante la ejecución, el TNC calcula los valores de posición de los ejes basculantes disponibles en la máquina y los almacena en los parámetros del sistema Q120 (eje A), Q121 (eje B) y Q122 (eje C)
- ▶ Definir la frase de posicionamiento con los valores angulares calculados por el TNC

Ejemplo de frases NC: Inclinación en la máquina con la mesa giratoria C y la mesa basculante A según un ángulo espacial B+45°

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Posicionar a la altura de seguridad
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Definir y activar la función PLANE
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Posicionar el eje basculante con los valores calculados por el TNC
...	Definir el mecanizado en el plano inclinado

11.2 La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)

Selección de posibilidades de inclinación alternativas: SEQ +/- (Introducción adicional)

Desde la posición del plano de mecanizado definida, el TNC debe calcular la posición adecuada de los ejes basculantes disponibles en su máquina. Por lo general aparecen siempre dos posibles soluciones.

Ajustar a través del selector **SEQ**, cual de estas posibles soluciones debe utilizar el TNC:

- **SEQ+** posiciona el eje maestro de tal manera, que toma un ángulo positivo. El eje maestro es el primer eje de giro partiendo de la mesa o el primer eje de giro partiendo de la mesa (dependiendo de la configuración de la máquina, ver también figura superior derecha)
- **SEQ-** posiciona el eje maestro de tal manera, que toma un ángulo negativo

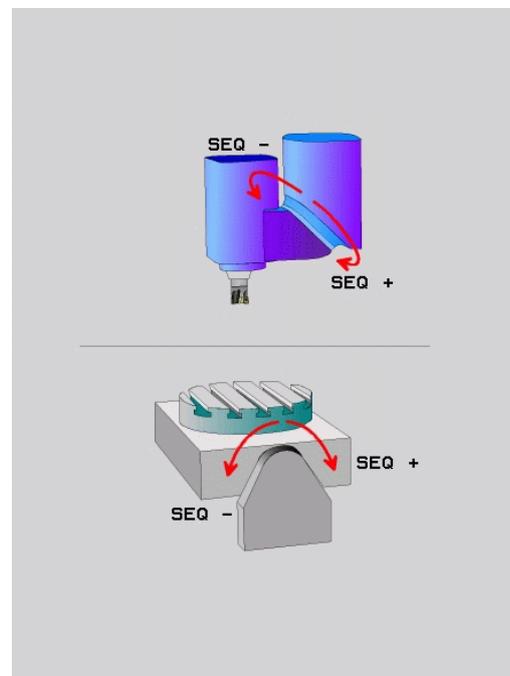
Si la solución escogida mediante **SEQ** no se encuentra dentro del campo de desplazamiento de la máquina, el TNC emite el aviso de error **ángulo no permitido**



Al utilizar la función **PLANE AXIS**, el selector **SEQ** no tiene ninguna función.

- 1 El TNC comprueba primero, si las dos soluciones posibles se encuentran dentro del campo de desplazamiento
- 2 Comprobado esto, el TNC escoge la solución que se alcance por el camino más corto
- 3 Si solo hay una solución dentro del campo de desplazamiento, el TNC escoge esta
- 4 Si ninguna de las dos soluciones está dentro del campo de desplazamiento, el TNC emite el aviso de error **Ángulo no permitido**

Si no se define **SEQ**, el TNC calcula la solución como sigue:



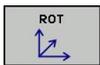
La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado 11.2 (Opción de software 1)

Ejemplo para una máquina con mesa giratoria C y mesa basculante A
Función programada: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB +45 SPC+0

Interr. final de carrera	Posición de partida	SEQ	Resultado posición del eje
Ninguno	A+0, C+0	no progr.	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Ninguno	A+0, C-105	no progr.	A-45, C-90
Ninguno	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C-105	-	A-45, C-90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	no progr.	A-45, C-90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	+	Mensaje de error
Ninguno	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Selección del modo de transformación (Entrada opcional)

Para máquinas que tienen una mesa giratoria C se dispone de una función con la que se puede fijar el modo de transformación:



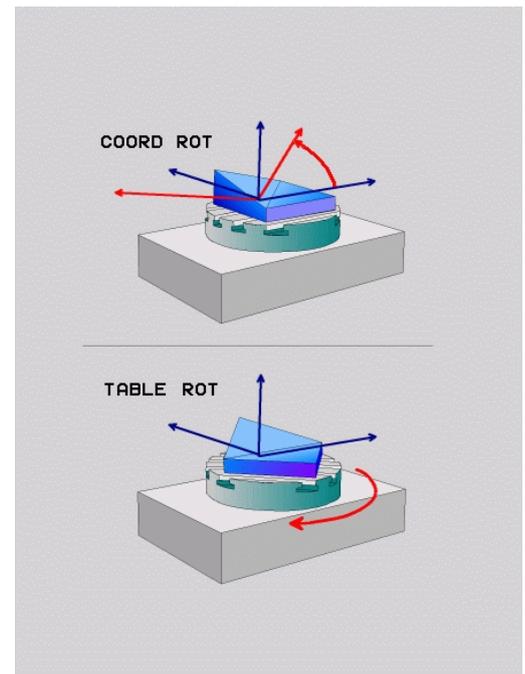
- ▶ **COORD ROT** determina, que la función PLANE solo debe rotar el sistema de coordenadas en el ángulo de inclinación definido. La mesa giratoria no se mueve, la compensación del giro se realiza por la vía del cálculo



- ▶ **TABLE ROT** determina, que la función PLANE debe posicionar la mesa giratoria en el ángulo de inclinación definido. La compensación se realiza mediante un giro de la pieza



Al utilizar la función **PLANE AXIAL**, las funciones **COORD ROT** y **TABLE ROT** no tienen ninguna función. Si se utiliza la función **TABLE ROT** en combinación con un giro básico y un ángulo de inclinación 0, el TNC inclina la mesa según el ángulo definido en el giro básico.



11.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios

11.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios

Avance en mm/min en los ejes giratorios A, B, C: M116 (Opción de software 1)

Comportamiento estándar

El TNC interpreta el avance programado para un eje giratorio en grados/min (en programas escritos en mm o en pulgadas). Por consiguiente, el avance de trayectoria depende de la distancia entre el centro de la herramienta y el centro del eje giratorio.

Cuanto mayor sea la distancia mayor es el avance.

Avance en mm/min en ejes giratorios con M116



El constructor de la máquina deberá determinar la geometría de ésta en la descripción de la cinemática.

M116 actúa solo en mesas giratorias y basculantes. M116 no puede ser utilizado con cabezales basculantes. Si la máquina está equipada con una combinación mesa/cabeza, el TNC ignora los ejes basculantes del cabezal.

M116 también tiene efecto con plano de mecanizado inclinado y en combinación con M128 si se seleccionaron ejes giratorios mediante la función **M138**, ver "Elección de ejes basculantes: M138", Página 335. Entonces, **M116** solo no tiene efecto sobre los ejes giratorios seleccionados con **M138**.

El TNC interpreta el avance programado para un eje giratorio en mm/min (o 1/10 pulgadas/min). Con ello, el TNC al inicio de la frase calculará el avance para esta frase. El avance no se modifica mientras se ejecuta la frase, incluso cuando la herramienta se dirige al centro del eje giratorio.

Funcionamiento

M116 se activa en el plano de mecanizado. Con M117 se anula M116; al final del programa también se desactiva M116.

M116 actúa al principio del programa.

Desplazamiento optimizado de los ejes giratorios: M126

Comportamiento estándar



El comportamiento del TNC al posicionar ejes giratorios es una función dependiente de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

El comportamiento estándar del TNC en el posicionamiento de los ejes giratorios cuya visualización se ha reducido a valores por debajo de 360°, depende del parámetro de máquina **shortestDistance** (300401). En dicho parámetro el TNC determina la diferencia entre la posición nominal - posición real y si el desplazamiento a la posición programada debe ser siempre (también sin M126) por el recorrido más corto. Ejemplos:

Posición real	Posición nominal	Recorrido
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Comportamiento con M126

Con M126 el TNC desplaza un eje giratorio cuya visualización está reducida a valores por debajo de 360°, por el camino más corto. Ejemplos:

Posición real	Posición nominal	Recorrido
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Funcionamiento

M126 actúa al principio de la frase.

M126 se anula con M127; al final del programa deja de actuar M126.

11.3 Funciones auxiliares para ejes giratorios

Reducir la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°: M94**Comportamiento estándar**

El TNC desplaza la herramienta desde el valor angular actual al valor angular programado.

Ejemplo:

Valor actual del ángulo: 538°

Valor programado del ángulo: 180°

Recorrido real: -358°

Comportamiento con M94

Al principio de la frase el TNC reduce el valor angular actual a un valor por debajo de 360° y se desplaza a continuación sobre el valor programado. Cuando están activados varios ejes giratorios, M94 reduce la visualización de todos los ejes. Como alternativa se puede introducir un eje giratorio detrás de M94. En este caso el TNC reduce solo la visualización de dicho eje.

Ejemplo de frases NC

Redondear los valores de visualización de todos los ejes giratorios activados:

N50 M94 *

Reducir solo el valor de visualización del eje C:

N50 M94 C *

Redondear la visualización de todos los ejes giratorios activados y a continuación desplazar el eje C al valor programado:

N50 G00 C+180 M94 *

Funcionamiento

M94 solo actúa en la frase en la que se programa.

M94 actúa al principio de la frase.

Elección de ejes basculantes: M138

Comportamiento estándar

Con las funciones M128, TCPM y en la inclinación del plano de mecanizado, el TNC tiene en cuenta los ejes basculantes determinados en parámetros de máquina por el fabricante de la máquina.

Comportamiento con M138

Con las funciones citadas anteriormente, el TNC solo tiene en cuenta los ejes basculantes definidos con M138.



Si se limita el número de ejes basculantes con la función **M138**, las posibilidades de basculamiento de la máquina pueden ser limitadas.

Funcionamiento

M138 se activa al inicio de la frase.

M138 se anula programando de nuevo M138 sin indicar ejes basculantes.

Ejemplo de frases NC

Para las funciones citadas anteriormente solo se tiene en cuenta el eje basculante C:

```
N50 G00 Z+100 R0 M138 C *
```


12

**Funcionamiento
manual y ajuste**

12.1 Conexión, Desconexión

12.1 Conexión, Desconexión

Conexión



La conexión y la búsqueda de los puntos de referencia son funciones que dependen de la máquina.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

Conectar la tensión de alimentación del TNC y de la máquina. A continuación el TNC indica el siguiente diálogo:

SYSTEM STARTUP

- ▶ Se inicia el TNC

INTERRUPCIÓN DE TENSIÓN



- ▶ Aviso del TNC, de que se ha producido una interrupción de tensión - borrar el aviso

TRADUCIR EL PROGRAMA DE PLC

- ▶ El programa de PLC se traduce automáticamente

FALTA TENSIÓN EXTERNA DE RELÉS



- ▶ Conectar la tensión de potencia. El TNC comprueba la función de parada de emergencia

FUNCIONAMIENTO MANUAL

SOBREPASAR PUNTOS DE REFERENCIA



- ▶ Sobrepasar los puntos de referencia en la secuencia indicada: pulsar para cada eje la tecla de arranque externa START o



- ▶ Sobrepasar los puntos de ref. en cualquier secuencia: pulsar para cada eje el pulsador externo de manual y mantenerlo hasta que se haya sobrepasado el punto de referencia



Si su máquina está equipada con sistemas de medida absolutos, no es necesario sobrepasar las marcas de referencia. El TNC está listo para el funcionamiento inmediatamente después de ser conectado.

Ahora el TNC está preparado para funcionar y se encuentra en el modo de funcionamiento Manual



Los puntos de referencia solo deberán sobrepasarse cuando se quieran desplazar los ejes de la máquina. En el caso de que solo se quieran editar o comprobar programas, se seleccionan, inmediatamente después de conectar la tensión del control, los modos de funcionamiento Memorizar/editar programa o Test del programa.

Después se pueden sobrepasar los puntos de referencia. Para ello se pulsa en el modo de funcionamiento Manual la softkey FIJAR PTO. REF.

Sobrepasar el punto de referencia en un plano inclinado de mecanizado



¡Atención: Peligro de colisión!

Rogamos comprueben que los valores angulares programados en el menú coinciden con los ángulos reales del eje basculante.

Para pasar por un punto de referencia, se debe desactivar la función "Plano de trabajo inclinado". Tener en cuenta que no aparezcan colisiones. Liberar la herramienta si fuera necesario.

El TNC activa automáticamente el plano de trabajo inclinado, en el caso de que esta función estuviera activa durante la desconexión del control. Después el TNC pasa por los ejes al usar una tecla de dirección de ejes, en un sistema de coordenadas inclinado. Posicionar la herramienta de tal manera, que para la pasada posterior de los puntos de referencia no aparezcan colisiones. Para pasar por un punto de referencia se debe desactivar la función "Plano de trabajo inclinado", ver "Activación manual de la inclinación", Página 388.



Si utiliza esta función, entonces debe confirmar, en los sistemas de medida no absolutos, la posición de los ejes giratorios que el TNC muestra en una ventana superpuesta. La posición visualizada corresponde a la última posición activa de los ejes giratorios antes de la desconexión.

Siempre que una de las dos funciones anteriores esté activa, la tecla NC-START no tiene ninguna función. El TNC emite el correspondiente aviso de error.

12.1 Conexión, Desconexión

Desconexión

Para evitar la pérdida de datos al desconectar, deberá salirse del sistema de funcionamiento del TNC de forma adecuada:

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Manual



- ▶ Seleccionar la función para salir, confirmar de nuevo con la softkey SI
- ▶ Cuando el TNC visualiza en una ventana superpuesta el texto **NOW IT IS SAFE TO TURN POWER OFF**, puede interrumpir la tensión en el TNC



¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

¡Si se desconecta el TNC de cualquier forma, puede producirse una pérdida de datos!

Tener en cuenta que al activar la tecla END después de salir del control se producirá un reinicio del mismo. ¡Asimismo la desconexión durante el reinicio puede ocasionar pérdidas de datos!

12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

Indicación



El desplazamiento con las teclas externas de dirección es una función que depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Desplazar los ejes con las teclas externas de dirección



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Manual



- ▶ Accionar las teclas externas de dirección y mantenerlas pulsadas mientras se tenga que desplazar el eje o



- ▶ Desplazar los ejes de forma continua: Mantener pulsada la tecla externa de dirección y pulsar brevemente el pulsador externo de arranque START



- ▶ Parar: Pulsar la tecla externa STOP



De las dos formas se pueden desplazar simultáneamente varios ejes. El avance con el que se desplazan los ejes, se modifica mediante la softkey F, ver "Revoluciones S, avance F y función auxiliar M", Página 352.

Posicionamiento por incrementos

En el posicionamiento por incrementos el TNC desplaza un eje de la máquina según la cota incremental programada.



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Manual o Volante electrónico



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys



- ▶ Seleccionar el posicionamiento por incrementos: Softkey INCREMENTO en ON

APROXIMACION =



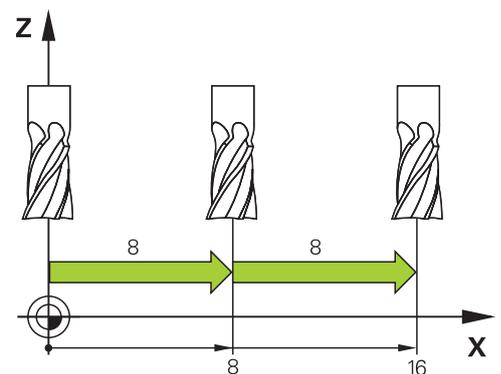
- ▶ Introducir la aproximación en mm, confirmar con la tecla ENT



- ▶ Accionar el pulsador externo de manual: posicionar tantas veces como se desee



El valor más alto que puede ser introducido para una profundización es de 10 mm.



12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

Desplazamiento con volantes electrónicos

El TNC soporta el desplazamiento con los siguientes volantes electrónicos nuevos:

- HR 520: Volante compatible con la conexión del HR 420 con display, transmisión de datos por cable
- HR 550 FS: Volante con display, transmisión de datos por radio

Además, el TNC soporta los volantes con cable HR 410 (sin display) y HR 420 (con display).



¡Atención! ¡Peligro para el operario y el volante!

¡Solo personal autorizado puede retirar los conectores del volante, incluso si esto fuera posible sin herramientas!

¡Iniciar la máquina siempre con el volante enchufado!

Si no quiere utilizar su máquina con el volante enchufado, separar el cable de la máquina y proteger el enchufe hembra con la tapa.



El fabricante de su máquina puede poner a su disposición funciones adicionales para los volantes HR 5xx. Rogamos consulte el manual de la máquina.



Se recomienda la utilización de un volante HR 5xx si se quiere utilizar la función superposición de volante en el eje virtual ver "Eje de herramienta virtual VT".

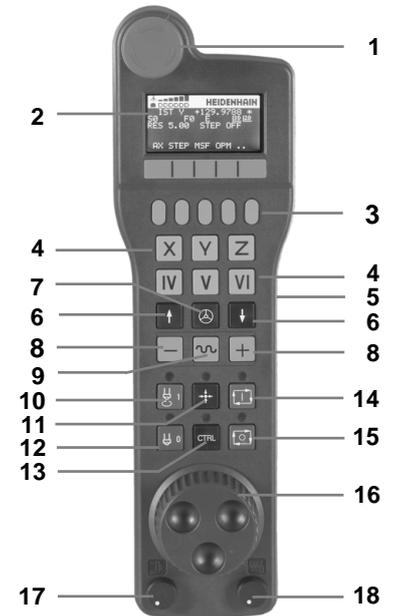
Los volantes portátiles HR 5xx disponen de un display en el que TNC muestra diferentes datos. Por ello se pueden ejecutar mediante las softkeys del volante importantes funciones de ajuste, por ej. la fijación de puntos de referencia o la introducción y ejecución de funciones M.

Tan pronto como se haya activado el volante mediante la tecla de activación del mismo, ya no es posible el manejo mediante el teclado. El TNC muestra este estado en la pantalla del TNC mediante una ventana superpuesta.



Desplazamiento de los ejes de la máquina 12.2

- 1 Pulsador de emergencia
- 2 Display del volante para la visualización del estado y la selección de funciones, más información:""
- 3 Softkeys
- 4 Teclas de selección de eje, pueden ser intercambiadas por el fabricante de la máquina según la configuración de ejes
- 5 Tecla de confirmación
- 6 Teclas cursoras para la definición de la sensibilidad del volante
- 7 Tecla de activación del volante
- 8 Tecla de dirección, en la cual el TNC desplaza el eje seleccionado
- 9 Superposición de marcha rápida para tecla de dirección
- 10 Conectar el cabezal (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 11 Tecla "Generar frase NC" (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 12 Desconectar el cabezal (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 13 Tecla CTRL para funciones especiales (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 14 Inicio NC (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 15 Parada NC (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 16 Volante
- 17 Potenciómetro de la velocidad del cabezal
- 18 Potenciómetro del avance
- 19 Conexión de cable, no para el volante por radio HR 550 FS



12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

Display del volante

- 1 Solo para el volante portátil por radio HR 550 FS:** Indicación si el volante se encuentra en la Docking-Station o se encuentra en uso por radio
- 2 Solo para el volante portátil por radio HR 550 FS:** Indicación de la intensidad de campo, 6 barras = potencia de campo máx.
- 3 Solo para el volante portátil por radio HR 550 FS:** Estado de carga de la batería, 6 barras = estado de carga máx. Durante la carga, una barra se mueve de izquierda a derecha
- 4 IST:** tipo de la indicación de posición
- 5 Y+129.9788:** posición del eje seleccionado
- 6 *:** STIB (control activo); ejecución del programa iniciado o eje en movimiento
- 7 S0:** velocidad actual del cabezal
- 8 F0:** avance actual con el que se desplazará el eje seleccionado
- 9 E:** existe un aviso de error
- 10 3D:** la función Inclinación del plano de mecanizado está activada
- 11 2D:** la función Giro básico está activada
- 12 RES 5.0:** resolución del volante activada. Recorrido en mm/ revolución ($^{\circ}$ /Giro de los ejes de giro) que recorre el eje seleccionado en un giro de volante
- 13 STEP ON ó OFF:** posicionamiento paso a paso activo o inactivo. En una función activada, el TNC muestra adicionalmente el paso de desplazamiento activo
- 14** Carátula de softkeys: selección de diversas funciones, descripción en las siguientes secciones



Características especiales del volante portátil por radio HR 550 FS



Por múltiples interferencias posibles, una conexión por radio no tiene la misma disponibilidad que una conexión por cable. Antes de utilizar el volante por radio hay que comprobar si existen interferencias con otros usuarios de radio existentes en la cercanía de la máquina. Esta comprobación respecto a frecuencias o canales de radio existentes se recomienda para todos los sistemas de radio industriales.

Si no se utiliza el HR 550, guardarlo siempre en el soporte previsto para el volante. Con ello se asegura la disponibilidad por la carga de la batería del volante por radio a través de una regla de contacto en la parte posterior del volante y una conexión directa para el circuito de parada de emergencia.

En caso de fallo (interrupción de la señal de radio, calidad de recepción mala, defecto de una componente del volante, el volante por radio reacciona siempre con una parada de emergencia.

Tener en cuenta las indicaciones para la configuración del volante por radio HR 550 FS ver "Configurar el volante por radio HR 550 FS", Página 442



¡Atención! ¡Peligro para el operario y la máquina!

Por razones de seguridad, hay que apagar el volante por radio y el soporte del volante como máximo después de 12 horas de funcionamiento, para que el TNC pueda realizar un test de funcionamiento después del reinicio.

Si en su taller se utilizan varias máquinas con volantes por radio hay que marcar los volantes y soportes de volantes emparejados de tal manera que queden perfectamente identificados (p. ej. etiquetas de color o numeración). Las identificaciones se deben fijar bien visibles para el usuario en el volante y en el soporte de volante.

Antes de cada utilización hay que controlar si esta activo el volante correspondiente a su máquina.

12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

El volante por radio HR 550 FS dispone de una batería. La batería se cargará después de colocar el volante en el soporte para el volante (véase la figura).

La batería proporciona una disponibilidad del HR 550 FS de hasta 8 horas antes de necesitar una nueva carga. Pero si no se utiliza el volante se recomienda guardarlo siempre en el soporte previsto para el volante.

En cuando el volante se encuentra en su soporte, internamente conmuta a funcionamiento por cable. Entonces se puede utilizar el volante también con una batería totalmente descargada. Su funcionamiento es igual que en el funcionamiento por radio.



Si la batería del volante esta totalmente descargada, se requiere 3 horas hasta que la batería se cargue por completo.

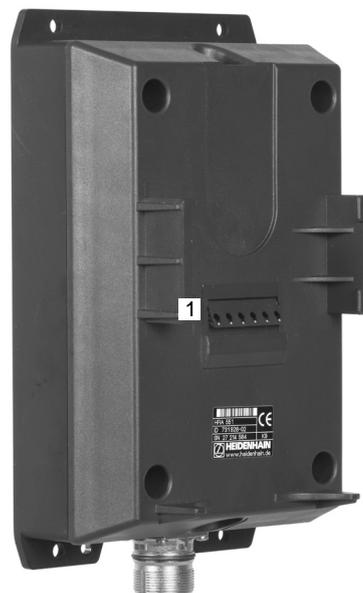
Para asegurar la función hay que limpiar los contactos **1** del soporte de volante y del volante.

El campo de transmisión de las señales por radio es muy amplio. Pero si se alcanza el borde de la transmisión de las señales, p. ej. con máquinas muy grandes, el HR 550 FS emite un aviso en forma de un alarma vibratorio. En este caso hay que reducir la distancia hacia el soporte de volante donde se encuentra instalado el receptor de las señales por radio.



¡Atención! ¡Peligro para la herramienta y la pieza!

Si la distancia de transmisión ya no permite un funcionamiento sin interrupciones, el TNC activará automáticamente una parada de emergencia. Esto también puede ocurrir durante el mecanizado. Mantener la distancia hacia el soporte de volante lo más pequeño posible y guardar el volante siempre en su soporte cuando no se utiliza.



Si el TNC ha activado una parada de emergencia, hay que volver a activar el volante. Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar el funcionamiento Memorizar/editar programa
 - ▶ Seleccionar la función MOD: Pulsar la tecla MOD
 - ▶ Seguir conmutando la carátula de softkeys
- AJUSTAR
 FUNCION.
 VOLANTE

 - ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la softkey AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO
 - ▶ Volver a activar el volante portátil mediante el botón **Iniciar volante**
 - ▶ Guardar configuración y salir del menú de configuración: pulsar el botón **FIN**

En la función MOD se dispone de una función para la puesta en marcha y configuración del volante ver "Configurar el volante por radio HR 550 FS", Página 442

Seleccionar el eje a desplazar

Los ejes principales X, Y y Z, así como tres más, definibles por el fabricante de la máquina, se pueden activar directamente mediante las teclas de selección de ejes. El fabricante de su máquina puede vincular también el eje virtual VT directamente con una de las teclas de eje libres. Si el eje virtual VT no está vinculado con una tecla de selección de eje, proceder de la siguiente manera:

- ▶ Pulsar la softkey de volante F1 (**AX**): el TNC muestra en el display del volante todos los ejes activos. El eje activo momentáneamente parpadea
- ▶ Seleccionar el eje deseado con las softkeys del volante F1 (->) o F2 (<-) y confirmar con la softkey del volante F3 (**OK**)

Ajustar la sensibilidad de desplazamiento del volante

La sensibilidad del volante determina qué desplazamiento debe realizar un eje por giro del volante. Los posibles desplazamientos están determinados de forma fija y son seleccionables mediante las teclas cursoras del volante de forma directa (solo cuando la cota incremental no esté activada).

Sensibilidades posibles: 0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/giro ó grados/giro]

12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina

Desplazar ejes



- ▶ Activación del volante: Pulsar la tecla del volante en el HR 5xx: Ahora, el TNC sólo se puede controlar desde el HR5xx, el TNC muestra una ventana superpuesta con texto correspondiente en la pantalla del TNC
- ▶ En caso necesario, seleccionar el modo de funcionamiento deseado mediante la softkey OPM



- ▶ Si es necesario, mantener pulsada la tecla de confirmación del volante



- ▶ Seleccionar en el volante el eje a desplazar. En su caso, seleccionar los ejes adicionales mediante softkeys



- ▶ Desplazar el eje activo en la dirección +, o



- ▶ Desplazar el eje activo en la dirección -



- ▶ Desactivar el volante: pulsar la tecla de volante en el HR 5xx: ahora, el TNC se puede controlar de nuevo desde el panel de control

Ajustes de potenciómetro

Después de haber activado el volante, los potenciómetros del teclado de control de la máquina todavía están activos. Cuando desee utilizar los potenciómetros en el volante, proceda de la siguiente forma:

- ▶ Pulsar las teclas CTRL y Volante en el HR 5xx, el TNC muestra el menú de softkeys para la selección de potenciómetros en el display del volante
- ▶ Pulsar la softkey HW para activar los potenciómetros del volante

Tan pronto haya activado los potenciómetros del volante, debe volver a activar los potenciómetros del teclado de control de la máquina antes de seleccionar el volante. Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Pulsar las teclas CTRL y Volante en el HR 5xx, el TNC muestra el menú de softkeys para la selección de potenciómetros en el display del volante
- ▶ Pulsar la softkey KBD para activar los potenciómetros en el teclado de control de la máquina

Posicionamiento por incrementos

En el posicionamiento por incrementos el TNC desplaza el eje del volante activo momentáneamente según la cota incremental que se haya programado.

- ▶ Pulsar la softkey del volante F2 (**STEP**)
- ▶ Activar el posicionamiento por incrementos: Pulsar la softkey del volante 3 (**ON**)
- ▶ Seleccionar la cota incremental deseada pulsando las teclas F1 o F2. Si mantiene pulsada la tecla correspondiente, el TNC aumenta el paso de visualización en un factor 10. Pulsando adicionalmente la tecla CTRL se aumenta el paso de visualización a 1. La cota incremental más pequeña posible es 0,0001 mm, la cota de paso mayor posible es 10 mm
- ▶ Aceptar la cota incremental seleccionada con la softkey 4 (**OK**)
- ▶ Desplazar el eje del volante activo con la tecla del volante + ó - en la dirección correspondiente

Introducción de funciones auxiliares M

- ▶ Pulsar la softkey del volante F3 (**MSF**)
- ▶ Pulsar la softkey del volante F1 (**M**)
- ▶ Seleccionar el número de función M deseado pulsando las teclas F1 o F2
- ▶ Ejecutar la función auxiliar M con la tecla NC-Start

Introducir la velocidad S del cabezal

- ▶ Pulsar la softkey del volante F3 (**MSF**)
- ▶ Pulsar la softkey del volante F2 (**S**)
- ▶ Seleccionar la velocidad deseada pulsando las teclas F1 o F2. Si mantiene pulsada la tecla correspondiente, el TNC aumenta el paso de visualización en el factor 10. Pulsando adicionalmente la tecla CTRL se aumenta el paso de visualización a 1000
- ▶ Activar la nueva velocidad S con la tecla NC-Start

12.2 Desplazamiento de los ejes de la máquina**Introducir el avance F**

- ▶ Pulsar la softkey del volante F3 (**MSF**)
- ▶ Pulsar la softkey del volante F3 (**F**)
- ▶ Seleccionar el avance deseado pulsando las teclas F1 o F2. Si mantiene pulsada la tecla correspondiente, el TNC aumenta el paso de visualización según el factor 10. Pulsando adicionalmente la tecla CTRL se aumenta el paso de visualización a 1000
- ▶ Aceptar el nuevo avance F con la softkey del volante F3 (**OK**)

Fijar punto de referencia

- ▶ Pulsar la softkey del volante F3 (**MSF**)
- ▶ Pulsar la softkey del volante F4 (**PRS**)
- ▶ Si es necesario, seleccionar el eje en el que se desee fijar el punto de referencia
- ▶ Anular el eje con la softkey del volante F3 (**OK**), o ajustar el valor deseado con las softkeys del volante F1 y F2 y luego aceptarlo con la softkey del volante F3 (**OK**) Pulsando adicionalmente la tecla CTRL se aumenta el paso de visualización a 10

Cambiar los modos de funcionamiento

Mediante la softkey del volante F4 (**OPM**) se puede conmutar desde el modo de funcionamiento, mientras el estado actual le permita una conmutación al control.

- ▶ Pulsar la softkey del volante F4 (**OPM**)
- ▶ Seleccionar mediante las softkeys del volante el modo de funcionamiento deseado
 - MAN: Modo manual
 - MDI: Posicionamiento manual
 - SGL: Ejecución del programa frase a frase
 - RUN: Ejecución continua del programa

Generación completa de la frase L



El fabricante de su máquina puede vincular la tecla "Generar frase NC" con cualquier función. Rogamos consulte el manual de la máquina.

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Posicionamiento manual**
- ▶ Si es necesario, seleccionar la frase NC tras la cual se desee insertar la nueva frase L con las teclas cursoras en el teclado del TNC
- ▶ Activación del volante
- ▶ Pulsar la tecla de volante "Generación de frase NC": el TNC inserta una frase L completa, la cual contiene todas las posiciones del eje seleccionadas mediante la función MOD

Funciones en los modos de funcionamiento de Programa

En los modos de funcionamiento de Programa se pueden ejecutar las siguientes funciones:

- NC-Start (Tecla de volante NC-Start)
- NC Stop (tecla de volante NC Stop)
- Si se ha pulsado NC Stop: stop interno (softkeys de volante **MOP** y luego **Stop**)
- Si se ha pulsado NC Stop: desplazar los ejes manualmente (softkeys de volante **MOP** y luego **MAN**)
- Nueva aproximación al contorno tras haber desplazado manualmente los ejes durante una interrupción del programa (softkeys del volante **MOP** y luego **REPO**). El manejo se realiza mediante softkeys de volante, así como mediante las softkeys de pantalla, ver "Reentrada al contorno", Página 419
- Des/conexión de la función Inclinación del plano de mecanizado (softkeys del volante **MOP** y luego **3D**)

12.3 Revoluciones S, avance F y función auxiliar M

12.3 Revoluciones S, avance F y función auxiliar M

Aplicación

En el modo de funcionamiento Manual y de Volante electrónico se introducen las revoluciones S del cabezal, el avance F y la función auxiliar M mediante softkeys. Las funciones auxiliares se describen en el capítulo "7. Programación: funciones auxiliares".



El constructor de la máquina determina las funciones auxiliares M que se pueden utilizar y la función que realizan.

Introducción de valores

Revoluciones del cabezal S, función auxiliar M



- ▶ Seleccionar la introducción para la velocidad de cabezal: Softkey S

Nº DE REVOLUCIONES DEL CABEZAL S=



- ▶ **INTRODUCIR 1000** (revoluciones del cabezal) y aceptar con la tecla externa START

El giro del cabezal con las revoluciones S introducidas se inicia con la función auxiliar M. La función auxiliar M se introduce de la misma manera.

Avance F

La introducción de un avance F se debe confirmar con la tecla ENT en vez de con el pulsador externo START

Para el avance F es válido:

- Cuando se introduce $F=0$ actúa el avance más pequeño del parámetro de máquina **manualFeed**
- Si el avance introducido sobrepasa el valor definido en los parámetros de máquina **maxFeed**, se activa el valor introducido en el parámetro de máquina
- Después de una interrupción de tensión, sigue siendo válido el avance F programado

Modificar el número de revoluciones del cabezal y el avance

Con los potenciómetros de override para las revoluciones S del cabezal y el avance F, se puede modificar el valor determinado entre 0% y 150%.



El potenciómetro de override para las revoluciones del cabezal solo actúa en máquinas con accionamiento del cabezal controlado.



12.4 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D

12.4 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D

Indicación



"Fijación del punto de referencia con palpadores 3D": ver "Fijar punto de referencia con palpador 3D", Página 376.

En la fijación del punto de referencia la visualización del TNC se fija sobre las coordenadas conocidas de una posición de la pieza.

Preparación

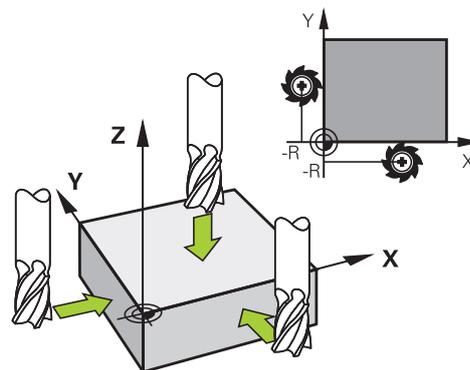
- ▶ Ajustar y centrar la pieza
- ▶ Introducir la herramienta cero con radio conocido
- ▶ Asegurar que el TNC visualiza las posiciones reales

Fijar punto cero con las teclas de eje



Medida de seguridad

En el caso de que no esté permitido rozar la superficie de la pieza, se coloca sobre la misma una cala de grosor conocido. Después para fijar el punto de referencia se introduce un valor al cual se ha sumado d.



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **MANUAL**



- ▶ Desplazar la herramienta con cuidado hasta que roce la pieza



- ▶ Seleccionar el eje

FIJAR PUNTO DE REFERENCIA Z=



- ▶ Herramienta cero, eje del cabezal: fijar la visualización sobre una posición conocida de la pieza (p.ej. 0) o introducir el grosor d de la chapa. En el plano de mecanizado: tener en cuenta el radio de la herramienta

ENT

Los puntos de referencia para los ejes restantes se fijan de la misma forma.

Si se utiliza una herramienta preajustada en el eje de aproximación, se fija la visualización de dicho eje a la longitud L de la herramienta o bien a la suma $Z=L+d$.

Fijar un punto de referencia sin palpador 3D 12.4



El punto de referencia que está encima de las teclas de eje lo guarda el TNC automáticamente en la línea 0 de la tabla de presets.

Gestión del punto de referencia con la tabla de presets

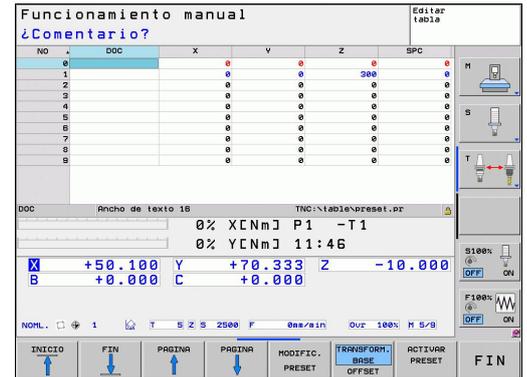


Las tablas de presets deben ser siempre utilizadas, si

- su máquina está equipada con ejes basculantes (mesa o cabezal basculante) y si se quiere trabajar con la función Inclinar plano de mecanizado
- la máquina está equipada con un sistema de cambio de cabezal
- se ha trabajado hasta ahora con tablas de puntos cero referidos a REF en los controles numéricos TNC anteriores
- Se quiere mecanizar varias piezas iguales que estén alineadas con diferentes posiciones

Las tablas de presets pueden contener el número de filas (puntos de referencia) que se desee. Para optimizar el tamaño del fichero y la velocidad de procesamiento deberían utilizarse solo el número de líneas necesarias para la gestión de los puntos de referencia.

Por motivos de seguridad solo pueden insertarse nuevas líneas al final de la tabla de presets.



12.4 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D**Memorizar puntos de referencia en la tabla de presets**

La tabla de presets tiene el nombre **PRESET.PR** y está guardada en el directorio **TNC:\table**. **PRESET.PR** sólo puede editarse en los modos de funcionamiento **Manual** y **Volante electrónico** después de pulsar la softkey **MODIFICAR PRESET**.

Está permitido copiar la tabla de presets en otro directorio (para la seguridad de los datos). Las filas, que fueron protegidas ante escritura por el fabricante de su máquina, también los estarán básicamente en la tabla copiada y ,por tanto, no pueden ser modificadas.

¡No modifique el número de filas en la tabla copiada! Esto podría ocasionarle problemas al volver a activar la tabla.

Para activar una tabla de presets que se ha copiado en otro directorio, debe volver a copiarse ésta en el directorio **TNC:\table**.

Existen diferentes posibilidades para memorizar en la tabla de presets puntos de referencia y giros básicos:

- Mediante los ciclos de palpación en el modo de funcionamiento **Manual** o **Volante electrónico** (véase el capítulo 14)
- Mediante los ciclos de palpación 400 a 402 y 410 a 419 en el modo de funcionamiento automático (ver modo de empleo Ciclos, capítulos 14 y 15)
- Registro manual (véase la siguiente descripción)



Los giros básicos de la tabla de presets giran el sistema de coordenadas alrededor del preset, que está situado en la misma fila que el giro básico.

El TNC comprueba al fijar el punto de referencia, si la posición del eje basculante concuerda con los valores correspondientes en el menú 3D ROT. Como consecuencia:

- Con la función Inclinar plano de mecanizado inactiva, la visualización de la posición de los ejes basculantes debe ser = 0° (si se requiere, poner a cero los ejes basculantes)
- Con la función Inclinar el plano de mecanizado activa, las visualizaciones de las posiciones de los ejes basculantes deben coincidir con el ángulo introducido en el menú 3D ROT.

La fila 0 de la tabla de presets está siempre protegida ante escritura. El TNC memoriza siempre en la fila 0 el punto de referencia que haya sido fijado en último lugar mediante las teclas de eje o por softkey. Si el punto de referencia fijado manualmente está activo, el TNC muestra en la visualización de estado el texto **PR MAN(0)**

Memorizar puntos de referencia manualmente en la tabla de presets

Para memorizar puntos de referencia en la tabla de presets, proceda de la siguiente manera



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **MANUAL**



- ▶ Desplazar la herramienta con cuidado hasta que roce la pieza, o posicionar el reloj de medición correspondientemente



- ▶ Permitir la visualización de la tabla de presets: el TNC abre la tabla de presets y sitúa el cursor sobre la fila activa de la tabla



- ▶ Seleccionar las funciones para la introducción de presets: el TNC visualiza las posibilidades de introducción disponibles en la carátula de softkeys. Descripción de las posibilidades de introducción: véase la siguiente tabla



- ▶ Seleccionar la fila en la tabla de presets que desea modificar (el número de fila corresponde al número de preset)



- ▶ En caso necesario, seleccionar la columna (eje) en la tabla de presets que desea modificar



- ▶ Seleccionar una de las posibilidades de introducción disponibles mediante softkey (véase la siguiente tabla)

Función

Softkey

Aceptar la posición real de la herramienta (el reloj de medición) como nuevo punto de referencia: la función memoriza el punto de referencia solo en el eje en el cual está el cursor luminoso



Asignar a la posición real de la herramienta (el reloj de medición) un valor cualquiera: la función memoriza el punto de referencia solo en el eje en el cual está el cursor luminoso. Introducir el valor deseado en la ventana superpuesta



Desplazar de forma incremental un punto de referencia ya memorizado en la tabla: la función memoriza el punto de referencia solo en el eje en el cual está el cursor luminoso. Introducir el valor de corrección deseado de acuerdo con el signo en la ventana superpuesta. Con la visualización en pulgadas activa: introducir el valor en pulgadas, el TNC convierte internamente el valor introducido en mm



12.4 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D

Función	Softkey
<p>Introducir directamente el nuevo punto de referencia sin calcular la cinemática (específico del eje). Solamente utilizar esta función cuando su máquina esté equipada con una mesa giratoria, y desee fijar en el centro de la misma el punto de referencia introduciendo directamente un 0. La función memoriza el punto de referencia solo en el eje en el cual está el cursor luminoso. Introducir el valor deseado en la ventana superpuesta. Con la visualización en pulgadas activa: introducir el valor en pulgadas, el TNC convierte internamente el valor introducido en mm</p>	
<p>Elegir vista TRANSFORMACIÓN DE BASE/OFFSET DE EJE. En la vista estándar TRANSFORMACIÓN DE BASE se muestran las columnas X, Y y Z. Dependiendo de la máquina, también se muestran las columnas SPA, SPB y SPC. Aquí almacena el TNC la rotación base (en el eje de herramienta Z utiliza el TNC la columna SPC). En la vista OFFSET se muestran al preset los valores Offset.</p>	
<p>Escribir el punto de referencia activo en ese momento en una fila de la tabla elegible: la función memoriza el punto de referencia en todos los ejes y activa automáticamente la correspondiente fila de la tabla. Con la visualización en pulgadas activa: introducir el valor en pulgadas, el TNC convierte internamente el valor introducido en mm</p>	

Editar tabla de presets

Función de edición en el modo tabla	Softkey
Seleccionar el principio de la tabla	
Seleccionar el final de la tabla	
Seleccionar la página anterior de la tabla	
Seleccionar la página siguiente de la tabla	
Seleccionar funciones para la introducción de presets	
Seleccionar mostrar Transformación de base/ Offset de eje	
Activar el punto de referencia de la línea seleccionada en estos momentos de la tabla de presets	
Añadir al final de la tabla el nº de líneas que se indican (2ª carátula de softkeys)	
Copiar el campo destacado 2ª carátula de softkeys)	
Añadir el campo copiado (2ª carátula de softkeys)	
Cancelar la fila seleccionada actualmente: el TNC introduce - en todas las columnas (2ª carátula de softkeys)	
Insertar líneas individuales al final de la tabla (2ª carátula de Softkeys)	
Borrar líneas individuales al final de la tabla (2ª carátula de Softkeys)	

12.4 Fijar un punto de referencia sin palpador 3D

Activar punto de referencia desde la tabla de presets en el modo de funcionamiento Manual



Al activar un punto de referencia de la tabla de presets, el TNC cancela un desplazamiento, un espejo, una rotación y una escala activa del punto cero.

Por el contrario, un cálculo de coordenadas programado mediante el ciclo 19, Inclinar plano de mecanizado, o la función PLANE, permanece activo.



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **MANUAL**



- ▶ Permitir la visualización de la tabla de presets



- ▶ Seleccionar el número del punto de referencia que quiera activar, o



- ▶ seleccionar mediante la tecla GOTO el número de punto de referencia que se desee activar y confirmar con la tecla ENT



- ▶ Activar punto de referencia



- ▶ Confirmar la activación del punto de referencia. El TNC fija la visualización y, si está definido, el giro básico



- ▶ Salir de la tabla de presets

Activar un punto de referencia en un programa NC desde la tabla de presets

Para activar puntos de referencia desde la tabla de presets durante la ejecución del programa debe utilizarse el ciclo 247. En el ciclo 247 se define solamente el número de punto de referencia que se desea activar (ver modo de empleo Ciclos, ciclo 247 FIJAR PUNTO DE REFERENCIA).

12.5 Utilizar palpador 3D

Resumen

En el modo de funcionamiento Manual están disponibles los siguientes ciclos de palpación:



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



El TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo de palpadores 3D. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Función	Softkey	Página
Calibrar la longitud activa		369
Calibrar el radio activo		370
Calcular el giro básico mediante una línea		374
Fijar el punto de referencia en un eje seleccionable		376
Fijación de la esquina como punto de referencia		377
Fijar punto central círculo como punto de referencia		378
Gestión de los datos del palpador		Ver Modo de Empleo Ciclos



Encontrará más información sobre la tabla de palpadores en el Modo de Empleo Programación de ciclos.

12.5 Utilizar palpador 3D

Funciones en ciclos del palpador

En los ciclos del palpador manuales se indican Softkeys con las que se pueden seleccionar la dirección de la palpación o una rutina de palpación. Qué Softkeys se indican depende del ciclo correspondiente:

Softkey	Función
	Seleccionar la dirección de palpación
	Aceptar la posición real actual
	Palpar automáticamente el taladro (círculo interior)
	Palpar automáticamente el vástago (círculo exterior)

Rutina de palpación automática de taladro y vástago



Si se emplea una función para la palpación automática del círculo, el TNC posiciona automáticamente el palpador en las posiciones de palpación correspondientes. Prestar atención a que el desplazamiento hasta las posiciones se pueda realizar sin que se produzcan colisiones.

En el caso de que se emplee una rutina de palpación para palpar automáticamente un taladro o un vástago, el TNC abre un formulario con los campos de introducción necesarios.

Campos de introducción en los formularios Medir vástago y Medir taladro

Introducción	Función
¿Diámetro del vástago o diámetro del taladro?	Diámetro del elemento palpador (opcional en los taladros)
¿Distancia de seguridad?	Distancia hasta el elemento palpador en el plano
¿Incr. a altura seguridad?	Posicionamiento del palpador en la dirección del eje del cabezal (partiendo de la posición actual)
¿Ángulo inicial?	Ángulo para el primer proceso de palpación (0° = dirección positiva del eje principal, es decir, con el eje del cabezal Z en X+). Todos los demás ángulos de palpación resultan del número de puntos de palpación
¿Números de puntos de palpación?	Número de procesos de palpación (3 - 8)
¿Ángulo de abertura?	Palpar círculo completo (360°) o segmento circular (ángulo de abertura < 360°)

Posicionar el palpador aproximadamente en el centro del taladro (círculo interior) o en la proximidad del primer punto de palpación en el vástago (círculo exterior) y seleccionar la Softkey para la primera dirección de palpación. Si se inicia el ciclo del palpador con la tecla START externa, el TNC ejecuta automáticamente todos los posicionamientos previos y procesos de palpación.

El TNC posiciona el palpador en los puntos de palpación individuales y, al hacerlo, tiene en cuenta la distancia de seguridad. En el caso de que se haya definido una altura de seguridad, el TNC posiciona el palpador previamente en el eje del cabezal a la altura de seguridad.

Para el desplazamiento hasta la posición, el TNC emplea el avance **FMAX** definido en la tabla del palpador. El proceso de palpación propiamente dicho se ejecuta con el avance de palpación **F** definido.



Antes de iniciar la rutina de palpación automática debe posicionarse previamente el palpador en la proximidad del primer punto de palpación. Desplazar el palpador en la dirección opuesta a la de palpación aproximadamente lo equivalente a la distancia de seguridad (valor de la tabla del palpador + valor del formulario de introducción de datos).

En un círculo interior con diámetro grande, el TNC puede posicionar previamente el palpador también en una trayectoria circular, con el avance de posicionamiento FMAX. Para ello debe registrarse en el formulario de introducción de datos una distancia de seguridad para el posicionamiento previo y el diámetro del taladro. Posicionar el palpador en el taladro, desplazado aproximadamente lo equivalente a la distancia de seguridad junto a la pared. Al realizar el posicionamiento previo, prestar atención al ángulo inicial para el primer proceso de palpación (en 0º el TNC palpa en dirección del eje principal positiva).

12.5 Utilizar palpador 3D

Selección del ciclo de palpación

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Manual o Volante electrónico



- ▶ Seleccionar las funciones de palpación: Pulsar la softkey FUNCIONES PALPADOR. El TNC muestra otras softkeys Véase la tabla resumen



- ▶ Selección del ciclo de palpación: p. ej. pulsar la Softkey PALPAR POS, el TNC muestra en la pantalla el menú correspondiente



Si se selecciona una función de palpación manual, el TNC abre un formulario en el que se indican todas las informaciones necesarias. El contenido de los formularios depende de la función respectiva.

En algunos campos se pueden introducir también valores. Emplear las teclas del cursor para cambiar al campo de introducción deseado. Únicamente se puede posicionar el cursor en los campos que son editables. Los campos no editables se representan de color gris.

Registrar los valores de medida de los ciclos de palpación



El fabricante de la máquina debe preparar el TNC para esta función. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Después de que el TNC ha ejecutado cualquier ciclo de palpación, el TNC muestra la softkey ESCRIBIR PROTOCOLO EN FICHERO. Si se pulsa la softkey, el TNC graba los valores actuales del ciclo de palpación activado.

Si se memorizan los resultados de medida, el TNC ejecuta el archivo de texto TCHPRMAN.TXT. En el caso de que en el parámetro de máquina **fn16DefaultPath** no se haya determinado ninguna ruta, el TNC almacena el fichero TCHPRMAN.TXT en el directorio principal **TNC:**.



Si se pulsa la Softkey ESCRIBIR PROTOCOLO EN FICHERO, no puede estar seleccionado el fichero TCHPRMAN.TXT en el modo de funcionamiento **Programar**. De lo contrario el TNC emite un aviso de error.

El TNC escribe los valores de medida exclusivamente en el fichero TCHPRMAN.TXT. Cuando se ejecutan varios ciclos de palpación sucesivamente y se quieren memorizar los valores correspondientes de las mediciones, deberá grabarse el contenido del fichero TCHPRMAN.TXT para cada ciclo de medición, copiando o renombrando.

El constructor de la máquina determina el formato y el contenido del fichero TCHPRMAN.TXT.

12.5 Utilizar palpador 3D

Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación



Utilice esta función si quiere memorizar los valores de medición en el sistema de coordenadas de la pieza. Si quiere memorizar los valores de medición en el sistema de coordenadas fijado en la máquina (coordenadas REF), pulse la softkey ENTRADA TABLA PRESETS.ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367.

Mediante la softkey ENTRADA TABLA PUNTOS CERO, el TNC puede escribir, después de ejecutar cualquier ciclo de palpación, los valores de la medición en una tabla de puntos cero:

- ▶ Ejecutar cualquier función de palpación
- ▶ Registrar las coordenadas deseadas para el punto de referencia en las ventanas de introducción que aparecen (depende del ciclo de palpación ejecutado)
- ▶ Introducir número de punto cero en el campo de introducción
Número en tabla =
- ▶ Pulsar la softkey ENTRADA TABLA PUNTOS CERO. El TNC guarda el punto cero con el número introducido en la tabla de puntos cero indicada

Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación



Utilice esta función si quiere memorizar los valores de medición en el sistema de coordenadas fijados en la máquina (coordenadas REF). Si quiere memorizar los valores de medición en el sistema de coordenadas de la pieza, pulse la softkey ENTRADA TABLA PUNTOS CERO, ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366.

Mediante la softkey ENTRADA TABLA PRESETS, el TNC puede introducir, después de ejecutar cualquier ciclo de palpación, los valores de la medición en una tabla de presets: Los valores de medición serán memorizados entonces en relación al sistema de coordenadas fijado en la máquina (coordenadas REF). La tabla de Presets tiene el nombre PRESET.PR y se está guardada en el directorio TNC:\table\.

- ▶ Ejecutar cualquier función de palpación
- ▶ Registrar las coordenadas deseadas para el punto de referencia en las ventanas de introducción que aparecen (depende del ciclo de palpación ejecutado)
- ▶ Introducir número de preset en el campo de introducción
Número en tabla:
- ▶ Pulsar la softkey ENTRADA TABLA PRESETS. El TNC guarda el punto cero con el número introducido en la tabla de presets indicada

12.6 Calibración del palpador 3D

12.6 Calibración del palpador 3D

Introducción

Para poder determinar con exactitud el punto de conmutación real de un palpador 3D se debe calibrar el sistema de palpación. Sino, el TNC no podrá realizar mediciones exactas.



En los siguientes casos siempre hay que calibrar el sistema de palpación:

- Puesta en marcha
- Rotura del vástago
- Cambio del vástago
- Modificación del avance de palpación
- Irregularidades, como p.ej., calentamiento de la máquina
- Cambio del eje de herramienta activo

Si tras el proceso de calibración se pulsa la Softkey OK, se incorporan los valores de calibración para el palpador activo. Los datos de herramienta actualizados pasan a estar activos de inmediato, no siendo necesaria una nueva llamada de herramienta.

En la calibración el TNC calcula la longitud "activa" del vástago y el radio "activo" de la bola de palpación. Para la calibración del palpador 3D, se coloca un anillo de ajuste o un vástago con altura y radio conocidos, sobre la mesa de la máquina.

El TNC dispone de ciclos de calibración para la calibración de longitudes y para la calibración de radios:

- ▶ Seleccionar la Softkey FUNCIÓN DE PALPACIÓN.



- ▶ Mostrar ciclos de calibración Pulsar TS KALIBR.
- ▶ Seleccionar ciclo de calibración

Ciclos de calibración del TNC:

Softkey	Función	Página
	Calibrar longitud	369
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un anillo de calibración	370
	Determinar el radio y el decalaje del centro con un vástago o mandril de calibración	370
	Determinar el radio y el decalaje del centro con una esfera de calibración	370

Calibración de la longitud activa



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

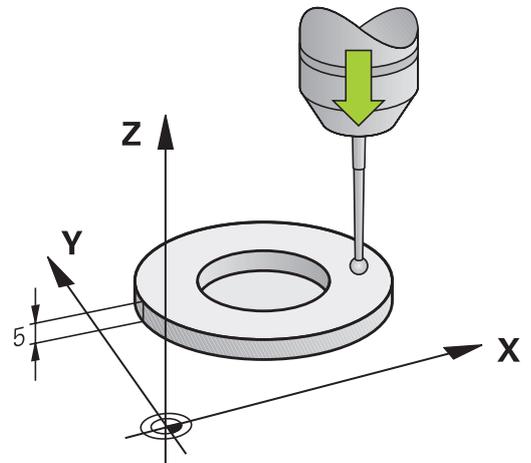


La longitud activa del palpador se refiere siempre al punto de referencia de la herramienta. Por regla general, el fabricante de la máquina sitúa el punto de referencia de la herramienta sobre la base del cabezal.

- ▶ Fijar el punto de referencia en el eje del cabezal de tal manera que para la mesa de la máquina sea válido: $Z=0$.



- ▶ Seleccionar la función de calibración para la longitud del palpador: Softkey CAL. PULSAR L. El TNC abre una ventana del menú con cuatro casillas de introducción.
- ▶ Referencia para longitud: Introducir la altura del anillo de ajuste
- ▶ Nueva cal. ángulo del cabezal: Ángulo del cabezal con el que se realiza la calibración. Por defecto, el TNC emplea el valor CAL_ANG de la tabla del palpador. Si se cambia el valor, el TNC almacena el valor al calibrar en la tabla del palpador.
- ▶ Desplazar el palpador sobre la superficie del anillo de ajuste
- ▶ Si es preciso modificar la dirección de desplazamiento: mediante softkey o con los pulsadores de manual
- ▶ Palpación de la superficie: pulsar el arranque START
- ▶ Comprobar los resultados (dado el caso cambiar valores)
- ▶ Pulsar la Softkey OK para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey FIN para finalizar la función de calibración



12.6 Calibración del palpador 3D

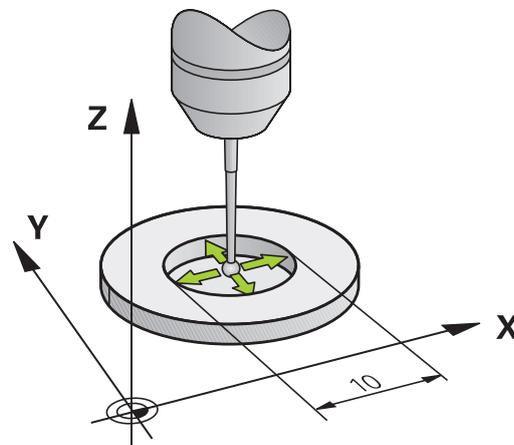
Calibración del radio activo y ajuste de la desviación del palpador



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello. Cuando se realice una calibración exterior, previamente debe posicionarse centrado el palpador mediante la esfera de calibración o el mandril de calibración. Prestar atención a que el desplazamiento hasta las posiciones de palpación se pueda realizar sin que se produzcan colisiones.



Al calibrar el radio de la bola de palpación, el TNC ejecuta una rutina de palpación automática. En la primera pasada el TNC determina el centro del anillo de calibración o del vástago (medición basta) y posiciona el palpador en el centro. A continuación, en el proceso de calibración propiamente dicho (medición fina) se determina el radio de la bola de palpación. En el caso de que con el palpador se pueda realizar una medición compensada, en una pasada adicional se determina la desviación del centro.

La característica de si el palpador se puede orientar o como puede efectuarse, ya viene predefinida en los palpadores de HEIDENHAIN. El fabricante de la máquina configura otros palpadores.

Normalmente el eje del palpador no coincide exactamente con el eje del cabezal. La función de calibración puede calcular la desviación entre el eje del palpador y el eje del cabezal y compensarla mediante una medición compensada (giro de 180°).

Dependiendo de como se pueda orientar el palpador, varía la rutina de calibración:

- No es posible ninguna orientación o únicamente es posible la orientación en una dirección: El TNC ejecuta una medición grosera y una medición fina y determina el radio activo de la esfera de palpación (columna R en tool.t)
- Permite la orientación en dos direcciones (p. ej. palpadores de cable de HEIDENHAIN): El TNC ejecuta una medición grosera y una medición fina, hace girar 180° el palpador, y ejecuta otras cuatro rutinas de palpación. Mediante la medición compensada se determina, además del radio, la desviación del centro (CAL_OF in tchprobe.tp).
- Permite cualquier orientación (p. ej. palpadores de infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: véase "Puede realizarse la orientación en dos direcciones"

Proceda al calibrado manual con un anillo de calibración como se indica a continuación:

- ▶ Posicionar la bola de palpación en funcionamiento manual en el interior del anillo de ajuste



- ▶ Seleccionar función de calibración: Softkey CAL. PULSAR R
- ▶ Introducir diámetro del anillo de ajuste
- ▶ Introducción de una distancia de seguridad
- ▶ Nueva cal. ángulo del cabezal: Ángulo del cabezal con el que se realiza la calibración. Por defecto, el TNC emplea el valor CAL_ANG de la tabla del palpador. Si se cambia el valor, el TNC almacena el valor al calibrar en la tabla del palpador.
- ▶ Palpación: accionar el pulsador externo de arranque START. El palpador 3D palpa, en una rutina de palpación automática, todos los puntos necesario y calcula el radio activo de la bola de palpación. Si es posible realizar una medición compensada, el TNC calcula la desviación del centro
- ▶ Comprobar los resultados (dado el caso cambiar valores)
- ▶ Pulsar la Softkey OK para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey FIN para finalizar la función de calibración

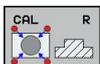


Para determinar el desplazamiento de centros de la bola de palpador, el TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

12.6 Calibración del palpador 3D

Proceder al calibrado manual con un vástago o mandril de calibración como se indica a continuación:

- ▶ En modo de funcionamiento manual, posicionar la bola de palpación centrada empleando para ello el mandril de calibración



- ▶ Seleccionar función de calibración: Softkey CAL. PULSAR R
- ▶ Introducir diámetro de la isla
- ▶ Introducción de una distancia de seguridad
- ▶ Nueva cal. ángulo del cabezal: Ángulo del cabezal con el que se realiza la calibración. Por defecto, el TNC emplea el valor CAL_ANG de la tabla del palpador. Si se cambia el valor, el TNC almacena el valor al calibrar en la tabla del palpador.
- ▶ Palpación: accionar el pulsador externo de arranque START. El palpador 3D palpa, en una rutina de palpación automática, todos los puntos necesario y calcula el radio activo de la bola de palpación. Si es posible realizar una medición compensada, el TNC calcula la desviación del centro
- ▶ Comprobar los resultados (dado el caso cambiar valores)
- ▶ Pulsar la Softkey OK para incorporar los valores
- ▶ Pulsar la Softkey FIN para finalizar la función de calibración



Para determinar el desplazamiento de centros de la bola de palpador, el TNC debe estar preparado por el fabricante de la máquina.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

Visualizar los valores de calibración

El TNC memoriza la longitud y el radio activos del palpador en la tabla de la herramienta. El TNC memoriza el desvío del centro del palpador en la tabla del mismo, en las columnas **CAL_OF1** (eje principal) y **CAL_OF2** (eje auxiliar). Los valores memorizados se visualizan pulsando la softkey Tabla del palpador.



Cuando utilice el palpador, preste atención a la hora de activar el número de herramienta correcto, independientemente de si quiere ejecutar el ciclo de palpación en modo de funcionamiento Automático o en modo de funcionamiento Manual.



Encontrará más información sobre la tabla de palpadores en el Modo de Empleo Programación de ciclos.

Editar tabla							Desarrollo test
NO.	TIPO	CAL_OF1	CAL_OF2	CAL_RNG	F	FMAX	DIST
1	TS120	0	0	0	500	+2000	10
2	TS120	0	0	0	500	+2000	10

¡Selección del sistema de palpac...

INICIO FIN PRGNA PRGNA EDITAR BUSQUEDA FIN

Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D 12.7

12.7 Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D

Introducción



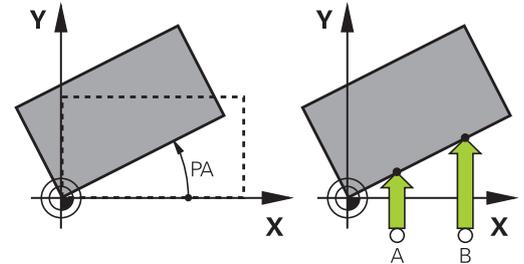
HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

El TNC compensa una inclinación de la pieza mediante el "Giro básico".

Para ello el TNC fija el ángulo de giro sobre el ángulo que forma una superficie de la pieza con el eje de referencia angular del plano de mecanizado. Véase figura de la derecha.

El TNC registra el giro básico, en función del eje de herramienta, en la columna SPA, SPB o SPC de la tabla de preset.

Para determinar el giro básico palpe dos puntos en una superficie lateral de su herramienta. El orden secuencial con el que se realiza la palpación de los puntos es indiferente. También puede determinar el giro básico mediante taladros o vástagos.



Seleccionar siempre la dirección de palpación para medir la inclinación de la pieza perpendicular al eje de referencia angular.

Para calcular correctamente el giro básico en la ejecución del programa, deberán programarse ambas coordenadas del plano de mecanizado en la primera frase de desplazamiento.

También puede utilizar un giro básico en combinación con la función PLANE. En ese caso, debe activar en primer lugar el giro básico y, a continuación, la función PLANE.

También se puede activar un giro básico sin palpar una herramienta. Para ello, introduzca un valor en el menú de giro básico y pulse la Softkey FIJAR GIRO BÁSICO.

12.7 Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D**Determinar el giro básico**

- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR ROT
- ▶ Posicionar el palpador cerca del primer punto de palpación
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación perpendicular al eje de referencia angular: Seleccionar el eje y la dirección mediante softkey
- ▶ Palpación: accionar el pulsador externo de arranque START
- ▶ Posicionar el palpador cerca del segundo punto de palpación
- ▶ Palpación: accionar el pulsador externo de arranque START. El TNC calcula el giro básico y visualiza el ángulo tras el diálogo **Ángulo de giro**
- ▶ Activar el giro básico: Pulsar la softkey FIJAR GIRO BÁSICO.
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la tecla END

Memorizar el giro básico en la tabla de presets

- ▶ Tras el proceso de palpación, introducir el número de preset en el campo **Número en tabla** en el que el TNC debe memorizar el giro básico activo
- ▶ Softkey GIRO BÁSICO EN TABLA DE PRESETS PULSAR para memorizar el giro básico en la tabla de presets

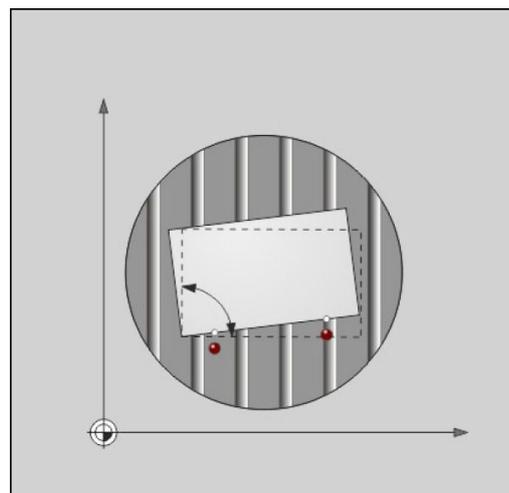
Compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro de la mesa

- ▶ Para compensar la posición inclinada determinada, mediante un posicionamiento de la mesa giratoria, tras la softkey del proceso de palpación pulse la ALINEAR LA MESA GIRATORIA



Antes del giro de la mesa, posicione todos los ejes de modo que no pueda producirse ninguna colisión. Antes del giro de la mesa, el TNC emite un mensaje de aviso adicional.

- ▶ En el caso de que desee fijar el punto de referencia en el eje de la mesa giratoria, pulse la softkey FIJAR GIRO DE LA MESA.
- ▶ También se puede memorizar la inclinación de la mesa giratoria en una línea cualquiera de la tabla de presets. Para ello, introduzca el número de línea y pulse la Softkey GIRO DE LA MESA. EN TABLA DE PRESETS. El TNC memoriza el ángulo en la columna de Offset de la mesa giratoria, p. ej. en la columna C_OFFS con un eje C. Dado el caso, se puede cambiar la vista en la tabla de presets con la softkey BASIS-TRANSFORM./ OFFSET, para visualizar dicha columna.

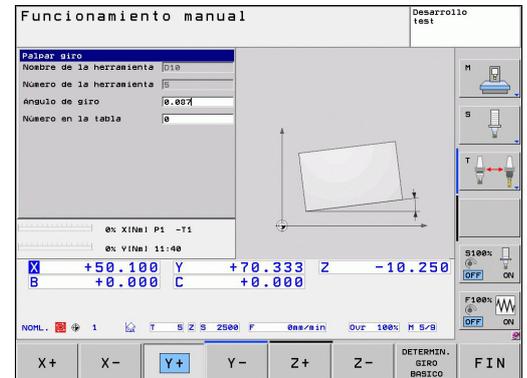


Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D 12.7

Visualización del giro básico

Si selecciona la función PALPAR ROT, el TNC indica el ángulo activo del giro básico en el diálogo **Ángulo de giro**. Además, el ángulo de giro se visualiza asimismo en la indicación de estados adicional (ESTADO POS.).

Siempre que el TNC desplace los ejes de la máquina según el giro básico, en la visualización de estados se ilumina un símbolo para dicho giro básico.



Anulación del giro básico

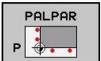
- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR ROT
- ▶ Introducir el ángulo de giro "0", aceptar con la softkey FIJAR GIRO BÁSICO
- ▶ Finalizar la función de palpación: pulsar la tecla softkey

12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D

12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D

Resumen

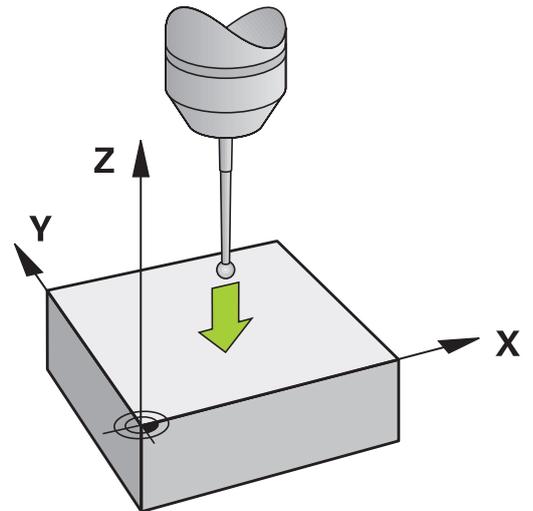
Las funciones para la fijación del punto de referencia en la pieza orientada, se seleccionan con las siguientes softkeys:

Softkey	Función	Página
	Fijar el punto de referencia en cualquier eje con	376
	Fijación de la esquina como punto de referencia	377
	Fijar punto central círculo como punto de referencia	378
	Eje central como punto de referencia	378

Fijar punto de referencia en un eje cualquiera

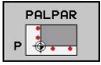


- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR POS
- ▶ Posicionar el palpador cerca del punto de palpación
- ▶ Seleccionar simultáneamente la dirección de palpación y el eje para los cuales se ha fijado el punto de referencia, p.ej. palpar Z en dirección Z-: seleccionar mediante softkey
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ **Punto de referencia:** Introducir coordenada teórica, aceptar con la softkey FIJAR PTO. REF., ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366
- ▶ Finalizar la función de palpación: pulsar la softkey END

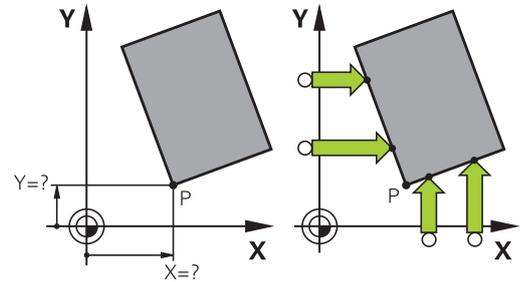


HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

Esquina como punto de referencia



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR P
- ▶ Posicionar el palpador cerca del 2º punto de palpación sobre la misma arista
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación: mediante softkey
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ Posicionar el palpador cerca del 2º punto de palpación sobre la misma arista
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ Posicionar el palpador cerca del 2º punto de palpación sobre la misma arista
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación: Seleccionar mediante softkey
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ Posicionar el palpador cerca del 2º punto de palpación sobre la misma arista
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ **Punto de referencia:** introducir las dos coordenadas del punto de ref. en la ventana del menú y aceptar con la softkey FIJAR PTO. REF., o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la tecla END



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.



Asimismo se puede determinar el punto de intersección entre dos rectas mediante taladros o islas y fijar () como punto de referencia. Sin embargo, por cada recta se puede palpar únicamente con dos funciones de palpación iguales (p. ej. dos taladros).

El ciclo de palpación "Esquina como punto de referencia" determina el ángulo y el punto de intersección entre dos rectas. Además de fijar el punto de referencia, con el ciclo también se puede activar un giro básico. Para ello, el TNC ofrece dos softkeys, con las que se puede decidir cual recta se quiere emplear para ello. Con la Softkey ROT 1 se puede activar el ángulo de la primera recta como giro básico, con la Softkey ROT 2 el ángulo de la segunda recta.

Si en el ciclo desea activar el giro básico, deberá realizarlo siempre antes de fijar el punto de referencia. Después de fijar un punto de referencia, y de escribir en una tabla de puntos cero o tabla de presets, las Softkeys ROT 1 y ROT 2 dejarán de visualizarse.

12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D**Punto central del círculo como punto de referencia**

Como punto de referencia se pueden fijar puntos centrales de taladros, cajas circulares, cilindros, isla, islas circulares, etc,

Círculo interior:

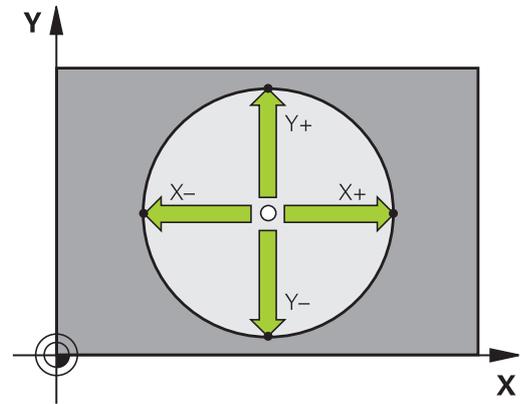
El TNC palpa la pared interior del círculo en las cuatro direcciones de los ejes de coordenadas.

En los arcos de círculo, la dirección de palpación puede ser cualquiera.

- ▶ Posicionar la bola de palpación aprox. en el centro del círculo



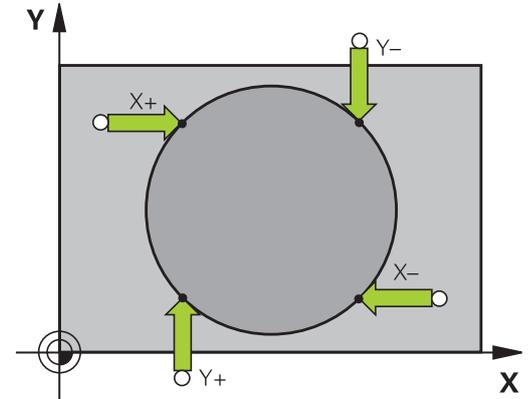
- ▶ Seleccionar la función de palpación: Seleccionar la Softkey PALPAR CC
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación o la Softkey para rutina de palpación automática
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa. El palpador palpa la pared interior del círculo en la dirección seleccionada. En el caso de que no se utilice ninguna rutina de palpación, se deberá repetir dicho proceso. Tras el tercer proceso de palpación se puede permitir el cálculo del punto central (se recomiendan cuatro puntos de palpación).
- ▶ Finalizar el proceso de palpación, cambiar a menú de evaluación: Pulsar la Softkey EVALUAR
- ▶ **Punto de referencia:** introducir ambas coordenadas del punto central del círculo en la ventana del menú, aceptar con softkey FIJAR PUNTO DE REF., o escribir valor en una tabla (ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366, ó ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey ENDE



Con tres puntos de palpación el TNC ya puede calcular círculos exteriores o interiores, p. ej. en segmentos de círculo. Los resultados son más precisos si se obtienen círculos con cuatro puntos de palpación. Si es posible, el palpador debe posicionarse siempre previamente lo más centrado posible.

Círculo exterior:

- ▶ Posicionar la bola de palpación cerca del primer punto de palpación fuera del círculo
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación: seleccionar la softkey correspondiente
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa. En el caso de que no se utilice ninguna rutina de palpación, se deberá repetir dicho proceso. Tras el tercer proceso de palpación se puede permitir el cálculo del punto central (se recomiendan cuatro puntos de palpación).
- ▶ Finalizar el proceso de palpación, cambiar a menú de evaluación: Pulsar la Softkey EVALUAR
- ▶ **Punto de referencia:** introducir las coordenadas del punto de ref., aceptar con softkey FIJAR PUNTO REF., o escribir valor en una tabla (ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366, ó ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey FINAL



Después de la palpación, el TNC visualiza en pantalla las coordenadas actuales del punto central y el radio del círculo PR.

Fijar el punto de referencia mediante varios taladros/islas circulares

En la segunda regleta de Softkeys se encuentra una Softkey, con la que se puede fijar el punto de referencia mediante la disposición de varios taladros o islas circulares. Se puede fijar el punto de intersección de dos o más elementos a palpar como punto de referencia.

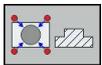
Seleccionar la función de palpación para el punto de intersección de taladros/islas circulares:



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR CC



- ▶ El taladro debe palparse automáticamente: Fijar mediante softkey



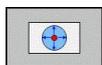
- ▶ La isla circular debe palparse automáticamente: Fijar mediante softkey

Posicionar previamente el palpador en el centro de taladro o en la proximidad del primer punto de palpación en la isla circular. Después de pulsar la tecla NC-Start, el TNC palpa automáticamente los puntos del círculo.

A continuación, el palpador se desplaza hasta el siguiente taladro y se palpa de igual forma. Repetir este proceso hasta que se han palpado todos los taladros para determinar el punto de referencia.

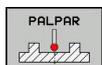
12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D

Fijar el punto de referencia en el punto de intersección de varios taladros:

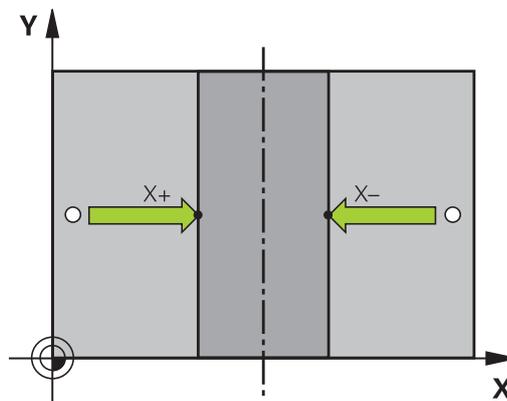
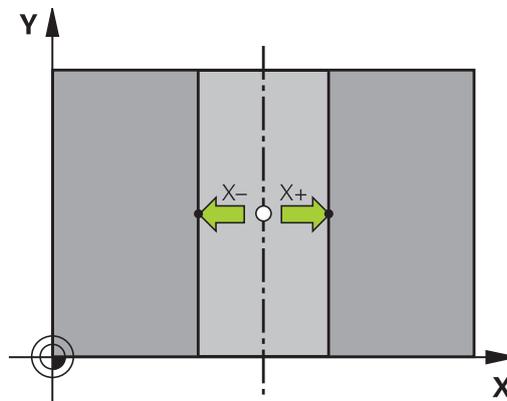


- ▶ Realizar un posicionamiento previo aproximadamente en el centro del taladro.
- ▶ El taladro debe palparse automáticamente: Fijar mediante softkey
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa. El palpador palpa el círculo automáticamente
- ▶ Repetir el proceso para los elementos restantes
- ▶ Finalizar el proceso de palpación, cambiar a menú de evaluación: Pulsar la Softkey EVALUAR
- ▶ **Punto de referencia:** introducir ambas coordenadas del punto central del círculo en la ventana del menú, aceptar con softkey FIJAR PUNTO DE REF., o escribir valor en una tabla (ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366, ó ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la Softkey ENDE

Eje central como punto de referencia



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR
- ▶ Posicionar el palpador cerca del primer punto de palpación
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación mediante softkey
- ▶ Palpar: pulsar la tecla NC-Start
- ▶ Posicionar el palpador cerca del segundo punto de palpación
- ▶ Palpar: pulsar la tecla NC-Start
- ▶ **Punto de referencia:** Introducir las coordenadas del punto de referencia en la ventana del menú, aceptar con la Softkey FIJAR PUNTO DE REF. , o escribir el valor en una tabla (ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366, o ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367.
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la tecla ENDE

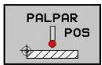


Medir las piezas con el palpador 3D

El palpador puede utilizarse también en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico para realizar mediciones sencillas en la pieza. Para tareas de medición más complejas están a su disposición un gran número de ciclos de palpación programables (ver Modo de Empleo Ciclos, capítulo 16, Controlar automáticamente las piezas). Con el palpador 3D se pueden determinar::

- coordenadas de la posición y con dichas coordenadas
- dimensiones y ángulos de la pieza

Determinar las coordenadas de la posición de una pieza centrada



- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR POS
- ▶ Posicionar el palpador cerca del punto de palpación
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación y simultáneamente el eje al que se refiere la coordenada: seleccionar la softkey correspondiente.
- ▶ Iniciar el proceso de palpación: pulsar el arranque START

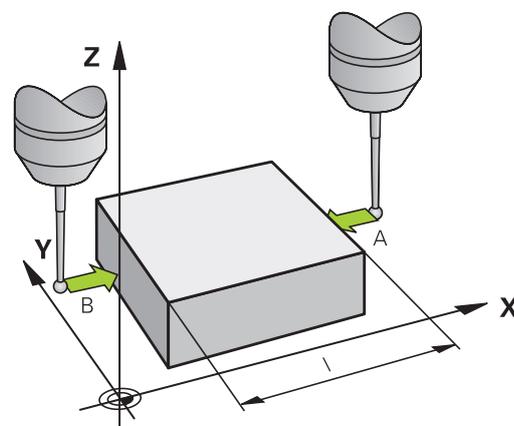
El TNC visualiza la coordenada del punto de palpación como punto de referencia.

Determinar las coordenadas del punto de la esquina en el plano de mecanizado

Determinar las coordenadas del punto de la esquina: ver "Esquina como punto de referencia", Página 377. El TNC indica las coordenadas de la esquina palpada como punto de referencia.

12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D**Determinar las dimensiones de la pieza**

- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR POS
- ▶ Posicionar el palpador cerca del primer punto de palpación A
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación mediante softkey
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa
- ▶ Anotar como punto de referencia el valor visualizado (solo si se empleará posteriormente el punto de referencia obtenido)
- ▶ Introducir el punto de referencia "0"
- ▶ Interrumpir el diálogo: Pulsar la tecla FINAL
- ▶ Seleccionar de nuevo la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR POS
- ▶ Posicionar el palpador cerca del segundo punto de palpación B
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación con las teclas cursoras: El mismo eje pero en sentido opuesto al de la primera palpación.
- ▶ Palpar: Pulsar la tecla START externa



En la visualización del punto de referencia se tiene la distancia entre los dos puntos sobre el eje de coordenadas.

Fijar de nuevo la visualización de la posición al valor que se tenía antes de la medición lineal

- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR POS
- ▶ Palpar de nuevo el primer punto de palpación
- ▶ Fijar el punto de referencia al valor anotado
- ▶ Interrumpir el diálogo: Pulsar la tecla FINAL

Medición de un ángulo

Con un palpador 3D se puede determinar un ángulo en el plano de mecanizado. Se mide

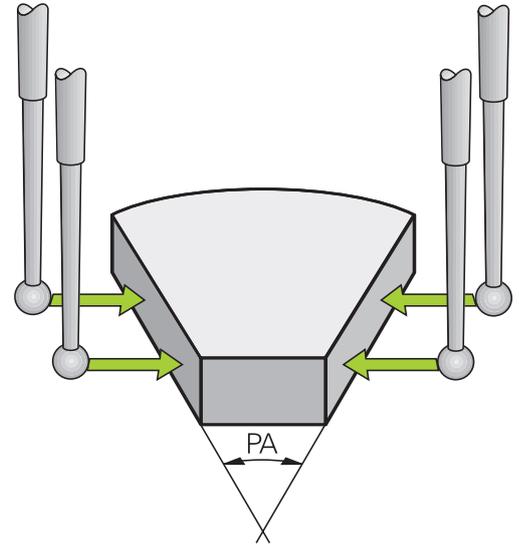
- el ángulo entre el eje de referencia angular y una arista de la pieza o
- el ángulo entre dos aristas

El ángulo medido se visualiza hasta un valor máximo de 90°.

Determinar el ángulo entre el eje de referencia angular y una arista de la pieza

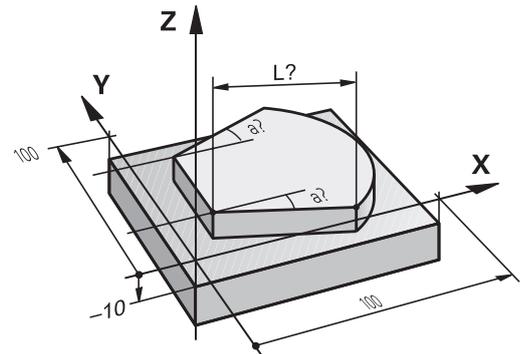


- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR ROT
- ▶ Ángulo de giro: anotar el ángulo de giro visualizado, en el caso de que se quiera volver a repetir después el giro básico realizado anteriormente.
- ▶ Ejecutar el giro básico con el lado a comparar ver "Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D ", Página 373
- ▶ Con la softkey PALPAR ROT visualizar como ángulo de giro, el ángulo entre el eje de referencia angular y la arista de la pieza.
- ▶ Eliminar ajuste básico o restablecer el ajuste básico original
- ▶ Fijar el punto de referencia al valor anotado



Determinar el ángulo entre dos aristas de la pieza

- ▶ Seleccionar la función de palpación: Pulsar la Softkey PALPAR ROT
- ▶ Ángulo de giro: anotar el ángulo de giro visualizado, en el caso de que se quiera volver a reproducir posteriormente
- ▶ Realizar el giro básico para el primer lado ver "Compensar la posición inclinada de la herramienta con palpador 3D ", Página 373
- ▶ Asimismo se palpa el segundo lado igual que en un giro básico, ¡no fijar el ángulo de giro a 0!
- ▶ Con la softkey PALPAR ROT visualizar el ángulo PA entre las aristas de la pieza como ángulo de giro
- ▶ Eliminar el giro básico o volver a reproducir el giro básico original: Fijar el ángulo de giro al valor anotado



12.8 Fijar punto de referencia con palpador 3D**Utilizar las funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores**

En caso de no disponer en su máquina de ningún palpador electrónico 3D, puede utilizar todas las funciones de palpación manuales descritas anteriormente (excepción: funciones de calibración) también con palpadores mecánicos o a través de simples contactos con la pieza.

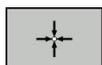
En lugar de una señal electrónica, que es generada automáticamente por un palpador 3D durante la función de palpación, activar la señal de conmutación para aceptar la **posición palpación** manualmente, mediante una tecla. Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Seleccionar mediante una softkey cualquier función de palpación



- ▶ Desplazar el palpador mecánico a la primera posición, que deberá adoptar el TNC
- ▶ Aceptar la posición: pulsar la softkey aceptar-posición-actual, el TNC memoriza la posición actual
- ▶ Desplazar el palpador mecánico a la próxima posición, que deberá adoptar el TNC



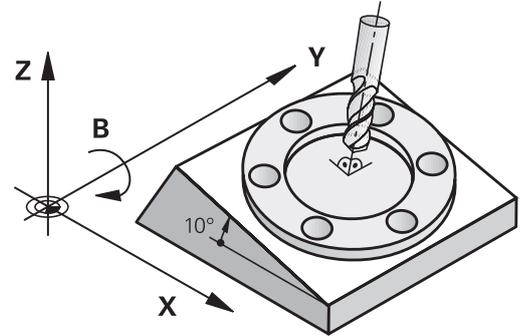
- ▶ Aceptar la posición: pulsar la softkey aceptar-posición-actual, el TNC memoriza la posición actual
- ▶ Si es necesario, desplazarse hacia otras posiciones y aceptar del mismo modo anteriormente descrito
- ▶ **Punto de referencia:** Introducir las coordenadas del nuevo punto de referencia en la ventana del menú, aceptar con la softkey FIJAR PUNTO DE REF., o escribir valores en una tabla (ver "Escribir en una tabla de puntos cero los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 366, ó ver "Escribir en la tabla de presets los valores de medición de los ciclos de palpación", Página 367)
- ▶ Finalizar la función de palpación: Pulsar la tecla FINAL

12.9 Bascular el plano de mecanizado (Opción de Software 1)

Aplicación y funcionamiento



El fabricante de la máquina ajusta las funciones para la inclinación del plano de mecanizado al TNC y a la máquina. En determinados cabezales basculantes (mesas giratorias), el constructor de la máquina determina si el TNC interpreta los ángulos programados en el ciclo como coordenadas de los ejes giratorios o como componentes angulares de un plano inclinado. Rogamos consulte el manual de la máquina.



El TNC contempla la inclinación de planos de mecanizado en máquinas herramienta con cabezales y mesas basculantes. Las aplicaciones más típicas son p.ej. taladros inclinados o contornos inclinados en el espacio. En estos casos el plano de mecanizado se inclina alrededor del punto cero activado. Como siempre el mecanizado se programa en un plano principal (p.ej. plano X/Y), sin embargo se ejecuta en el plano inclinado respecto al plano principal.

Existen tres modos de funcionamiento para la inclinación del plano de mecanizado:

- Inclinación manual con la softkey 3D ROT en los modos de funcionamiento Manual y Volante Electrónico, ver "Activación manual de la inclinación", Página 388
- Inclinación controlada, ciclo **G80** en el programa de mecanizado (ver Modo de Empleo Ciclos, Ciclo 19, PLANO DE MECANIZADO)
- Inclinación automática, función **PLANE** en el programa de mecanizado (ver "La función PLANE Inclinación de los niveles de mecanizado (Opción de software 1)", Página 311)

Las funciones del TNC para la "Inclinación del plano de mecanizado" son transformaciones de coordenadas. Para ello el plano de mecanizado siempre está perpendicular a la dirección del eje de la hta.

12.9 Bascular el plano de mecanizado (Opción de Software 1)

Básicamente, en la inclinación del plano de mecanizado, el TNC distingue dos tipos de máquinas:

■ Máquinas con mesa basculante

- Deberá colocarse la pieza mediante el correspondiente posicionamiento de la mesa basculante, p.ej. en la posición de mecanizado deseada mediante una frase L.
- La situación del eje de la herramienta transformado **no** se modifica en relación con el sistema de coordenadas fijo de la máquina. Si se gira la mesa, es decir, la pieza, p. ej. 90° , el sistema de coordenadas **no** se gira. Si en el modo de funcionamiento Manual se pulsa la tecla Z+, la herramienta se desplaza en la dirección Z+.
- El TNC tiene en cuenta para el cálculo del sistema de coordenadas transformado, solamente las desviaciones mecánicas de la mesa basculante correspondiente (llamadas zonas de traslación).

■ Máquina con cabezal basculante

- Deberá colocarse la herramienta mediante el correspondiente posicionamiento del cabezal basculante, p.ej. en la posición de mecanizado deseada, mediante una frase L
- La posición del eje inclinado (transformado) de la herramienta se modifica, al igual que la posición de la herramienta, en relación al sistema de coordenadas fijo de la máquina: si se gira el cabezal basculante de la máquina, es decir la herramienta, p.ej. en el eje B a $+90^\circ$, el sistema de coordenadas también se gira. Si en el modo de funcionamiento Manual se pulsa la tecla Z+, la herramienta se desplaza en la dirección X+ del sistema de coordenadas fijo de la máquina.
- Para el cálculo del sistema de coordenadas transformado, el TNC tiene en cuenta las desviaciones condicionadas mecánicamente del cabezal basculante (zonas de "traslación") y las desviaciones causadas por la oscilación de la herramienta (corrección 3D de la longitud de la herramienta)



El TNC soporta el basculamiento del plano de mecanizado únicamente con el eje del cabezal Z.

Sobrepasar los puntos de referencia en ejes basculantes

El TNC activa automáticamente el plano de trabajo inclinado, en el caso de que esta función estuviera activa durante la desconexión del control. Después, el TNC pasa por los ejes al usar una tecla de dirección de ejes, en un sistema de coordenadas inclinado. Posicionar la herramienta de modo que para la pasada posterior de los puntos de referencia no aparezcan colisiones. Para pasar por un punto de referencia se debe desactivar la función "Plano de trabajo inclinado", ver "Activación manual de la inclinación", Página 388.



¡Atención: Peligro de colisión!

Hay que comprobar que la función "Inclinar plano de mecanizado" esté activada en el modo de funcionamiento Manual y que los valores de ángulo registrados en el menú corresponden a los ángulos reales del eje de inclinación.

Para pasar por un punto de referencia, se debe desactivar la función "Plano de trabajo inclinado". Tener en cuenta que no aparezcan colisiones. Liberar la herramienta si fuera necesario.

Visualización de posiciones en un sistema inclinado

Las posiciones visualizadas en la pantalla de estados (**NOMINAL** y **REAL**) se refieren al sistema de coordenadas inclinado.

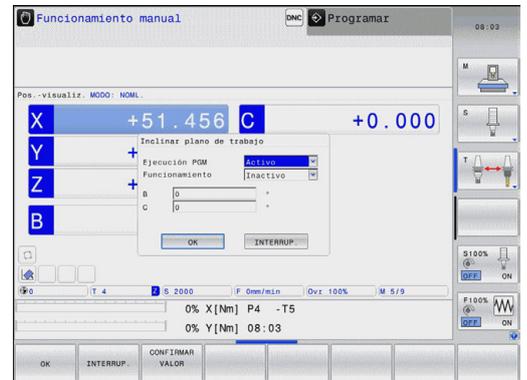
Limitaciones al inclinar el plano de mecanizado

- La función de palpación Giro básico no está disponible, si se ha activado en el modo de funcionamiento Manual la función Inclinar plano de mecanizado
- La función "Aceptar posición real" solo se permite si la función Inclinar plano de mecanizado se encuentra activa
- No se pueden realizar posicionamientos de PLC (determinados por el constructor de la máquina)

12.9 Bascular el plano de mecanizado (Opción de Software 1)

Activación manual de la inclinación

- 
 - ▶ Seleccionar inclinación manual Pulsar la Softkey 3D ROT
- 
 - ▶ Posicionar el campo luminoso en el punto del menú **modo Manual** mediante las teclas del cursor
- 
 - ▶ Activación manual de la inclinación: Pulsar la Softkey ACTIVO
- 
 - ▶ Posicionar el campo luminoso sobre el eje basculante deseado mediante las teclas cursoras
- ▶ Introducir el ángulo de inclinación
- 
 - ▶ Finalizar la introducción: Tecla END



Para desactivarlo, se fija el modo de funcionamiento deseado en el menú **Inclinación del plano de mecanizado** al modo inactivo.

Cuando está activada la función Inclinación del plano de mecanizado, y el TNC desplaza los ejes de la máquina en relación a los ejes inclinados, en la visualización de estados aparece el símbolo 

En el caso de que se active la función Inclinación del plano de mecanizado en el modo de funcionamiento Ejecución del programa, el ángulo de inclinación introducido en el menú será válido a partir de la primera frase del programa de mecanizado a ejecutar. Utilice el ciclo **G80** o la función **PLANE** en el programa de mecanizado, allí están activos los valores angulares definidos. En este caso se sobrescriben los valores angulares introducidos en el menú.

Bascular el plano de mecanizado (Opción de Software 1) 12.9

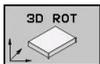
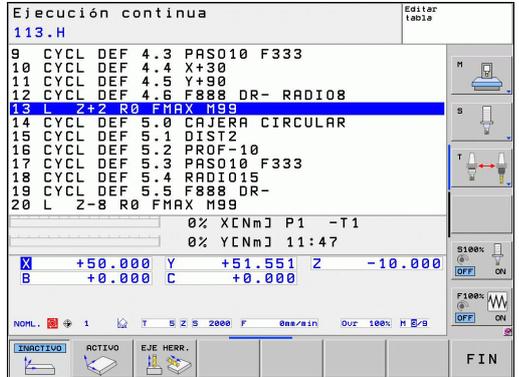
Fijar la dirección actual del eje de la herramienta como dirección de mecanizado activa



El fabricante de la máquina debe habilitar esta función. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con esta función puede desplazar la herramienta en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico mediante las teclas externas de dirección o el volante en la dirección que indica en ese momento el eje de la herramienta. Utilizar esta función, cuando

- desee desplazar la herramienta en la dirección del eje de la herramienta durante una interrupción del programa, en un programa de 5 ejes
- desee realizar un mecanizado con la herramienta conectada mediante el volante o las teclas externas de dirección en modo de funcionamiento Manual



- ▶ Seleccionar inclinación manual: Pulsar la Softkey 3D ROT



- ▶ Posicionar el campo luminoso en el punto del menú **modo Manual** mediante las teclas cursoras



- ▶ Activar la dirección del eje de la herramienta activa como dirección activa de mecanizado: Pulsar la Softkey EJE HERRAMIENTA



- ▶ Finalizar la introducción: Tecla END

Para desactivarlo, se fija el punto del menú **modo Manual** en el menú Inclinación del plano de mecanizado al modo Inactivo.

Cuando la función **Desplazar en la dirección del eje de la herramienta** esté activa, el visualizador de estado muestra el símbolo



Esta función también se encuentra disponible cuando interrumpe la ejecución del programa y desea desplazar los ejes manualmente.

12.9 Bascular el plano de mecanizado (Opción de Software 1)

Fijación del punto de referencia en un sistema inclinado

Después de haber posicionado los ejes basculantes, la fijación del punto de referencia se realiza como en el sistema sin inclinación. El comportamiento del TNC al fijar el punto de referencia depende del ajuste del los parámetro de máquina **CfgPresetSettings/chkTiltingAxes**:

- **chkTiltingAxes: On** El TNC comprueba con el plano de mecanizado inclinado activo si, al fijar el punto de referencia en los ejes X, Y y Z, las coordenadas actuales de los ejes basculantes concuerdan con los ángulos de inclinación definidos por el usuario (menú 3D ROT). Si la función Inclinar el plano de mecanizado está inactiva, el TNC comprueba entonces si los ejes basculantes están en 0° (posiciones reales). Si no concuerdan las posiciones, el TNC emite un aviso de error.
- **chkTiltingAxes: Off** El TNC no comprueba si las coordenadas actuales de los ejes basculantes concuerdan con los ángulos de inclinación definidos por el usuario.



¡Atención: Peligro de colisión!

Fijar el punto de referencia básicamente siempre en los tres ejes principales.

13

**Posicionamiento
manual**

13.1 Programar y procesar mecanizados simples**13.1 Programar y procesar mecanizados simples**

El modo de funcionamiento Posicionamiento manual (MDI) es apropiado para mecanizados sencillos y posicionamientos previos de la herramienta. En este modo de funcionamiento se puede introducir y ejecutar directamente un programa corto en formato lenguaje conversacional HEIDENHAIN o DIN/ISO. También se puede llamar a ciclos del TNC. El programa se memoriza en el fichero \$MDI. En el posicionamiento manual se puede activar la visualización de estados adicional.

Empleo del posicionamiento manual**Limitación**

Las siguientes funciones no están disponibles en el modo MDI:

- Programación libre de contornos FK
- Repeticiones parciales de un pgm
- Técnica de subprograma
- Correcciones de trayectoria de herramienta
- Gráfico de programación
- Llamada de un programa %
- El Gráfico de programación



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento Posicionamiento manual (MDI). Programar el fichero \$MDI tal como se desee

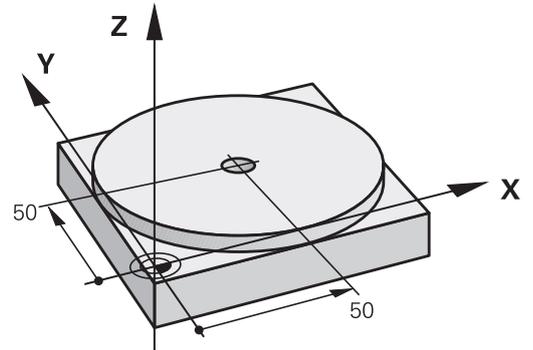


- ▶ Iniciar la ejecución del programa: Tecla START externa

Ejemplo 1

En una pieza se quiere realizar un taladro de 20 mm de profundidad. Después de sujetar la pieza, centrarla y fijar el punto de referencia, se puede programar y ejecutar el taladro con unas pocas líneas de programación.

Se posiciona primero la hta. con frases lineales sobre la pieza y a continuación a una distancia de seguridad de 5 mm sobre el taladro. Después se realiza el taladro con el ciclo **G200**



%\$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000 *		Retirar la herramienta: Eje de la herramienta Z, Revoluciones del cabezal 2000 rpm
N20 G00 G40 G90 Z+200 *		Retirar la hta. (marcha rápida)
N30 X+50 Y+50 M3 *		Posicionar la herramienta en marcha rápida sobre el taladro, cabezal conectado.
N40 G01 Z+2 F2000 *		Posicionar la hta. a 2 mm sobre el taladro
N50 G200 TALADRAR *		Ciclo G200 definir taladro
Q200=2	;DIST. DE SEGURIDAD.	Distancia de seguridad de la herramienta sobre el taladro
Q201=-20	;PROFUNDIDAD	Profundidad del taladro (signo=sentido mecanizado)
Q206=250	;PARA APROXIMACIÓN DE PROFUNDIDAD	Avance
Q202=10	;PROFUNDIDAD DE PASADA	Profundidad de paso antes de retirar la herramienta
Q210=0	;TPO. ESPERA ENCIMA	Tiempo de espera arriba durante la destensión en segundos
Q203=+0	;COORDENADAS SUPERFICIE	Coordenadas pieza vértice superior
Q204=50	;2ª DISTANCIA DE SEGURIDAD	Posición hacia el ciclo, referida a Q203
Q211=0.5	;TIEMPO DE ESPERA ABAJO	Tiempo de espera en segundos en la base del taladro
N60 G79 *		Ciclo G200 llamar taladrado en profundidad
N70 G00 G40 Z+200 M2 *		Retirar la herramienta
N9999999 %\$MDI G71 *		Final del programa

Funciones de rectas: ver "Recta en marcha rápida G00 Recta con avance G01 F", Página 175 Ciclo TALADRAR: Véase Modo de Empleo Ciclos, ciclos 200 TALADRAR.

13.1 Programar y procesar mecanizados simples

Ejemplo 2: eliminar la inclinación de la pieza en mesas giratorias

- ▶ Realizar giro básico con palpador 3D, véase el modo de empleo de la programación de ciclos, "Ciclos de palpación en los modos de funcionamiento Manual y Volante Electrónico", sección "Compensación de inclinación de la pieza".
- ▶ Anotar el ángulo de giro y anular el giro básico



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento: Posicionamiento manual



- ▶ Seleccionar el eje de la mesa giratoria, anotar el ángulo de giro e introducir el avance p.
ej. **L C+2.561 F50**



- ▶ Finalizar la introducción del número



- ▶ Accionar el pulsador externo START: se anula la inclinación mediante el giro de la mesa giratoria

Protección y borrado de programas desde \$MDI

El fichero \$MDI se utiliza normalmente para programas cortos y transitorios. Si a pesar de ello se quiere memorizar un programa, deberá procederse de la siguiente forma:



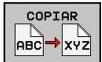
- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento: Editar/guardar un programa



- ▶ Iniciar la gestión de ficheros: Tecla PGM MGT (Program Management)



- ▶ Marcar el fichero \$MDI



- ▶ Seleccionar "Copiar fichero": Softkey COPIAR

FICHERO DESTINO =

- ▶ Introducir el nombre bajo el cual se quiere memorizar el contenido actual del fichero \$MDI, p. ej. **TALADRO**.



- ▶ Ejecutar la copia



- ▶ Salir de la gestión de ficheros: Softkey FIN

Más información: ver "Copiar fichero individual", Página 99.

14

**Test y ejecución
del programa**

14.1 Gráficos

14.1 Gráficos

Aplicación

En los modos de funcionamiento de Ejecución del pgm y en Test del pgm, el TNC simula gráficamente el mecanizado. Mediante softkeys se selecciona:

- Vista en planta
- Representación en tres planos
- Representación 3D

El gráfico del TNC corresponde a la representación de una pieza mecanizada con una herramienta cilíndrica. Cuando está activada la tabla de herramientas se puede representar el mecanizado con una fresa esférica. Para ello se introduce en la tabla de herramientas $R2 = R$.

El TNC no muestra el gráfico cuando

- el programa actual no contiene una definición válida de la pieza en bruto
- no está seleccionado ningún programa



El TNC no representa en el gráfico una sobremedida de radio **DR** programada en una frase **T**.

La simulación gráfica solo se puede emplear de manera limitada en los programas parciales o en programas con movimientos de ejes giratorios. En determinados casos, el TNC no muestra correctamente el gráfico.

Velocidad del Ajustar los tests de programa



La velocidad ajustada por última vez permanece activa (también por causa de un corte de tensión) hasta que se vuelva a ajustar nuevamente.

Una vez iniciado un programa, el TNC muestra las siguientes Softkeys con las que se puede ajustar la velocidad de la simulación:

Funciones	Softkey
Comprobar el programa con las velocidades con las que éste se va a ejecutar (se tienen en cuenta los avances programados)	
Aumentar la velocidad del test paso a paso	
Disminuir la velocidad del test paso a paso	
Comprobar el programa con la mayor velocidad posible (ajuste básico)	

También se puede ajustar la velocidad de simulación antes de iniciar el programa:



- ▶ Conmutar carátula de softkeys



- ▶ Seleccionar las funciones para ajustar la velocidad de simulación



- ▶ Seleccionar la función deseada mediante softkey, p. ej. aumentar la velocidad de test paso a paso

14.1 Gráficos

Resumen: Vistas

En los modos de funcionamiento de ejecución del pgm y test del pgm el TNC muestra las siguientes softkeys:

Ver	Softkey
Vista en planta	
Representación en tres planos	
Representación 3D	

Limitaciones durante la ejecución del programa



El mecanizado no se puede simular gráficamente de forma simultánea cuando el procesador del TNC esté saturado por cálculos muy complicados o por superficies de mecanizado muy grandes. Ejemplo: Planeado a través de toda la pieza en bruto con una herramienta grande. El TNC no continúa con el gráfico y emite el texto **ERROR** en la ventana del gráfico. Sin embargo se sigue ejecutando el mecanizado.

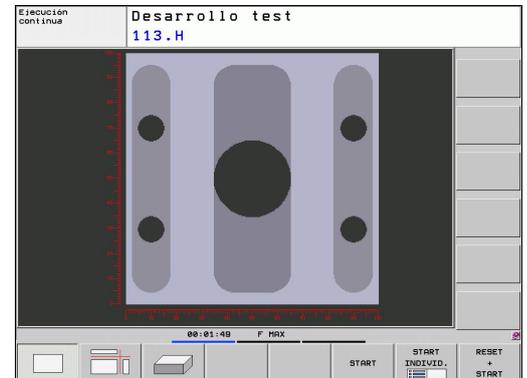
En el gráfico de ejecución del programa, el TNC no mostrará mecanizados multieje durante la ejecución. En estos casos, en la ventana gráfica se indicará el mensaje de error **No se puede mostrar el eje**.

Vista en planta

La simulación gráfica en esta vista se realiza con la mayor rapidez.



- ▶ Seleccionar con la softkey la vista en planta
- ▶ Para la visualización de la profundidad de este gráfico es válido: "Mientras más profundo, más oscuro"

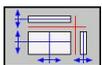
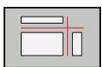


Representación en 3 planos

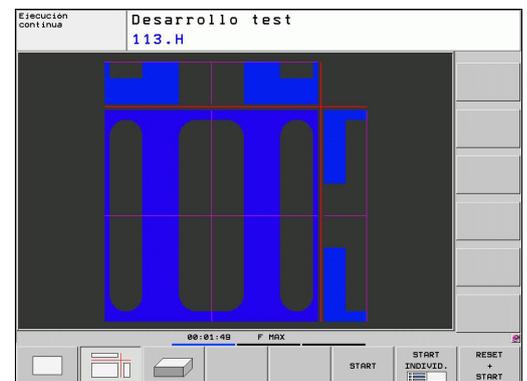
La representación se realiza en vista en planta con dos secciones, similar a un plano técnico. Un símbolo en la parte inferior izquierda indica si la representación corresponde al método de proyección 1 o al método de proyección 2 según la norma DIN 6, 1ª parte (seleccionable a través del parámetro MP 7310).

En la representación en 3 planos se dispone de funciones para la ampliación de una sección, ver "Ampliación de sección", Página 404.

Además, se puede desplazar el plano de la sección mediante softkeys:



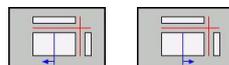
- ▶ Seleccionar la softkey para la visualización de la pieza en 3 planos
- ▶ Conmutar la carátula de softkeys hasta que la softkey de selección aparece para las funciones para desplazar el plano de corte
- ▶ Seleccionar las funciones para desplazar el plano de corte: El TNC muestra las softkeys siguientes



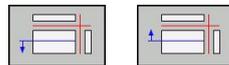
Función

Softkeys

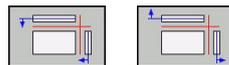
Desplazar el plano de la sección vertical hacia la derecha o hacia la izquierda



Desplazar el plano de la sección vertical hacia delante o hacia atrás



Desplazar el plano de la sección horizontal hacia arriba o hacia abajo



Durante el desplazamiento se puede observar en la pantalla la posición del plano de la sección.

El ajuste básico del plano de la sección se selecciona de tal manera, que el centro de la pieza está situado en el plano de mecanizado y en la arista superior de la pieza el eje de la herramienta.

14.1 Gráficos

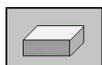
Representación 3D

El TNC muestra la pieza en el espacio.

Es posible girar la representación 3D mediante softkeys alrededor del eje vertical e inclinarlo alrededor del eje horizontal. Si tiene un ratón conectado al TNC, también puede ejecutar esta función pulsando el botón derecho del ratón.

Los contornos de la pieza en bruto para iniciar la simulación gráfica se representan mediante un marco.

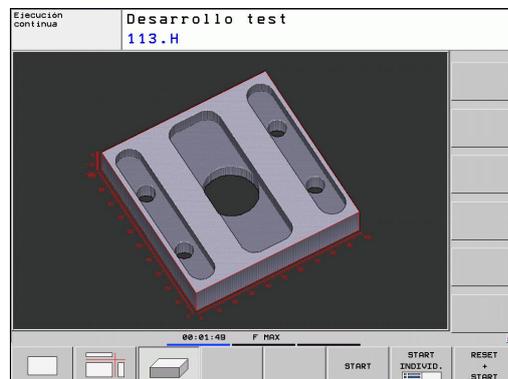
En el modo de funcionamiento test del programa están disponibles las funciones para la ampliación de una sección, ver "Ampliación de sección", Página 404.



- Seleccionar la representación 3D con esta softkey.



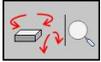
La velocidad del gráfico 3D depende de la longitud de las cuchillas (columna **LCUTS** de la tabla de herramientas). Si **LCUTS** está definido con 0 (ajuste básico), entonces la simulación cuenta con una longitud de corte indefinida, lo que conlleva a un alto tiempo de cálculo.



Girar la representación 3D y aumentar/disminuir



- ▶ Conmutar la carátula de softkey hasta que la softkey de selección aparece para las funciones Girar y Aumentar/Disminuir



- ▶ Seleccionar las funciones para Girar y Aumentar/Disminuir:

Función	Softkeys
Girar el gráfico en pasos de 5° alrededor del eje vertical	 
Girar horizontalmente la representación en pasos de 5°	 
Aumentar la representación paso a paso. Si se aumenta la representación, el TNC muestra a pie de página de la ventana de gráfico la letra Z	
Disminuir la representación paso a paso. Si se disminuye la representación, el TNC muestra a pie de página de la ventana de gráfico la letra Z	
Volver a la representación en tamaño programado	

Si tiene conectado un ratón al TNC, también puede realizar las funciones anteriormente descritas con el ratón:

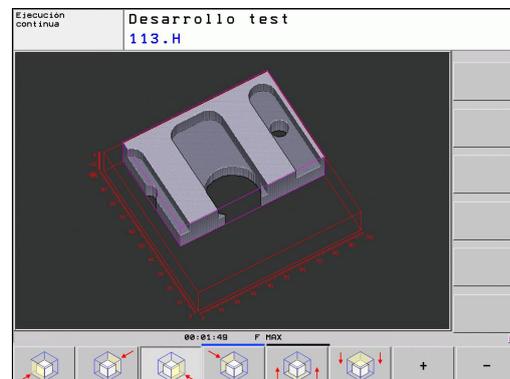
- ▶ Para girar el gráfico representado en tres dimensiones: mover el ratón, mientras se tiene presionado el botón derecho. Al dejar de presionar el botón derecho del ratón, el TNC orienta la pieza en la dirección definida
- ▶ Para desplazar el gráfico representado: mover el ratón, mientras se tiene presionado el botón central o bien su rueda. El TNC desplaza la pieza en la dirección correspondiente. Al dejar de presionar el botón central del ratón, el TNC desplaza la pieza en la posición definida
- ▶ Para realizar un zoom de una determinada zona con el ratón: marcar la zona del zoom rectangular con el botón izquierdo del ratón presionado. Al dejar de presionar el botón izquierdo del ratón, el TNC aumenta la pieza en la zona definida
- ▶ Para aumentar y reducir el zoom rápidamente con el ratón: girar la rueda del ratón hacia delante y hacia atrás

14.1 Gráficos

Ampliación de sección

Es posible modificar el corte en el modo de funcionamiento test de programa y durante la ejecución del mismo, en todas las vistas.

Para ello debe estar parada la simulación gráfica o la ejecución del programa. La ampliación de una sección actúa siempre en todos los modos de representación.



Modificar la ampliación de la sección

Veáse las softkeys en la tabla

- ▶ Si es preciso se para la simulación gráfica
 - ▶ Conmutar la barra de softkeys en el modo de funcionamiento test de programa o durante su funcionamiento, hasta que aparezca la softkey de selección para la ampliación de la sección.
-  ▶ Conmutar la carátula de softkeys hasta que aparece la softkey de selección con funciones para aumentar la sección
-  ▶ Seleccionar las funciones para el aumento de la sección
- ▶ Seleccionar el lado de la pieza con la softkey (ver tabla de abajo)
- ▶ Reducir o ampliar la pieza en bruto: Mantener pulsada la softkey „-“ o „+“
- ▶ Reiniciar el test del programa o la ejecución del mismo con la softkey START (RESET + START reproduce de nuevo la pieza en bruto original)

Función	Softkeys	
Seleccionar la parte izq./dcha. de la pieza		
Seleccionar la parte posterior/frontal		
Seleccionar la parte superior/inferior		
Desplazar la superficie de la sección para ampliar o reducir la pieza		
Aceptar la sección		



Los mecanizados simulados hasta ahora no se contemplan tras el ajuste de un nuevo corte de la pieza. El TNC representa la zona ya procesada como pieza sin mecanizar.

Si el TNC no sigue reduciendo o ampliando la pieza se emite un aviso de error en la ventana del gráfico. Para eliminar dicho aviso se vuelve a reducir o ampliar la pieza.

Repetición de la simulación gráfica

Un programa de mecanizado se puede simular gráficamente cuantas veces se desee. Para ello se puede anular la pieza en bruto del gráfico o una sección ampliada del mismo.

Función	Softkey
Visualizar el bloque sin mecanizar con la última ampliación de sección seleccionada	BORRAR BLK FORM
Volver a la ampliación de la sección, para que el TNC muestre el bloque mecanizado o no, según la forma BLK programada	BLOQUE COMO BLK FORM



Con la softkey BLOQUE COMO BLK FORM, el TNC muestra (incluso después de elegir una sección sin SECCIÓN. TOMAR. – de nuevo la pieza en bruto en el tamaño original programado.

Visualizar herramienta

En la vista en planta y en la representación en 3 planos puede permitirse la visualización durante la simulación. El TNC representa la herramienta en el diámetro definido en la tabla de herramientas.

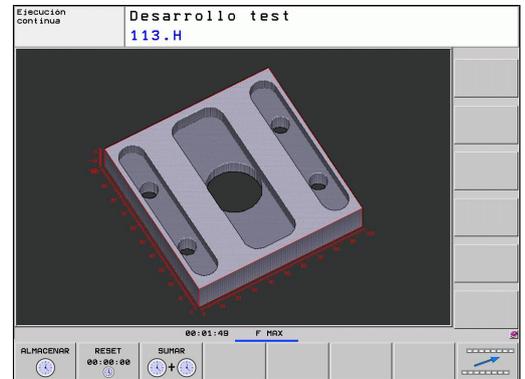
Función	Softkey
No visualizar la herramienta durante la simulación	HERRAM. VISUALIZ. OCULTAR
Visualizar la herramienta durante la simulación	HERRAM. VISUALIZ. OCULTAR

14.1 Gráficos

Determinar el tiempo de mecanizado

funcionamiento de ejecución del programa

Visualización del tiempo desde el inicio del programa hasta el final del mismo. Si hay una interrupción se para el tiempo.



Test de programa

Visualización del tiempo que el TNC calcula en los desplazamientos de la herramienta con avance; el TNC también calcula los tiempos de espera. El tiempo calculado por el TNC solo tiene en cuenta los cálculos del tiempo de acabado, ya que el TNC no tiene en cuenta los tiempos que dependen de la máquina (p.ej. para el cambio de herramienta).

Selección de la función del cronómetro



- ▶ Conmutar la carátula de softkeys hasta que aparece la softkey de selección para las funciones Cronómetro



- ▶ Selección de la función Cronómetro



- ▶ Seleccionar la función deseada mediante softkey, p. ej. memorizar el tiempo visualizado

Funciones del cronómetro

Softkey

Memorizar el tiempo visualizado



Visualizar la suma de los tiempos memorizados y visualizados



Borrar el tiempo visualizado



Durante el test del programa, el TNC recalcula el tiempo de mecanizado, en cuanto deba ser ejecutada una nueva pieza en bruto **G30/G31**.

14.2 Mostrar pieza en bruto en el espacio de mecanizado

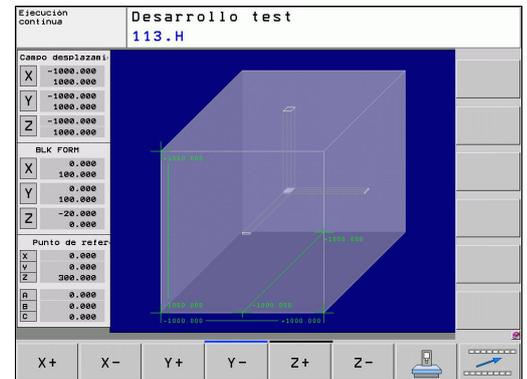
Aplicación

En el modo de funcionamiento Test del programa se puede comprobar gráficamente la posición de la pieza en bruto o del punto de referencia en el espacio de la máquina y se puede activar la supervisión del espacio de trabajo en el modo de funcionamiento Test del programa: para ello se pulsa la softkey **PIEZA EN BRUTO EN EL ESPACIO DE TRABAJO**. Con la softkey **transf. límite de final de carrera SW** (segunda carátula de softkeys) puede activarse o desactivarse la función.

Un nuevo paralelogramo representa la pieza en bruto, cuyas medidas están detalladas en la tabla **FORMA BLK**. El TNC toma las medidas de la definición de la pieza en bruto del programa seleccionado. El cubo de la pieza en bruto define el sistema de coordenadas de introducción, cuyo punto cero se encuentra dentro del cubo del campo de desplazamiento.

En casos normales para realizar el test del programa no tiene importancia donde se encuentre el bloque de la pieza dentro del espacio de trabajo. Al activar el control de la zona de trabajo es necesario desplazar la pieza sin mecanizar "gráficamente", de tal manera que la pieza se encuentre dentro de la zona de trabajo. Para ello emplear las softkeys indicadas en la tabla.

A partir de aquí es posible activar el punto de referencia actual para el modo de funcionamiento test de programa (ver tabla siguiente, última línea).



Función	Softkeys
Desplazar la pieza sin mecanizar en dirección X positiva/negativa	X+ X-
Desplazar la pieza sin mecanizar en dirección Y positiva/negativa	Y+ Y-
Desplazar la pieza sin mecanizar en dirección Z positiva/negativa	Z+ Z-
Visualizar la pieza en bruto referida al punto de referencia fijado	
Conexión o desconexión de la función de supervisión	Supervi. lim. soft.

14.3 Funciones para la visualización del programa

14.3 Funciones para la visualización del programa

Resumen

En los modos de funcionamiento ejecución del programa y test del programa, el TNC visualiza softkeys con las cuales se puede visualizar el programa de mecanizado por páginas:

Funciones	Softkey
Pasar una página hacia atrás en el programa	
Pasar página hacia delante en el programa	
Seleccionar el principio del programa	
Seleccionar el final del programa	

14.4 Test del programa

Aplicación

En el modo de funcionamiento test del programa se simula la ejecución de programas y partes del programa para reducir errores de programación en la ejecución de los mismos. El TNC le ayuda a buscar

- incompatibilidades geométricas
- indicaciones que faltan
- saltos no ejecutables
- daños en el espacio de trabajo

Además se pueden emplear las siguientes funciones:

- Test del programa por frases
- Interrupción del test en cualquier bloque
- saltar frases
- funciones para la representación gráfica
- cálculo del tiempo de mecanizado
- Visualización de estado adicional



¡Atención: Peligro de colisión!

Durante la simulación gráfica, el TNC no puede simular todos los movimientos de recorrido realizados por la máquina, como p.ej.,

- Movimientos de recorrido en el cambio de herramienta, que el fabricante de la máquina ha definido en una macro de cambio de herramienta o a través del PLC
- Posicionamientos, que el fabricante de la máquina ha definido en una macro de funciones M
- Posicionamientos, que el fabricante de la máquina ejecuta a través del PLC

Por este motivo, HEIDENHAIN recomienda cargar cada programa con precaución, aún cuando el test del programa no haya detectado ningún aviso de error ni daños visibles en la pieza.

El TNC inicia un test de programa después de una llamada de herramienta siempre en la siguiente posición:

- En el plano de mecanizado en la posición X=0, Y=0
- En el eje de herramienta 1 mm fuera del punto **MAX** definido en el **BLK FORM**

Si se llama a la misma herramienta, entonces el TNC continúa simulando el programa desde la última posición programada antes de la llamada de herramienta.

A fin de tener también un comportamiento definido durante la ejecución, debe desplazarse después de un cambio de herramienta hasta una posición desde la cual el TNC pueda posicionarse para el mecanizado sin peligro de colisión.



El fabricante de la máquina también puede definir una macro de cambio de la herramienta para el modo de funcionamiento Test de programa, que simule exactamente el comportamiento de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Ejecutar test del programa

Con el almacén central de herramientas activado, se tiene que activar una tabla de herramientas para el test del programa (estado S). Para ello se selecciona una tabla de htas. en el funcionamiento Test del programa mediante la gestión de ficheros (PGM MGT).

Con la función BLOQUE EN ESPACIO TRABAJO se activa la supervisión del espacio de trabajo en el test de programa, ver "Mostrar pieza en bruto en el espacio de mecanizado ", Página 407.



- ▶ Seleccionar el modo Test del programa
- ▶ Visualizar la gestión de ficheros con la tecla PGM MGT y seleccionar el fichero que se quiere verificar o
- ▶ Seleccionar el principio del programa: Seleccionar con la tecla GOTO fila "0" y confirmar la introducción con la tecla ENT

El TNC muestra los siguientes softkeys:

Funciones	Softkey
Reiniciar la pieza en bruto y verificar el programa completo	
Verificar todo el programa	
Verificar cada frase del programa por separado	
Detener el test del programa (la softkey solo aparece una vez se ha iniciado el test del programa)	

El Test de programa se puede interrumpir y retomar siempre que se desee, incluso dentro de ciclos de mecanizado. Para poder continuar el test, no se deben ejecutar las siguientes acciones:

- Seleccionar otra frase con las teclas cursoras o con la tecla GOTO
- Realizar modificaciones en el programa
- Modificar el modo de funcionamiento
- Seleccionar un nuevo programa

14.5 Ejecución del programa

14.5 Ejecución del programa

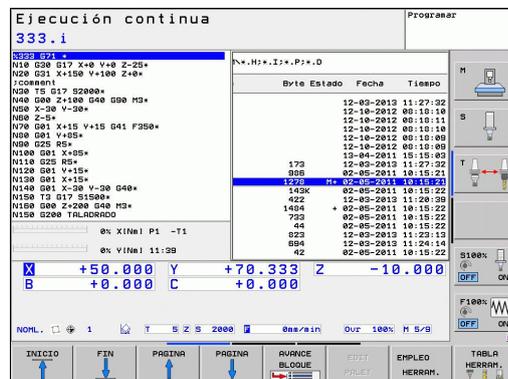
Aplicación

En la ejecución continua del programa el TNC ejecuta un programa de mecanizado de forma continua hasta su final o hasta una interrupción.

En el modo de funcionamiento ejecución del programa frase a frase el TNC ejecuta cada frase por separado después de activar el pulsador externo de arranque START.

Se pueden emplear las siguientes funciones del TNC para los modos de funcionamiento de ejecución del programa

- Interrupción de la ejecución del programa
- ejecución del programa a partir de una frase determinada
- Saltar frases
- editar la tabla de herramientas TOOL.T
- comprobación y modificación de parámetros Q
- superposición de posicionamientos del volante
- Funciones para la representación gráfica
- Visualización de estado adicional



Ejecutar programa de mecanizado

Preparación

- 1 fijar la pieza a la mesa de la máquina
- 2 Establecimiento del punto de referencia
- 3 Seleccionar las tablas necesarias y los ficheros de palets (estado M)
- 4 seleccionar el programa de mecanizado (estado M)



Con el potenciómetro de override se pueden modificar el avance y las revoluciones.



Con la softkey FMAX se puede reducir la velocidad de avance, cuando se quiere ejecutar el programa NC. La reducción es válida para todos los movimientos de avance y avance rápido. El valor programado ya no permanece activo después de desconectar/conectar la máquina. A fin de restablecer después de la conexión la correspondiente velocidad máxima de avance, debe introducirse de nuevo el correspondiente valor numérico. El comportamiento de esta función depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Ejecución continua del programa

- ▶ Iniciar el programa de mecanizado con el pulsador externo de arranque START

Ejecución del programa frase a frase

- ▶ Iniciar cada frase del programa de mecanizado con el pulsador externo de arranque START

14.5 Ejecución del programa

Interrumpir el mecanizado

Se puede interrumpir la ejecución del programa de diferentes modos:

- Interrupciones programadas
- Pulsador externo STOP
- Cambio a ejecución del programa en modo bloque a bloque

Si durante la ejecución del programa el TNC registra un error, se interrumpe automáticamente el mecanizado.

Interrupciones programadas

Se pueden determinar interrupciones directamente en el programa de mecanizado. El TNC interrumpe la ejecución del programa tan pronto como el programa de mecanizado se haya ejecutado hasta una frase que contenga una de las siguientes introducciones:

- **G38** (con y sin función auxiliar)
- Función auxiliar **M0**, **M2** o **M30**
- Función auxiliar **M6** (determinada por el constructor de la máquina)

Interrupción mediante el pulsador externo de parada STOP

- ▶ Accionar el pulsador externo STOP: La frase que se está ejecutando en el momento de accionar el pulsador no se termina de realizar; en la visualización de estados aparece el símbolo de Parada NC parpadeando (ver tabla)
- ▶ Si no se quiere continuar con la ejecución del mecanizado, se puede anular con la softkey STOP INTERNO: el símbolo de Parada NC desaparece en la visualización de estados. En este caso iniciar el programa desde el principio.

Símbolo	Significado
	Se ha parado el programa

Interrupción del mecanizado mediante la conmutación al modo de funcionamiento Ejecución del programa frase a frase

Mientras se ejecuta un programa de mecanizado en el modo de funcionamiento Ejecución continua del programa, seleccionar Ejecución del programa frase a frase. El TNC interrumpe el mecanizado después de ejecutar la frase de mecanizado actual.

Desplazamiento de los ejes de la máquina durante una interrupción

Durante una interrupción se pueden desplazar los ejes de la máquina como en el modo de funcionamiento Manual.

Ejemplo de utilización: retirar la herramienta del cabezal después de romperse la misma.

- ▶ Interrupción del mecanizado
- ▶ Activar las teclas externas de dirección: Pulsar la Softkey DESPLAZAMIENTO MANUAL
- ▶ Desplazar los ejes de la máquina con los pulsadores externos de manual



En algunas máquinas hay que pulsar después de la softkey DESPLAZAMIENTO MANUAL el pulsador externo START-para activar los pulsadores externos de manual. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Continuar la ejecución del programa después de una interrupción



Si se interrumpe un programa con STOP INTERNO, hay que reiniciar el programa con la función AVANZAR A FRASE N o con GOTO "0".

Si se interrumpe la ejecución del programa durante un ciclo de mecanizado, deberá realizarse la reentrada al principio del ciclo El TNC deberá realizar de nuevo los pasos de mecanizado ya ejecutados.

Cuando se interrumpe la ejecución del programa dentro de una repetición parcial del programa o dentro de un subprograma, deberá alcanzarse de nuevo la posición de la interrupción con la función AVANCE HASTA FRASE N.

14.5 Ejecución del programa

En la interrupción de la ejecución de un programa el TNC memoriza

- los datos de la última herramienta llamada
- la traslación de coordenadas activada (p.ej. desplazamiento del punto cero, giro, espejo)
- las coordenadas del último centro del círculo definido



Rogamos tengan en cuenta que los datos memorizados permanecen activados hasta que se anulen (p. ej. seleccionando un nuevo programa).

Los datos memorizados se utilizan para la reentrada al contorno después del desplazamiento manual de los ejes de la máquina durante una interrupción (softkey ALCANZAR POSICION).

Continuar la ejecución del pgm con el pulsador externo START

Después de una interrupción se puede continuar con la ejecución del programa con el pulsador externo START, siempre que el programa se haya detenido de una de las siguientes maneras:

- Pulsador externo STOPP pulsado
- Interrupción programada

Continuar con la ejecución del pgm después de un error

Cuando el error no es intermitente:

- ▶ Eliminar la causa del error
- ▶ Borrar el mensaje de error de la pantalla: Pulsar la tecla CE
- ▶ Arrancar de nuevo o continuar con la ejecución del pgm en el mismo lugar donde fue interrumpido

Cuando el aviso de error es intermitente

- ▶ Mantener pulsada dos segundos la tecla END, el TNC realiza un arranque rápido
- ▶ Eliminar la causa del error
- ▶ Arrancar de nuevo

Si el error se repite anote el error y avise al servicio técnico

Entrada cualquiera al programa (Proceso desde una frase)



El constructor de la máquina activa y ajusta la función AVANCE HASTA FRASE N. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con la función AVANCE HASTA FRASE N (proceso en una frase) se puede ejecutar un programa de mecanizado a partir de una frase N libremente elegida. El TNC tiene en cuenta el cálculo del mecanizado de la pieza hasta dicha frase. Se puede representar gráficamente.

Cuando se interrumpe un programa con el STOP INTERNO, el TNC ofrece automáticamente la frase N, en la cual se ha interrumpido el programa, para la reentrada.



El proceso desde una frase no deberá comenzar en un subprograma.

Todos los programas, tablas y ficheros de palets que se necesitan deberán estar seleccionados en un modo de funcionamiento de ejecución del programa (estado M).

Si el programa contiene una interrupción programada antes del final del proceso desde una frase, se efectuará dicha interrupción. Para continuar con el avance de frase, pulsar la tecla externa START.

Después de un proceso desde una frase, la hta. se desplaza con la función ALCANZAR POSICION a la posición calculada.

La corrección de la longitud de la herramienta tiene efecto realizando la llamada a la herramienta y a continuación una frase de posicionamiento. Esto es válido también, si solo se ha modificado la longitud de la herramienta.



14.5 Ejecución del programa



Todos los ciclos de palpación son saltados por el TNC en un avance hasta una frase. Los parámetros descritos en estos ciclos no contienen por tanto ningún valor.

El avance de frase no se debe utilizar, si después de un cambio de herramienta en el programa de mecanizado:

- se inicia el programa en una secuencia FK
- el filtro Stretch está activado
- se utiliza la gestión de palets
- se inicia el programa en un ciclo de rosca (Zyklus 17, 18, 19, 206, 207 und 209) o en la siguiente frase del programa
- se utilizan los ciclos de palpador 0, 1 y 3 antes del inicio del programa

- ▶ Seleccionar la primera frase del programa actual como inicio para el proceso hasta una frase: Introducir GOTO "0".



- ▶ Seleccionar proceso hasta una frase: Pulsar la Softkey PROCESO HASTA UNA FRASE
- ▶ **Avance hasta N:** Introducir el número N de la frase, en el cual debe finalizar el proceso
- ▶ **Programa:** Introducir el nombre del programa en el cual se encuentra la frase N
- ▶ **Repeticiones:** Introducir el nº de repeticiones que deben tenerse en cuenta en el proceso desde una frase, en el caso de que la frase N se encuentre dentro de una repetición parcial del programa o dentro de un subprograma con varias llamadas
- ▶ Iniciar el proceso desde una frase: pulsar la tecla externa START
- ▶ Aproximarse al contorno (ver siguiente párrafo)

Entrada con la tecla GOTO



Al entrar con la tecla GOTO número de frase, ni el TNC ni el PLC realizan funciones que garantizan una entrada segura.

Al entrar un subprograma con la tecla GOTO nº de frase:

- el TNC no lee el final del subprograma (**G98 L0**)
- el TNC realiza un reset de la función M126 (desplazamiento ejes giratorios con recorrido optimizado)

En estos casos hay que entrar siempre con la función Proceso hasta una frase.

Reentrada al contorno

Con la función ALCANZAR POSICION el TNC desplaza la herramienta al contorno de la pieza en las siguientes situaciones:

- Reentrada después de desplazar los ejes de la máquina durante una interrupción, ejecutada sin INTERNER STOPP
- Reentrada después del proceso hasta una frase con AVANCE HASTA FRASE N, p.ej. después de una interrupción con STOP INTERNO
- Cuando se ha modificado la posición de un eje después de abrir el circuito de regulación durante una interrupción del programa (depende de la máquina)
 - ▶ Seleccionar la reentrada al contorno: pulsar la softkey ALCANZAR POSICION
 - ▶ Restablecer el estado de la máquina
 - ▶ Desplazar los ejes en la secuencia que propone el TNC en la pantalla: Activar el pulsador externo de arranque START o bien
 - ▶ Desplazar los ejes en la secuencia deseada: pulsar las softkeys DESPLAZAR X, DESPLAZAR Z etc. y activarlas correspondientemente con la tecla externa START
 - ▶ Proseguir con el mecanizado: pulsar la tecla externa START



14.6 Arranque automático del programa

14.6 Arranque automático del programa

Aplicación

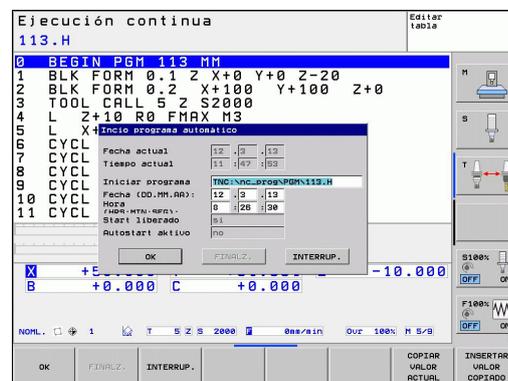


Para poder realizar un arranque automático del programa, el TNC debe estar preparado por el fabricante de su máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.



¡Atención! ¡Peligro para el operario!

La función Autostart no debe utilizarse en aquellas máquinas que no dispongan de una zona de trabajo cerrada.



Mediante la softkey AUTOSTART (véase fig. arriba dcha.), se puede activar un programa de mecanizado en un momento determinado, en el correspondiente modo de funcionamiento:



- ▶ Visualizar la ventana para determinar el momento de iniciar dicho pgm (véase la figura en el centro a la dcha.)
- ▶ **Hora (Hora:Min:Seg):** Hora a la que debe iniciarse el programa
- ▶ **Fecha (DD.MM.AAAA):** Fecha a la que debe iniciarse el programa
- ▶ Para activar el inicio: pulsar la softkey OK

14.7 Saltar frases

Aplicación

Las frases que se caracterizan en la programación con el signo "/" se pueden saltar en el test o la ejecución del programa:



- ▶ No ejecutar o verificar las frases del programa con el signo "/": Poner la softkey en ON



- ▶ Ejecutar o verificar las frases del programa con el signo "/": Poner la softkey en OFF



Esta función no actúa en las frases **TOOL DEF**. Después de una interrupción de tensión sigue siendo válido el último ajuste seleccionado.

Insertar el carácter "/"

- ▶ En el modo de funcionamiento **Programar** seleccionar la frase en la que se debe añadir el signo que debe desaparecer



- ▶ Seleccionar la softkey INSERTAR

Borrar signo "/"

- ▶ En el modo de funcionamiento **Programar** seleccionar la frase en la que se debe borrar el signo que debe desaparecer



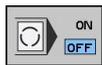
- ▶ Seleccionar la softkey ELIMINAR

14.8 Parada programada en la ejecución del programa

14.8 Parada programada en la ejecución del programa

Aplicación

EL TNC puede interrumpir la ejecución del programa en las frases que se haya programado M1. Si se utiliza M1 en el modo de funcionamiento Ejecución del programa, el TNC no desconecta el cabezal ni el refrigerante.



- ▶ No interrumpir la ejecución o el test del programa en frases con M1: colocar la softkey en OFF



- ▶ Interrupción de la ejecución o el test del programa en frases con M1: colocar la softkey en ON

15

Funciones MOD

15.1 Función MOD

15.1 Función MOD

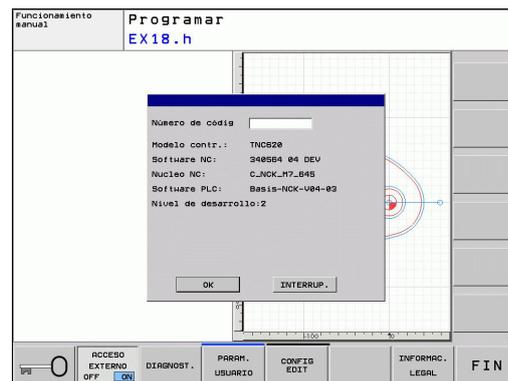
A través de las funciones MOD se pueden seleccionar las visualizaciones adicionales y las posibilidades de introducción. Además se pueden introducir claves para habilitar el acceso a zonas protegidas.

Selección de funciones MOD

Abrir la ventana superpuesta con las funciones MOD:

MOD

- ▶ Selección de funciones MOD: Pulsar la tecla MOD. El TNC muestra una ventana de transición indicando las funciones MOD disponibles.



Modificar ajustes

En las funciones MOD, aparte del manejo con el ratón, también es posible la navegación mediante el teclado:

- ▶ Cambiar con la tecla tabulador de la zona de introducción en la ventana a la derecha a la selección de funciones MOD en la ventana a la izquierda.
- ▶ Selección de función MOD
- ▶ Cambiar al campo de introducción mediante la tecla tabulador o la tecla ENT
- ▶ Introducir valor según la función y confirmarlo con **OK** o realizar una selección y confirmarla con **Aceptar**



Cuando existen varias posibilidades de ajuste, se puede visualizar una ventana pulsando la tecla GOTO, en la cual se pueden ver todos los ajustes posibles. Con la tecla ENT se selecciona un ajuste. Si no se desea modificar el ajuste, se cierra la ventana con la tecla END.

Abandonar funciones MOD

- ▶ Terminar la función MOD: pulsar la softkey CANCELAR o la tecla END

Resumen funciones MOD

Independientemente del modo seleccionado, se dispone de las siguientes funciones:

Introducción del clave

- Introducción del código

Ajuste de visualización

- Selección de la visualización de posiciones
- Determinar unidad (mm/pulg.) para la indicación de posición
- Determinación del lenguaje de programación para MDI
- Indicación de la hora
- Indicar línea de información

Ajustes de máquina

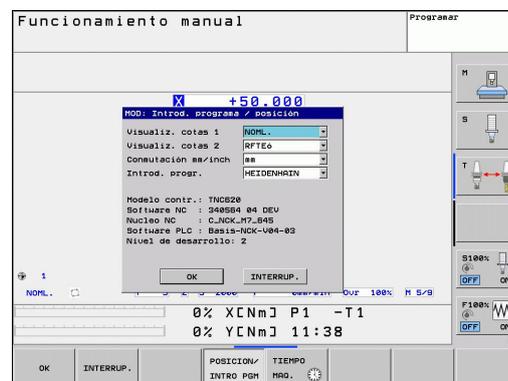
- Selección de la cinemática de máquina

Funciones de diagnóstico

- Diagnóstico Profibus
- Informaciones de red
- Informaciones HeROS

Informaciones generales

- Versión de software
- Información FCL
- Informaciones de licencia
- Tiempos de máquina



15.2 Selección de la visualización de posiciones

15.2 Selección de la visualización de posiciones

Aplicación

Para el funcionamiento Manual y los modos de funcionamiento de ejecución del programa se puede influir en la visualización de coordenadas:

En la figura de la derecha se pueden observar diferentes posiciones de la hta.

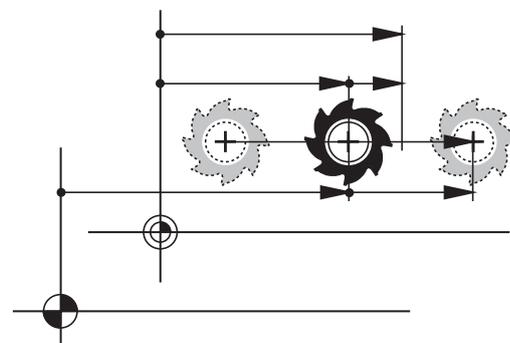
- Posición de salida
- Posición de destino de la herramienta
- Punto cero (origen) de pieza
- Punto cero de la máquina

Para la visualización de las posiciones del TNC se pueden seleccionar las siguientes coordenadas:

Función	Visualización
Posición nominal; valor actual indicado por el TNC	NOM
Posición real; posición actual de la hta.	REAL
Posición de referencia; posición real referida al punto cero de la máquina	REFREA
Posición de referencia; posición nominal referida al punto cero de la máquina	REFNOMINAL
Error de arrastre; diferencia entre la posición nominal y real	E.ARR
Recorrido restante hasta la posición programada; diferencia entre la posición real y la posición final	RESTW

Con la función MOD **Visualización 1 de posiciones** se selecciona la visualización de posiciones en la visualización de estados.

Con la función MOD **Visualización 2 de posiciones** se selecciona la visualización de posiciones en la visualización de estados añadida.



15.3 Selección del sistema métrico

Aplicación

Con esta función MOD se determina si el TNC visualiza las coordenadas en mm o en pulgadas (sistema en pulgadas).

- Sistema métrico: p.ej. X = 15,789 (mm) Función MOD cambio mm/pulg = mm Visualización con 3 posiciones detrás de la coma
- Sistema en pulgadas: p.ej. X = 0,6216 (pulg.) Función MOD Conmutación mm/pulg = pulg. Visualización con 4 posiciones detrás de la coma

Cuando se tiene activada la visualización en pulgadas el TNC muestra también el avance en pulg./min. En un programa en pulgadas el avance se introduce con un factor 10 veces mayor.

15.4 Visualización de los tiempos de funcionamiento

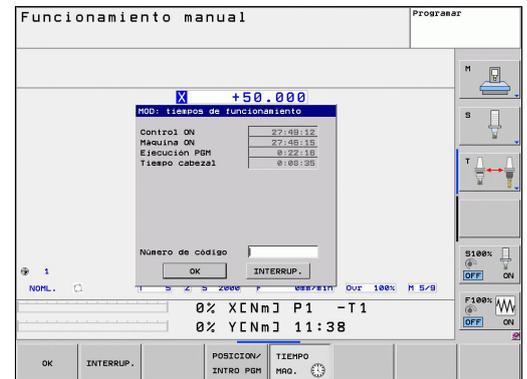
Aplicación

Con la softkey TIEMPO MAQUINA se pueden visualizar diferentes tiempos de funcionamiento:

Tiempo de función.	Significado
Control conectado	Tiempo de funcionamiento desde la puesta en marcha
Máquina conectada	Tiempo de funcionamiento de la máquina desde la puesta en marcha
Continuar la ejecución de programa	Tiempo de funcionamiento en ejecución desde la puesta en marcha



El fabricante de la máquina puede visualizar otros tiempos adicionales. Rogamos consulte el manual de la máquina.



15.5 Números de software

15.5 Números de software

Aplicación

En la pantalla del TNC se mostrarán los números de software siguientes tras la selección de la función MOD "Versión de software":

- **Tipo de control:** designación del control (se administra por HEIDENHAIN)
- **Software NC:** número del software NC (se administra por HEIDENHAIN)
- **NCK:** Número del software (gestionado por HEIDENHAIN)
- **Software PLC:** número o nombre del software PLC (se administra por el fabricante de la máquina)

En la función MOD "Información FCL" el TNC muestra las informaciones siguientes:

- **Nivel de desarrollo (FCL=Feature Content Level):** Nivel de desarrollo instalado en el control, ver "Nivel de desarrollo (funciones de Upgrade)", Página 9

15.6 Introducción del código

Aplicación

El TNC precisa de un código para las siguientes funciones:

Función	Código
Selección de los parámetros de usuario	123
Configuración de la tarjeta Ethernet	NET123
Activación de las funciones especiales en la programación de parámetros Q	555343

15.7 Acceso externo

Aplicación

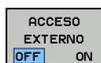


El fabricante de la máquina puede configurar las posibilidades de acceso externo. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con la softkey ACCESO EXTERNO, se puede desbloquear o bloquear el acceso a través de la conexión LSV-2.

Bloquear/desbloquear el acceso externo:

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**
- ▶ Seleccionar la función MOD: Pulsar la tecla MOD



- ▶ Permitir la conexión con el TNC: Poner la softkey ACCESO EXTERNO a ON. El TNC admite el acceso a los datos a través de la conexión LSV-2.
- ▶ Bloquear la conexión con el TNC: Poner la softkey ACCESO EXTERNO a OFF. El TNC bloquea el acceso a los datos a través de la conexión LSV-2

15.8 Establecer interfaces de datos

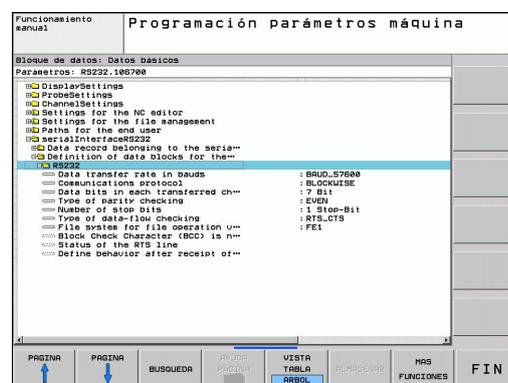
15.8 Establecer interfaces de datos

Interfaces serie en el TNC 320

El TNC 320 emplea automáticamente el protocolo de transmisión LSV2 para la transmisión de datos en serie. El protocolo LSV2 está predeterminado y no puede modificarse, a excepción del ajuste de la velocidad de baudios (parámetro de máquina **baudRateLsv2**). También se puede determinar otro modo de transmisión (interfaz). Entonces las posibilidades de ajuste descritas a continuación solo son activas para la interfaz definida nuevamente.

Aplicación

Para configurar una interfaz de datos, seleccionar la gestión de ficheros (PGM MGT) y pulsar la tecla MOD. Pulsar de nuevo la tecla MOD e introducir el número clave 123. El TNC muestra el parámetro de usuario **GfgSerialInterface**, en el cual se pueden introducir los siguientes ajustes:



Ajuste de la conexión RS-232

Abrir la carpeta RS232. El TNC muestra las siguientes posibilidades de ajuste:

Ajustar la velocidad en baudios (baudRate)

La VELOCIDAD EN BAUDIOS (velocidad de transmisión de los datos) es de 110 a 115.220 baudios.

Ajustar el protocolo (protocol)

El protocolo de transmisión de datos controla el flujo de datos de una transmisión en serie (comparable con MP5030 del iTNC 530).



El ajuste BLOCKWISE designa una forma de transmisión de datos donde los datos se transmitan agrupados en bloques. No se debe confundir con la recepción de datos en bloques y la ejecución simultánea en bloques de controles numéricos TNC anteriores. ¡El control no soporta la recepción de datos en bloques y la ejecución simultánea del mismo programa NC!

Protocolo de transmisión de datos	Selección
Transmisión de datos estándar (transmisión por líneas)	STANDARD
Transmisión de datos por paquetes	BLOCKWISE
Transmisión sin protocolo (simple transmisión de caracteres)	RAW_DATA

Ajustar los bits de datos (dataBits)

Mediante el ajuste dataBits se define, si debe transmitirse un carácter con 7 o 8 bits de datos.

Comprobar paridad (parity)

Con el bit de paridad se pueden detectar errores de transmisión. El bit de paridad puede formarse de tres maneras distintas:

- Ninguna formación de paridad (NONE): se renuncia a una detección de errores
- Paridad par (EVEN): aquí se presenta un error, en caso de que el receptor determine una cantidad impar de bits fijados durante la evaluación.
- Paridad impar (ODD): aquí se presenta un error, en caso de que el receptor determine una cantidad par de bits fijados durante la evaluación.

Ajustar los bits de parada (stopBits)

Con el bit de inicio y uno o dos bits de parada se le permite al receptor una sincronización de cada carácter transmitido durante la transmisión de datos.

15.8 Establecer interfaces de datos

Ajustar Handshake (flowControl)

Dos aparatos ejercen un control de la transmisión de datos con un Handshake. Puede diferenciarse entre handshake de software y handshake de hardware.

- Ningún control de flujo de datos (NONE): el handshake no está activo
- Handshake de hardware (RTS_CTS): parada de transmisión mediante RTS activo
- Handshake de software (XON_XOFF): parada de transmisión mediante DC3 (XOFF) activo

Sistema de ficheros para operación de fichero (fileSystem)

Con **fileSystem** se establece el sistema de ficheros para la interfaz serie. Este parámetro de máquina no es necesario si no se precisa ningún sistema de ficheros especial.

- EXT: Sistema de ficheros mínimo para impresora o software de transmisión externo a HEIDENHAIN. Corresponde al modo de funcionamiento EXT1 y EXT2 de los controles TNC antiguos.
- FE1: Comunicación con el Software de PC TNCserver o con una unidad de disquete externa.

Configuraciones para la transmisión de datos con el Software de PC del TNCserver

En los parámetros de usuario (**Interfaz serie RS232 / Definición de sentencias de datos para los puertos de serie / RS232**) realizar las siguientes configuraciones:

Parámetros	Selección
Ratio transmisión de datos en baudios	Tiene que coincidir con la configuración del TNCserver
Protocolo de transmisión de datos	BLOCKWISE
Bits de datos en cada signo transmitido:	7 Bit
Tipo de comprobación de paridad	EVEN
Número de bits de stop	1 Bit de Stop
Determinar el tipo de handshake	RTS_CTS
Sistema de datos para operaciones de datos	FE1

Seleccionar el modo de funcionamiento del aparato externo (fileSystem)



En los modos de funcionamiento FE2 y FEX no se pueden utilizar las funciones "memorizar todos los programas", "memorizar el programa visualizado" y "memorizar el directorio".

Aparato externo	Modo	Símbolo
PC con software para la transmisión TNCremoNT de HEIDENHAIN	LSV2	
Unidad de discos HEIDENHAIN	FE1	
Aparatos externos, como impresora, lector, perforadora, PC sin TNCremoNT	FEX	

15.8 Establecer interfaces de datos

Software para transmisión de datos

Para la transmisión de ficheros de TNC a TNC, debería utilizarse el software de HEIDENHAIN TNCremo para la transmisión de datos. Con el TNCremo es posible controlar todos los controles de HEIDENHAIN mediante la interfaz en serie o mediante la interfaz Ethernet.



La versión actual de TNCremo se puede descargar sin coste alguno desde la base de datos de HEIDENHAIN (www.heidenhain.de, <Services und Dokumentation>, <Software>, <PC-Software>, <TNCremoNT>).

Condiciones del sistema para el TNCremo:

- PC con procesador 486 o superior
- Sistema operativo Windows 95, Windows 98, Windows NT 4.0, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista
- Memoria de trabajo de 16 MByte
- 5 MByte libre en su disco duro
- Una interfaz en serie libre o conexión a la red TCP/IP

Instalación bajo Windows

- ▶ Iniciar el programa de instalación SETUP.EXE con el manager de ficheros (explorador)
- ▶ Siga las instrucciones del programa de Setup

Iniciar TNCremoNT bajo Windows

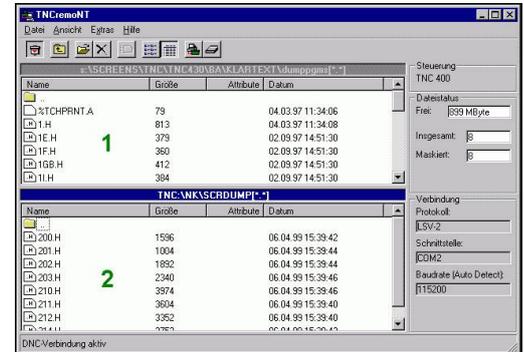
- ▶ Haga clic en <Start>, <programas>, <aplicaciones HEIDENHAIN>, <TNCremo>

La primera vez que se inicia el TNCremo, éste intenta automáticamente establecer una conexión con el TNC.

Transmisión de datos entre el TNC y el TNCremoNT



Antes de transmitir un programa del TNC al PC, debe asegurarse de que se haya memorizado momentáneamente el programa seleccionado en el TNC. El TNC guarda las modificaciones automáticamente al cambiar el modo de funcionamiento en el TNC o al seleccionar la gestión de ficheros mediante la tecla PGM MGT.



Comprobar si el TNC está conectado a la interfaz de datos en serie o a la red de su ordenador

Una vez iniciado el TNCremo se pueden ver en la parte izquierda de la ventana principal **1** todos los ficheros memorizados en el directorio activado A través de <fichero>, <cambiar carpeta> se puede elegir otra disquetera o bien otro subdirectorio en su ordenador.

Cuando se quiere controlar la transmisión de datos desde el PC, se realiza la conexión al PC de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar <Fichero>, <Establecer conexión>. El TNCremo recibe la estructura del fichero y el directorio del TNC y visualiza ésta en la parte inferior de la ventana principal **2**
- ▶ Para transmitir un fichero del TNC al PC, se selecciona el fichero en la ventana del TNC pulsando el botón del ratón y se arrastra el fichero marcado manteniendo pulsado el botón a la ventana del PC **1**
- ▶ Para transmitir un fichero del PC al TNC, se selecciona el fichero en la ventana del PC pulsando el botón del ratón y se arrastra el fichero marcado manteniendo pulsado el botón a la ventana del TNC **2**

Cuando se quiere controlar la transmisión de datos desde el TNC, se realiza la conexión al PC de la siguiente forma:

- ▶ Seleccionar <Extras>, <TNCserver>. El TNCremo se inicia ahora en el funcionamiento de servidor y puede recibir datos del TNC o bien emitir datos al TNC
- ▶ Seleccionar funciones en el TNC para la administración de ficheros con la tecla PGM MGT, ver "Transmisión de datos desde/hacia un soporte de datos externo", Página 107 y transmitir los ficheros deseados

Finalizar TNCremoNT

Seleccionar el punto del menú <Fichero>, <Finalizar>



También debe tenerse en cuenta la función de ayuda incluida en el software del TNCremoNT, en la cual se explican todas las funciones. La llamada se realiza mediante la tecla F1

15.9 Interfaz Ethernet

15.9 Interfaz Ethernet

Introducción

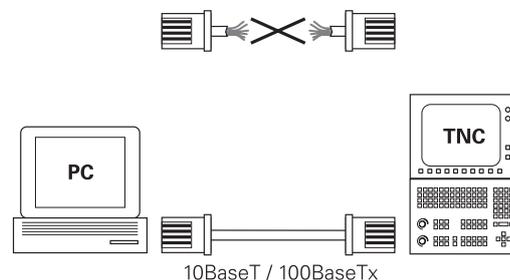
El TNC está equipado de forma estándar con una tarjeta Ethernet para conectar el control como cliente en su red. El TNC transmite datos a través de la tarjeta Ethernet con

- el protocolo **smb** (server **m**essage **b**lock) para sistemas operativos Windows, o
- la familia de protocolos **TCP/IP** (Transmission Control Protocol/Internet Protocol) y con ayuda del NFS (Network File System)

Posibilidades de conexión

Es posible conectar la tarjeta Ethernet del TNC mediante la conexión RJ45 (X26, 100BaseTX o 10 BaseT) en su sistema de redes, o bien, conectarla directamente con un PC. Ambas conexiones están separadas galvánicamente de la electrónica del control.

En la conexión 100BaseTX o 10BaseT se utiliza el cable Pair Twisted, para conectar el TNC a la red.



La longitud de cable máxima entre el TNC y un empalme depende de la calidad del cable, del recubrimiento y del tipo de red (100BaseTX o 10BaseT).

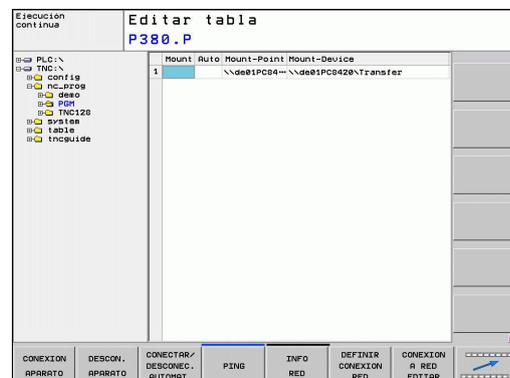
También se puede conectar sin gran esfuerzo el TNC directamente a un PC, el cual está equipado con una tarjeta Ethernet. Para ello, conectar el TNC (conector X26) y el PC con un cable Ethernet cruzado (denominación comercial: cable Patch cruzado o cable STP cruzado)

Conectar el control a la red

Resumen de funciones de la configuración de red

► Seleccionar en la gestión de ficheros (PGM MGT) la softkey **Red**

Función	Softkey
Establecer la conexión al proceso de red seleccionado. Después de establecer la conexión, aparece debajo de Mount una marca para la confirmación.	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">CONEXION APARATO</div>
Divide la conexión a un proceso de red.	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">DESCON. APARATO</div>
Función Automount activada o desactivada (= control automático del proceso de red durante la aceleración del control). El estado de la función se visualiza mediante una marca situada debajo de Auto en la tabla del proceso de red.	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">CONEXION AUTOMAT.</div>



Función	Softkey
Con la función Ping se comprueba si está disponible una conexión a la red para un determinado usuario. La introducción de la dirección tiene lugar como cuatro decimales separados por puntos.	PING
El TNC visualiza una ventana superpuesta con información sobre las conexiones de red activas.	INFO RED
Se configura el acceso al proceso de red. (después de introducir el número clave NET123 mediante MOD)	DEFINIR CONEXION RED
Se abre una ventana de diálogo para editar los datos de una conexión de red actual (después de introducir el número clave NET123 mediante MOD)	CONEXION A RED EDITAR
Se configura la dirección de red del control (después de introducir el número clave NET123 mediante MOD)	CONFIGUR. RED
Se borra la conexión de red actual (después de introducir el número clave NET123 mediante MOD)	BORRAR CONEXION APAR.USB

Configurar la dirección de red del control

- ▶ Conectar el TNC (conexión X26) a la red o a un PC
- ▶ Seleccionar en la gestión de ficheros (PGM MGT) la softkey **Red**.
- ▶ Pulsar la tecla MOD. A continuación introducir el número clave **NET123**.
- ▶ Pulsar la softkey **CONFIGURAR RED** para la introducción de los ajustes de red generales (ver figura del centro a la derecha)
- ▶ Se abre la ventana de diálogo para la configuración de red

Ajuste	Significado
HOSTNAME	El control se registra en la red con este nombre. Si utiliza un servidor de nombre de host, debe introducir aquí el nombre de host completo. Si no se introduce ningún nombre aquí, el control emplea la llamada identificación de autenticidad CERO.
DHCP	DHCP = D ynamic H ost C onfiguration P rotocol Si en el menú Drop-Down se ajusta a JA , entonces el control refiere automáticamente su dirección de red (dirección IP), la máscara Subnet, el router por defecto y una dirección de difusión necesaria de un servidor DHCP que se encuentre en la red. El servidor DHCP identifica el control mediante el nombre de host. La red de la empresa debe estar preparada para esta función. Póngase en contacto con el administrador de la red.

15.9 Interfaz Ethernet

Ajuste	Significado
IP-ADRESS	Dirección de red del control: en cada uno de los cuatro campos de introducción contiguos pueden introducirse respectivamente tres posiciones de la dirección IP. Con la tecla ENT se salta al siguiente campo. La dirección de red del control la facilita el especialista de red.
SUBNET-MASK	Sirve para diferenciar el ID de red y de host de la red: la máscara Subnet del control la facilita el especialista de red.
BROADCAST	La dirección de difusión del control solo se emplea si difiere del ajuste estándar. El ajuste estándar se construye a partir del ID de red y del ID host, en el que todos los bits están puestos a 1
ROUTER	Dirección de red del router: la indicación sólo debe tener lugar, si la red se compone de varias subredes conectadas las unas con las otras por medio del router.



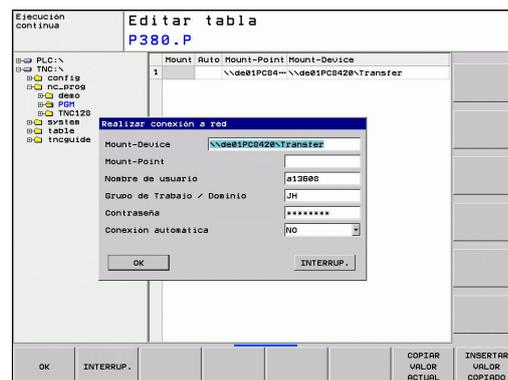
La configuración de red introducida se activa después de un reinicio del control. Después de la configuración de red y confirmar con la softkey OK, el control se reinicia.

Configurar el acceso a la red para otros aparatos (mount)



Se recomienda que un especialista en redes configure el TNC.
Los parámetros **username**, **workgroup** y **password** no se deben introducir en todos los sistemas operativos de Windows.

- ▶ Conectar el TNC (conexión X26) a la red o a un PC
- ▶ Seleccionar en la gestión de ficheros (PGM MGT) la softkey **Red**.
- ▶ Pulsar la tecla MOD. A continuación introducir el número clave **NET123**.
- ▶ Pulsar la softkey **DEFINIR CONEXION A LA RED**
- ▶ Se abre la ventana de diálogo para la configuración de red



Ajuste	Significado
Mount-Device	<ul style="list-style-type: none"> ■ Entrada mediante NFS: nombre de directorio que debe crearse. Éste se forma a partir de la dirección de red del aparato, dos puntos, slash y el nombre del directorio. Introducir la dirección de red como cuatro decimales separados por puntos (Dotted-Dezimal-Notation), p.ej. 160.1.180.4:/PC. Al indicar el camino de búsqueda tener en cuenta la escritura en mayúsculas/minúsculas ■ Entrada en el ordenador con Windows mediante SMB: introducir nombre de red y nombre de autorización del ordenador, p.ej. \\PC1791NT\PC
Mount-Point	Nombre del aparato: el nombre del aparato aquí indicado se visualizará en el control durante la gestión de programas para la red creada, p. ej. WORLD: (¡el nombre debe finalizar con dos puntos!)
Sistema de ficheros	Tipo de sistema de archivo <ul style="list-style-type: none"> ■ NFS: Network File System ■ SMB: Red Windows
Opción NFS	<p>rsize: Tamaño de paquete para la recepción de datos en bytes</p> <p>wsiz: Tamaño de paquete para el envío de datos en bytes</p> <p>time0: Tiempo en décimas de segundo, tras el cual el control repite un Remote Procedure Call no contestado por el servidor</p> <p>soft: si se ha introducido SÍ, se repetirá el Remote Procedure Call hasta que el servidor NFS conteste. Si se ha introducido NO, no se repetirá</p>

15.9 Interfaz Ethernet

Ajuste	Significado
Opción SMB	<p>Opciones, el tipo de sistema de fichero SMB en cuestión: las opciones se indican sin espacios, separadas únicamente por una coma. Tener en cuenta mayúsculas y minúsculas.</p> <p>Opciones:</p> <p>ip: Dirección IP del PC Windows, a la que se debe unir el control</p> <p>username: nombre de usuario bajo el que se conecta el control</p> <p>workgroup: grupo de trabajo bajo el que se conecta el control</p> <p>password: contraseña con la que se conecta el control (máximo 80 caracteres)</p> <p>Otras opciones SMB: posibilidad de introducción para otras opciones para la red de Windows</p>
Conexión automática	<p>Automount (SÍ o NO): aquí se determina si durante el encendido del control debe establecerse automáticamente la red. Los aparatos montados de forma no automática, pueden montarse en cualquier momento durante la gestión del programa.</p>



La indicación mediante el protocolo corresponde al TNC 320, se emplea el protocolo de transmisión según RFC 894.

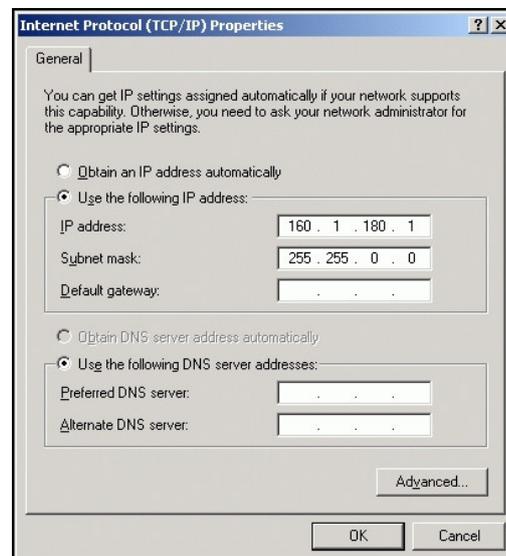
Ajustes en un PC con Windows 2000

**Condiciones previas:**

La tarjeta de red debe estar instalada ya en el PC y ser operativa.

Si el PC que se quiere conectar con el TNC ya está conectado a la red de su empresa, se debería mantener la dirección de red del PC y adecuar la dirección de red del TNC.

- ▶ Seleccionar los ajustes de red mediante <Inicio>, <Ajustes>, <Conexiones de red y conexiones DFÜ>
- ▶ Hacer clic con el botón derecho del ratón sobre el símbolo <Conexión LAN> y a continuación en el menú que se visualiza, hacer clic sobre <Características>
- ▶ Hacer doble clic sobre <Protocolo de Internet (TCP/IP)> para modificar los ajustes IP (ver figura superior derecha)
- ▶ Si no estuviera activa, seleccionar la opción <Utilizar la siguiente dirección IP>
- ▶ Introducir en el campo de introducción <Dirección IP> la misma dirección IP que se ha introducido en el iTNC en los ajustes de red específicos del PC, p.ej., 160.1.180.1
- ▶ Introducir en el campo de introducción para <Máscara subnet> 255.255.0.0
- ▶ Confirmar los ajustes con <OK>
- ▶ Guardar la configuración de la red con <OK>, y, dado el caso, se deberá reiniciar de nuevo Windows



15.10 Configurar el volante por radio HR 550 FS

15.10 Configurar el volante por radio HR 550 FS

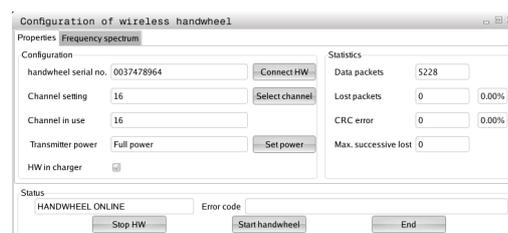
Aplicación

Mediante la softkey AJUSTAR VOLANTE POR RADIO se puede configurar el volante portátil HR 550 FS. Se dispone de las siguientes funciones:

- Asignar el volante a un soporte de volante determinado
- Ajustar canal de radio
- Análisis del espectro de frecuencias para determinar el mejor canal de radio
- Ajustar la potencia de emisión
- Información estadística acerca de la calidad de transmisión

Asignar el volante a un soporte de volante determinado

- ▶ Asegurarse de que el soporte de volante se encuentra conectado con el hardware del control
- ▶ Colocar el volante portátil por radio que se quiere vincular con el soporte de volante en el soporte de volante portátil por radio
- ▶ Seleccionar la función MOD: Pulsar la tecla MOD
- ▶ Seguir conmutando la carátula de softkeys
 - ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la softkey AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO
 - ▶ Hacer clic en el botón **Vincular el volante portátil por radio**: el TNC guarda el número de serie ajustado para el volante portátil por radio y lo muestra en la ventana de configuración a la izquierda del botón **Vincular volante portátil por radio**
 - ▶ Guardar configuración y salir del menú de configuración: pulsar el botón **FIN**

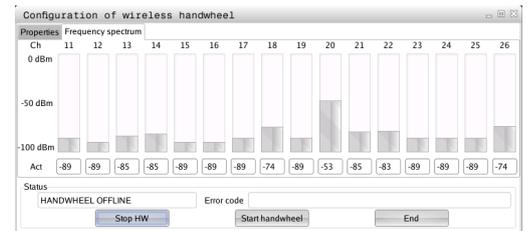
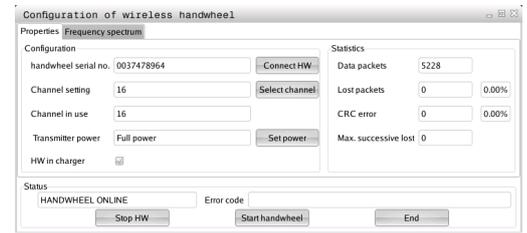


Configurar el volante por radio HR 550 FS 15.10

Ajustar canal de radio

Durante el inicio automático del volante portátil por radio, el TNC intenta seleccionar el canal de radio que ofrece la mejor señal. Para ajustar el canal de radio manualmente, proceder de la siguiente manera:

- ▶ Seleccionar la función MOD: Pulsar la tecla MOD
- ▶ Seguir conmutando la carátula de softkeys
 - ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la softkey AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO
 - ▶ Con un clic del ratón, seleccionar la pestaña **espectro de frecuencias**
 - ▶ Hacer clic en el botón **Detener volante portátil por radio**: el TNC detiene la conexión con el volante portátil por radio y determina el espectro de frecuencias actual para los 16 canales disponibles
 - ▶ Memorizar el n° de canal que tiene menor tránsito de radio (barra más pequeña)
 - ▶ Volver a activar el volante portátil mediante el botón **Iniciar volante**
 - ▶ Con un clic del ratón, seleccionar la pestaña **Propiedades**
 - ▶ Hacer clic en el botón **Seleccionar canal**: el TNC mostrará los números de todos los canales disponibles. Con el ratón seleccionar el número de canal para el que el TNC ha determinado el menor tránsito
 - ▶ Guardar configuración y salir del menú de configuración: pulsar el botón **FIN**

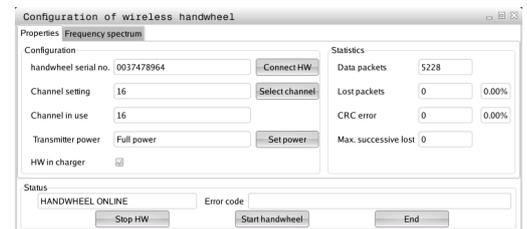


Ajustar potencia emisora



Hay que tener en cuenta que al reducir la potencia emisora también se reduce el alcance del volante portátil por radio.

- ▶ Seleccionar la función MOD: Pulsar la tecla MOD
- ▶ Seguir conmutando la carátula de softkeys
 - ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la softkey AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO
 - ▶ Hacer clic en el botón **Determinar potencia**: el TNC mostrará los tres ajustes de potencia disponibles. Seleccionar el ajuste deseado con el ratón.
 - ▶ Guardar configuración y salir del menú de configuración: pulsar el botón **FIN**



15.10 Configurar el volante por radio HR 550 FS

Estadística

Bajo "**Estadística**", el TNC muestra información respecto a la calidad de transmisión.

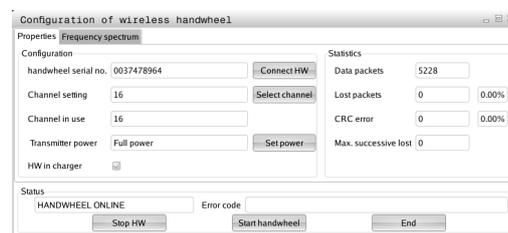
Con una calidad de recepción reducida que no puede garantizar una sujeción segura de los ejes, el volante portátil por radio reacciona con una parada de emergencia.

El valor de **Máx. secuencia perdida** es una indicación de baja calidad de recepción. Si durante el funcionamiento normal del volante portátil por radio, el TNC muestra aquí repetidamente valores superiores a 2 dentro de un radio de utilización, existe el peligro de una interrupción de la conexión. Un remedio puede ser un aumento de la potencia emisora, aunque también efectuarse el cambio a un canal menos solicitado.

En estos casos intentar de mejorar la calidad de transmisión mediante la selección de otro canal (ver "Ajustar canal de radio", Página 443) o un aumento de la potencia de emisión (ver "Ajustar potencia emisora", Página 443).

Los datos estadísticos se pueden mostrar como sigue:

- ▶ Seleccionar la función MOD: Pulsar la tecla MOD
- ▶ Seguir conmutando la carátula de softkeys
 - ▶ Seleccionar el menú de configuración para volante portátil por radio: pulsar la softkey AJUSTAR VOLANTE PORTÁTIL POR RADIO: el TNC muestra el menú de configuración con los datos estadísticos



16

**Tablas y
resúmenes**

16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Aplicación

La introducción de los valores paramétricos tiene lugar mediante el denominado **Editor de configuración**.



Para que el usuario pueda ajustar funciones específicas de la máquina, el fabricante de la máquina puede definir los parámetros de máquina disponibles como parámetros de usuario. De esa forma puede también el fabricante de la máquina, agregar parámetros no descritos en el TNC. Rogamos consulte el manual de la máquina.

El editor de configuración se agrupan los parámetros de máquina estructurados en forma de árbol en objetos de parámetros. Cada parámetro-objeto está identificado mediante un nombre (p. ej. **CfgDisplayLanguage**), que agrupa diferentes parámetros de la misma funcionalidad. Un objeto de parámetro, también llamado entidad, dentro de la estructura de árbol se identifica con la letra "E" dentro del símbolo de la carpeta. Para su identificación inequívoca, algunos parámetros de máquina disponen de un nombre Key (clave) con el que se asigna el parámetro a un grupo (p. ej. X para el eje X). La carpeta de grupo correspondiente lleva el nombre Key y se identifica con la letra "K" en el símbolo de carpeta.



Se puede modificar la visualización de los parámetros, cuando se encuentran en el editor de configuraciones. En la configuración estándar se muestran los parámetros con textos cortos y explicativos. Para mostrar los nombres de sistema de los parámetros, pulsar la tecla para el reparto de pantalla y finalmente la softkey MOSTRAR NOMBRES DE SISTEMA. Proceder de la misma forma para volver a la vista estándar.

Los objetos y parámetros que todavía no están activos se representan con un icono gris. Con la softkey FUNCIÓN AUXILIAR y AÑADIR se pueden activar.

El TNC realiza una lista de modificaciones correlativa, en la que se memorizan hasta 20 modificaciones de los datos de configuración. Para anular modificaciones, seleccionar la línea deseada y pulsar la softkey FUNCIÓN AUXILIAR y ANULAR MODIFICACIÓN.

Llamar al editor de configuración y modificar parámetro

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**
- ▶ Confirmar con la tecla **MOD**
- ▶ Introducir el código numérico **123**
- ▶ Modificar el parámetro
- ▶ Con la softkey **FIN** se sale del editor de configuración
- ▶ Aceptar las modificaciones con la softkey **MEMORIZAR**

Al inicio de cada fila del árbol paramétrico muestra el TNC un icono, que ofrece información adicional para esta fila. Los iconos tienen el significado siguiente:

-  Existe la ramificación pero está cerrada
-  Ramificación abierta
-  objeto vacío, no puede abrirse
-  parámetro de máquina inicializado
-  parámetro de máquina no inicializado (opcional)
-  se puede leer pero no editar
-  no se puede leer ni editar

En el símbolo de carpeta se puede ver el tipo del objeto de configuración:

-  Key (nombre de grupo)
-  Lista
-  Entidad y/o objeto de parámetro

Visualizar el texto auxiliar

Con la tecla **HELP** puede visualizarse un texto auxiliar para cada objeto paramétrico o atributo.

Si el texto auxiliar no cabe en una página (en la parte superior derecha aparece, p. ej. 1/2), entonces puede conmutarse con la softkey **PASAR AYUDA** a la segunda página.

Si se pulsa otra vez la tecla **HELP** se conmuta de nuevo el texto auxiliar.

Adicionalmente al texto auxiliar se visualizan otras informaciones como, p.ej., la unidad de medida, un valor inicial, una selección, etc. Cuando el parámetro de máquina seleccionado corresponde a un parámetro en el TNC, también se visualiza el número MP correspondiente.

16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Lista de parámetros

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Ajustes para visualización en pantalla

Secuencia de ejes visualizados

[0] a [5]

Dependiente de los ejes disponibles

Tipo de visualización de posición en la ventana de posición

NOMINAL

REAL

REF REAL

REF NOMINAL

SCHPF

RESTW

Tipo de la visualización de posición en la visualización de estado

NOMINAL

REAL

REF REAL

REF NOMINAL

SCHPF

RESTW

Definición coma decimal para visualización de posición

.

Visualización del avance en BA Funcionamiento manual

at axis key: Visualizar el avance solo si está pulsada la tecla de dirección del eje

always minimum: Visualizar siempre el avance

Visualización de la posición del cabezal en la visualización de posición

during closed loop: Visualizar la posición del cabezal solo si el cabezal se encuentra en regulación de posición

during closed loop and M5: Visualizar la posición del cabezal si el cabezal está en regulación de posición y con M5

Softkey visualizar u omitir tabla de presets

True: Softkey Tabla de presets no se visualiza

False: Softkey Tabla de presets se visualiza

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Paso de visualización para los ejes individuales

Lista de todos los ejes disponibles

Paso de visualización para visualización de posición en mm o grados

0,1

0,05

0,01

0,005

0,001

0,0005

0,0001

0,00005 (Software-Option Display step)

0,00001 (Software-Option Display step)

Paso de visualización para visualización de posición en pulgadas

0,005

0,001

0,0005

0,0001

0,00005 (Software-Option Display step)

0,00001 (Software-Option Display step)

DisplaySettings

Definición de la unidad de medida válida para la visualización

metric: Utilizar el sistema métrico

pulgadas: Utilizar el sistema de pulgadas

DisplaySettings

Formato de los programas NC y visualización de ciclos

Introducción del programa en lenguaje conversacional HEIDENHAIN o en DIN/ISO

HEIDENHAIN: Introducción del programa en BA MDI en diálogo en lenguaje conversacional

ISO: Introducción del programa en BA MDI en DIN/ISO

Representación de los ciclos

TNC_STD: Visualizar ciclos con textos de comentario

TNC_PARAM: Visualizar ciclos sin texto de comentario

16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Comportamiento en el arranque del control

True: Visualizar mensaje de interrupción de corriente**False: No visualizar mensaje de interrupción de corriente**

DisplaySettings

Ajuste del idioma de diálogo de NC y PLC

Idioma de diálogo de NC

ENGLISH**GERMAN****CZECH****FRENCH****ITALIAN****SPANISH****PORTUGUESE****SWEDISH****DANISH****FINNISH****DUTCH****POLISH****HUNGARIAN****RUSSIAN****CHINESE****CHINESE_TRAD****SLOVENIAN****ESTONIAN****KOREAN****LATVIAN****NORWEGIAN****ROMANIAN****SLOVAK****TURKISH****LITHUANIAN**

Idioma de diálogo de PLC

Véase idioma de diálogo de NC

Idioma de mensaje de error de PLC

Véase idioma de diálogo de NC

Idioma día ayuda

Véase idioma de diálogo de NC

Configuración de parámetros

DisplaySettings

Comportamiento en el arranque del control

Acuse de recibo del mensaje "Interrupción de corriente"

TRUE: El arranque del control proseguirá solo después del acuse de recibo del mensaje

FALSE: El mensaje "Interrupción de corriente" no aparece

Representación de los ciclos

TNC_STD: Visualizar ciclos con textos de comentario

TNC_PARAM: Visualizar ciclos sin texto de comentario

DisplaySettings

Ajustes para el gráfico de la ejecución del programa

Tipo de visualización del gráfico

High (renderización intensiva): La posición de los ejes lineal y rotativo se tiene en cuenta en el gráfico de la ejecución del programa (3D)

Low: Únicamente se tiene en cuenta la posición de los ejes lineales en el gráfico de la ejecución del programa (2,5D)

Disabled: El gráfico de la ejecución del programa se desactiva

ProbeSettings

Configuración del comportamiento de la palpación

Funcionamiento manual: Tener en cuenta el giro básico

TRUE: Tener en cuenta un giro básico activo al palpar

FALSE: Al palpar desplazar siempre paralelo al eje

Funcionamiento automático: Medición múltiple en funciones de palpación

1 a 3: Número de palpaciones por cada proceso de palpación

Funcionamiento automático: Margen de confianza para la medición múltiple

0,002 a 0,999 [mm]: Margen dentro del que debe estar el valor de medida en una medición múltiple

Configuración de un estilete redondo

Coordenadas del centro del estilete

[0]: Coordenada X del centro del estilete referida al punto cero de la máquina

[1]: Coordenada Y del centro del estilete referida al punto cero de la máquina

[2]: Coordenada Z del centro del estilete referida al punto cero de la máquina

Distancia de seguridad sobre el estilete para el posicionamiento previo

0.001 a 99 999.9999 [mm]: Distancia de seguridad en la dirección del eje de la herramienta

Zona de seguridad alrededor del estilete para el posicionamiento previo

0.001 a 99 999.9999 [mm]: Distancia de seguridad en el plano perpendicular al eje de la herramienta

16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

CfgToolMeasurement

Función M para la orientación del cabezal

-1: Orientación del cabezal directamente mediante NC

0: Función inactiva

1 a 999: Número de la función M para la orientación del cabezal

Dirección de palpación para la medición del radio de la herramienta

X_Positive, Y_Positive, X_Negative, Y_Negative (dependiente del eje de la herramienta)

Distancia entre el borde inferior de la herramienta y el borde superior del estilete

0.001 a 99.9999 [mm]: Desviación entre el estilete y la herramienta

Marcha rápida en el ciclo de palpación

10 a 300 000 [mm/min]: Marcha rápida en el ciclo de palpación

Avance de palpación en la medición de la herramienta

1 a 3 000 [mm/min]: Avance de palpación en la medición de la herramienta

Cálculo del avance de palpación

ConstantTolerance: Cálculo del avance de palpación con tolerancia constante

VariableTolerance: Cálculo del avance de palpación con tolerancia variable

ConstantFeed: Avance de palpación constante

Velocidad periférica máx. admisible en la cuchilla de la herramienta

1 a 129 [m/min]: Velocidad periférica admisible en el perímetro de la fresa

Velocidad de rotación máxima admisible en la medición de la herramienta

0 a 1 000 [1/min]: Velocidad de rotación máxima admisible

Error de medición máximo admisible en la medición de la herramienta

0,001 a 0,999 [mm]: Primer error de medición máximo admisible

Error de medición máximo admisible en la medición de la herramienta

0,001 a 0,999 [mm]: Segundo error de medición máximo admisible

Rutina de palpación

MultiDirections: Palpar desde varias direcciones

SingleDirection: Palpar desde una dirección

Configuración de parámetros

ChannelSettings

CH_NC

Cinemática activa

Cinemática a activar

Lista de las cinemáticas de la máquina

Tolerancias de geometría

Desviación admisible del radio del círculo

0,0001 a 0,016 [mm]: Desviación admisible del radio del círculo en el punto final del círculo comparado con el punto inicial del círculo

Configuración de los ciclos de mecanizado

Factor de solape en el fresado de escotaduras

0,001 a 1,414: Factor de solape para el ciclo 4 FRESADO DE CAJERAS y ciclo 5 CAJERA CIRCULAR

Visualizar aviso de error „cabezal?“ si no está ningún M3/M4 activo

on: Emitir aviso de error

off: No emitir ningún aviso de error

Visualizar aviso de error „Introducir profundidad negativa“

on: Emitir aviso de error

off: No emitir ningún aviso de error

Comportamiento de la aproximación a la pared de una ranura en la superficie cilíndrica

LineNormal: Aproximación con una recta

CircleTangential: Aproximación con un movimiento circular

Función M para orientación del cabezal

-1: Orientación del cabezal directamente mediante NC

0: Función inactiva

1 a 999: Número de la función M para la orientación del cabezal

Determinar el comportamiento del programa NC

Reinicio del tiempo de mecanizado en el arranque del programa

True: El tiempo de mecanizado se reinicia

False: El tiempo de mecanizado no se reinicia

16.1 Parámetros de usuario específicos de la máquina

Configuración de parámetros

Filtro de geometría para el filtrado de elementos lineales

Tipo del stretch-filter

- **Off: Ningún filtro activo**
- **ShortCut: Omisión de puntos individuales en el polígono**
- **Average: El filtro de geometría alisa esquinas**

Distancia máxima entre el contorno filtrado y el no filtrado

0 a 10 [mm]: Los puntos eliminados por filtrado se encuentran dentro de esta tolerancia para el tramo resultante

Longitud máxima del tramo originado por filtrado

0 a 1000 [mm]: Longitud sobre la que actúa el filtrado de geometría

Ajustes para el editor NC

Producir ficheros de Backup

- TRUE: Tras la edición de programas NC crear ficheros de Backup**
- FALSE: Tras la edición de programas NC no crear ningún fichero de Backup**

Comportamiento del cursor tras el borrado de líneas

- TRUE: Después del borrado, el cursor está sobre la línea anterior (Comportamiento iTNC)**
- FALSE: Después del borrado, el cursor está sobre la línea siguiente**

Comportamiento del cursor en la primera y última línea

- TRUE: Permitido el recorrido completo del cursor en inicio/final del PGM**
- FALSE: No permitido el recorrido completo del cursor en inicio/final del PGM**

Compaginación de líneas en caso de frases de varias líneas

- ALL: Mostrar las líneas siempre completas**
- ACT: Mostrar completas únicamente las líneas de la frase activa**
- NO: Únicamente visualizar las líneas completas si la frase se edita**

Activar ayuda

- TRUE: Por principio, visualizar siempre las figuras auxiliares durante la introducción**
- FALSE: Visualizar las figuras auxiliares únicamente si la softkey AYUDA DE CICLOS está en ON. La softkey AYUDA DE CICLOS OFF/ON se visualiza en el modo de funcionamiento Programar, tras pulsar la tecla „División de la pantalla“**

Comportamiento de la carátula de softkeys tras una introducción de ciclo

- TRUE: Dejar activa la carátula de softkeys de ciclos tras una definición de ciclo**
- FALSE: Omitir la carátula de softkeys de ciclos tras una definición de ciclo**

Consulta de seguridad al borrar Bloque

- TRUE: Al borrar una frase NC visualizar consulta de seguridad**
- FALSE: Al borrar una frase NC no visualizar consulta de seguridad**

Configuración de parámetros

Número de línea hasta el que se realiza una comprobación del programa NC

100 a 9999: Longitud del programa sobre la que se debe comprobar la geometría

Programación DIN/ISO: Números de frase con un paso

0 a 250: Paso con el que se crean frases DIN/ISO en el programa

Número de línea hasta la cual se buscan elementos de sintaxis iguales

500 a 9999: Buscar elementos pasados por cursor con las teclas cursoras arriba / abajo

Indicación de ruta para el usuario final

Lista con unidades y/o directorios

Las unidades y directorios que aquí se han registrado las muestra el TNC en la gestión de ficheros

Ruta de emisión FN 16 para el procesado

Ruta para la emisión FN 16, si en el programa no se define ninguna ruta

Ruta de emisión FN 16 para programar BA y test de programa

Ruta para emisión FN 16, si en el programa no se define ninguna ruta

Ajustes para la gestión de ficheros

Visualización de ficheros dependientes

MANUAL: Se visualizan ficheros dependientes

AUTOMATIC: No se visualizan ficheros dependientes

Hora universal (Greenwich Time)

Diferencia horaria respecto a la hora universal [h]

-12 a 13: Diferencia horaria en horas referida a la hora de Greenwich

serial Interface: ver "Establecer interfaces de datos", Página 430

16.2 Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos

16.2 Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos

Interfaz V.24/RS-232-C de equipos HEIDEHAIN



La interfaz cumple la EN 50 178 **Separación segura de la red.**

Para bloque adaptador de 25 polos:

TNC		VB 365725-xx		Bloque adaptador 310085-01			VB 274545-xx		
Macho	Asignación	Hembra	Color	Hembra	Macho	Hembra	Macho	Color	Hembra
1	libre	1		1	1	1	1	blanco/marrón	1
2	RXD	2	amarillo	3	3	3	3	amarillo	2
3	TXD	3	verde	2	2	2	2	verde	3
4	DTR	4	marrón	20	20	20	20	marrón	8
5	Señal GND	5	rojo	7	7	7	7	rojo	7
6	DSR	6	azul	6	6	6	6		6
7	RTS	7	gris	4	4	4	4	gris	5
8	CTR	8	rosa	5	5	5	5	rosa	4
9	libre	9					8	violeta	20
Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa	Carcasa	Carcasa	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa

Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos 16.2

Para bloque adaptador de 9 polos:

TNC		VB 355484-xx		Bloque adaptador 363987-02		VB 366964-xx			
Macho	Asignación	Hembra	Color	Macho	Hembra	Macho	Hembra	Color	Hembra
1	libre	1	rojo	1	1	1	1	rojo	1
2	RXD	2	amarillo	2	2	2	2	amarillo	3
3	TXD	3	blanco	3	3	3	3	blanco	2
4	DTR	4	marrón	4	4	4	4	marrón	6
5	Señal GND	5	negro	5	5	5	5	negro	5
6	DSR	6	violeta	6	6	6	6	violeta	4
7	RTS	7	gris	7	7	7	7	gris	8
8	CTR	8	blanco/ verde	8	8	8	8	blanco/ verde	7
9	libre	9	verde	9	9	9	9	verde	9
Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa	Carcasa	Carcasa	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa

16.2 Asignación de las patillas de conector y cable de conexión para interfaces de datos

Aparatos que no son de la marca HEIDENHAIN

La distribución de conectores en un aparato que no es HEIDENHAIN puede ser muy diferente a la distribución en un aparato HEIDENHAIN.

Depende del aparato y del tipo de transmisión. Para la distribución de pines del bloque adaptador véase el dibujo de abajo.

Bloque adaptador 363987-02

VB 366964-xx

Hembra	Macho	Hembra	Color	Hembra
1	1	1	rojo	1
2	2	2	amarillo	3
3	3	3	blanco	2
4	4	4	marrón	6
5	5	5	negro	5
6	6	6	violeta	4
7	7	7	gris	8
8	8	8	blanco/ verde	7
9	9	9	verde	9
Carcasa	Carcasa	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa

Interface Ethernet de conexión RJ45

Longitud máxima del cable:

- sin apantallar: 100 m
- protegido: 400 m

Pin	Señal	Descripción
1	TX+	Transmit Data
2	TX-	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	sin conexión	
5	sin conexión	
6	REC-	Receive Data
7	sin conexión	
8	sin conexión	

16.3 Información técnica

Explicación de símbolos

- Estándar
- Opción de eje
- 1 Opción de software 1
- 2 Opción de software 2

Funciones de usuario

Breve descripción	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modelo básico: 3 ejes más cabezal controlado ■ Eje NC más eje auxiliar ■ o □ Eje adicional para 4 ejes y cabezal controlado □ Eje adicional para 5 ejes y cabezal controlado
Programación	En texto claro HEIDENHAIN y DIN/ISO
Entradas de posición	<ul style="list-style-type: none"> ■ Posiciones nominales para rectas y círculos en coordenadas cartesianas o polares ■ Indicación de cotas absolutas o incrementales ■ Visualización y entrada en mm o pulgadas
Corrección de la herramienta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Radio de la herramienta en el plano de mecanizado y longitud de la herramienta ■ Contorno de radio corregido Precalcular el contorno hasta 99 frases (M120)
Tablas de herramientas	Varias tablas de herramienta con varias herramientas
Velocidad de trayectoria constante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Referida al punto medio de la trayectoria de la herramienta ■ Referida al corte de la herramienta
Funcionamiento en paralelo	Elaborar programa con ayuda gráfica, mientras se está ejecutando otro programa
Mecanizado de mesa giratoria (Opción de software 1)	<p>1 Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro</p> <p>1 Avance en mm/min</p>
Elementos del contorno	<ul style="list-style-type: none"> ■ Recta ■ Bisel ■ Trayectoria circular ■ Punto medio del círculo ■ Radio del círculo ■ Trayectoria circular tangente ■ Redondeo de esquinas
Entrada y salida al contorno	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mediante recta tangente o perpendicular ■ Mediante arco de círculo
Programación libre de contornos FK	<ul style="list-style-type: none"> ■ Libre programación de contornos FK en lenguaje conversacional HEIDENHAIN con apoyo gráfico para piezas NC no acotadas

16.3 Información técnica

Funciones de usuario	
Salto de programa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Subprogramas ■ Repetición parcial del programa ■ Cualquier programa como subprograma
Ciclos de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclos para taladrar, roscar con macho con/sin macho flotante ■ Desbastar cajera rectangular y circular ■ Ciclos para el taladrado en profundidad, escariado, mandrinado y rebajado ■ Ciclos para el fresado de roscas interiores y exteriores ■ Acabado de cajera rectangular y circular ■ Ciclos para el planeado de superficies planas y oblicuas ■ Ciclos para el fresado de ranuras rectas y circulares ■ Figuras de puntos sobre un círculo y líneas ■ Cajera de contorno paralela al contorno ■ Trazado de contorno ■ Además los ciclos de constructor pueden integrarse - especialmente los ciclos de mecanizado creados por el constructor de la máquina ■ Ciclos para mecanizados por torneado
Transformación de coordenadas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desplazar, Girar, Reflejar ■ Factor de escala (específico del eje) 1 ■ Inclinación de los niveles de mecanizado (opción de software 1)
Parámetros Q Programar con variables	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funciones matemáticas =, +, -, *, /, sen α, cos α, cálculo de raíz cuadrada ■ Enlaces lógicos (=, ≠, <, >) ■ Cálculo de paréntesis ■ tan α, arcsen, arccos, arctg, a^n, e^n, ln, log, valor absoluto de un número, constante π, negación, redondear lugares antes o después de la coma ■ Funciones para el cálculo de círculos ■ Parámetro de cadena de texto
Ayudas de programación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calculadora ■ Lista completa de todos los avisos de error existentes ■ Función Help dependiente del contexto en avisos de error ■ Apoyo Gráfico en la programación de ciclos ■ Frases comentario en el programa NC
Teach In	<ul style="list-style-type: none"> ■ Las posiciones reales se aceptan directamente en el programa NC
Gráfico de test Tipos de representación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Simulación gráfica antes de un mecanizado incluso cuando se procesa otro programa ■ Vista en planta / representación en 3 planos / representación en 3D / gráfico de líneas 3D ■ Ampliación de una sección
Gráfico de programación	<ul style="list-style-type: none"> ■ En el modo de funcionamiento programación se trazan las frases NC introducidas (Gráfico de barras 2D) también si otro programa se está ejecutando

Funciones de usuario**Gráfico de mecanizado**

Tipos de representación

- Representación gráfica del programa procesado en planta / Representación en 3 planos / Representación 3D

Tiempo de mecanizado

- Calcular el tiempo de mecanizado en el modo de funcionamiento "Test de programa"
- Visualización del tiempo de mecanizado actual en los modos de ejecución de programa

Reentrada al contorno

- Avance hasta una frase cualquiera del programa y reentrada a la posición nominal calculada para continuar con el mecanizado
- Interrumpir el programa, abandonar el contorno y volver a entrar

Tablas de puntos cero

- Varias tablas de puntos cero para guardar los puntos cero referidos a la pieza

Ciclos de palpación

- Calibración del palpador
- Compensar la inclinación de la pieza de forma manual y automática
- Fijar punto de referencia de forma automática y manual
- Medición automática de piezas
- Ciclos para la medición automática de la herramienta
- Ciclos para la medición automática de la herramienta
- Ciclos para la medición automática de la cinemática

16.3 Información técnica

Datos técnicos

Componentes	<ul style="list-style-type: none"> ■ Panel de operador ■ Pantalla plana de color TFT con softkeys
Memoria del programa	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2 GByte
Resolución de introducción de datos e incremento de visualización	<ul style="list-style-type: none"> ■ hasta 0,1 µm en ejes lineales ■ hasta 0,0001° en ejes angulares
Área de introducción	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máximo 999 999 999 mm ó 999 999 999°
Interpolación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lineal en 4 ejes ■ Circular en 2 ejes ■ Hélice: superposición de trayectoria circular y recta ■ Hélice: superposición de trayectoria circular y recta
Tiempo de procesamiento de frases	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 ms <p>Recta 3D sin corrección de radio</p>
Regulación de los ejes	<ul style="list-style-type: none"> ■ Precisión de regulación de posición: período de señal del sistema de medida de posición/1024 ■ Tiempo de ciclo regulador de posición: 3 ms ■ Tiempo del ciclo Lazo de velocidad 200 µs
Recorrido	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máximo 100 m (3 937 pulgadas)
Velocidad de rotación del cabezal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máximo 100 000 U/min (valor nominal de velocidad análogo)
Compensación de errores	<ul style="list-style-type: none"> ■ Error de eje lineal y no lineal ,holgura, picos de inversión en movimientos circulares, y dilatación por temperatura ■ Rozamiento estático
Interfaces de datos	<ul style="list-style-type: none"> ■ cada V.24 / RS-232-C máx. 115 kBaud ■ Interfaz de datos ampliada con protocolo LSV 2 para el control externo del TNC a través del interfaz de datos con el software de HEIDENHAIN TNCremo ■ Interfaz Ethernet 100 Base Taprox. 40 a 80 MBit/s (dependiente del tipo de archivo y de la carga de red) ■ 3 x USB 2.0
Temperatura ambiente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funcionamiento: 0°C hasta +45°C ■ Almacenamiento: -30°C hasta +70°C

Accesorios

Volantes electrónicos	<ul style="list-style-type: none"> ■ un volante portátil HR 550 FS con display o ■ un volante portátil HR 520 con display o ■ un volante portátil HR 420 con display o ■ un volante portátil HR 410 o ■ un volante integrado HR 130 o ■ hasta tres volantes integrados HR 150 a través del adaptador de volantes HRA 110
------------------------------	--

Palpadores	<ul style="list-style-type: none"> ■ TS 220: sistema de palpación digital 3D con conexión por cable o ■ TS 440: sistema de palpación digital 3D con transmisión por infrarrojos ■ TS 444: sistema de palpación digital 3D sin batería con transmisión por infrarrojos ■ TS 640: sistema de palpación digital 3D con transmisión por infrarrojos ■ TS 740: sistema de palpación digital 3D de alta precisión con transmisión por infrarrojos ■ TT 140: sistema de palpación digital 3D para la medición de herramientas ■ TT 449: sistema de palpación digital 3D con transmisión por infrarrojos para la medición de herramientas
-------------------	--

Opciones de hardware

- 1. Eje adicional para 4 ejes y cabezal
- 2. Eje adicional para 5 ejes y cabezal

Opción de Software 1 (nº de opción #08)

Mecanizado mesa giratoria	<ul style="list-style-type: none"> ■ Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro ■ Avance en mm/min
----------------------------------	--

Traslación de coordenadas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inclinación del plano de mecanizado
----------------------------------	---

Interpolación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Círculo en 3 ejes con plano de mecanizado girado (círculo espacial)
----------------------	---

HEIDENHAIN DNC (opción nº 18)

- Comunicación con aplicaciones de PC externas mediante componentes COM

Opción de software Lenguajes conversacionales adicionales (nº opción 41)

Lenguajes conversacionales adicionales	<ul style="list-style-type: none"> ■ Esloveno ■ Noruego ■ Eslovaco ■ Letón ■ Coreano ■ Estonio ■ Turco ■ Rumano ■ Lituano
---	--

16.3 Información técnica

Formatos de introducción y unidades de las funciones del TNC

Posiciones, coordenadas, radios de círculo, longitud de chaflán	-99 999.9999 bis +99 999.9999 (5,4: dígitos delante de la coma, después de la coma) [mm]
Número de la herramienta	0 a 32 767,9 (5,1)
Nombres de la herramienta	16 caracteres, en TOOL CALL escribir entre ". Signos especiales admisibles: #, \$, %, &, -
Valores delta para correcciones de herramienta	-99,9999 a +99,9999 (2,4) [mm]
Velocidad de cabezales	0 a 99 999,999 (5,3) (rpm)
Avances	0 a 99 999,999 (5,3) [mm/min] ó [mm/diente] ó [mm/vuelta] o [mm/U]
Tiempo de espera en el ciclo 9	0 a 3 600,000 (4,3) [s]
Paso de rosca en diversos ciclos	-99,9999 a +99,9999 (2,4) [mm]
Ángulo para la orientación del cabezal	0 a 360,0000 (3,4) [°]
Ángulo para coordenadas polares, rotación, inclinación del plano	-360,0000 a 360,0000 (3,4) [°]
Ángulo de coordenadas polares para la interpolación helicoidal (CP)	-5 400,0000 a 5 400,0000 (4,4) [°]
Números de punto cero en el ciclo 7	0 a 2 999 (4,0)
Factor de escala en los ciclos 11 y 26	0,000001 a 99,999999 (2,6)
Funciones auxiliares M	0 a 999 (4,0)
Números de parámetros Q	0 a 1999 (4,0)
Valores de parámetros Q	-99 999,9999 a +99 999,9999 (9,6)
Vectores normales N y T en la compensación 3D	-9,99999999 a +9,99999999 (1,8)
Etiquetas (LBL) para saltos de programa	0 bis 999 (5,0)
Etiquetas (LBL) para saltos de programa	Cualquier cadena de texto entre comillas (" ")
Cantidad de repeticiones parciales de programa REP	1 a 65 534 (5,0)
Número de errores en la función paramétrica Q FN14	0 a 1 199 (4,0)

16.4 Tablas resumen

Ciclos de mecanizado

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF activo	CALL activo
7	Decalaje del punto cero	■	
8	Espejo	■	
9	Tiempo de espera	■	
10	Giro	■	
11	Factor de escala	■	
12	Llamada del programa	■	
13	Orientación del cabezal	■	
14	Definición del contorno	■	
19	Inclinación del plano de mecanizado	■	
20	Datos de contorno SL II	■	
21	Pretaladrado SL II		■
22	Desbaste SL II		■
23	Profundidad de acabado SL II		■
24	Acabado lateral SL II		■
25	Trazado de contorno		■
26	Factor de escala específico para cada eje	■	
27	Superficie cilíndrica		■
28	Fresado de ranuras en una superficie cilíndrica		■
29	Superficie cilíndrica de la isla		■
32	Tolerancia	■	
200	Taladrado		■
201	Escariado		■
202	Mandrinado		■
203	Taladro universal		■
204	Rebaje inverso		■
205	Taladrado profundo universal		■
206	Roscado: con macho, nuevo		■
207	Roscado: rígido, nuevo		■
208	Fresado de taladro		■
209	Roscado rígido con rotura de viruta		■
220	Figura de puntos sobre círculo	■	
221	Figura de puntos sobre líneas	■	
230	Planeado		■
231	Superficie regular		■
232	Fresado plano		■

16.4 Tablas resumen

Número de ciclo	Designación del ciclo	DEF	CALL activo
240	Centrado		■
241	Taladrado de un solo labio		■
247	Fijar el punto de referencia	■	
251	Mecanización completa cajera rectangular		■
252	Mecanización completa cajera circular		■
253	Fresado de ranuras		■
254	Ranura circular		■
256	Mecanización completa isla rectangular		■
257	Mecanización completa isla circular		■
262	Fresado de rosca		■
263	Fresado de rosca avellanada		■
264	Fresado de rosca en taladro		■
265	Fresado de rosca helicoidal en taladro		■
267	Fresado de rosca exterior		■

Funciones adicionales

M	Funcionamiento	Actúa al	Inicio de la frase	final de la frase	Página
M0	PARADA en la ejecución del PGM/PARADA del cabezal/refrigerante DESCONECTADO			■	275
M1	Ejecución de programa PARADA/cabezal PARADA/refrigerante OFF			■	422
M2	PARADA en la ejecución del PGM/PARADA del cabezal/refrigerante DESCONECTADO/dado el caso Borrado de la visualización de estado (depende de parámetros de máquina)/Retroceso a la frase 1			■	275
M3	Cabezal CONECTADO en sentido horario		■		275
M4	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario		■		
M5	PARADA del cabezal			■	
M6	Cambio de hta./STOP ejecución pgm (depende de parámetros de máquina)/STOP cabezal			■	275
M8	Refrigerante CONECTADO		■		275
M9	Refrigerante DESCONECTADO			■	
M13	Cabezal CONECTADO en sentido horario/Refrigerante CONECTADO		■		275
M14	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario/Refrigerante CONECTADO		■		
M30	La misma función que M2			■	275
M89	Función auxiliar libre o llamada al ciclo, modal activa (depende de parámetros de máquina)		■	■	Modo de empleo Ciclos
M91	En la frase de posicionamiento: las coordenadas se refieren al punto cero de la máquina		■		276

M	Funcionamiento	Actúa al	Inicio de la frase	final de la frase	Página
M92	En la frase de posicionamiento: Las coordenadas se refieren a una posición definida por el constructor de la máquina, p. ej. a la posición de cambio de herramienta		■		276
M94	Redondear la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°		■		334
M97	Mecanizado de pequeños escalones en el contorno			■	279
M98	Mecanizado completo de contornos abiertos			■	280
M99	Llamada de ciclo por frases			■	Modo de empleo Ciclos
M101	Cambio de hta. automático con hta. gemela cuando se ha sobrepasado el tiempo de vida			■	156
M102	Anular M101			■	
M107	Suprimir el aviso de error en htas. gemelas con sobremedida			■	156
M108	Anular M107			■	
M109	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (Aumento y reducción del avance)		■		283
M110	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (solo reducción del avance)		■		
M111	Anular M109/M110			■	
M116	Avance en ejes rotativos en mm/min		■		332
M117	Anular M116			■	
M118	Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa		■		286
M120	Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD)		■		284
M126	Desplazar los ejes de giro en un recorrido optimizado		■		333
M127	Anular M126			■	
M130	En la frase de posicionamiento: los puntos se refieren al sistema de coordenadas sin inclinar		■		278
M138	Selección de ejes basculantes		■		335
M140	Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta		■		288
M143	Borrar el giro básico		■		290
M141	Suprimir la supervisión del palpador		■		289
M148	Con un Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno		■		291
M149	anular M148			■	

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Comparación: Datos técnicos

Función	TNC 320	iTNC 530
Ejes	máx. 6	máx. 18
Resolución de introducción y paso de visualización:		
■ Ejes lineales	■ 0,1 µm	■ 0,1 µm
■ Ejes giratorios	■ 0,001°	■ 0,0001°
Visualización	Pantalla plana en color TFT 15,1 pulgadas	Pantalla plana en color TFT 15,1 pulgadas, opcional TFT de 19 pulgadas
Medio de almacenamiento para programas NC, PLC y datos de sistema	Tarjeta de memoria CompactFlash	Disco duro
Memoria de programa para programas NC	2 GByte	>21 GByte
Tiempo de procesamiento de frases	6 ms	0,5 ms
Sistema operativo HeROS	Sí	Sí
Sistema operativo Windows XP	No	Opción
Interpolación:		
■ Recta	■ 5 ejes	■ 5 ejes
■ Círculo	■ 3 ejes	■ 3 ejes
■ Hélice	■ Sí	■ Sí
■ Spline	■ No	■ Sí con opción 9
Hardware	Compacto dentro del panel de mando	Modular en el armario eléctrico

Comparación: Interfaz de datos

Función	TNC 320	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000BaseT	X	X
Interfaz serie RS-232-C	X	X
Interfaz serie RS-422	-	X
Puerto USB	X (USB 2.0)	X (USB 2.0)

Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530 16.5

Comparación: Accesorios

Función	TNC 320	iTNC 530
Volantes electrónicos		
■ HR 410	■ X	■ X
■ HR 420	■ X	■ X
■ HR 520/530/550	■ X	■ X
■ HR 130	■ X	■ X
■ HR 150 a través de HRA 110	■ X	■ X
Palpadores		
■ TS 220	■ X	■ X
■ TS 440	■ X	■ X
■ TS 444	■ X	■ X
■ TS 449 / TT 449	■ X	■ X
■ TS 640	■ X	■ X
■ TS 740	■ X	■ X
■ TT 130 / TT 140	■ X	■ X
PC industrial IPC 61xx	–	X

Comparación: Software PC

Función	TNC 320	iTNC 530
Software del Puesto de Programación	Disponible	Disponible
TNCremoNT para la transmisión de datos con TNCbackup para copias de seguridad de datos	Disponible	Disponible
TNCremoPlus Software de transmisión de datos con Live Screen	Disponible	Disponible
RemoTools SDK 1.2: Biblioteca de funciones para el desarrollo de aplicaciones propias para la comunicación con controles HEIDENHAIN	Disponible de manera limitada	Disponible
virtualTNC: Componente de control para máquinas virtuales	No disponible	Disponible
ConfigDesign: Software para la configuración del sistema de control	Disponible	No disponible
TeleService: software para el diagnóstico remoto y mantenimiento	Disponible	Disponible

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Comparación: Funciones específicas de la máquina

Función	TNC 320	iTNC 530
Conmutación del margen de desplazamiento	Función no disponible	Función disponible
Accionamiento central (1 motor para varios ejes de la máquina)	Función disponible	Función disponible
Modo eje C (el motor del cabezal acciona el eje rotativo)	Función disponible	Función disponible
Cambio automático del cabezal de fresado	Función no disponible	Función disponible
Soporte de cabezal angulares	Función no disponible	Función disponible
Identificación de herramienta Balluf	Función disponible (con Python)	Función disponible
Gestión de varios almacenes de herramienta	Función disponible	Función disponible
Administración de herramientas ampliada a través de Python	Función disponible	Función disponible

Comparación: Funciones de usuario

Función	TNC 320	iTNC 530
Programación		
■ En el diálogo de lenguaje conversacional HEIDENHAIN	■ X	■ X
■ En DIN/ISO	■ X	■ X
■ Con smarT.NC	■ –	■ X
■ Con editor ASCII	■ X, edición directa	■ X, edición posible después de modificación
Indicaciones de posición		
■ Posición nominal para rectas y círculo en coordenadas rectangulares	■ X	■ X
■ Posición nominal para rectas y círculo en coordenadas polares	■ X	■ X
■ Indicación de cotas absolutas o incrementales	■ X	■ X
■ Visualización y entrada en mm o pulgadas	■ X	■ X
■ Fijar la última posición de herramienta como polo (frase CC vacía)	■ X (mensaje de error, si la aceptación de polo no es clara)	■ X
■ Vector de normales de superficies (LN)	■ X	■ X
■ Frases Spline (SPL)	■ –	■ X, con opción 09

Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Corrección de la herramienta		
■ En el plano de mecanizado y longitud de la herramienta	■ X	■ X
■ Contorno de radio corregido, precalcular hasta 99 frases	■ X	■ X
■ Corrección de radio tridimensional de la hta.	■ –	■ X, con opción 09
Tabla de herramientas		
■ Almacenar los datos de herramienta de manera centralizado	■ X	■ X
■ Varias tablas de herramienta con varias herramientas	■ X	■ X
■ Administración flexible de tipos de herramienta	■ X	■ –
■ Indicación filtrada de las herramientas que se pueden seleccionar	■ X	■ –
■ Función de ordenamiento	■ X	■ –
■ Nombres de columna	■ Parcialmente con _	■ Parcialmente con -
■ Función copiar: sobrescritura de datos de herramienta	■ X	■ X
■ Vista de formulario	■ Conmutación mediante la tecla subdivisión de la pantalla	■ Conmutación mediante softkey
■ Intercambio de la tabla de herramientas entre TNC 320 y iTNC 530	■ X	■ No es posible
Tabla de palpadores para la administración de diferentes palpadores 3D	X	–
Crear fichero de utilización de herramienta, comprobar disponibilidad		
Tablas de datos de corte: Cálculo automático de la velocidad del cabezal y del avance mediante las tablas de tecnología guardadas	–	X
Definir todo tipo de tablas		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tablas de definición libre (ficheros .TAB) ■ Leer y escribir a través de funciones FN ■ Se puede definir a través de Datos de configuración ■ Los nombres de tabla deben comenzar con una letra ■ Leer y escribir a través de funciones SQL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tablas de definición libre (ficheros .TAB) ■ Leer y escribir a través de funciones FN

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Velocidad de trayectoria constante referida a la trayectoria central de la herramienta o al cortante de la herramienta	X	X
Marcha en paralelo Crear programa, mientras se ejecuta otro programa	X	X
Programación de ejes de conteo	X	X
Inclinar plano de mecanizado (ciclo 19, función PLANE)	X, opción #08	X, opción #08
Mecanizado mesa giratoria:		
■ Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro		
■ Superficie cilíndrica (ciclo 27)	■ X, opción #08	■ X, opción #08
■ Superficie cilíndrica ranura (ciclo 28)	■ X, opción #08	■ X, opción #08
■ Superficie cilíndrica isla (ciclo 29)	■ X, opción #08	■ X, opción #08
■ Superficie cilíndrica contorno exterior (ciclo 39)	■ –	■ X, opción #08
■ Avance en mm/min o en r.p.m.	■ X, opción #08	■ X, opción #08
Desplazamiento en alineación de herramienta		
■ Modo manual (menú 3D-ROT)	■ X	■ X, función FCL2
■ Durante interrupción de programa	■ X	■ X
■ Superposición de volante	■ X	■ X, opción #44
Aproximación o alejamiento del contorno mediante una recta o círculo	X	X
Introducción del avance:		
■ F (mm/min), marcha rápida FMAX	■ X	■ X
■ FU (Avance por revolución mm/rev)	■ X	■ X
■ FZ (Avance por diente)	■ X	■ X
■ FT (Tiempo en segundos para recorrido)	■ –	■ X
■ FMAXT (con Poti marcha rápida activa: tiempo en segundos para recorrido)	■ –	■ X
Programación sin contornos FK		
■ Programar piezas no correctamente acotadas para NC	■ X	■ X
■ Conversión de programa FK a lenguaje conversacional HEIDENHAIN	■ –	■ X
Salto de programa:		
■ Número máx. de Nº de Label	■ 9999	■ 1000
■ Subprogramas	■ X	■ X
■ Nivel de jerarquía para subprogramas	■ 20	■ 6
■ Repeticiones parciales de un pgm	■ X	■ X
■ Cualquier programa como subprograma	■ X	■ X

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Programación de parámetros Q		
■ Funciones matemáticas estándares	■ X	■ X
■ Introducción de fórmula	■ X	■ X
■ Ejecución de cadenas de texto	■ X	■ X
■ Parámetros Q locales QL	■ X	■ X
■ Parámetros Q remanentes QR	■ X	■ X
■ Modificar parámetros en el caso de interrupción del programa	■ X	■ X
■ FN15:IMPRIMIR (PRINT)	■ -	■ X
■ FN25:PRESET	■ -	■ X
■ FN26:TABOPEN	■ X	■ X
■ FN27:TABWRITE	■ X	■ X
■ FN28:TABREAD	■ X	■ X
■ FN29: PLC LIST	■ X	■ -
■ FN31: RANGE SELECT	■ -	■ X
■ FN32: PLC PRESET	■ -	■ X
■ FN37:EXPORT	■ X	■ -
■ FN38: SEND	■ -	■ X
■ Con FN16 guardar fichero externamente	■ -	■ X
■ Formateos FN16 : justificado a la izquierda, a la derecha, longitudes de cadena de texto	■ -	■ X
■ Con FN16 escribir en el fichero LOG	■ X	■ -
■ Mostrar contenido de parámetro en la indicación de estado adicional	■ X	■ -
■ Mostrar contenido de parámetro durante la programación (Q-INFO)	■ X	■ X
■ Funciones SQL para leer y escribir tablas	■ X	■ -

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Soporte gráfico		
■ Gráfico 2D de programación	■ X	■ X
■ Función REDRAW	■ –	■ X
■ Mostrar líneas de rejilla como trasfondo	■ X	■ –
■ Gráfico 3D de líneas	■ –	■ X
■ Gráfico de test (Vista en planta, presentación en 3 planos, presentación en 3D)	■ X	■ X
■ Presentación con alta resolución	■ –	■ X
■ Visualizar la herramienta	■ X	■ X
■ Ajuste de la velocidad de simulación	■ X	■ X
■ Coordenadas con línea de corte 3 niveles	■ –	■ X
■ Funciones Zoom ampliadas (uso del ratón)	■ X	■ X
■ Mostrar marco para pieza en bruto	■ X	■ X
■ Presentación valor de profundidad en la vista en planta con Mouseover	■ –	■ X
■ Interrumpir el test de programa en un punto concreto (STOPP AT N)	■ –	■ X
■ Considerar macro de cambio de herramienta	■ –	■ X
■ Gráfico de mecanizado (Vista en planta, presentación en 3 planos, presentación en 3D)	■ X	■ X
■ Presentación con alta resolución	■ –	■ X

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Tablas de puntos cero Guardar los puntos cero referidos a la pieza	X	X
Tabla de preset: Administrar los puntos de referencia	X	X
Gestión de palets		
■ Soporte de ficheros de palets	■ -	■ X
■ Mecanizado orientado a la herramienta	■ -	■ X
■ Tabla de preset de palets: Administrar los puntos de referencia para palets	■ -	■ X
Reentrada al contorno		
■ Con avance de frase	■ X	■ X
■ Después de interrupción de programa	■ X	■ X
Función Autostart	X	X
Teach-In Aceptar posiciones reales en un programa NC	X	X
Administración ampliada de ficheros		
■ Crear varios directorios y subdirectorios	■ X	■ X
■ Función de ordenamiento	■ X	■ X
■ Uso del ratón	■ X	■ X
■ Seleccionar el directorio destino mediante softkey	■ X	■ X
Ayudas de programación:		
■ Ayuda gráfica en la programación de ciclos	■ X, se puede desactivar mediante Config-Fecha	■ X
■ Ayudas gráficas animadas al seleccionar la función PLANE/PATTERN DEF	■ -	■ X
■ Ayudas gráficas con PLANE/PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Función de ayuda contextual para mensajes de error	■ X	■ X
■ TNCguide , sistema de ayuda a base de browser	■ X	■ X
■ Llamada contextual del sistema de ayuda	■ X	■ X
■ Calculadora	■ X (científica)	■ X (estándar)
■ Frases de comentario en el programa NC	■ X	■ X
■ Frases de estructuración en el programa NC	■ X	■ X
■ Vista de estructuración en el test de programa	■ -	■ X
Monitorización dinámica de colisiones DCM:		
■ Monitorización de colisiones en modo Automático	■ -	■ X, opción #40
■ Monitorización de colisiones en el modo manual	■ -	■ X, opción #40
■ Presentación gráfica de los cuerpos de colisión definidos	■ -	■ X, opción #40
■ Comprobación de colisiones en el test de programa	■ -	■ X, opción #40
■ Supervisión de los medios de sujeción	■ -	■ X, opción #40
■ Administración de porta-herramientas	■ -	■ X, opción #40

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Soporte CAM:		
■ Aceptar contornos desde ficheros DXF	■ –	■ X, opción #42
■ Aceptar posiciones de mecanizado desde ficheros DXF	■ –	■ X, opción #42
■ Filtro offline para ficheros CAM	■ –	■ X
■ Filtro Strech	■ X	■ –
Funciones MOD:		
■ Parámetros de usuario	■ Datos de configuración	■ Estructura numérica
■ Ficheros de ayuda OEM con funciones de servicio	■ –	■ X
■ Comprobación de soporte de datos	■ –	■ X
■ Cargar los Service-Packs	■ –	■ X
■ Puesta en hora del sistema	■ X	■ X
■ Determinar los ejes para la aceptación de la posición real	■ –	■ X
■ Fijar los límites de desplazamiento	■ –	■ X
■ Bloquear acceso externo	■ X	■ X
■ Conmutar cinemática	■ X	■ X
Llamar ciclos de mecanizado		
■ Con M99 ó M89	■ X	■ X
■ Con CYCL CALL	■ X	■ X
■ Con CYCL CALL PAT	■ X	■ X
■ Con CYC CALL POS	■ X	■ X
Funciones especiales:		
■ Crear programa inverso	■ –	■ X
■ Desplazamiento del punto cero mediante TRANS DATUM	■ X	■ X
■ Regulación adaptativa del avance AFC	■ –	■ X, opción #45
■ Definir globalmente los parámetros de ciclo: GLOBAL DEF	■ X	■ X
■ Definición muestra mediante PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Definición y ejecución de tablas de puntos	■ X	■ X
■ Fórmula sencilla del contorno CONTOUR DEF	■ X	■ X
Funciones de construcción de moldes grandes:		
■ Ajustes globales de programa GS	■ –	■ X, opción #44
■ M128 ampliado: FUNCTIONM TCPM	■ –	■ X

Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Indicaciones de estado:		
■ Posiciones, revoluciones del cabezal, avance	■ X	■ X
■ Presentación más grande de la indicación de posición, modo manual	■ X	■ X
■ Indicación de estado adicional, presentación de formulario	■ X	■ X
■ Indicación del recorrido del volante en el mecanizado con sobreposición con volante	■ X	■ X
■ Indicación del recorrido restante en el sistema inclinado	■ –	■ X
■ Indicación dinámica del contenido de los parámetros Q, se pueden definir círculos de números	■ X	■ –
■ Indicación de estado adicional específica de OEM a través de Python	■ X	■ X
■ Indicación gráfica del tiempo restante	■ –	■ X
Ajustes de color individuales de la pantalla del operario	–	X

Comparación: ciclos

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
1, Taladrado en profundidad	X	X
2, Roscado	X	X
3, Fresado de ranuras	X	X
4, Fresado de cajas	X	X
5, Cajera circular	X	X
6, Desbaste (SL I recomendado: SL II, ciclo 22)	–	X
7, Desplazamiento del punto cero	X	X
8, Espejo	X	X
9, Tiempo de espera	X	X
10, Giro	X	X
11, Factor de escala	X	X
12, Llamada del programa	X	X
13, Orientación del cabezal	X	X
14, Definición del contorno	X	X
15, Taladrado previo (SL I recomendado: SL II, ciclo 21)	–	X
16, fresado de contornos (SL I recomendado: SL II, ciclo 24)	–	X
17, Roscado rígido GS	X	X
18, Roscado a cuchilla	X	X
19, Plano de mecanizado	X, opción #08	X, opción #08
20, Datos de contorno	X	X
21, Taladrado previo	X	X

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
22, Desbaste:	X	X
■ Parámetro Q401, factor de avance	■ -	■ X
■ Parámetro Q404, estrategia de desbaste posterior	■ -	■ X
23, Acabado en profundidad	X	X
24, Acabado lateral	X	X
25, Trazado del contorno	X	X
26, Factor de escala específico para cada eje	X	X
27, Superficie contorno	X, opción #08	X, opción #08
28, Superficie cilíndrica	X, opción #08	X, opción #08
29, Superficie cilíndrica de la isla	X, opción #08	X, opción #08
30, Procesar datos 3D	-	X
32, Tolerancia con modo HSC y TA	X	X
39, Superficie cilíndrica del contorno externo	-	X, opción #08
200, Taladrado	X	X
201, Escariado	X	X
202, Mandrinado	X	X
203, Taladrado universal	X	X
204, Rebaje inverso	X	X
205, Taladrado en profundidad universal	X	X
206, Taladrado con acc.nuevo	X	X
207, Taladrado sin acc.nuevo	X	X
208, Fresado	X	X
209, Roscado Rot. de viruta	X	X
210, Ranura pendular	X	X
211, Ranura circular	X	X
212, Acabado de cajera rectangular	X	X
213, Acabado de islas rectangulares	X	X
214, Acabado de cajera circular	X	X
215, Acabado de isla circular	X	X
220, Círculo de muestra de puntos	X	X
221, Líneas de muestra de puntos	X	X
225, Grabar	X	X
230, Planeado	X	X
231, Superficie reglada	X	X
232, Fresado plano	X	X
240, Centraje	X	X
241, Perforación de un solo labio	X	X
247, Fijar el punto de referencia	X	X
251, Cajera completa	X	X
252, Cajera circular completa	X	X

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 16.5

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
253, Ranura completa	X	X
254, Ranura circular completa	X	X
256, Isla rectangular completa	X	X
257, Isla circular completa	X	X
262, Fresado de rosca	X	X
263, Fresado de rosca de rebaje	X	X
264, Fresado de rosca de fresado	X	X
265, Fresado de rosca helicoidal en taladro	X	X
267, Fresado de rosca externa	X	X
270, Datos de trazado de contorno para ajustar el comportamiento del ciclo 25	–	X
275, Fresado trocoidal	–	X
276, Trazado del contorno 3D	–	X
290, Torneado por interpolación	–	X, opción #96

Comparación: Funciones auxiliares

M	Funcionamiento	TNC 320	iTNC 530
M00	PARADA en la ejecución del PGM/PARADA del cabezal/ refrigerante DESCONECTADO	X	X
M01	PARADA opcional de la ejecución del programa	X	X
M02	PARADA en la ejecución del PGM/PARADA del cabezal/ refrigerante DESCONECTADO/dado el caso Borrado de la visualización de estado (depende de parámetros de máquina)/ Retroseso a la frase 1	X	X
M03	Cabezal CONECTADO en sentido horario	X	X
M04	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario		
M05	PARADA del cabezal		
M06	Cambio de herramienta/PARADA en la ejecución del pgm (función que depende de la máquina)/PARADA del cabezal	X	X
M08	Refrigerante CONECTADO	X	X
M09	Refrigerante DESCONECTADO		
M13	Cabezal CONECTADO en sentido horario/Refrigerante CONECTADO	X	X
M14	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario/Refrigerante CONECTADO		
M30	La misma función que M02	X	X
M89	Función auxiliar libre o llamada al ciclo, modal activa (función dependiente de la máquina)	X	X
M90	Velocidad de trayectoria constante en esquinas (en TNC 320 no necesaria)	–	X
M91	En la frase de posicionamiento: las coordenadas se refieren al punto cero de la máquina	X	X

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

M	Funcionamiento	TNC 320	iTNC 530
M92	En la frase de posicionamiento: Las coordenadas se refieren a una posición definida por el constructor de la máquina, p. ej. a la posición de cambio de herramienta	X	X
M94	Redondear la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°	X	X
M97	Mecanizado de pequeños escalones en el contorno	X	X
M98	Mecanizado completo de contornos abiertos	X	X
M99	Llamada de ciclo por frases	X	X
M101	Cambio de hta. automático con hta. gemela cuando se ha sobrepasado el tiempo de vida	X	X
M102	Anular M101		
M103	Reducción del avance al profundizar según el factor F (valor porcentual)	X	X
M104	Activar de nuevo el último punto de referencia fijado	–	X
M105	Ejecutar el mecanizado con el segundo factor k_v	–	X
M106	Ejecutar el mecanizado con el primer factor k_v		
M107	Suprimir el aviso de error en htas. gemelas con sobremedida	X	X
M108	M107		
M109	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (Aumento y reducción del avance)	X	X
M110	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (solo reducción del avance)		
M111	Anular M109/M110		
M112	Añadir curvas a cualquier otra transición del contornos	–	X
M113	cancelar M112	(recomendado: ciclo 32)	
M114	Corrección automática de la geometría de la máquina al trabajar con ejes basculantes	–	X, opción #08
M115	cancelar M114		
M116	Avance en mesas giratorias en mm/min	X, opción #08	X, opción #08
M117	Anular M116		
M118	Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa	X	X
M120	Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Filtro del contorno	– (posible mediante parámetros de usuario)	X
M126	Desplazar los ejes de giro en un recorrido optimizado	X	X
M127	Anular M126		
M128	Mantener la posición del extremo de la hta. en el posicionamiento de ejes basculantes (TCPM)	–	X, opción #09
M129	Anular M128		
M130	En la frase de posicionamiento: los puntos se refieren al sistema de coordenadas sin inclinar	X	X
M134	Parada de precisión en transiciones no tangentes en los posicionamientos con ejes rotativos	–	X
M135	Anular M134		

Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530 16.5

M	Funcionamiento	TNC 320	iTNC 530
M136 M137	Avance F en milímetros por vuelta del cabezal Anular M136	X	X
M138	Selección de ejes basculantes	X	X
M140	Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta	X	X
M141	Suprimir la supervisión del palpador	X	X
M142	Borrar las informaciones modales del programa	–	X
M143	Borrar el giro básico	X	X
M144 M145	Consideración de la cinemática de la máquina en posiciones REAL/NOMINAL al final de la frase Anular M144	X, opción #09	X, opción #09
M148 M149	Con un Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno Anular M148	X	X
M150	Pulsar el aviso del conmutador final	– (posible mediante FN 17)	X
M197	Redondeo de esquinas	X	–
M200 -M204	Función de corte por láser	–	X

Comparación: ciclos de palpación en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
Tabla de palpadores para la administración de palpadores 3D	X	–
Calibrar la longitud activa	X	X
Calibrar el radio activo	X	X
Calcular el giro básico mediante una línea	X	X
Fijar el punto de referencia en un eje seleccionable	X	X
Fijación de la esquina como punto de referencia	X	X
Fijar punto central círculo como punto de referencia	X	X
Fijar eje central como punto de referencia	X	X
Calcular el giro básico mediante dos taladros/islas circulares	X	X
Fijar el punto de referencia mediante cuatro taladros/islas circulares	X	X
Fijar el punto central del círculo mediante tres taladros/islas circulares	X	X
Soporte de palpadores mecánicos mediante la aceptación manual de la posición actual	Mediante softkey	Mediante tecla
Escribir los valores de medición en la tabla de presets	X	X
Escribir los valores de medición en la tabla de puntos cero	X	X

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530

Comparación: ciclos de palpación para la comprobación automática de piezas

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
0, Plano de referencia	X	X
1, Punto de referencia polar	X	X
2, Calibración TS	–	X
3, Medición	X	X
4, Medición 3D	–	X
9, TS Calibrar la longitud	–	X
30, Calibración del TT	X	X
31, Medición de la longitud de la herramienta	X	X
32, Medición del radio de la herramienta	X	X
33, Medición de la longitud y radio de herramienta	X	X
400, Giro básico	X	X
401, Giro básico mediante dos taladros	X	X
402, Giro básico mediante dos islas	X	X
403, Compensación del giro básico mediante un eje giratorio	X	X
404, Fijar giro básico	X	X
405, Ajuste de la posición inclinada de la pieza mediante el eje C	X	X
408, Punto de referencia centro ranura	X	X
409, Pto. de referencia centro barra	X	X
410, Punto de referencia rectángulo interior	X	X
411, Punto de referencia rectángulo exterior	X	X
412, Punto de referencia círculo interior	X	X
413, Punto de referencia círculo exterior	X	X
414, Punto de referencia esquina exterior	X	X
415, Punto de referencia esquina interior	X	X
416, Punto de referencia centro del círculo de taladros	X	X
417, Punto de referencia en el eje del palpador	X	X
418, Punto de referencia centro de 4 taladros	X	X
419, Punto de referencia de un único eje	X	X
420, Medir un ángulo	X	X
421, Medir taladro	X	X
422, Medir círculo exterior	X	X
423, Medir rectángulo interior	X	X
424, Medir rectángulo exterior	X	X
425, Medir ancho interior	X	X
426, Medir brida exterior	X	X
427, Mandrinado	X	X
430, Medir círculo de taladros	X	X
431, Medir planos	X	X

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 16.5

Ciclo	TNC 320	iTNC 530
440, Medir desplazamiento eje	–	X
441, Palpación rápida (en TNC 320 parcialmente posible mediante tabla del palpador)	–	X
450, Guardar cinemática	–	X, opción #48
451, Medir cinemática	–	X, opción #48
452, Compensación Preset	–	X, opción #48
460, TS Calibrar en bola	X	X
461, Calibración TS longitud	X	X
462, Calibración en anillo	X	X
463, Calibrar en isla	X	X
480, Calibración del TT	X	X
481, Medir/verificar la longitud de la herramienta	X	X
482, Medir/verificar el radio de la herramienta	X	X
483, Medir/verificar la longitud y el radio de la hta.	X	X
484, Calibrar TT infrarrojo	X	X

Comparación: Diferencias en la programación

Función	TNC 320	iTNC 530
Cambio de modo de funcionamiento durante la edición de una frase	No permitido	Permitido
Gestión de ficheros:		
■ Función Guardar fichero	■ Disponible	■ Disponible
■ Función Guardar fichero como	■ Disponible	■ Disponible
■ Rechazar modificaciones	■ Disponible	■ Disponible
Gestión de ficheros:		
■ Uso del ratón	■ Disponible	■ Disponible
■ Función de ordenamiento	■ Disponible	■ Disponible
■ Introducción del nombre	■ Abre la ventana superpuesta Seleccionar fichero	■ Sincroniza el cursor
■ Soporte de accesos rápidos	■ No disponible	■ Disponible
■ Gestión de Favoritos	■ No disponible	■ Disponible
■ Configurar vista de columnas	■ No disponible	■ Disponible
■ Distribución de los softkeys	■ Ligeramente diferente	■ Ligeramente diferente
Función omitir frase	Disponible	Disponible
Seleccionar herramienta de la tabla	Selección a través de menú Split-Screen	Selección en una ventana superpuesta
Programación de funciones especiales mediante la tecla SPEC FCT	Al accionar la tecla, la barra de softkeys se abre en forma de submenú. Abandonar el submenú: pulsar de nuevo la tecla SPEC FCT, el TNC vuelve a mostrar la última barra activa	Al accionar la tecla, la barra de softkeys se añade como última barra. Abandonar el menú: pulsar de nuevo la tecla SPEC FCT, el TNC vuelve a mostrar la última barra activa

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Programación de movimientos de aproximación y de salida mediante la tecla APPR DEP	Al accionar la tecla, la barra de softkeys se abre en forma de submenú. Abandonar el submenú: pulsar de nuevo la tecla APPR DEP, el TNC vuelve a mostrar la última barra activa	Al accionar la tecla, la barra de softkeys se añade como última barra. Abandonar el menú: pulsar de nuevo la tecla APPR DEP, el TNC vuelve a mostrar la última barra activa
Pulsar el Hardkey END con los menús CYCLE DEF y TOUCH PROBE activos	Termina el proceso de edición y activará la administración de ficheros	Termina el menú correspondiente
Activación de la administración de ficheros con los menús CYCLE DEF y TOUCH PROBE activos	Termina el proceso de edición y activará la administración de ficheros. La barra de softkeys se mantiene seleccionada al cerrar la administración de ficheros	Mensaje de error Tecla sin función
Activación de la administración de ficheros con los menús activos CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL und APPR/DEP	Termina el proceso de edición y activará la administración de ficheros. La barra de softkeys se mantiene seleccionada al cerrar la administración de ficheros	Termina el proceso de edición y activará la administración de ficheros. La barra de softkeys básica se selecciona al cerrar la administración de ficheros

Comparación de las funciones del TNC 320y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Tabla ceros pieza :		
■ Función de ordenación según valores dentro de un eje	■ Disponible	■ No disponible
■ Resetear tabla	■ Disponible	■ No disponible
■ Omisión de ejes no existentes	■ Disponible	■ Disponible
■ Conmutación de la vista Lista/ Formulario	■ Conmutación a través de menú Split-Screen	■ Conmutación mediante softkey Toggle
■ Insertar un línea	■ Siempre permitido, renumeración después de consulta es posible Se inserta línea vacía, el relleno con 0 se debe hacer manualmente	■ Solo permitido al final de la tabla Se inserta un línea con 0 en todas las columnas
■ Aceptar mediante tecla los valores reales de posición del eje individual en la tabla de punto cero	■ No disponible	■ Disponible
■ Aceptar mediante tecla los valores reales de posición de todos los ejes activos en la tabla de punto cero	■ No disponible	■ Disponible
■ Aceptar mediante tecla las últimas posiciones medidas con TS	■ No disponible	■ Disponible
Programación libre de contornos FK:		
■ Programación de ejes paralelos	■ Neutral con coordenadas X/Y, conmutación con FUNCTION PARAXMODE	■ Según máquina con ejes paralelos existentes
■ Corrección automática de referencias relativas	■ Referencias relativas en los subprogramas de contorno no se corrigen de manera automática	■ Corrección automática de todas las referencias relativas
Gestión de mensajes de error:		
■ Ayuda en los avisos de error	■ Activación con la tecla ERR	■ Activación con la tecla HELP
■ Cambio del modo de funcionamiento estando activo el menú de ayuda	■ Al cerrar el cambio del modo de funcionamiento se cierra el menú de ayuda	■ Cambio modo de funcionamiento no permitido (tecla sin función)
■ Seleccionar el modo de funcionamiento de trasfondo estando activo el menú de ayuda	■ Al conmutar con F12 se cierra el menú de ayuda	■ Al conmutar con F12 se mantiene abierto el menú de ayuda
■ Mensajes de error idénticos	■ Se agrupan dentro de una lista	■ Solo se indican una vez
■ Confirmar los mensajes de error	■ Se debe confirmar cada uno de los mensajes de error (incluso con indicación múltiple), la función Borrar todos es disponible	■ El mensaje de error solo se debe confirmar una vez

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
<ul style="list-style-type: none"> ■ Acceso a las funciones de protocolo ■ Memorización de ficheros de servicio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El libro de registro y las funciones potentes de filtro (error, pulsaciones de tecla) están disponibles ■ Disponible. Con una caída del sistema no se genera ningún fichero de servicio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El libro de registro completo es disponible, sin funciones de filtro ■ Disponible. Con una caída del sistema automáticamente se genera un fichero de servicio
Función de búsqueda:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Lista de las últimas palabras buscadas ■ Mostrar elementos de la frase activa ■ Mostrar lista de todos los frases NC disponibles 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible ■ No disponible ■ No disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ Disponible ■ Disponible
Iniciar función de búsqueda en estado seleccionado con cursor con las flechas arriba/abajo	Funciona con hasta máx. 9999 frases, ajustable a través de Config-Datum	Sin limitaciones respecto a la longitud de programa
Gráfico de programación:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Presentación en cuadrícula a escala ■ Edición de subprogramas de contorno en ciclos SLII con AUTO DRAW ON ■ Desplazamiento de la ventana de Zoom 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ En casos de mensajes de error, el cursor se encuentra en el programa principal en la frase CYL CALL ■ La función de repetición no está disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible ■ En casos de mensajes de error, el cursor se encuentra sobre la frase que provoca el error en el subprograma de contorno ■ La función de repetición está disponible
Programación de ejes secundarios:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Sintaxis FUNCTION PARAXCOMP: Definir el comportamiento de la indicación y de los movimientos de desplazamiento ■ Sintaxis FUNCTION PARAXMODE: Definir la asignación de los ejes paralelos a desplazar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible ■ Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No disponible ■ No disponible
Programación de ciclos de fabricante		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Acceso a los datos de tabla ■ Acceso a los parámetros de máquina ■ Creación de ciclos interactivos con CYCLE QUERY, p. ej. ciclos de palpador en modo manual 	<ul style="list-style-type: none"> ■ A través de órdenes SQL y funciones FN17-/FN18 o TABREAD-TABWRITE ■ Mediante la función CFGREAD ■ Disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ A través de las funciones FN17-/FN18 o TABREAD-TABWRITE ■ A través de las funciones FN18 ■ No disponible

Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530 16.5

Comparación: Diferencias en el test de programa, funciones

Función	TNC 320	iTNC 530
Test hasta la frase N	Función no disponible	Función disponible
Cálculo del tiempo de mecanizado	Con cada repetición de la simulación mediante la softkey START se acumula el tiempo de mecanizado	Con cada repetición de la simulación mediante la softkey START el conteo del tiempo comienza en 0

Comparación: Diferencias en el test de programa, manejo

Función	TNC 320	iTNC 530
Distribución de las barras de softkeys y de los softkeys en las barras	La distribución de las barras de softkeys y de los softkeys es diferente según la división de la pantalla actualmente activa.	
Función de zoom	Cada nivel de corte se puede seleccionar mediante un softkey individual	El nivel de corte se puede seleccionar mediante tres Toggle-Softkeys
Funciones auxiliares M según la máquina	Provocan mensajes de error, si no están integrados en el PLC	Se ignorarán durante el test de programa:
Mostrar/editar la tabla de herramientas	Función disponible mediante softkey	Función no disponible

Comparación: Diferencias modo manual, funciones

Función	TNC 320	iTNC 530
Ciclos de palpación manuales en el plano de mecanizado inclinado (3D ROT: activo)	Los ciclos de palpación manuales solo se pueden utilizar en el plano de mecanizado inclinado, si ROT 3D para los modos de funcionamiento Manual y Automático está en "Activo".	Los ciclos de palpación manuales se pueden utilizar en el plano de mecanizado inclinado, si ROT 3D para los modos de funcionamiento Manual se sitúa en "Activo".
Función longitud de paso	Una longitud de paso se puede definir individualmente para ejes lineales y rotativos.	Una longitud de paso es válida conjuntamente para ejes lineales y rotativos.

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Tabla de presets	<p>Transformación básica (traslación y rotación) del sistema de mesa de máquina al sistema de pieza a través de las columnas X, Y y Z, y los ángulos espaciales SPA, SPB y SPC.</p> <p>Adicionalmente, a través de la columnas X_OFFSETS hasta W_OFFSETS se pueden definir offsets de eje para cada uno de los ejes. Su función es configurable.</p>	<p>Transformación básica (traslación y rotación) del sistema de mesa de máquina al sistema de pieza a través de las columnas X, Y und Z, y un a rotación básica ROT en el plano de mecanizado (rotación).</p> <p>Adicionalmente, a través de la columnas A hasta W se pueden definir puntos de referencia en ejes rotativos y paralelos.</p>
Comportamiento en la fijación de Preset	<p>La fijación de un preset en un eje rotativo actúa como un offset de eje. Este offset también actúa en los cálculos de cinemática y al inclinar el plano de mecanizado.</p> <p>Con el parámetro de máquina CfgAxisPropKin-presetToAlignAxis se determina si el offset de eje después de la puesta a cero se debe incluir en el cálculo interno o no.</p> <p>Independientemente, un offset de eje siempre tiene los siguientes efectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Un offset de eje siempre afecta la indicación de la posición nominal del eje correspondiente (el offset de eje se resta del valor de eje actual). ■ Si en una frase L se programa una coordenada de rotación, el offset de eje se añade a la coordenada programada. 	<p>Los offsets de eje en los ejes rotativos definidos mediante parámetros de máquina no afectan las posiciones del eje que se definieron en una función inclinar planos.</p> <p>Con MP7500 Bit 3 se determina si se considera la posición del eje rotativo respecto al punto cero de la máquina o si se parte de una posición 0° del primer eje rotativo (generalmente el eje C).</p>
Manejo de la tabla de presets:	■ Es posible	■ No es posible
■ Edición de la tabla de presets en el modo Programación	■ No disponible	■ Disponible
■ Tabla de presets en función del margen de desplazamiento	Limitación de avance se puede definir separadamente para los ejes lineales y rotativos	Solo se puede definir una limitación de avance para los ejes lineales y rotativos
Definir limitación de avance		

Comparación: Diferencias modo manual, manejo

Función	TNC 320	iTNC 530
Aceptar valores de posición de palpadores mecánicos	Aceptar posición real mediante softkey	Aceptar posición real mediante hardkey
Abandonar el menú funciones de palpación	Solo es posible con la softkey END	Es posible con la softkey END y con la hardkey END
Salir de la tabla de presets	Solo es posible con las softkeys BACK/END	En cualquier momento con la END
Edición múltiple de la tabla de herramientas TOOL.T, y/o de las tabla de posiciones tool_p.tch	Está activa la barra de softkeys que estaba seleccionada al abandonar la última vez	Se muestra una barra de softkeys definida (barra de softkeys 1)

Comparación: diferencias en la ejecución, manejo

Función	TNC 320	iTNC 530
Distribución de las barras de softkeys y de los softkeys en las barras	La distribución de las barras de softkeys y de los softkeys es diferente según la división de la pantalla actualmente activa.	
Cambio del modo de funcionamiento después de interrumpir el mecanizado mediante la conmutación al modo frase individual y terminarlo en el con STOP INTERNO .	Al volver al modo de ejecución: mensaje de error Frase actual no seleccionada . La selección del punto de interrupción se debe realizar con avance de frase	Cambio modo de funcionamiento está permitido, se guardan informaciones modales, el mecanizado puede continuar directamente mediante el start del NC
Entrar en las secuencias FK con GOTO si se ejecutó el programa antes de un cambio del modo de funcionamiento	Mensaje de error Programación FK: posición de inicio no definida	Entrada está permitida
Avance de frase:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Comportamiento después de recuperar el estado de la máquina ■ Terminar el posicionamiento durante la reentrada ■ Conmutar la subdivisión de la pantalla al reentrar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El menú de aproximación se debe seleccionar mediante la softkey APROXIMAR A POSICIÓN ■ Después de alcanzar la posición, el modo de aproximación se debe terminar con la softkey APROXIMAR A POSICIÓN ■ Solo es posible si ya se ha alcanzado la posición de reentrada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El menú de aproximación se selecciona de manera automática ■ Después de alcanzar la posición, el modo de aproximación terminará automáticamente ■ Es posible en todos los modos de funcionamiento
Avisos de error	Los mensajes de error persisten también después de subsanar el error y se deben confirmar individualmente	Después de subsanar el error, algunos mensajes de error desaparecen automáticamente

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Comparación: Diferencias en la ejecución, movimientos de desplazamiento

**¡Atención: comprobar los movimientos de desplazamiento!**

¡Programas NC creados en controles TNC anteriores, en el TNC 320 pueden provocar otros movimientos de desplazamiento o mensajes de error!

¡Los programas, la primera vez, se deben ejecutar con cuidado y atentamente!

A continuación encontrará una lista con diferencias conocidas. ¡Esta lista no pretende ser completa!

Función	TNC 320	iTNC 530
Procedimiento de superposición del volante con M118	Tiene efecto en el sistema de coordenadas activo, es decir, girado o inclinado, o en el sistema de coordenadas fijo de la máquina, según el ajuste en el menú 3D-ROT del modo manual	Tiene efecto en el sistema de coordenadas fijo de la máquina
Aproximar/salir con APPR/DEP, RO activo, plano de elemento no es igual al plano de mecanizado	Si es posible se desplazan las frases en el Plano de elemento definido, mensaje de error con APPRLN, DEPLN, APPRCT, DEPCT	Si es posible se desplazan las frases en el Plano de mecanizado definido, mensaje de error con APPRLN, APPRLT, APPRCT, APPRLCT
Puesta en escala de los movimientos de aproximación/salida (APPR/DEP/RND)	Factor de medida específico del eje está permitido, el radio no se pone a escala	Mensaje de error
Aproximación/salida con APPR/DEP	Mensaje de error si en APPR/DEP LN ó APPR/DEP CT se programó un RO	Suposición de un radio de herramienta 0 y dirección de corrección RR
Aproximar/salir con APPR/DEP , cuando se definieron elementos de contorno con la longitud 0	Los elementos de contorno con la longitud 0 se ignoran. Los movimientos de aproximación y salida se calcularán para cada primer y/o último elemento de contorno	Se emite un mensaje de error si después de la frase APPR se programó un elemento de contorno con longitud 0 (referente al primer punto de contorno programado en la frase APPR). Con un elemento de contorno con longitud 0 delante de una frase DEP , el iTNC no emite un error sino calculará el movimiento de aproximación con el último elemento de contorno válido

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Efectividad de los parámetros Q	Q60 hasta Q99 (y/o QS60 hasta QS99) generalmente tienen un efecto local.	Q60 hasta Q99 (y/o QS60 hasta QS99) tienen un efecto local o global en función de MP7251 en programas de ciclos convertidos (.cyc). Las llamadas imbricadas pueden provocar problemas
Desactivación automática de la corrección de radio de herramienta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Frase con R0 ■ Frase DEP ■ END PGM 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Frase con R0 ■ Frase DEP ■ PGM CALL ■ Programación ciclo 10 GIRO ■ Selección de programa
Frases NC con M91	Sin calculo de la corrección de radio de herramienta	Calculo de la corrección de radio de herramienta
Corrección de la forma de herramienta	No se soporta la corrección de la forma de herramienta puesto que este tipo de programación se considera estrictamente como programación de valor de eje y que principalmente se debe suponer que los ejes no forman un sistema de coordenadas rectangular	Se soporta la corrección de la forma de herramienta
Avance de frases en tablas de puntos	La herramienta se posiciona sobre la próxima posición que se debe mecanizar	La herramienta se posiciona sobre la última posición de mecanización terminada
Frase CC vacía (aceptación de polo de la última posición de herramienta) en el programa NC	La última frase de posicionamiento en el plano de mecanizado debe contener las dos coordenadas del plano de mecanizado	No es imprescindible que la última frase de posicionamiento en el plano de mecanizado contenga las dos coordenadas del plano de mecanizado. Puede ser problemático en las frases RND ó CHF
Frase RND puesta a escala según eje	La frase RND se pone a escala, resultado es una elipse	Se emite un mensaje de error
Reacción si delante o después de una frase RND ó CHF se ha definido un elemento de contorno con la longitud 0	Se emite un mensaje de error	<p>Se emite un mensaje de error cuando un elemento de contorno con la longitud 0 se encuentra delante de la frase RND ó CHF</p> <p>Un elemento de contorno con la longitud 0 se ignora cuando se encuentra después de la frase RND ó CHF</p>

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Programación de círculo con coordenadas polares	El ángulo de giro incremental IPA y la dirección de giro DR deben tener el mismo signo. Sino se emite un mensaje de error.	El signo de la dirección de giro se utiliza para la definición de DR y IPA con signos diferentes
Corrección del radio de herramienta en arco de círculo o hélice con ángulo de apertura = 0	Se realiza la transición entre los elementos vecinos del arco / hélice. Adicionalmente, el movimiento del eje de herramienta se realiza directamente antes de esta transición. Si el elemento es el primer o el último elemento que se debe corregir, el elemento antes o después será tratado como el primer o último elemento que se debe corregir.	La equidistante del arco/hélice se utiliza para el diseño del trayecto de la herramienta
Consideración de la longitud de herramienta en la indicación de posición	En el cálculo de la indicación de posición se consideran los valores L y DL de la tabla de herramientas y el valor DL de TOOL CALL	En el cálculo de la indicación de posición se consideran los valores L y DL de la tabla de herramientas
Movimiento de desplazamiento en círculo de espacio	Se emite un mensaje de error	Sin limitaciones
Ciclos SLII 20 hasta 24:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Número de elementos de contorno que se pueden definir 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máx. 16384 frases en hasta 12 contornos parciales 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máx. 8192 elementos de contorno en hasta 12 contornos parciales, sin limitación para el contorno parcial
<ul style="list-style-type: none"> ■ Determinar el plano de mecanizado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El eje de herramienta en la frase TOOL CALL determina el plano de mecanizado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Los ejes de la primera frase de desplazamiento en el primer contorno parcial determinan el plano de mecanizado
<ul style="list-style-type: none"> ■ Posición al final de un ciclo SL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Posición final = Altura segura sobre la última posición definida antes de la llamada del ciclo 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Configurable a través de MP7420, si la posición final se debe encontrar sobre la última posición programada o si solo se debe realizar un desplazamiento a una altura segura

Comparación de las funciones delTNC 320y del iTNC 530 16.5

Función	TNC 320	iTNC 530
Ciclos SLII 20 hasta 24:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Comportamiento con islas que no se encuentran dentro de cajas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se pueden definir con fórmula de contorno compleja 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se pueden definir de manera limitada con fórmula de contorno compleja
<ul style="list-style-type: none"> ■ Operaciones de masas en ciclos SL con fórmulas de contorno complejas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se pueden realizar operaciones de masas realísticas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Las operaciones de masas realísticas solo se pueden realizar de manera limitada
<ul style="list-style-type: none"> ■ Corrección de radio activa con CYCL CALL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se emite un mensaje de error 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se eliminará la corrección del radio de la herramienta, el programa se ejecuta
<ul style="list-style-type: none"> ■ Frases de desplazamiento paralelos al eje en el subprograma contorno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se emite un mensaje de error 	<ul style="list-style-type: none"> ■ El programa se ejecuta
<ul style="list-style-type: none"> ■ Funciones auxiliares M en el subprograma contorno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Se emite un mensaje de error 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Las funciones M serán ignoradas
<ul style="list-style-type: none"> ■ M110 (reducción de avance esquina interior) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función sin efecto dentro de los ciclos SL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función también tiene efecto dentro de los ciclos SL
<p>SLII ciclo de trazado de contorno 25: frases APPR/DEP en la definición de contornos</p>	<p>No permitido, el mecanizado más concluyente de contornos cerrados es posible</p>	<p>Frases APPR/DEP como elemento de contorno permitidas</p>
Mecanizado de superficie cilíndrica generalidades:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Descripción del contorno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neutral con coordenadas X/Y 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Según máquina con ejes rotativos físicamente existentes
<ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de offset sobre la superficie cilíndrica 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neutral sobre el desplazamiento del punto cero en X/Y 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Decalaje del punto cero en ejes rotativos en función de la máquina
<ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de offset a través de giro básico 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función no disponible
<ul style="list-style-type: none"> ■ Programación de círculo con C/CC 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función no disponible
<ul style="list-style-type: none"> ■ Frases APPR/DEP en la definición de contorno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible
Mecanizado de superficie cilíndrica con ciclo 28:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Desbaste completo de la ranura 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función no disponible
<ul style="list-style-type: none"> ■ Se puede definir tolerancia 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función disponible
Mecanizado de superficie cilíndrica con ciclo 29	Profundizar directamente en el contorno del nervio	Movimiento de aproximación circular al contorno del nervio

16.5 Comparación de las funciones del TNC 320 y del iTNC 530

Función	TNC 320	iTNC 530
Ciclos de cajeras, islas y ranuras 25x:		
■ Movimientos de profundización	En situaciones límite (hechos geométricos herramienta/ contorno) se emitan mensajes de error cuando los movimientos de profundizar causan comportamientos sin sentido/ críticos	En situaciones límite (relaciones geométricas herramienta/ contorno) se puede realizar la profundización de manera vertical
Función PLANE		
■ TABLE ROT/COORD ROT no definido	■ Se utiliza el ajuste configurado	■ Se utiliza COORD ROT
■ Máquina configurada al ángulo de eje	■ Se pueden utilizar todas las funciones PLANE	■ Solo se realiza PLANE AXIAL
■ Programación de un ángulo espacial incremental según PLANE AXIAL	■ Se emite un mensaje de error	■ El ángulo espacial incremental se interpreta como valor absoluto
■ Programación de un ángulo espacial incremental según PLANE SPATIAL , con la máquina configurada al ángulo espacial	■ Se emite un mensaje de error	■ El ángulo de eje incremental se interpreta como valor absoluto
Funciones especiales para la programación de ciclos		
■ FN17	■ Función disponible, pequeñas diferencias	■ Función disponible, pequeñas diferencias
■ FN18	■ Función disponible, pequeñas diferencias	■ Función disponible, pequeñas diferencias
Consideración de la longitud de herramienta en la indicación de posición	En el cálculo de la indicación de posición se consideran los valores DL de TOOL CALL , longitud de herramienta L y DL de la tabla de herramientas	En la indicación de posición se considera la longitud de herramienta L y DL de la tabla de herramientas

Comparación: Diferencias en el modo MDI

Función	TNC 320	iTNC 530
Ejecución de secuencias vinculadas	Función parcialmente disponible	Función disponible
Guardar funciones con efecto modal	Función parcialmente disponible	Función disponible

Comparación: diferencias en el puesto de programación

Función	TNC 320	iTNC 530
Versión demo	No se pueden seleccionar programas con más de 100 frases NC, se emite un mensaje de error.	Se pueden seleccionar los programas, se muestran máx. 100 frases NC, las demás frase se omitan para la presentación
Versión demo	Si por la estructuración con PGM CALL se obtienen más de 100 frases NC, el gráfico del test no muestra ningún imagen, no se emite un mensaje de error	Programas estructurados se pueden simular.
Copiar los programas NC	Copiar con el Windows-Explorer a y desde el directorio TNC:\ es posible.	El proceso de copiar se debe realizar a través de TNCremo o la administración de ficheros del puesto de programación.
Conmutar la barra de softkey horizontal	Un clic sobre la barra conmuta a una barra hacia la derecha o una barra hacia la izquierda	Al hacer clic sobre una barra, se activará.

16.6 Resumen de funciones DIN/ISO

16.6 Resumen de funciones DIN/ISO

Resumen de funciones DIN/ISO

TNC 320

Funciones M

M00	PARADA del pgm/PARADA del cabezal/Refrigerante DESCONECTADO
M01	PARADA del pgm seleccionable
M02	PARADA del pgm/PARADA del cabezal/Refrigerante DESCONECTADO/dado el caso Borrado de la visualización de estado (depende de parámetros de máquina)/Retroceso a la frase 1
M03	Cabezal CONECTADO en sentido horario
M04	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario
M05	PARADA del cabezal
M06	Cambio de hta./STOP ejecución pgm (depende de parámetros de máquina)/STOP cabezal
M08	Refrigerante CONECTADO
M09	Refrigerante DESCONECTADO
M13	Cabezal CONECTADO en sentido horario/Refrigerante CONECTADO
M14	Cabezal CONECTADO en sentido antihorario/Refrigerante CONECTADO
M30	La misma función que M02
M89	Función auxiliar libre o llamada al ciclo, modal activa (depende de parámetros de máquina)
M99	Llamada de ciclo por frases
M91	En la frase de posicionamiento: las coordenadas se refieren al punto cero de la máquina
M92	En la frase de posicionamiento: Las coordenadas se refieren a una posición definida por el constructor de la máquina, p. ej. a la posición de cambio de herramienta
M94	Redondear la visualización del eje giratorio a un valor por debajo de 360°
M97	Mecanizar pequeños escalones del contorno
M98	Mecanizar los contornos abiertos completamente
M109	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (Aumento y reducción del avance)
M110	Velocidad de trayectoria constante en la cuchilla de la herramienta (solo reducción del avance)
M111	Anular M109/M110
M116	Avance en ejes angulares en mm/min
M117	Anular M116
M118	Superposicionamiento del volante durante la ejecución del programa
M120	Cálculo previo del contorno con correc. radio (LOOK AHEAD)
M126	Desplazar los ejes de giro en un recorrido optimizado
M127	Anular M126
M128	Mantener la posición del extremo de la hta. en el posicionamiento de ejes basculantes (TCPM)
M129	Anular M128
M130	En la frase de posicionamiento: los puntos se refieren al sistema de coordenadas sin inclinar
M140	Retirada del contorno en dirección al eje de la herramienta
M141	Suprimir la supervisión del palpador
M143	Borrar el giro básico
M148	Con un Stop NC retirar automáticamente la herramienta del contorno
M149	anular M148

Funciones G

Movimientos de la herramienta

G00	Interpolación de rectas, cartesiana en la marcha rápida
G01	Interpolación de rectas, cartesiana
G02	Interpolación de círculos, cartesiana, en sentido horario
G03	Interpolación de círculos, cartesiana, en sentido antihorario
G05	Interpolación de círculos, cartesiana, sin introducción de dirección de giro
G06	Interpolación de círculos, cartesiana, unión de contornos tangencial
G07*	Frase de posicionamiento paralela al eje
G10	Interpolación de rectas, polar, en la marcha rápida
G11	Interpolación de rectas, polar
G12	Interpolación de círculos, polar, en sentido horario
G13	Interpolación de círculos, polar, en sentido antihorario
G15	Interpolación de círculos, polar, sin introducción de dirección de giro
G16	Interpolación de círculos, polar, unión de contornos tangencial

Aproximación o salida de contorno/chaflán/redondeo

G24*	Chaflanes con longitud de chaflán R
G25*	Redondeo de esquinas con el radio R
G26*	Aproximación suave (tangencial) a un contorno con R
G27*	Salida suave (tangencial) a un contorno con el radio R

Definición de la herramienta

G99*	Con número de hta. T, longitud L, radio R
------	---

Corrección del radio de la herramienta

G40	Sin corrección del radio de la herramienta
G41	Corrección de la trayectoria de la herramienta, por la izquierda del contorno
G42	Corrección de la trayectoria de la herramienta, por la derecha del contorno
G43	Corrección paralela al eje para G07, prolongación
G44	Corrección paralela al eje para G07, acortamiento

Definición del bloque para el gráfico

G30	(G17/G18/G19) Punto mínimo
G31	(G90/G91) Punto máximo

Ciclos para la elaboración de taladrados y roscas

G240	Centraje
G200	Taladrado
G201	Escariado
G202	Mandrinado
G203	Taladro Universal
G204	Rebaje inverso
G205	Taladro profundo universal
G206	Roscado con macho
G207	Roscado rígido
G208	Fresado de taladro
G209	Roscado con rotura de viruta
G241	Taladro profundo de un solo filo

16.6 Resumen de funciones DIN/ISO

Funciones G**Ciclos para la elaboración de taladrados y roscas**

G262	Fresado de rosca
G263	Fresado de rosca profunda
G264	Fresado de taladro de rosca
G265	Fresado de taladro de rosca helicoidal
G267	Fresado de rosca exterior

Ciclos para el fresado de cajeras, islas y ranuras

G251	Cajera rectangular completa
G252	Cajera circular completa
G253	Ranura completa
G254	Ranura circular completa
G256	Isla rectangular
G257	Isla circular

Ciclos para la elaboración de figuras de puntos

G220	Modelo de puntos sobre un círculo
G221	Modelo de puntos sobre líneas

Ciclos SL grupo 2

G37	Contorno, definición de los números de subprogramas de contornos parciales
G120	Determinar los datos del contorno (válido para G121 hasta G124)
G121	Taladrado previo
G122	Desbaste paralelo al contorno (desbastado)
G123	Acabado en profundidad
G124	Acabado lateral
G125	Trazado del contorno (mecanizar el contorno abierto)
G127	Superficie cilíndrica
G128	Fresado de ranuras sobre la superficie cilíndrica

Traslación de coordenadas

G53	Desplazamiento del punto cero según las tablas de punto cero
G54	Desplazamiento del punto cero en el programa
G28	Espejo del contorno
G73	Giro del sistema de coordenadas
G72	Factor de escala, aumentar/disminuir contorno
G80	Inclinar el plano de mecanizado
G247	Fijar el punto de referencia

Ciclos para el planeado

G230	Planeado de superficies
G231	Planeado de cualquier superficie regular
G232	Fresado plano

*) Función que actúa por frases

Ciclos del sistema de palpación para registrar una posición oblicua

G400	Giro básico sobre dos puntos
G401	Giro básico sobre dos taladrados
G402	Giro básico sobre dos islas
G403	Compensación del giro básico con un eje giratorio
G404	Ajustar el giro básico
G405	Compensación de la posición inclinada a través del eje C

Funciones G**Ciclos del sistema de palpación para fijar el punto de referencia**

G408	Punto de referencia ranura central
G409	Punto de referencia alma central
G410	Punto de referencia en una cajera rectangular
G411	Punto de referencia en una isla rectangular
G412	Punto de referencia en una cajera circular
G413	Punto de referencia en una isla circular
G414	Punto de referencia de una esquina exterior
G415	Punto de referencia de una esquina interior
G416	Punto de referencia del centro del círculo de taladros
G417	Punto de referencia en el eje del sistema de palpación
G418	Punto de referencia en el centro de 4 taladrados
G419	Punto de referencia en eje seleccionable

Ciclos de palpación para la medición de herramientas

G55	Medición de coordenadas cualesquiera
G420	Medición de ángulos cualesquiera
G421	Medición del taladro
G422	Medición de islas circulares
G423	Medición de cajeras rectangulares
G424	Medición de islas rectangulares
G425	Medición de la ranura
G426	Medición del exterior de la isla
G427	Medición de coordenadas cualesquiera
G430	Medición del centro del círculo de taladros
G431	Medición de un plano

Ciclos de palpación para la medición de herramientas

G480	Calibrar TT
G481	Medir la longitud de la herramienta
G482	Medir el radio de la herramienta
G483	Medir la longitud y el radio de la herramienta

Ciclos especiales

G04*	Tiempo de espera en segundos F
G36	Orientación del cabezal
G39*	Llamada al programa
G62	Variación de la tolerancia para fresado del contorno rápido
G440	Medición del desplazamiento de un eje
G441	Palpación rápida

Determinar el plano de mecanizado

G17	Plano X/Y, Eje de herramienta Z
G18	Plano Z/X, Eje de herramienta Y
G19	Plano Y/Z, Eje de herramienta X
G20	Eje de herramienta IV

Indicación de cotas

G90	Cotas absolutas
G91	Cotas incrementales

Unidad dimensional

G70	Unidad métrica en pulgadas (determinar al comienzo del programa)
G71	Unidad métrica en milímetros (determinar al comienzo del programa)

16.6 Resumen de funciones DIN/ISO

Funciones G**Otras funciones G**

G29	Último valor nominal de posición como polo (centro del círculo)
G38	PARADA del programa
G51*	Siguiente nº de la herramienta (con el almacén central de la herramienta)
G79*	Llamada al ciclo
G98*	Fijar el número de label

*) Función que actúa por frases

Direcciones

%	Inicio del programa
%	llamada al programa
#	Nº del punto cero con G53
A	Movimiento de giro alrededor del eje X
B	Movimiento de giro alrededor del eje Y
C	Movimiento de giro alrededor del eje Z
D	Definición de parámetros Q
DL	Longitud de la corrección del desgaste con T
DR	Radio de corrección del desgaste con T
E	Tolerancia con M112 y M124
F	Avance
F	Tiempo de espera con G04
F	Factor de escala con G72
F	Factor para la reducción de F con M103
G	Funciones G
H	Ángulo de coordenadas polares
H	Ángulo de giro con G73
H	Ángulo límite con M112
I	Coordenada X del punto central del círculo/polo
J	Coordenada Y del punto central del círculo/polo
K	Coordenada Z del punto central del círculo/polo
L	Fijar un número de label con G98
L	Salto a un número de label
L	Longitud de herramienta con G99
M	Funciones M
N	Número de bloque
P	Parámetro de ciclo en ciclos de mecanizado
P	Valor o parámetro Q en la definición del parámetro Q
Q	Parámetro Q
R	Radio de coordenadas polares
R	Radio del círculo con G02/G03/G05
R	Radio de redondeo con G25/G26/G27
R	Radio de herramienta con G99
S	Velocidad del cabezal rpm
S	Orientación del cabezal con G36
T	Definición de la herramienta con G99
T	Llamada a la herramienta
T	próxima herramienta con G51

Direcciones

U	Eje paralelo al eje X
V	Eje paralelo al eje Y
W	Eje paralelo al eje Z
X	Eje X
Y	Eje Y
Z	Eje Z
*	Final de la frase

Ciclos del contorno**Estructuración del programa en el mecanizado con varias herramientas**

Lista de los subprogramas del contorno	G37 P01 ...
Definir datos del contorno	G120 Q1 ...
Definir/llamar al Taladro Ciclo del contorno: Taladro previo Llamada de ciclo	G121 Q10 ...
Definir/llamar al Fresado de desbaste Ciclo del contorno: Desbaste Llamada al ciclo	G122 Q10 ...
Definir/llamar al Fresado de acabado Ciclo del contorno: Acabado en profundidad Llamada al ciclo	G123 Q11 ...
Definir/llamar al Fresado de acabado Ciclo del contorno: Acabado lateral Llamada al ciclo	G124 Q11 ...
Final del programa principal, retroceso	M02
Subprograma del contorno	G98 ... G98 L0

Corrección de radio de los subprogramas del contorno

Contorno	Secuencia de programación de los elementos del contorno	Corrección radio
Interior (cajera)	En sentido horario (CW)	G42 (RR)
	En sentido antihorario (CCW)	G41 (RL)
Exterior (isla)	En sentido horario (CW)	G41 (RL)
	En sentido antihorario (CCW)	G42 (RR)

16.6 Resumen de funciones DIN/ISO

Traslación de coordenadas

Transformación de coordenadas	Activar	Cancelar
Decalaje del punto cero	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Espejo	G28 X	G28
Giro	G73 H+45	G73 H+0
Factor de escala	G72 F 0,8	G72 F1
Plano de mecanizado	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Plano de mecanizado	PLANE ...	PLANE RESET

Definición de parámetros Q

D	Función
00	Asignación
01	Adición
02	Sustracción
03	Multipliación
04	División
05	Raíz cuadrada
06	Seno
07	Coseno
08	Raíz cuadrada de la suma de cuadrados $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Si son iguales, salto al número de label
10	Si son diferentes, salto al número de label
11	Si es mayor, salto al número de label
12	Si es menor, salto al número de label
13	Ángulo (Ángulo de $c \sin a$ y $c \cos a$)
14	Número de error
15	Imprimir
19	Asignación PLC

Índice

A

Acceso externo..... 429
Accesorios..... 74
Accesos a tablas..... 237
Aceptar la posición real..... 86
ajustar la velocidad en baudios....
430, 431, 431, 431, 431, 432, 432
Añadir comentarios..... 115
Aproximarse al contorno..... 170
Arranque automático del
programa..... 420
Asignación de las patillas de
conector interfaces de datos.... 456
Avance..... 352
con ejes giratorios, M116..... 332
modificar..... 353
Avance en milímetros/vuelta del
cabezal M136..... 282
Avisos de error..... 123, 123
Ayuda en..... 123
Avisos de error NC..... 123
Ayuda en caso de avisos de
error..... 123
Ayuda sensible al contexto..... 129

B

Bascular el plano de
mecanizado..... 385
manualmente..... 385

C

Calculadora..... 118
Cálculo entre paréntesis..... 247
Cambio de herramienta..... 156
Chaflán..... 176
Ciclos de palpación..... 361
Modo de funcionamiento
Manual..... 361
Ciclos de palpación Véase
el Modo de Empleo de
los ciclos de palpación
Círculo completo..... 179
Códigos..... 428
Comparación de funciones..... 468
Compensar la posición inclinada de
la herramienta
mediante medición de dos puntos
de una recta..... 373
Comprobación del empleo de la
herramienta..... 159
Conectar/retirar dispositivos USB....
110
Conexión..... 338
Conexión de red..... 109
Coordenadas polares..... 80
Nociones básicas..... 80

Programar..... 186
Copiar partes del programa.. 89, 89
Corrección de la herramienta... 161
longitud..... 161
Radio..... 162
Corrección del radio..... 162
Introducción..... 163
Corrección de radio
esquinas exteriores e interiores....
164

D

D14: Emitir avisos de error..... 221
D18: Leer datos del sistema.... 225
D19: Transmitir los valores al
PLC..... 234
D20: Sincronizar NC y PLC..... 234
D26: TABOPEN: Abrir tablas de
libre definición..... 305
D27: TABWRITE: Describir tablas
de libre definición..... 306, 306
D28: TABREAD: Leer tabla de libre
definición..... 307
D29: Transmitir los valores al
PLC..... 236
D37 EXPORT..... 236
Datos de herramienta..... 140
Datos de herramientas
Indexar..... 149
llamar..... 154
Datos de la herramienta
Introducir en el programa..... 141
introducir en la tabla..... 142
valores delta..... 141
Definir la pieza en bruto..... 84
Definir parámetros Q locales... 212
Definir parámetros Q remanentes...
212
Descargar ficheros de ayuda.... 134
Desconexión..... 340
Desplazamiento de los ejes de la
máquina
con el volante..... 342
Desplazar los ejes de la
máquina..... 341
con teclas externas de
dirección..... 341
por incrementos..... 341
Determinar el tiempo de
mecanizado..... 406
Diálogo..... 85
Diálogo en lenguaje conversacional.
85
Directorio..... 95, 99
borrar..... 103
copiar..... 102
crear..... 99
Disco duro..... 92

E

Ejecución del programa..... 412
continuar después de la
interrupción..... 415
ejecutar..... 413
interrumpir..... 414
proceso desde una frase..... 417
Resumen..... 412
Saltar frases..... 421
Eje de herramienta virtual..... 287
eje giratorio..... 332
Eje giratorio
optimización del desplazamiento:
M126..... 333
reducir la visualización M94.... 334
Ejes adicionales..... 79, 79
Ejes principales..... 79, 79
Escribir valores de palpación en
tabla de presets..... 367
Escribir valores de palpación en
tabla de puntos cero..... 366
Especificaciones del programa. 294
Esquinas abiertas del contorno
M98..... 280
Estado del fichero..... 97
Estructurar programas..... 117

F

Factor de avance para movimientos
de inserción M103..... 281
Familias de funciones..... 213
FCL..... 428
Fichero
crear..... 99
Fichero de texto..... 298
abrir y salir..... 298
Búsqueda de parte de un
texto..... 301
Funciones de borrado..... 299
Fichero de utilización de la
herramienta..... 159
Ficheros ASCII..... 298
Fijar manualmente el punto de
referencia..... 376
en un eje cualquiera..... 376
esquina como punto de
referencia..... 377
Fijar punto de referencia
manualmente
Eje central como punto de
referencia..... 380
Punto central del círculo como
punto de referencia..... 378
Fijar un punto de referencia..... 354
sin palpador 3D..... 354
FN14: ERROR: Emitir avisos de
error..... 221
FN18: SYSREAD: Leer datos del

sistema.....	225	copiar fichero.....	99	Cualquier programa como	
FN19: PLC: Transmitir los valores al		Copiar tablas.....	101	subprograma.....	199
PLC.....	234	Directorios.....	95	Longitud de la herramienta.....	140
FN28: TABREAD: Leer tabla de		copiar.....	102	Look ahead.....	284
libre definición.....	307	directorios		M	
Frase.....	88	crear.....	99	M91, M92.....	276
borrar.....	88	Fichero		Marcha rápida.....	138
insertar, modificar.....	88	crear.....	99	Medición automática de la	
Función de búsqueda.....	90	llamar.....	97	herramienta.....	145
Funciones angulares.....	216	marcar ficheros.....	104	Medición de la herramienta.....	145
Funciones auxiliares.....	274	proteger fichero.....	106	Medir las piezas.....	381
introducir.....	274	resumen de funciones.....	96	modificar el número de	
para cabezal y refrigerante.....	275	seleccionar fichero.....	98	revoluciones del cabezal.....	353
para control de la ejecución del		Sobrescribir ficheros.....	100	Modos de funcionamiento.....	65
programa.....	275	tipo de fichero.....	92	Movimientos circulares	
para datos de coordenadas....	276	transmisión de datos externos....	107	coordenadas cartesianas	
para ejes giratorios.....	332	Gestión del programa: Véase		trayectoria circular con	
para el comportamiento de la		gestión de fichero.....	92	conexión tangencial.....	182
trayectoria.....	279	Giro básico.....	374	trayectoria circular con radio	
Funciones de trayectoria.....	166	determinar en el modo de		fijado.....	180
nociones básicas		funcionamiento manual.....	374	Movimientos de trayectoria.....	174
círculos y arcos de círculo	168	Gráficos.....	398	coordenadas cartesianas.....	174
Nociones básicas		al programar		recta.....	175
Posicionamiento previo....	169	Ampliación de sección....	122	resumen.....	174
principios básicos.....	166	ampliación de sección.....	404	trayectoria circular alrededor	
Funciones especiales.....	294	en la programación.....	120	del centro del círculo CC.....	179
Funciones M		vistas.....	400	coordenadas polares.....	186
véase funciones auxiliares.....	274	H		recta.....	187
Función FCL.....	9	Hélice.....	189	Coordenadas polares	
Función MOD.....	424	Herramientas indexadas.....	149	Resumen.....	186
abandonar.....	424	I		coordenadas polares	
Resumen.....	425	Imbricaciones.....	201	trayectoria circular alrededor	
seleccionar.....	424	Inclinación del plano de		del polo CC.....	188
Función PLANE.....	311	mecanizado.....	311	Coordenadas polares	
comportamiento del		Indicación del estado.....	67, 67	Trayectoria circular con	
posicionamiento.....	327	adicional.....	68	conexión tangencial.....	188
definición de ángulo de Euler.	318	general.....	67	N	
definición de ángulo del eje....	325	Instrucciones SQL.....	237	nivel de desarrollo.....	9
definición de ángulo de		Interfaz de datos.....	430	Nociones básicas.....	78
proyección.....	317	Asignación de las patillas de		Nombre de herramienta.....	140
definición de ángulo espacial..	315	conector.....	456	Número de herramienta.....	140
definición de puntos.....	322	establecer.....	430	Número de opción.....	428
Definición incremental.....	324	Interfaz Ethernet.....	436	Número de software.....	428
inclinación automática.....	327	conectar y desconectar sistemas		Números de versión.....	428
resetear.....	314	de red.....	109	P	
selección de posibles soluciones..	330	Introducción.....	436	Palpador 3D	
Función PLANEDefinición de		Posibilidades de conexión.....	436	calibrar.....	368
vector.....	320	Interpolación de hélice.....	189	calibrar palpador 3D.....	368
G		Interrumpir el mecanizado.....	414	Pantalla.....	63
Gestionar los puntos de		Introducir la velocidad del		Parámetro de cadena de texto.	251
referencia.....	355	cabezal.....	154	Parámetro Q.....	251
Gestión de fichero.....	92	iTNC 530.....	62	Parámetros de usuario	
Gestión de ficheros.....	95	L		específicos de la máquina.....	446
Borrar fichero.....	103	Leer parámetros de máquina..	259	Parámetros Q.....	210
Cambiar nombre de fichero....		Llamada del programa		controlar.....	218
105,	105			Export.....	236

parámetros locales QL.....	210	referencia.....	82	V	
Parámetros remanentes QR...	210	Seleccionar la unidad de medida	84	Variables de texto.....	251
preasignados.....	262	Simulación gráfica.....	405	vector de normales de la	
Transmitir los valores al		visualizar herramienta.....	405	superficie.....	320
PLC.....	234, 236	Sincronizar NC y PLC.....	234	Velocidad de transmisión de datos..	
Posicionar.....	392	Sincronizar PLC y NC.....	234	430, 431, 431, 431, 431, 432, 432	
con plano de mecanizado		Sistema auxiliar.....	129	vista de formulario.....	304
inclinado.....	278	Sistema de referencia.....	79, 79	Vista en planta.....	401
manualmente.....	392	Sobrepasar puntos de referencia...		Volante.....	342
Posiciones de la pieza.....	81	338		Volante por radio	
Proceso desde una frase.....	417	Software de transmisión de		ajustar canal.....	443
tras una interrupción de la		datos.....	434	ajustar potencia emisora.....	443
corriente.....	417	SPEC FCT.....	294	asignar soporte de volante.....	442
Programa.....	83	Subdivisión de la pantalla.....	64	configurar.....	442
abrir nuevo.....	84	Subprograma.....	195	Datos estadísticos.....	444
editar.....	87	Superponer posicionamientos del		Volante portátil por radio.....	345
-Estructura.....	83	volante M118.....	286		
estructurar.....	117	Supervisión del espacio de			
Programación de parámetro Q.	251	trabajo.....	407, 411		
Programación de		Supervisión del palpador digital	289		
parámetros: Véase programación de		Sustitución de textos.....	91		
parámetro Q.....	251				
Programación de		T			
parámetros: Véase Programación		Tabla de herramientas.....	142		
de parámetros Q.....	210	editar, salir.....	146		
Programación de parámetros		Funciones de edición.....	149		
Q.....	210	Introducciones posibles.....	142		
Decisiones Si/entonces.....	217	Tabla de posiciones.....	151		
Funciones adicionales.....	220	Tabla de presets.....	355		
Funciones angulares.....	216	Incorporar desde resultados de			
Funciones básicas matemáticas....		palpación.....	367		
214		Tabla de presets \$nopage>.....	367		
Instrucciones de programación....		Tabla puntos cero.....	366		
252, 253, 254, 256		Incorporar desde resultados de			
Programación de parámetros Q		palpación.....	366		
Instrucciones de programación....		Teach In.....	86, 175		
211,	258	Teclado.....	64		
Programar los movimientos de la		Teclado virtual en pantalla.....	114		
herramienta.....	85	Test del programa			
Protección de datos.....	94	ejecutar.....	411		
Punto central del círculo.....	178	resumen.....	408		
R		Test de programa.....	408		
Radio de la herramienta.....	140	ajustar la velocidad.....	399		
Recta.....	175, 187	Tiempos de funcionamiento....	427		
Redondear esquinas M197.....	292	TNCguide.....	129		
Redondeo de esquinas.....	177	TNCremo.....	434		
Reentrada al contorno.....	419	TNCremoNT.....	434		
Repetición parcial del programa....		Transmisión de datos externos			
197		iTNC 530.....	107		
Representación 3D.....	402	Trayectoria circular....			
Representación en tres planos.	401	179, 180, 182, 188, 188,			
Retirada del contorno.....	288	188, 188			
Ruta de búsqueda.....	95	Trigonometría.....	216		
S		U			
Salir del contorno.....	170	Utilizar las funciones de palpación			
Seleccionar el punto de		con palpadores mecánicos o			
		relojes comparadores.....	384		

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Sistemas de palpación de HEIDENHAIN

ayudan para reducir tiempos auxiliares y mejorar la exactitud de cotas de las piezas realizadas.

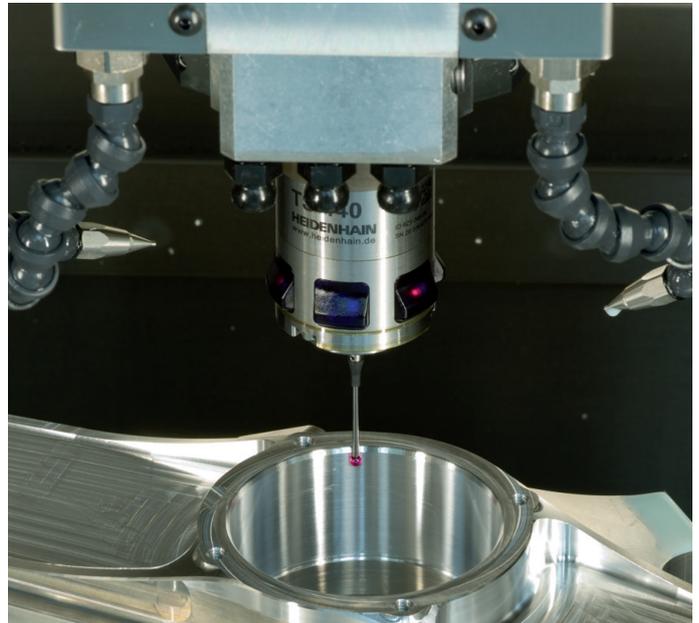
Palpadores de piezas

TS 220 Transmisión de señal por cable

TS 440, TS 444 Transmisión por infrarrojos

TS 640, TS 740 Transmisión por infrarrojos

- Alineación de piezas
- Fijación de los puntos cero de referencia
- se miden las piezas mecanizadas



Palpadores de herramienta

TT 140 Transmisión de señal por cable

TT 449 Transmisión por infrarrojos

TL Sistemas láser sin contacto

- Medir herramientas
- Supervisar el desgaste
- Detectar rotura de herramienta

